

序号	设备名称	具体参数
1	背靠式双星盆水池	1. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板； 2. 台面板材厚度：≥1.5mm，星盆斗板材厚度：≥1.2mm； 3. 连接管：采用管径≥φ25mm，厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作； 4. 立柱：采用管径≥φ38mm，厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作，配置可调节高度子弹脚； 5. ★每台配置直径≥φ110mm 下水器 2 套；双温水龙头 2 套。
2	不锈钢变频控制箱	6. 采用矢量变频器驱动，具备 0~60Hz 无级调速功能，可根据风机实际运行工况精准调节运行转速，实现按需供能，灵活适配不同负荷工况下的风量、风压调节需求；箱体内置软启动装置，电机启动电流≤额定电流的 1.5 倍； 7. 变频器集成过流、过压、欠压、缺相、过载、过热、短路等多重完善保护功能，运行稳定；适配 380V 电压等级，电机功率范围为 3kW~22kW。
3	不锈钢风管（含安装支架）	8. 采用 304 不锈钢板制作，板材需经过压筋加强处理，板材厚度≥1.2mm； 9. 烟管与烟管连接处采用满焊连接工艺； 10. 包含直管、弯头、变径管及连接法兰盘、安装支撑架； 11. 弯头，变径及各类异形件的方量，按照同规格直管的 1.5 倍方量计算。
4	不锈钢米面架	12. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板； 13. 层板厚度：≥1.2mm，层板下端采用≥1.0mm304 不锈钢加强筋承托加固； 14. 立柱：采用管径≥50mm*50mm，厚度≥1.2mm 不锈钢管配调节脚； 15. 框架：采用管径≥38mm*25mm，厚度≥1.2mm304 不锈钢矩管制作； 16. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。
5	不锈钢四门碗柜	17. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板； 18. 柜体板材厚度：≥1.5mm，层板、围板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，层板下均需使用加强筋焊接加固； 19. 门板：板材厚度：≥1.2mm，采用趟门式路轨设计，左右推拉式结构，设备共 2 层，四门结构； 20. 立柱：采用≥φ50mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢管制作，配重力调节脚； 21. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。
6	冲地喷枪	22. 采用开放式涂层钢，碳钢主体；表面环氧喷涂处理，抛光镀铬喷阀；固定侧支架钢板厚度≥5mm，黄铜进水主体，喉管：自动回卷伸缩，环氧敞开式卷盘软管，适用于墙壁或台面安装。

7	厨房设备灭火装置	<p>23. 采用 CMJS 型机械式启动方式，电系统部分全天候 24 小时监控，火情发生后，灭火装置自动启动扑灭火焰，在灭火时进行声光报警、打开水流阀；同时装置设置有机械应急启动装置，当手动、自动启动不成功时使用；</p> <p>24. 双瓶组管路总长度≥ 18 米；双瓶组喷嘴≥ 18 只，驱动压力≥ 12MPa，设置有减压装置；</p> <p>25. 工作电源：220V，工作温度：4℃-55℃；机械感温装置动作温度：180℃± 5℃；</p> <p>26. 灭火剂类型：食用油专用灭火剂，灭火剂充装质量：双瓶组不少于 18L；有效期不低于 3 年；为延长设备使用寿命，保护电路板不受高温影响，每套灭火装置配置一台独立的带有中文显示功能的联动控制盘，可以实现中文显示及远离烟罩安装；药剂管道采用管径$\geq \phi 15$mm；厚度≥ 2mm 的 304 不锈钢管螺纹连接；</p> <p>27. ▲联动控制盘具备驱动气瓶压力显示及欠压报警功能、灭火剂寿命到期提醒功能、维护保养到期提醒功能、数据储存功能。</p>
8	厨房专用离心风机（变频）	<p>28. 风柜外壳及叶片选用≥ 1.2mm 镀锌板，内外均经环氧漆静电喷涂处理，具备防腐、防锈、防水性能；主架采用角钢装配，主轴为高强度碳素钢；皮带轮为铸铁材质，主轴与皮带轮均经过严格平衡校正；配备 TR 锥度内外套锁紧轴承，采用反向丝扣设计，搭配全包围密封防油罩；</p> <p>29. 叶轮由前后盘与叶片组成；前后盘厚度≥ 1.5mm，后盘经拉伸成形；叶片厚度≥ 1.2mm，冲压成型；机箱内部采用上下双层静音面板加固；</p> <p>30. 适配电压:380V。</p>
9	单缸单筛电炸炉	<p>31. 电压：380V，功率不低于 9KW；温控器调温范围：50~200℃；</p> <p>32. 炉体材质采用不锈钢制作，台面不锈钢≥ 1.5mm 厚，配置可调不锈钢脚；排气口设有搪瓷铁罩，设有冷凉区沉积渣物，防粘于发热管上烧焦；单开门结构，炸缸容积≥ 28L,配炸筛 1 个。</p>
10	单孔收餐工作台 1	<p>33. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>34. 面板板材厚度：≥ 1.5mm，面板需开收餐口，口径不低于 300mm，下置垃圾桶 1 个；</p> <p>35. 加强筋板材厚度：≥ 1.2mm，面板下需使用加强筋焊接加固；</p> <p>36. 立柱采用管径$\geq \phi 38$mm，厚度≥ 1.2mm304 不锈钢圆管，底部四周以管径$\geq \phi 25$mm，厚度≥ 1.2mm304 不锈钢圆管焊接加固，配可调节高度子弹脚。</p>
11	单通工作柜	<p>37. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>38. 面板板材厚度：≥ 1.5mm，面板内衬厚度≥ 15mm 木工板，台面用不锈钢码槽加固，不锈钢柜边内部设有卫生型封边；</p> <p>39. 层板、围板、加强筋板材厚度：≥ 1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>40. 门板：板材厚度：≥ 1.2mm，采用趟门式路轨设计，左右推拉式结构，隔物层共 2 层，中板可拆卸；</p> <p>41. 采用$\geq \phi 50$mm，厚度≥ 1.2mm 的不锈钢管制作，配重力调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>

12	单星盆工作台 1	<p>42. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>43. 台面板材厚度：≥1.5mm，星盆斗板材厚度：≥1.2mm；</p> <p>44. 连接管：采用管径≥φ25mm，厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作；</p> <p>45. 立柱：采用管径≥φ38mm，厚度≥1.2mm304 不锈钢拉丝管制作，配置可调节高度子弹脚；</p> <p>46. ★每台配置直径≥φ110mm 下水器 1 套；双温水龙头 1 套。</p>
13	刀具砧板保洁柜	<p>47. 电压：220V，摆放刀数量≥20 把，摆放砧板数量≥8 个（直径≤500mm），带独立毛巾挂架；功率：≥1kW；</p> <p>48. 烘干：隐藏式发热体，中温热风循环，烘干温度≤60 度；</p> <p>49. 全无磁不锈钢箱体，配置不锈钢柜门加玻璃透视窗。</p>
14	电保温炉连柜座	<p>50. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>51. 台面板材厚度：≥1.5mm，围板、底板：≥1.2mm，配置份数盘；</p> <p>52. 立柱：≥φ38mm，厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p> <p>53. 电压：220V，功率≥2KW；</p> <p>54. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
15	电力万能蒸烤箱连底座	<p>55. 智能触摸：电容式（TFT）触摸屏；配置≥7 英寸触控屏；可视化操控，覆盖钢化玻璃前面板；</p> <p>56. 菜单编程：控制系统有扩展功能，可储存≥1000 个菜单，每个菜单可设置≥12 段烹饪设置；控温范围：30℃~300℃；</p> <p>57. 内外材质均为 304 不锈钢（内部不锈钢采用镜面抛光工艺），圆弧内膛设计；电压：380V，功率≤20KW，采用耐高温氩气照明灯；</p> <p>58. 座柜材质（规格：≥1000*900*600mm）：采用 4#表面拉丝 304 不锈钢板制作；面板板材厚度≥1.5mm，托条采用厚度≥1.5mm 不锈钢板折弯而成；底板板材厚度≥1.2mm；采用管径≥38mm*38mm；壁厚≥1.5mm 不锈钢管材连接；脚轮：直径≥6 寸加重型尼龙脚轮（2 个定向，2 个万向）；</p> <p>59. 锅炉具有自动清洗除垢及定时提醒功能，有效防止水垢。内膛全自动水循环清洗；采用段风速，正反转高温电机；层架模式，各层烹饪时间单独控制；</p> <p>60. ★配置 10 个烤盘，烤盘尺寸≥530*325*60mm。</p>
16	电全平扒炉 1	<p>61. 电压功率：380V；</p> <p>62. 材质采用不锈钢制作，台面不锈钢≥1.5mm 厚，配置可调不锈钢脚，扒板选用厚度≥18mm 镀铬扒板，均匀分散热量，确保食材受热均匀；扒板采用微斜设计，下方设置油脂收集区；</p> <p>63. 下方配备储物柜，柜体采用厚度≥1.2mm 不锈钢制作；</p> <p>64. 具有超温保护、漏电保护等功能。</p>

17	电热开水器	<p>65. 产品外壳采用 304 不锈钢雪花无指纹板，厚：≥0.8mm；内胆：采用 2B304 不锈钢板，厚：≥0.8mm；</p> <p>66. 电压：380V，功率≥6kW；</p> <p>67. 进水方式：电控进水，电热管采用紫铜管外壳，发热丝采用镍铬丝材料；热水器进水端需单独配置滤水装置 1 套；出水口：≥2 个；</p> <p>68. 防护等级≥IPX3；</p> <p>69. ★所投产品具备涉及饮用水卫生安全产品卫生许可批件（提供复印件）。</p>
18	电热水器	<p>70. 电压：220V，功率不低于 2KW，一级能效，采用全电脑、全感应安防系统，防超温、防干烧、防超压、防漏电；不低于 IPX4 级防水设计，全自动控制，自动补充冷水，自动加热低热负荷发热管。</p>
19	电热蒸包炉	<p>71. 材质采用 4#表面拉丝 304 不锈钢板制作，面板≥1.2mm 厚，侧板、水斗，门体≥1.0mm 厚，后板≥0.8mm 厚；</p> <p>72. 产品具备缺水断电功能，微电脑控制自动进水，漏电保护装置；</p> <p>73. 控温范围：30℃~100℃；</p> <p>74. 柜体底部采用不锈钢发热管加热，额定电压：380V，功率：≥12KW；</p> <p>75. 立柱脚采用≥φ38mm 一体成型不锈钢可调脚。</p>
20	电意粉炉连柜座	<p>76. 材质：外壳及内腔均采用 304 不锈钢；</p> <p>77. 板材规格：台面板材厚度≥1.5mm，侧板与围板板材厚度≥1.0mm；</p> <p>78. 电气参数：电压 380V，额定功率≥9KW，采用独立电路控制。</p>
21	电子磅秤	<p>79. 称面尺寸≥400*500mm，机械按键，数码显示，具有去皮、计数、防抖、累计等功能；精度≤20g。</p>
22	更衣柜 1	<p>80. 材质采用 4#表面拉丝 304 不锈钢板制作，顶板、侧板、底板、中板、中底板、移门、后板厚度≥1.0mm；</p> <p>81. 更衣柜 1 共分 6 格存放空间，更衣柜 2 共分 9 格存放空间，每个存放空间尺寸≥280*400*550mm；</p> <p>82. 开门结构，每格配不锈钢门、拉手及门锁。</p>
23	工作拼台 1	<p>83. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>84. 面板板材厚度：≥1.5mm；</p> <p>85. 层板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>86. 立柱：采用≥φ38mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
24	工作台连柜座 1	<p>87. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>88. 面板板材厚度：≥1.5mm；</p>

		<p>89. 层板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>90. 立柱：采用≥φ50mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；</p> <p>91. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
25	挂墙工具架	<p>92. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>93. 板材厚度：≥1.2mm；</p> <p>94. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
26	柜式四格保温售饭台（带玻璃罩）	<p>95. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>96. 台面板材厚度：≥1.5mm，围板、底板：≥1.2mm，配置份数盘；</p> <p>97. 下部采用格栅结构，搁物架管件厚度≥1.0mm，尺寸≥30mm*20mm；</p> <p>98. 立柱：≥φ38mm，厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p> <p>99. 电压：220V，功率不低于 3KW；</p> <p>100. 玻璃罩：配置≥8mm 钢化玻璃，支架采用全不锈钢制作，支架板材厚度≥1.2mm；</p> <p>101. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
27	和面工作台（云石）	<p>102. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>103. 面板使用白色或浅色云石面板，面板厚度≥18mm；</p> <p>104. 加强筋板材厚度：≥1.2mm，层板下需使用加强筋焊接加固；</p> <p>105. 立柱：采用≥φ38mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
28	红外线保温灯-伸缩型	<p>106. 用电量：≥200W，电压：220V，伸缩范围 800-1800mm；</p> <p>107. 用于食品保温、装饰和照明；灯罩采用不锈钢制作，设有散热孔；采用耐高温陶瓷灯座；</p> <p>108. 灯泡采用防爆工艺，灯泡玻璃损坏后不炸开。</p>
29	活动收碗工作台	<p>109. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>110. 层板板材厚度≥1.5mm，立柱及横管采用≥38mm*25mm，厚度≥1.2mm 不锈钢管制作，拉手采用≥φ25mm，厚度≥1.2mm 圆管制作；</p> <p>111. 脚轮：2 个重力定向轮，2 个重力带刹车万向轮；</p> <p>112. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
30	活动双层工作台 1	<p>113. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>114. 面板板材厚度：≥1.5mm，面板内衬厚度≥15mm 木工板；</p>

		<p>115. 层板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>116. 立柱：采用≥φ38mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配活动脚轮 4 只；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
31	绞切肉机	<p>117. 电压：220V，功率≥2KW，配置铜线电机 2 个；</p> <p>118. 外壳采用 304 不锈钢材料制造，该设备具备绞肉与切肉双重功能，可对鲜肉食材进行加工，既能将肉类绞制成不同粗细的肉糜，也能切制成片、丝等多种形态；其中绞肉≥200kg/h，切肉片≥300kg/h，切肉丝≥200kg/h。</p>
32	搅拌机	<p>119. 电压/功率：220V/≤2KW；</p> <p>120. 手动式三档速度调节，具备打蛋液、搅拌馅料功能；采用铜线电机、设有过载保护装置。</p>
33	静电式油烟净化器 1	<p>121. 设备整体框架采用刚性结构设计，外壳采用厚度≥1.0mm 冷轧钢板；钢板须经过磷化除锈处理；表面采用高温烤漆、喷塑工艺，外观色泽一致，无明显流挂或气泡；内部设置不低于 4 组油类吸附单元（电场模块），采用模块化并联式排布；电场极板应采用耐腐蚀、导电性能金属材料（如铝合金或者不锈钢），极板间距均匀；在电场极端部必须配置陶瓷绝缘瓷片；配备具备过流、过压、过热及拉弧保护功能的电器元件并设有开门自动断电保护开关功能；设备外壳及内部金属构件均需有可靠的接地端子；</p> <p>122. 电压：220V；额定功率不超过 4KW；油烟净化率≥90%。</p>
34	冷藏库（圆角库体）	<p>123. 库体内、外板及门板均采用厚度≥0.8mm304 不锈钢板制作，地面板采用≥1.0mm 厚 304 不锈钢板，保温板上采用防滑地砖，由投标人铺设；夹层采用厚度≥100mm 聚氨酯发泡保温，发泡密度≥40Kg/m³，导热系数≤0.024W/（m.k）；所有库板为组合式，库内墙板转角均为一体成型≥R16 圆弧角，库体拼接处含防冻收缩胶边；外开门，门板采用厚度≥0.8mm304 不锈钢板制作，门体尺寸≥800*1900mm（含紧急安全锁/自动关合门铰链/液压闭门器/压力平衡窗/门框发热丝/可视观察孔）；</p> <p>124. ★冷库库板防火性能等级：不低于 B1 级；</p> <p>125. 压缩机组：半封闭式，内置蒸发冷风机，膨胀阀；</p> <p>126. 控制系统：触摸屏镶嵌于门框位置；</p> <p>127. 管线安装：所有安装均为内嵌和隐藏式（电线/线管槽/排水管路等均为隐藏式不外露）。</p>

35	链片式传送带（柜式）	<p>128. 外壳选用 304 不锈钢，厚度$\geq 1.5\text{mm}$；</p> <p>129. 传送速度：5~20m/min；传送速度变频可调，链片式；</p> <p>130. 电机额定功率：$\leq 2\text{KW}$；电机电压：380V 或 220V；</p> <p>131. 采用焊接式生产工艺，焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理；</p> <p>132. 配置限位保护系统，配置启动停止按钮，变频器调节按钮和急停开关，防止餐具回收不及时叠加起来；</p> <p>133. 传动系统：电机输出动力系统，传送到与电机齿轮配套不锈钢链条带动承载餐具部分传送链板卡板驱动餐具运动方式；</p> <p>134. 传动动力链条为 304 不锈钢材质，传送带满足-40°C至90°C温度条件使用要求；卡板底部材质为不锈钢，配备标准滚子链；</p> <p>135. 传送带链板宽度 300mm~305mm；传送带链板卡板最大厚度$\geq 6.0\text{mm}$，每块链板卡板包含双滚动珠，滚珠直径为 20mm~21mm 之间，链板卡板反向弯曲半径$\geq 150\text{mm}$，转弯半径：$\geq R500\text{mm}$；</p> <p>136. 传送带的控制柜外壳需符合检验标准 GB/T4208-2017，防护等级$\geq \text{IPX6}$ 级。</p>
36	六头燃气煲仔炉	<p>137. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>138. 炉体面板板材厚度：$\geq 1.2\text{mm}$，炉侧板及炉背板板材厚度：$\geq 1.0\text{mm}$；面板上排列 6 个火眼，每个火眼通过压电点火连熄火保护装置独立控制；每个火眼配铸铁炉架和八角炉头，炉头下方配置接渣盘；骨架：采用$\geq 38*38*1.0\text{mm}$ 不锈钢加固；配置残渣盘；</p> <p>139. 下部拉管采用管径$\geq \varphi 25\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢管制作，立柱采用管径$\geq \varphi 38\text{mm}$；厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢圆管制作，并配不锈钢调节脚。</p>
37	炉间拼柜 1	<p>140. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；面板板材厚度：$\geq 1.5\text{mm}$；</p> <p>141. 层板、加强筋板材厚度：$\geq 1.2\text{mm}$，面板底部以$\geq 1.0\text{mm}$ 厚 U 型不锈钢加强筋承托加固；不锈钢开门结构，带磁碰；</p> <p>142. 立柱：采用$\geq \varphi 50\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
38	暖饭柜（带玻璃罩）	<p>143. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>144. 台面板材厚度：$\geq 1.5\text{mm}$，围板、底板：$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>145. 立柱：管径$\geq \varphi 50\text{mm}$，厚度$\geq 1.0\text{mm}$ 的圆形钢管，配重力调节脚；</p> <p>146. 电压：220V，功率$\geq 3\text{KW}$；</p> <p>147. 玻璃罩：配置$\geq 8\text{mm}$ 钢化玻璃，支架采用全不锈钢制作，支架板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>148. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>

39	平板转运车	<p>149. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>150. 层板板材厚度$\geq 1.5\text{mm}$，立柱及横管采用$\geq 38\text{mm} \times 25\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢管制作，拉手采用$\geq \varnothing 25\text{mm}$，厚度$\geq 1.2\text{mm}$ 圆管制作；</p> <p>151. 脚轮：2 个重力定向轮，2 个重力带刹车万向轮；</p> <p>152. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
40	嵌入式保温板	<p>153. 用电量：$\geq 1\text{KW}$，电压：220V；</p> <p>154. 嵌入式，温度可调节范围：50~120℃，采用智能电子温度控制系统，内部特设过温保护，保温板控制器标配数字显示，可自行按需调节温度，温度恒定,并实时显示当前设定温度；</p> <p>155. 保温板采用无需散热设计，面板采用一体无拼接式黑晶玻璃。</p>
41	燃气单头矮汤炉	<p>156. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>157. 面板采用整体冲压成型制作，板材厚度$\geq 1.5\text{mm}$；侧板及围板板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>158. 炉头与风机：配置预混式节能炉头，供电 220V，风机总功率不超过 300W；炉膛采用球墨一体式炉膛配球墨反射板；</p> <p>159. 灶身骨架采用热镀锌材质折弯成型，全不锈钢铆钉铆接；</p> <p>160. 立柱：采用管径$\geq 48\text{mm}$ 钢管，配套全钢可调子弹脚。</p>
42	燃气单头单尾小炒灶	<p>161. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；面板采用整体冲压成型制作，板材厚度$\geq 1.5\text{mm}$；侧板及围板板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>162. 炉头与风机：配置球墨铸铁炉头，供电 220V，风机总功率不超过 300W；炉膛采用一体式球墨铸铁结构、炉膛底衬耐火泥隔热保护、炉膛底衬耐火泥隔热保护；</p> <p>163. 灶身骨架采用热镀锌材质折弯成型，全不锈钢铆钉铆接；立柱：采用管径$\geq 48\text{mm}$ 钢管，配套全钢可调子弹脚；</p> <p>164. 燃烧器：炉头*1 套，配熄火保护装置；</p> <p>165. ★附件：不锈钢尾锅*1 个，锅架*1 个，不锈钢摆拨水龙头*1 个。</p>
43	燃气三门海鲜蒸柜	<p>166. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>167. 箱体采用厚度$\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢制作；内胆采用厚度$\geq 1.5\text{mm}$ 不锈钢制作；柜体骨架采用不锈钢材质经精密折弯成型，结合全不锈钢铆钉铆接工艺，避免焊接工艺可能产生的锈蚀隐患；</p> <p>168. 采用可升降、拆卸式蒸饭盘轨道；</p> <p>169. 智能水控系统：具备自动进水功能，搭配缺水保护及防干烧装置，可实时监测水位状态；</p> <p>170. 补水与排水设计：配备自动补水装置，实现满水自停，精准控制水位；前端设置排水槽及滤渣器，方便快速排水并过滤杂质，保持内部洁净；</p> <p>171. 双重安全保障：搭载双重泄压安全装置，在压力异常时自动泄压，全方位保障使用安全；</p> <p>172. 电压：220V，功率：$\leq 0.5\text{kW}$；蒸汽输出：采用火排设计，配熄火保护装置。</p>

44	燃气双头大锅灶	<p>173. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>174. 面板采用整体冲压成型制作，板材厚度$\geq 1.5\text{mm}$；侧板及围板板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>175. 炉头与风机：配置球墨铸铁炉头，供电 220V，风机总功率不超过 500W；炉膛采用一体式金属内外膛结构，夹层填充耐高温隔热材料、炉膛底衬耐火泥隔热保护；</p> <p>176. 灶架主体采用尺寸$\geq 40\text{mm} \times 40\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ 热镀锌管制作，炉架面板和灶膛采用$\geq 1.0\text{mm}$ 厚镀锌板制作；</p> <p>177. 立柱：采用管径$\geq 48\text{mm}$ 钢管，配套全钢可调子弹脚；</p> <p>178. 燃烧器：炉头*2 套，配熄火保护装置*2 套；</p> <p>179. ★附件：配置直径$\geq \phi 800\text{mm}$ 二次翻边生铁锅*2 口，不锈钢摆拨水龙头*2 个。</p>
45	燃气双头双尾小炒灶	<p>180. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；面板采用整体冲压成型制作，板材厚度$\geq 1.5\text{mm}$；侧板及围板板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$；</p> <p>181. 炉头与风机：配置球墨铸铁炉头，供电 220V，风机总功率不超过 500W；炉膛采用一体式球墨铸铁结构、炉膛底衬耐火泥隔热保护、炉膛底衬耐火泥隔热保护；</p> <p>182. 灶身骨架采用热镀锌材质折弯成型，全不锈钢铆钉铆接；立柱：采用管径$\geq 48\text{mm}$ 钢管，配套全钢可调子弹脚；</p> <p>183. 燃烧器：炉头*2 套，配熄火保护装置；</p> <p>184. ★附件：不锈钢尾锅*2 个，锅架*2 个，不锈钢摆拨水龙头*2 个。</p>
46	燃气蒸箱（双门蒸饭柜）	<p>185. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>186. 箱体采用厚度$\geq 1.0\text{mm}$ 不锈钢制作；内胆采用厚度$\geq 1.5\text{mm}$ 不锈钢制作；柜体骨架采用不锈钢材质经精密折弯成型，结合全不锈钢铆钉铆接工艺，避免焊接工艺可能产生的锈蚀隐患；</p> <p>187. 采用可升降、拆卸式蒸饭盘轨道；</p> <p>188. 智能水控系统：具备自动进水功能，搭配缺水保护及防干烧装置，可实时监测水位状态，避免因缺水导致设备损坏或安全事故；</p> <p>189. 补水与排水设计：配备自动补水装置，实现满水自停，精准控制水位；前端设置排水槽及滤渣器，方便快速排水并过滤杂质，保持内部洁净；</p> <p>190. 双重安全保障：搭载双重泄压安全装置，在压力异常时自动泄压，全方位保障使用安全；</p> <p>191. 电压：220V，功率：$\leq 0.5\text{kW}$；蒸汽输出：采用火排设计；配熄火保护装置；</p> <p>192. ★附件：配置 304 不锈钢饭盘≥ 24 个，饭盘尺寸：$\geq 600 \times 400 \times 48\text{mm}$/个。</p>

47	热风循环消毒柜 2	<p>193. 双开门结构, 全不锈钢外壳, 整体发泡, 功率: $\geq 1800W$, 额定电压: 220V; 无指纹全无磁不锈钢箱体; 加深加粗全无磁导轨式四层快餐盘专用层架; 隐藏式发热体, 热风循环加热; 子弹头柜脚; 带独立温度显示器;</p> <p>194. ▲电热方式高温消毒, $120^{\circ}C$ 以上保持时间 ≥ 15 分钟, 测试结果柜内最高温度可达 $145^{\circ}C$ 以上, 对大肠杆菌的平均杀灭对数值 > 5, 对脊髓灰质炎病毒的平均灭活对数值 > 4.5;</p> <p>195. ▲依据 (至少包含以下标准) GB/T17626.2-2018、GB/T17626.3-2023、GB/T17626.4-2018、GB/T17626.5-2019、GB/T17626.6-2017、GB/T17626.11-2023、GB/T17626.12-2023 等标准进行电磁兼容检测, 检测结果合格;</p> <p>196. ▲依据 GB/T2423.3-2016 标准进行持续时间为 24h 的恒定湿热试验, 温度 $(40\pm 2)^{\circ}C$, 相对湿度 $(93\pm 3)\%RH$, 试验结束后样品应能正常工作;</p> <p>197. ▲依据 GB/T2423.4-2008 标准进行 (12h+12h 循环) 的交变湿热试验, 试验结束后样品应能正常工作;</p> <p>198. ★二星级消毒柜; 符合 GB17988-2008《食具消毒柜安全和卫生要求》、《消毒技术规范》2002 年版的相关要求;</p> <p>199. ★符合《国家卫生健康委办公厅关于全国消毒产品网上备案信息服务平台上线的通知》((国卫办监督函 [2018] 864 号) 要求</p>
48	三星盆水池 1	<p>200. 不锈钢材质: 4#表面拉丝 304 不锈钢板;</p> <p>201. 台面板材厚度: $\geq 1.5mm$, 星盆斗板材厚度: $\geq 1.2mm$;</p> <p>202. 连接管: 采用管径 $\geq \phi 25mm$, 厚度 $\geq 1.2mm$ 304 不锈钢拉丝管制作;</p> <p>203. 立柱: 采用管径 $\geq \phi 38mm$, 厚度 $\geq 1.2mm$ 304 不锈钢拉丝管制作, 配置可调节高度子弹脚;</p> <p>204. ★每台配置直径 $\geq \phi 110mm$ 下水器 3 套; 双温水龙头 3 套。</p>
49	商用冷柜 (风冷单门展示柜)	<p>205. 温度 (指可设定温度): $+10^{\circ}C \sim -1^{\circ}C$; 电源: 220V50Hz, 功率: $\geq 280W$; 门数: 单门;</p> <p>206. 双层钢化玻璃门; 侧板、内板均为不锈钢材质; 配可调节可拆卸网架, 可放置份数盆 (1/1 或 2/1); 配锁; 带可刹停万向脚轮; 带除霜水自蒸发系统; 箱体采用整体发泡工艺, 柜体厚度 $\geq 50mm$;</p> <p>207. 蒸发器类型: 风冷; 净容积: $\geq 450L$。</p>
50	商用冷柜 (风冷冷藏工作台)	<p>208. 温度 (指可设定温度): $+10^{\circ}C \sim -1^{\circ}C$; 电源 220V50Hz, 功率: $\geq 200W$;</p> <p>209. 台面、门板、侧板、内板均为不锈钢材质; 配可调节可拆卸网架 2 个, 可放置份数盆 (1/1 或 2/1); 带可刹停万向脚轮; 带除霜水自蒸发系统, 无需接地漏;</p> <p>210. 使用环保冷媒; 箱体整体发泡, 柜体厚度 $\geq 50mm$; 前置出风口;</p> <p>211. 蒸发器类型: 风冷。</p>

51	商用冷柜（风冷冷藏柜）	<p>212. 温度（指可设定温度）：+10℃ ~ -1℃；电源：220V/50Hz，功率：≥250W；</p> <p>213. 门板、侧板、内板均为不锈钢材质；配可调节可拆卸网架 6 个，可放置份数盆（1/1 或 2/1）；带可刹停万向脚轮；带除霜水自蒸发系统，无需接地漏；使用环保冷媒；箱体整体发泡，柜体厚度≥50mm；</p> <p>214. 蒸发器类型：风冷；净容积：≥950L；</p> <p>215. ▲依据（至少包含以下标准）GB/T17626.2-2018、GB/T17626.3-2023、GB/T17626.4-2018、GB/T17626.5-2019、GB/T17626.6-2017、GB/T17626.11-2023、GB/T17626.12-2023 标准进行电磁兼容检测，检测结果合格；</p> <p>216. ▲依据 GB/T2423.3-2016 标准进行持续时间为 24h 的恒定湿热试验，温度（40±2）℃，相对湿度（93±3）%RH，试验结束后样品应能正常工作；</p>
52	商用冷柜（风冷冷冻柜）	<p>217. 温度（指可设定温度）：-10℃ ~ -18℃；电源：220V/50Hz，功率：≥500W；</p> <p>218. 门板、侧板、内板均为不锈钢材质；配可调节可拆卸网架 6 个，可放置份数盆（1/1 或 2/1）；带可刹停万向脚轮；带除霜水自蒸发系统，无需接地漏；使用环保冷媒；箱体整体发泡，柜体厚度≥50mm；</p> <p>219. 蒸发器类型：风冷；净容积：≥950L；</p>
53	商用冷柜（风冷双机双温）	<p>220. 温度：冷藏温度（指可设定温度）：+10℃ ~ -1℃；冷冻温度（指可设定温度）：-10℃ ~ -18℃；电源 220V/50Hz，功率：≥600W；</p> <p>221. 门板、侧板、内板均采用不锈钢材质；配备可调节可拆卸网架 6 个，可放置份数盆（1/1 或 2/1），搭配可刹停万向脚轮；搭载除霜水自蒸发系统，无需额外设置地漏。箱体采用整体发泡工艺，柜体厚度≥50mm；</p> <p>222. 蒸发器类型：风冷；净容积：≥820L；</p> <p>223. ▲依据（至少包含以下标准）GB/T17626.2-2018、GB/T17626.3-2023、GB/T17626.4-2018、GB/T17626.5-2019、GB/T17626.6-2017、GB/T17626.11-2023、GB/T17626.12-2023 标准进行电磁兼容检测，检测结果合格；</p> <p>224. ▲依据 GB/T2423.3-2016 标准进行持续时间为 24h 的恒定湿热试验，温度（40±2）℃，相对湿度（93±3）%RH，试验结束后样品应能正常工作；</p>
54	商用冷柜（风冷双门冷藏柜）	<p>225. 温度（指可设定温度）：+10℃ ~ -1℃；电源：220V50Hz，功率：≥280W；门数：双门；</p> <p>226. 门板、侧板、内板均采用不锈钢材质；配备可调节可拆卸网架，可放置份数盆（1/1 或 2/1），搭配可刹停万向脚轮；搭载除霜水自蒸发系统，无需额外设置地漏。箱体采用整体发泡工艺，柜体厚度≥50mm；</p> <p>227. 蒸发器类型：风冷；净容积：≥450L。</p>

55	卧式和面机	<p>228. 功率：≥2kw；一次性最大和面量：≥50kg；</p> <p>229. 材质材料：机器外壳采用 201#不锈钢材质；搅拌器为食品级 304#不锈钢实心材质；</p> <p>230. 采用电动加减速机驱动，通过链条齿轮传动；链条配备自动涨紧装置；</p> <p>231. 安全配置：电源开关配备防水套；上翻盖采用铰链式设计，避免自动回落；设有掀盖停机装置。</p>
56	收餐柜	<p>232. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>233. 面板板材厚度：≥1.5mm，台面用不锈钢码槽加固，不锈钢柜边内部设有卫生型封边；</p> <p>234. 内部配置活动收餐车 2 台，餐车采用厚度≥1.2mm 不锈钢制作，配置活动脚轮 4 个；</p> <p>235. 立柱：采用≥38mm*38mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢管，配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
57	双层工作台 1	<p>236. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>237. 面板板材厚度：≥1.5mm，面板内衬厚度≥15mm 木工板；</p> <p>238. 层板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>239. 立柱：采用≥φ38mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
58	双层工作台 16 (带玻璃罩)	<p>240. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>241. 面板板材厚度：≥1.5mm，面板内衬厚度≥15mm 木工板；</p> <p>242. 层板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>243. 玻璃罩：配置≥8mm 钢化玻璃，支架采用全不锈钢制作，支架板材厚度≥1.2mm；</p> <p>244. 立柱：采用≥φ38mm，厚度≥1.2mm 的不锈钢圆管配不锈钢调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
59	双缸双筛电炸炉 1	<p>245. 电压功率：380V，功率不低于 18KW；温控器调温范围：50~200℃；</p> <p>246. 炉体材质采用不锈钢制作，台面不锈钢≥1.5mm 厚，配置可调不锈钢脚；排气口设有搪瓷铁罩，设有冷凉区沉积渣物，防粘于发热管上烧焦；双开门结构，单个炸缸容积≥28L,配炸筛 2 个。</p>
60	双门醒发箱	<p>247. 额定电压：220V；功率：≥1.8KW；</p> <p>248. 醒发温度 35-38 度，醒发湿度 80%-90%，温度、湿度、时间根据配产品配方来调整；采用喷雾式结构；全部为双层不锈钢制作，PU 保温层，采用全自动触摸式控制，有时间控制、报警模式等功能；配置玻璃观察口。</p>

61	双通工作柜 1	<p>249. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>250. 面板板材厚度：≥1.5mm，面板内衬厚度≥15mm 木工板，台面用不锈钢码槽加固，不锈钢柜边内部设有卫生型封边；</p> <p>251. 层板、围板、加强筋板材厚度：≥1.2mm，面板、层板下均需使用加强筋焊接加固；</p> <p>252. 门板：板材厚度：≥1.2mm，采用趟门式路轨设计，左右推拉式结构，隔物层共 2 层，中板可拆卸；</p> <p>253. 立柱：采用≥φ50mm，厚度≥1.2mm 的圆形重力调节脚；焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
62	双头电热煮面炉	<p>254. 材质：外壳及内腔均采用 304 不锈钢；</p> <p>255. 板材规格：台面板材厚度≥1.5mm，侧板与围板板材厚度≥1.0mm；</p> <p>256. 电气参数：电压 380V，额定功率≥15KW，采用独立电路控制；煮面炉分为双独立区域，一侧为煮面区（配备可拆卸煮面篮），一侧为高汤区（带保温功能，可持续供应热汤），两区独立控温，温度调节范围 30℃~100℃；配备排水口及可拆卸滤网；</p> <p>257. ★附件：煮面斗上方配置 6 孔不锈钢隔板 2 张及直径≥φ140mm 不锈钢煮面漏斗 6 个*2 套。</p>
63	双星盆工作台	<p>258. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>259. 台面板材厚度：≥1.5mm，星盆斗板材厚度：≥1.2mm；</p> <p>260. 连接管：采用管径≥φ25mm，厚度≥1.2mm 304 不锈钢拉丝管制作；</p> <p>261. 立柱：采用管径≥φ38mm，厚度≥1.2mm 304 不锈钢拉丝管制作，配置可调节高度子弹脚；</p> <p>262. ★每台配置直径≥φ110mm 下水器 2 套；双温水龙头 2 套。</p>
64	四层冲孔货架	<p>263. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>264. 层板板材厚度：≥1.5mm，面板及层板板下均采用厚度≥1.2mm 厚不锈钢 U 型加强筋加固；</p> <p>265. 立柱：≥φ38mm，厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p> <p>266. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
65	四层平板货架 1	<p>267. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>268. 层板板材厚度：≥1.5mm，面板及层板板下均采用厚度≥1.2mm 厚不锈钢 U 型加强筋加固；</p> <p>269. 立柱：≥φ38mm，厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p> <p>270. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。</p>
66	四层栅格货架 1	<p>271. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板；</p> <p>272. 主横管架：≥38*25mm，厚度≥1.5mm 不锈钢矩管；横向隔条：≥30*20mm，厚度≥1.5mm 不锈钢矩管，隔条与主横管架采用分段焊接；</p> <p>273. 立柱：≥φ38mm，厚度≥1.0mm 不锈钢圆管配不锈钢可调子弹脚，可调节高度；</p>

		274. 焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。
67	四头电磁炉连柜座	275. 机身材质：采用 304 不锈钢制作，面板采用一体成型设计，面板厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ ，侧板 $\geq 0.8\text{mm}$ ； 276. 微晶板： $\geq 4\text{mm}$ 厚微晶玻璃； 277. 防水：不低于 IPX4 标准防水，多档位开关，独立一体化机芯：每个机芯都有一套独立的系统； 278. 采用耐高温齿型线盘组件，搭配高效聚能稀土磁条，配置不锈钢可调节机脚； 279. 电压：380V，功率 $\geq 14\text{KW}$ 。
68	四头燃气煲仔炉	280. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板； 281. 炉体面板板材厚度： $\geq 1.2\text{mm}$ ，炉侧板及炉背板板材厚度： $\geq 1.0\text{mm}$ ；面板上排列 4 个火眼，每个火眼通过压电点火连熄火保护装置独立控制，下炉体为双开掩门结构； 282. 立柱采用管径 $\geq \phi 38\text{mm}$ ，厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢圆管制作，并配不锈钢调节脚。
69	拖把池	283. 不锈钢材质：4#表面拉丝 304 不锈钢板； 284. 台面板材厚度： $\geq 1.5\text{mm}$ ，星盆斗板材厚度： $\geq 1.2\text{mm}$ ；连接管/支架： $\geq \phi 25\text{mm}$ 不锈钢圆管，厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ ； 285. 立柱： $\geq \phi 38\text{mm}$ 不锈钢圆管，厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ ，配不锈钢调节脚焊接部位采用满焊工艺，无漏焊、虚焊等缺陷；焊接完成后，需进行打磨处理。
70	压面机	286. 电压：220V；整机功率： $\leq 3\text{kW}$ ；外壳采用不锈钢材质制作，顺面板，接面板使用 304 不锈钢板材制作； 287. 压面宽度： $\geq 300\text{mm}$ ，压面厚度：1-25mm 可调节；生产能力： $\geq 100\text{kg/h}$ ；链条齿轮传动，链条齿轮装有自动张紧装置，噪音低，空载噪声： $\leq 65\text{dB(A)}$ 。
71	一体平放式洗碗机	288. 所投洗碗机采用标准化、模块化设计，由入口区、双主洗区、高温漂洗区、烘干区及出口区组成；洗涤量：4000~5000 个/H（六寸碗碟），洗涤温度：55-65 $^{\circ}\text{C}$ ；漂洗温度：82-95 $^{\circ}\text{C}$ ； 289. 洗碗机采用电加热模式，总功率 $\leq 65\text{KW}$ ；供电要求：380V； 290. 所投洗碗机采用智能控制系统，配备触摸屏，可实时显示设备运行状态（含加热区域温度、时间、故障信息、操作日志等），具备设备操作、维护与保养的可视化讲解功能；支持物联网功能，可实现设备状态监控、报警推送、工单管理及系统维护；进出口设有防卡装置，可避免操作失误对设备及餐具造成损伤； 291. ★所投洗碗机可清洗陶瓷、密胺、不锈钢等材质的餐具；提供洗碗机对应型号符合《食品安全国家标准 消毒餐（饮）具》（GB 14934-2016）要求，清洗后的餐具大肠菌群、沙门氏菌、游离性余氯、阴离子合成洗涤剂指标均符合标准规定。
72	整体烟罩连鲜风	292. 罩体采用 304 不锈钢制成，厚度 $\geq 1.2\text{mm}$ ；滤油网板材厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ ，滤油网采用多层过滤，通过拦截油脂颗粒实现物理滤油；烟罩上配置风量调节阀，可根据油烟量自动调整设备通过的排烟量，实现按需排风； 293. 配置：排烟节能系统与风柜控制设备联动使用；设备运行过程中，排烟节能系统显示屏至少应能显示运行频率、运行电流，

		能查询风机转速、调节阀开启状态等运行参数；具备自适应功能：根据设备开启数量阻力变化可自动调整电机频率调整风机，具有冗余功能，单个传感损坏，设备仍能正常工作。
73	自动升降煮面炉	294. 材质：外壳及内腔均采用 304 不锈钢；台面板材厚度 $\geq 1.5\text{mm}$ ，侧板与围板板材厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ ；每煮面筐可自动升降； 295. 电气参数：电压 380V，额定功率 $\geq 9\text{KW}$ ，采用独立电路控制；温度调节范围 $30^{\circ}\text{C} \sim 100^{\circ}\text{C}$ ；辅助配置：配备排水口及可拆卸滤网。
74	全自动台式切片机	296. 自动台式切片机，刀片直径： $\geq 300\text{mm}$ ； 297. 电压：220V，功率 $\leq 2\text{kW}$ ；切割厚度：0.5 ~ 14mm，效率： ≥ 40 片/分钟。
75	灭蝇灯	298. 外壳采用防阻燃材料制作，内部双面粘板在使用过程能保持完全敞开，通过粘捕纸粘黏蚊蝇；电压：220V；额定总功率： $\geq 20\text{W}$ ，采用紫光灯管；有效覆盖面积 $\geq 30\text{ m}^2$ 。