

南方清溪生物科技有限公司
年产十八万吨饮料项目

可行性分析报告书

目 录

- 一、总论
- 二、承建单位介绍
- 三、厂址选择
- 四、建设内容
- 五、市场分析
- 六、产品定价设计
- 七、公司组织结构
- 八、环保与安全
- 九、投资估算与资金筹措
- 十、经济效益与财务分析
- 十一、社会效益分析
- 十二、附件

第一章 总论

1.1 项目概况

1.1.1 项目名称

新建年产十八万吨红薯、银杏饮料（包括红薯玉米八宝粥）生产线项目。

1.1.2 项目建设单位

南方清溪生物科技有限公司。

1.1.3 建设内容与目标

本项目建设内容主要为：

- （1）新建易拉罐生产线一条，年产量为 2 万吨；
- （2）新建热充填瓶装饮料生产线 2 条，年产量 15 万吨；
- （3）新建利乐包生产线 1 条，年产量 1 万吨。
- （4） 10 万亩红薯、银杏种植基地。

全部投产完毕后，可形成年产 18 万吨饮料（包括八宝粥）规模，年销售额可达 7-9 个亿规模，成为南方省乃至全国重要专业饮料生产商之一。

1.2 项目背景

农业综合开发是党中央和国务院加强农业的重大决策，是进一步发展农村生产力的有效途径。农产品深加工是调整产业结构的重要手段，农业产业化龙头企业是引导农民发展现代农业的重要带动力量。

农产品深加工途径很多，近年来，饮料行业是食品行业发展最为迅速且创造高附加值的重要手段之一。2007 年国内饮料全行业累计实现销售收入 1861.40 亿元，比 2006 年同期增长约 21%；在产量高速增长的同时，软饮料市场结构发生明显的变化，原来备受推崇的碳酸饮料逐渐退烧，而以茶饮料、功能性饮料和果蔬汁饮料为代表的饮品迅速崛起，成为饮料市场新的主力军。我国是农业生产大国，农产品资源丰富，许多农产品素材均可以用来生产保健饮料或功能饮料等产品。

红薯是全世界重要的农作物之一，含有丰富的淀粉、膳食纤维、胡萝卜素、维生素 A、B、C、E 以及钾、铁、铜、硒、钙等 10 余种微量元素和亚油酸等，营养价值很高，被营养学家们称为营养最均衡的保健食品。《本草纲目》、《本草纲目拾遗》等古代文献记载，红薯有“补虚乏，益气力，健脾胃，强肾阴”

的功效，使人“长寿少疾”。还能补中、和血、暖胃、肥五脏等。当代《中华本草》说其：“味甘，性平、归脾、肾经。”、“补中和血、益气生津、宽肠胃、通便秘。主治脾虚水肿、疮疡肿毒、肠燥便秘”。日本学者在《寿研究》一书中谈到：“以往日本长寿地区的农村里，薯类是常食不断的食物”；在我国广西西部百岁以上的老人集中的村落，红薯也是日常主食之一；世界卫生组织公布了一份经过三年时间研究得出的最佳食品名单排行榜中，红薯居所有蔬菜之首。因此利用红薯进行深加工具有经济和社会价值。

银杏俗称白果，是中国特有而丰富的经济植物资源。据《本草纲目》记载“熟食温肺、益气、定喘嗽、缩小便、止白浊；生食降痰、消毒杀虫”。现代科学证明银杏具有抗菌、增强免疫力等作用，对治疗支气管哮喘、慢性气管炎、肺结核、高血脂等疾病有一定帮助。利用银杏果叶的有效化学成分和特殊医药保健作用加工生产功能食品，药物和化妆品等，正引起国内外研究、开发和生产单位的重视，并取得了良好效果。

1.3 项目建设必要性

红薯是全世界尤其是我国重要的农作物之一，其耐旱耐瘠，高产稳产，抗逆性强，适应性广，产量经济系数较一般谷物高。但遗憾的是红薯产品的开发及产业化工作比较落后，多为粗加工产品，作为早餐主食红薯类八宝粥或方便粥产品还是空白，对于红薯饮料产品，目前市场上很少，因此这两类产品具有广阔的市场前景和经济意义。

红薯又称地瓜、白薯、甘薯、番薯等，是一种药食兼用的健康食物。红薯含有淀粉、维生素、纤维素等人体必需的营养成分，还含有丰富的镁、磷、钙等矿物质元素和亚油酸等。这些物质能保持血管弹性，对防治习惯性便秘、减少肠癌的发生、防治血液中胆固醇的形成、预防冠心病发生十分有效。它的热量只有大米的 1/3。而且因其含纤维素和果胶而具有阻止糖分转化为脂肪的特殊功能。红薯在 20 种抗癌蔬菜“排列榜”中名列榜首。红薯中的一种活性物质——去雄酮，能有效抑制结肠癌和乳腺癌的发生。

红薯是一种生理碱性食品，能与肉、蛋、米、面产生的酸性物质中和，调节人体酸碱平衡，对维持人体健康有积极意义。

红薯是一种理想的减肥食品，能降低胆固醇，减少皮下脂肪、补虚乏、益气力、健脾胃、益肾阳，从而有助于润肠排毒、降脂、护肤美容等功效。

生命在于运动，健康源于饮食。随着我国国民经济的高速发展，人们生活水平的不断提高，生活和工作压力的增加，处于亚健康状态的人群也呈现出逐年增加的趋势。高血压、高血脂、高血糖病人也在逐年增多。红薯是药食兼用的健康食品，近年来其食用健康价值为人们所发现、关注、青睐，并呈不断上升趋势。随着我国国民经济持续发展，人们消费生态绿色食品潮流涌现，以红薯、银杏等为原材料的精深加工会大有市场，可以带领父老乡亲踏上致富之路。2006年6月南方清溪生物科技有限公司与部分高校和科研院所结成紧密型技术联盟，联合科技攻关，开发出了具有本地质特点和保健功能的红薯系列产品。

红薯饮料加工工艺有三大难点：1. 容易粘稠；2. 淀粉与水容易分层；3. 酶遇氧气会快速氧化，形成絮凝状固体。清溪生物科技有限公司经过三年的不懈努力和持续投入，有效地运用了动态杀菌法、酶解法、正交实验法等红薯核心加工技术，成功研发了红薯饮料、红薯玉米粥等产品。红薯饮料液体色泽清亮，口感清爽，原汁原味，营养成分保留完好，相比固态红薯产品有质的飞跃。经专家鉴定，一致确认其加工工艺技术处于国际国内领先水平，填补了国际国内空白。2006、2007年已先后申报国家专利。清溪公司现已小批量生产红薯汁饮料和红薯玉米粥两种产品，市场试销即供不应求，2008年以来始终处于供不应求的脱销状态，消费者反馈十分热烈。

银杏又名白果，俗称鸭脚、公孙树，是我国植物界国宝，素有“活化石”、“千年寿星”

之美誉。银杏的药用功能有悠久的历史，元代吴瑞的《日用本草》、明代李时珍的《本草纲目》、清代的《咏类玲方》、《医林药集》对银杏叶、银杏果的药疗价值更多有介绍。民间应用银杏叶、银杏果治疗疣症、脾虚湿热带下、头面癣疤、哮喘气短、大便下血、骨蒸癆热、慢性支气管炎、梦遗等病的验方不胜枚举。中国药典（1997 年版第一套）对银杏叶的功能和治疗作用作了更为详细表述：银杏叶富含银杏黄酮甙、银杏苦内酯等天然药物成份和人体需要的多种氨基酸、维生素 A、铁、钙、硒、锌、锰等营养成份及微量元素，具有扩张血管、促进血液循环、增强人体免疫力、降低血脂和胆固醇、防治心脑血管疾病的作用，常年饮用补肾健脑、滋肤养容、延缓衰老。日本、南韩、法国、美国的医药美容工业已经在银杏叶、银杏果的产品科技开发上取得了很多成果。南方清溪生物科技有限公司已成功开发出银杏玉珍茶和银杏玉液饮料。

此外该新建项目所在地位于本市，为南方省的农业大市，属于亚热带湿润季风气候区，年均气温，年降雨量，气候温和，寒冷适中，雨量充沛，四季分明，利用当地丰富土壤资源和山无污染的水土资源种植红薯和银杏等农副产品，可形成特色产业独有的优势，并培育成本市的规模企业和优势品牌，摆脱该地区加工品种单一，结构不太合理，传统粗加工品种多，经济效益低下，缺乏科技含量高的精深加工产品局势。随着红薯和银杏的深加工及产品的发展，会进一步促进红薯和银杏种植业的发展，进一步促进农业的发展和农民收入的提高，无疑是培养山区经济增长值，促进农民致富的重要举措。另外红薯早餐主食及红薯饮料、银杏玉液茶饮料等的开发对于食品工业的发展，提高人民的健康水平都具有显著的社会效益和经济效益。

1.4 总投资和构成

整个项目总投资约**二亿零五百万元**，其中建设土地投资约二千八百万元，设备及厂房投资约一亿零一百万元，另外流动资金约七千五百万元。项目总投资的 30% 部分由企业自筹，其它 70% 部分引进资金。

1.5 预期经济和社会效应

项目投产后，主要生产红薯宝系列和银杏系列产品。依托南方省本市丰富的农副产品资源，同时相较沿海优势的劳动力成本，预计年销售量可达一千八百万箱

（以 20 瓶计），销售额达八亿元左右，年纯利润达 10311.94 万元，上缴国家和地方财政超亿万元，因此具有明显的经济效应。

红薯八宝粥、红薯饮料和银杏饮料生产耗用大量的农产品，推动农业、种植业的发展，对农业结构调整起推波助澜的作用，其社会意义不容忽视。并且创造着巨大的税收及解决当地劳动力的就业问题，对服务国家和地方经济也发挥着不可估量的作用。

1.6 研究结论

目前南方省规模饮料企业非常少，本项目建成后，将成为南方

省乃至全国重要的利用特色农产品资源的饮料企业之一。由于该项符合国家和地方的产业方向和政策，项目具有投资回收期短，前景广阔的特点，是当前投资实业的理想选择。

第二章 承建单位基本情况

2.1 承建单位基本情况

本项目承建单位南方清溪生物科技有限公司，成立于 2006 年 7 月，由全国建设新农村“十大杰出复转军人”、清溪电气集团股份有限公司董事长先生组织当地农民集资入股创办。

清溪生物科技有限公司地处列为国家森林公园的本山罗霄山脉中北部，是本河发源地，四季气候适宜，山青水秀，空气纯净清新。公司依托本山青水秀、尤其是土壤和水中含硒、锌等有益人体健康的独特资源，本着“发展企业，带动农业，致富农民，健康人类”的发展理念，清溪公司成功地创立了基地+农户+公司+市场的经营模式。掌握了填补国际国内空白、领先国际国内的独特加工技术工艺，并已取得国内国际专利。公司已先后通过国家食品安全 QS 认证和 ISO9001 质量体系认证。

清溪生物科技公司自成立开始就走向科研与生产相结合的新型工业化道路，公司与南方农业大学、中南林业大学、南方商学院等科研院校合作，经三年时间联合开发了二个系列，四个产品，并均投入批量生产。

附件 1：南方清溪生物科技有限公司获得荣誉证书及专利。

附件 2：南方清溪生物科技有限公司外聘专家团队。

2.2 承建单位负责人概况

承建单位南方清溪生物科技有限公司法人代表，清溪电气集团股份有限公司董事长、南方省九届、十届人大代表、全国扶贫扶优先进工作者、全国建设新农村“十大杰出”复转军人。历任清溪村村长、乡企业办主任、清溪综合厂厂长、清溪化工厂厂长、清溪实业有限公司经理、清溪化工电源实业公司总经理。全国工商联第八届执委，省工商联常委，南方省第九、十届人大代表，省市民政厅，市、县党政部门先后 14 次授予他“优秀共产党员、先进工作者”称号。1986 年出席全国“双扶”先代会，受到党和国家领导人的接见。

附件 3：南方清溪生物科技有限公司董事长简介及荣誉。

第三章 建设条件及厂址选择

本项目所在地选择在本市农业科技产业园，占地总面积约 200 亩。该园是由南方省计委、省建委批准立项，省委、省政府认定为“万亩农业示范园”，省科技厅确定为首批省级农业科技园，省委农村工作部、省农科教协调领导小组批准为“南方省格林西农科教中心”，南方农业大学、省农科院列为科研实验基地。该地区具有如下优势：

3.1 地理位置优势

本农业科技园坐落在本市古港镇，美丽的本河畔，是南方省规模最大的高科技农业示范园。本农业科技园分为核心区、示范区、辐射区。核心区面积一万余亩，首期征地开发 3600 亩精品区。核心区建设四基地一中心，即种子种苗繁育基地、高效种植基地、特色养殖基地、农产品深加工基地、科研培训管理中心。示范区涉及周边古港、三口、沿溪、永和等乡镇，面积 10 万亩，结合国家农业综合开发，绕园区形成 30 公里特色高效农业产业开发圈。辐射区包括全市 40 个乡镇及邻近县市。

3.2 基础设施优势

本农业科技园路网纵横交错、四通八达，宽阔的精品区主干道（广宇路）已亮化、绿化；日产 1000 吨饮用水和给水网络工程已完成，各种水利设施齐全，喷灌、滴灌设施和标准水渠均已投入使用；110 千伏高压配电站采用双电源供电，3.5 万伏电力线路已安装使用，3600 亩的精品区已完成了土地平整和改造。综合服务大楼、综合办公楼、钢架大棚、玻璃温室、组培室等均已投入使用。

3.3 交通与通讯优势

农业科技园位于本市东郊古港镇美丽的本河畔，距本城区 20 公里，距黄花国际机场 60 公里，距长沙 80 公里，本至江西道紧傍园区，浏东高等级公路穿园而过，交通极为便利。园区已实现“四通一平”，即路通、水通、电通、电讯通，核心区土地已按需要进行平整和改造，电话通讯、移动通讯和互联网通讯十分便利。

3.4 生态条件优势

农业科技园环境优美，气候适宜，土壤优良。本

地处连云山脉，森林覆盖率达 62.8%，有显著的中亚热带山地丘陵资源特色，是国家级生态示范区和生态农业示范县。园区地貌丘岗缓坡与山地交错分布，土壤多为红壤和水稻土，母质为第四纪红土，pH 值介于 5.0~5.5 之间，养分充足，含量较丰富。园区属于中亚热带季风湿润气候，光照充足，雨量充沛，无霜期长。年平均气温为 16.7~17.6 度，比省会长沙早春月平均气温高 1~2 度，年日照 1490~1850 小时，日照率为 37%，年辐射量为 100~112 千卡/平方厘米，年降水量 1562 毫米，无霜期为 235~293 天。梅田水库和富岭水库正常库容量有 6650 万立方米，水渠直通园内，湘江一级支流本河从园区东南侧蜿蜒而过，自然水资源丰富，水质洁净，旱涝保收。

3.5 投资环境优势

本市农业科技园实行“封闭式管理”、“一站式”服务，享受无费区政策。园区实行封闭式管理，一站式服务，享受无费区政策，制定了一整套完善的政策、资金、人才等保障措施，园区建立健全了各种管理体系。园区制定了一系列的优惠政策，实行送地招商，从事农牧业的外资企业所得税免征十年，外资企业所得税免二减三，高科技项目送地招商，重大项目一事一议、特事特议。

招商优惠政策详细内容见附件 4。

第四章 项目建设内容

4.1 建设内容

(1) 年产 2 万吨铁罐生产线一条，主要产品有红薯玉米粥、红薯饮料及银杏玉液茶。该线可用生产八宝粥、果汁饮料、茶饮料及功能性饮料等品项。

(2) 年产 15 万吨热充填瓶装饮料生产线 2 条，用于生产红薯饮料和银杏玉液茶饮料，采用目前国内外比较先进的 PET 瓶热灌装生产技术和成套设备。该线还可用生产果汁饮料、茶饮料及功能性饮料等品项。

(3) 与热充填瓶装饮料生产线配套之 PET 塑料瓶吹瓶成套设备。

(4) 年产量 1 万吨利乐包生产线 1 条。用于银杏玉液茶和红薯饮料。该线还可用生产果汁饮料、茶饮料及功能性饮料等品项。

(5) 为生产线配套的水、电、蒸汽锅炉、管路，及其它配套设施。

(6) 为了给生产线提供充足稳定的红薯、银杏等原料供应，新建小型冷库一座。

(7) 生产车间、库房、锅炉房、配电室、职工食堂宿舍、车库、传达室等土建。

(8) 化验室及仪器设备。

(9) 运输及办公车辆。

4.2 产品系列

南方清溪生物科技有限公司原有生产厂批量生产并投放市场的有富硒红薯系列和银杏系列两组产品。

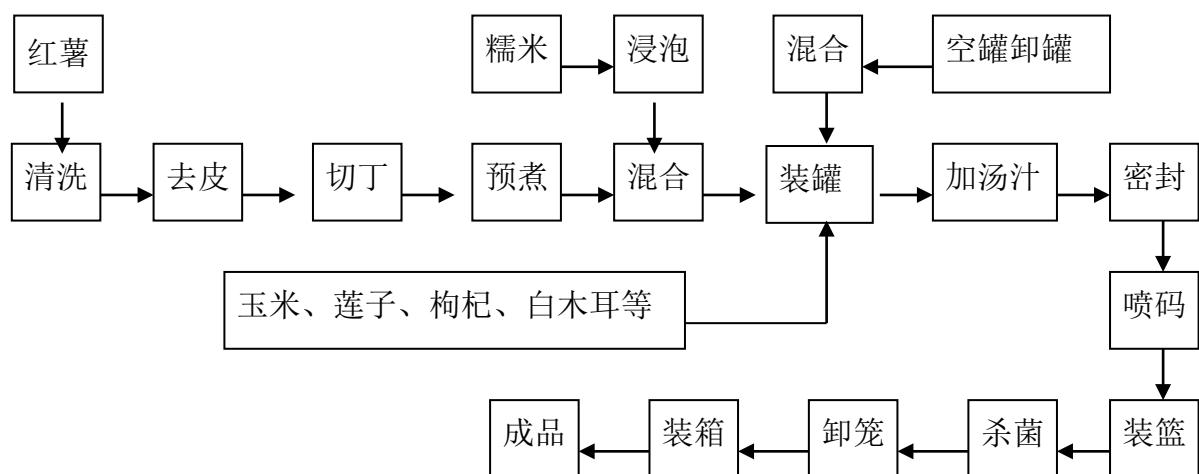
(1) 红薯系列产品：红薯八宝粥和红薯饮料。

(2) 银杏系列产品：银杏玉珍茶和银杏玉液饮料。

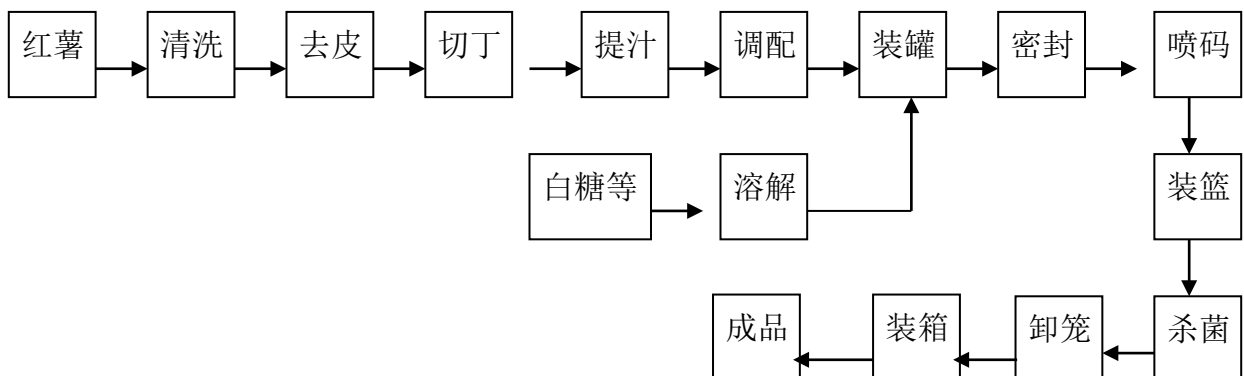
4.3 生产工艺

本项目拟根据工艺设计总体要求，选购技术先进、投资合理、运行稳定、产品质量好、安装水平高的易拉罐生产线一条，利乐包生产线一条和 PET 瓶装热充填饮料生产线两条。具体工艺路线如下：

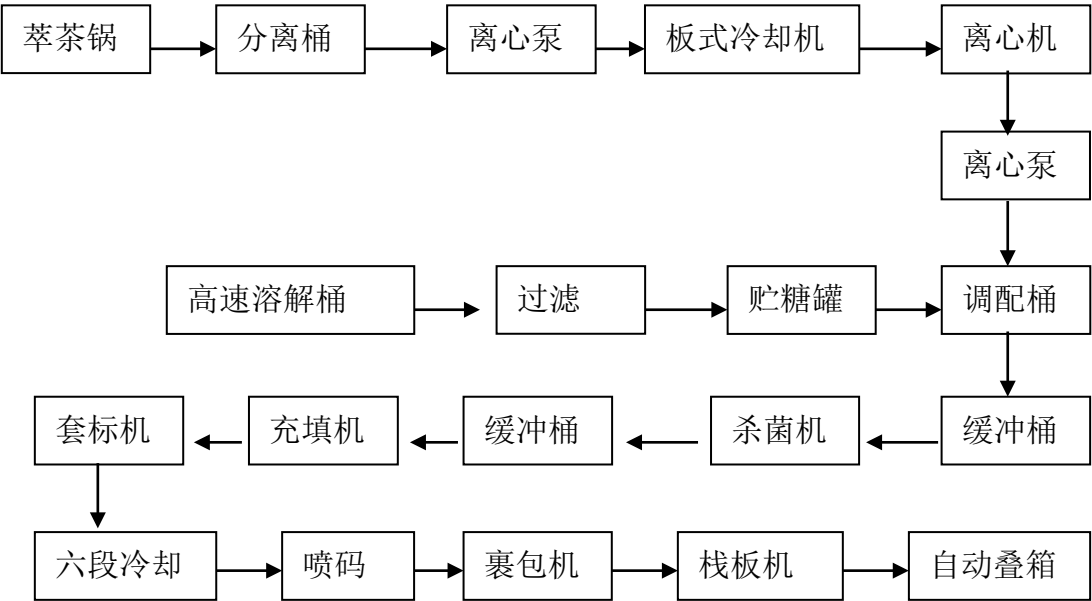
4.3.1 生产工艺流程示意图——红薯粥工艺流程图



4.3.2 生产工艺流程——红薯饮料工艺流程图



4.3.3 生产工艺流程——银杏玉液茶饮料工艺流程图



4.4 生产线设备明细表

4.4.1 饮料生产线设备总表

序号	系统名称	设备名称	公称能力	数量	价格 (万元)
1	水处理系统	一级 RO 调配用水系统	90 吨/小时	1 套	约 160
2	前调配系统	饮料生产线前调配系统	20 吨/小时	1 套	约 900
3		八宝粥前处理系统	3 吨/小时	1 套	约 210
4	吹瓶系统	10 腔旋转式吹瓶机	10000 瓶/小时	6 套	约 1600
5		自动上坯、理坯系统			
6		配套吹瓶模具	500mL 模具	20 套	约 60
7	灌装系统	热充填排瓶、理瓶和灌装机	24000 瓶/小时	2 套	约 650
8		利乐包灌装机	7000 包/小时	1 套	约 1100
9		易拉罐卸罐、洗罐和加料机	7000 罐/小时	2 套	约 185
10		易拉罐灌装机、杀菌釜	12000 罐/小时	1 套	约 300
11	包装系统	热充填冷却、输送、装箱及喷码等	24000 瓶/小时	2 套	约 635
12		利乐装箱、包装、输送等	7000 包/小时	1 套	约 170
13		易拉罐卸笼、喷码、装箱等	12000 包/小时	1 套	约 250
14	空压系统	高压空压机系统（含冷干机、储气罐、过滤器及配套的管阀件系统）	50m³/Hr 4.0Mpa	1 套	约 250

15		低压空压机系统（含冷干机、储气罐、过滤器及配套的管阀件系统）	25m ³ /Hr 1.0Mpa	1 套	约 35
16	冷却塔系统	配套整厂冷却塔系统	600 吨/小时	1 套	约 140
17	净化系统	灌装间净化系统（千级）	满足 QS 认证 要求	3 套	约 100
18		配套净化专用空调		3 套	
19	辅助系统	整厂锅炉系统	16 吨/小时	1 套	约 80
20		整厂污水处理系统	匹配	1 套	约 140
21		整厂变电系统	匹配	1 套	约 80
22		整厂公共设施系统	匹配	1 套	约 80

4.4.2 水处理一级 RO 调配用水系统

序号	设备名称及规格	单位	数量	材 质
1	原水箱 Vn=15m ³	台	1	不锈钢
2	原水泵 Q=55m ³ /h H=47m N=11kw	台	1	不锈钢
3	机械过滤器 Φ2500×3200	台	1	不锈钢防腐
	配备操作阀组 Q=55m ³ /h			
4	活性炭过滤器 Φ2500×3200	台	1	不锈钢防腐
	配备操作阀组 Q=55m ³ /h			
5	精密过滤器 Φ700×1400	台	2	不锈钢
	5u 和 1u Q=55m ³ /h			
6	高压泵 Q=55m ³ /h H=152m N=37kw	台	1	不锈钢
7	反渗透装置 Q≥40m ³ /h Y≥75%	套	1	组合件
	膜壳 8040×5000	根	8	玻璃钢
	膜元件 BW365	支	40	复合膜
	高、低压管阀件	套	1	不锈钢
	机架	套	1	不锈钢
8	终端水箱 Vn=15m ³	台	1	不锈钢
9	终端水泵 Q=40m ³ /h H=42m N=7.5kw	台	1	不锈钢
10	反渗透清洗装置	套	1	组合式
	清洗水箱 Vn=2m ³	台	1	PE
	清洗水泵 CDL42-20	台	1	不锈钢
11	设备连接管阀配件	套	1	连接管件均为不锈钢

12	填料			
	精制石英砂	吨	14	
	优质净水果壳类活性炭	吨	3	
13	仪表			
	A、成份分析仪表			
	反渗透进水电导率仪	套	1	
	反渗透出水电导率仪	套	1	
	B、压力仪表			
	反渗透压力表 $\geq 0.25\text{MPa}$	块	2	
	高压泵进口低压保护开关	台	1	

(续上表)

13	高压泵出水高压保护开关	台	1	
	原水泵进口低压保护开关	台	1	
	系统压力表 $\geq 0.06\text{MPa}$	块	10	
	C、流量仪表			
	机械过滤器进水量计(管道式)	只	1	
	反渗透流量计(管道式)(产水)	只	1	
	反渗透流量计(管道式)(浓水)	只	1	
	D、液位仪表			
	原水箱液位控制器	套	1	
	终端水箱液位控制器	套	1	
14	电器			
	电器配置箱			不锈钢
	PLC 控制装置	台	1	
	继电器	套	5	
	电器开关	套	5	
	高压软启动系统	套	1	

4.4.3 PET 热灌装生产线设备清单

系统名称	序号	设备清单	设备型号	数量	价格 (万元)
排瓶系统	1	全自动理瓶机	LP-24 型	2 台	180
	2	空瓶提升机		2 台	
	3	风送系统		待定	
灌装系统	4	洗、灌、封三合一灌装机	RXGFH50-50-12	2 台	400
	5	冲瓶水回收罐	0.5M ³	2 台	
	6	冲瓶水回收泵	Q=25m ³ /hr H=30m	2 台	
	7	物料高位罐	500L	2 台	
	8	物料回流罐	300L	2 台	
	9	物料回流泵	Q=15m ³ /hr H=24m	2 台	
	10	就地控制柜及电气控制装置		2 套	
理盖消毒系统	11	全自动上盖器	SGB-00	2 台	20
	12	瓶盖消毒机	18000 瓶/小时	2 台	40
	13	消毒机操作平台		2 台	10
包装系统	14	倒瓶杀菌链	DPL-18000	2 台	80
	15	喷淋冷却机	PLJ18/10	2 台	190
	16	瓶身吹水机	风机、风刀等	4 台	20
	17	喷码机	匹配	2 台	20
	18	灯检装置	加长\宽频\高亮	4 台	5
	19	实瓶输送系统（含动力头）	按实际使用	待定	
	20	自动套标、缩标机	400 瓶/分钟	2 套	100
	21	纸箱成型机（OPP 胶带）	15 箱/分钟	2 套	50
	22	自动装箱机	15 箱/分钟	2 套	100
	23	折盖封箱机（OPP 胶带）	15 箱/分钟	2 套	10
	24	纸箱输送系统(含动力头)	按实际使用	待定	
其它部份	25	整线电控、电缆、桥架系统（含无压力系统）		2 套	35
	26	整线管路、阀门系统		2 套	25

4.4.4 易拉罐灌装生产线设备清单

系统名称	序号	设备清单	生产能力	数量	备注	价格(万元)
前处理设备	1	立式夹层锅	500L	6 台		40
	2	可倾式夹层锅	500L	6 台		40
	3	不锈钢保温贮罐	1000L	6 台		45
	4	红薯清洗设备	150kg/min	1 台		15
	5	切丁设备	10kg/min	2 台		15
	6	不锈钢浸泡槽	2000L	3 个		20
	7	人工装罐台		2 台		15
	8	板框过滤系统	5000kg/h	1 套		10
	9	输送泵			与生产配套	10
洗罐系统	10	空罐卸罐机	500 罐/分	1 台		70
	11	洗罐机	200 罐/分	2 台		
灌装杀菌系统	12	加料机	200 罐/分	2 台		100
	13	灌装封口机	200 罐/分	2 台		250
	14	装笼机		3 台		
	15	淋水旋转式杀菌锅		4 台		
	16	卧式杀菌锅		4 台		
	17	杀菌笼		配套		
	18	耐高温隔层板		配套		
包装系统	19	台车		3 台		130
	20	转盘		6 台		
	21	卸笼机	600 罐	3 台		
	22	输送机		2 台	与生产配套	
	23	喷码机		2 台	与生产配套	
	24	缓冲平台		待定	与生产配套	100
	25	装箱机		2 套		
	26	码箱机		2 套		
	27	网链空罐送板链		待定	与生产配套	
	28	单排空罐\实罐输送板链		待定	与生产配套	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/785021100133011141>