

# 高雄空廚股份有限公司 航食刀叉/餐具專用清洗機(1-TRACK)

## 單傳動馬達採購規範

### 一、連續式洗烘碗機設備需求

- (一) 設備名稱：航食專用刀叉/餐具清洗機 (1-TRACK 單傳動馬達)，平板式刀叉履帶
- (二) 採購型號：HOBART 履帶式洗碗機 FLOW Line Aero 9/5 10b-M-SN-AN-R-DSK-DS8, C38
- (三) 能源：  
電壓 380/60/3/PE、總功率 12KW、蒸汽量 95kg/h。  
耗水 220 l/h、純淨水量 200 l/h、循環水量 80 l/h。
- (四) 可清洗餐具：主要清洗刀叉/餐具，與洗籃機互為備用

清洗器具參考尺寸 (CM)	主要	熱餐盒	長(CM)	寬(CM)	高(CM)	備註 驗收樣品 數為左列 各品項數 30 組
		咖啡杯	2.8		2.4	
		沙拉碗	3	3	3	
		刀叉				
		附餐盤	17	10.7	2.5	
		瓷器	20	16	4	
	2/3tray	29	26	1.6		
		籃框	65	44	14	
		杯架框(含 餐具	50	50	10	

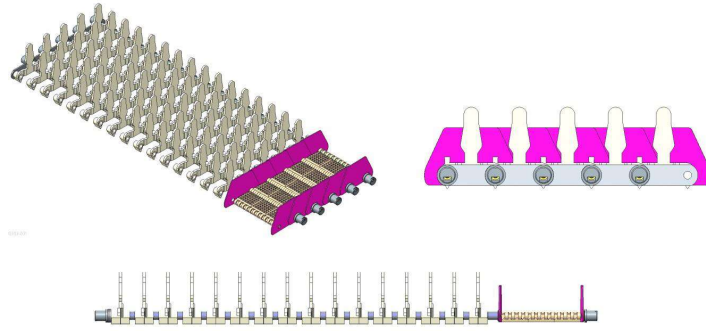
### 二、安裝地點及施工範圍

- (一) 安裝地點：高雄市小港區中山四路 2-10 號(高雄一廠二樓)。
- (二) 除本案採購洗碗機本體外，廠商應於圖面明確標示設備二次管線銜接位置。
- (三) 除規定由業主供給之機器外，廠商應供給一切材料、機器設備、工具、人工等，以完成設計圖、施工說明書、材料表及合約所規定之全部工作。
- (四) 既有管路應事先向業主提出申請核準後方可接用。唯臨時管線之管件閥體開關電線由廠商負責。(現場請說明確認是否有臨時能源供應)

### 三、驗收規範

- (一) 航食專用刀叉 餐具清洗機型式：低入口段/三槽清洗/一槽雙道噴淋段/二段烘乾功能/出口段 噴淋溫度需可達到 82-90℃
- (二) 機台外觀尺寸(CM)：L1190 \* W143.8 \* H232 .

- (三) 入口尺寸(CM)：W96.5 (刀叉 25) \* H56，須穿越殘渣輸送帶入口段前端作業高度 \*74。
- (四) 機體結構保溫：雙層結構外加隔熱層，門表面體感溫度約 40-45 度
- (五) 輸送帶速度：三速可調(出廠已設定好主要及次要器具都可清洗的水壓模式)  
【1】120 cm/min、【2】150 cm/min(驗收速度)、【3】180 cm/min
- (六) 輸送帶樣式：  
雙軌道：平板刀叉段/餐具段，出口段餐具及刀叉自動落入滑槽。



- (七) 可清洗器具餐具：主要為刀叉、咖啡杯、沙拉碗、餐盤、瓷器  
次要為航空餐具如籃框、廚具杯架框，詳如本規範一、(四)表列
- (八) 能源：總功率 12kw、蒸汽量 95kg/h
- (九) 噪音值：小於  $\leq 75$ dB、
- (十) 特殊功能：中文觸控面板、可設定自動開機功能
- (十一) 不潔率(測試品項數量參照本規範一、(四)表列)：
1. 餐具不得殘留菜渣，目視餐具不得出現汗漬 (如咖啡漬、水漬、口紅印)
  2. 餐具  $\leq 3\%$
  3. 刀叉  $\leq 3\%$
- (十二) 清洗後乾燥度：餐具水份殘留重量  $\leq 1$ g  
註 1：水份殘留重量=器具乾燥時重量-清洗烘乾後重量  
註 2：測試品項數量參照本規範一、(四)表列
- (十三) 清洗後潔淨度：
1. 澱粉、油脂、藥劑殘留未檢出
  2. 須通過病原性微生物檢測標準
  3. 須通過 71°C 試紙測試合格

#### 四、送審圖說

- (一) 廠商須於訂約後配合施工進度繪製並提出安裝圖，送請業主審核確認：(含標高低度尺寸、名稱、容量)
1. 型錄及圖樣等資料。
  2. 設備詳細佈置安裝圖。

3. 基礎安裝圖。
  4. 各種管線詳細佈置及尺寸圖。
  5. 配管及自動控制器材管線圖。
- (二) 廠商需提出送審資料，業主於收到後七日曆天內，將審查結果通知廠商，送審資料須修改者應按業主之審核意見修改。
- (三) 所有送審圖說須於預定之送審進度時間內完成認可手續。倘圖說之送審因廠商之延遲未按期限內完成，而致延誤工期時，應由廠商負責。
- (四) 凡未經業主審查認可之一切圖說，廠商不得自行製造，否則業主有權拒絕接受。
- (五) 業主依本規範之內容，有權要求廠商提供有關之詳細資料及修正資料。
- (六) 送審資料雖經認可，但廠商不藉以減輕其符合本規範要求之一切責任。

## 五、安裝與試車

- (一) 本工程廠商對安裝中貴重設備及器材，於每日收工前，須用塑膠布或木板、鐵皮妥為保護以免損壞。若因保管不週，致損壞或遺失時，由廠商負責重建或賠償。
- (二) 本工程所用材料應為全新上等品，並於開工前檢樣送請業主查驗合格後，依樣進廠使用。如進廠材料發現不合規定者，應即運離工地以免混淆。合格之進廠材料，廠商不得擅運出廠外。
- (三) 各項設備於搬運前，須先擦拭清潔，檢查有無附件脫落等，其複雜部份應於搬運前以塑膠布包紮，以免於搬運時損壞或遺失。
- (四) 本工程於安裝前之定位劃線及中心水平校正等，應通知業主會同辦理並勘測。
- (五) 如本工程應與其他工程包商配合進行工作。所需之(公共)管架由本工程包商負責，其餘則由各廠商自行負責。
- (六) 試車期間若發現缺點，廠商須於最短時間內完成必要之調整、修理或更換新品。其所需之時間包括在試車時間內，不得藉故延長試車時間。
- (七) 試車正常之後，廠商須訓練操作與維護人員至極為熟練為止，訓練期間至少 1 天，但不超過 3 天。
- (八) 試車與訓練期間，所有費用包括藥品費、工資、潤滑油和其他消耗品等，均由廠商負擔。
- (九) 廠商須負擔所有檢查或試驗之一切費用，並須準備檢查或試驗用之工具、檢測試紙…等必要之設備。
- (十) 安裝工作如有尺寸不符或須修正經審查認可之圖說始能施工者，須先徵得業主許可，並補送修正圖簽署認可，不得擅自變更施工。

- (十一) 本工程施工前對於業主廠內各項設施如牆面、水電氣管線、溝渠、消防設施、地下水管及道路等，廠商應妥為保護不得損壞；如有損壞時，應負無償修復之責。
- (十二) 本工程於安裝及試車完竣後，廠商尚須指派一名熟練工程師於現場協助試運轉，俾發揮最大機械設備之功能，使本工程早日達到原設計功能。

#### **六、 竣工圖、操作及維護手冊**

- (一) 本工程竣工後，廠商應繪製並整理本工程全套竣工圖。符合實際施工情形，標明所有設備、管閥及其他隱藏物之確實位置及路徑，俾作嗣後檢修參考之需。
- (二) 廠商應提供合於實際採購設備及安裝方式之操作及維修手冊(包括常用主要備品表)各二份，以操作及維修參考之需。
- (三) 竣工圖與操作及維修手冊及施工、完工照片得用中文說明及編寫。另外操作手冊請提供可編輯的電子檔，以利我司翻譯他國語言(越/印/菲)予現場做教育訓練用。
- (四) 廠商得提供原始試車記錄，供業主審核合格，始得辦理驗收。

#### **七、 工程保固**

- (一) 非消耗性材料正常使用保養及非天災人禍等不可抗拒之因素外，設備保固一年。
- (二) 保固期間內設備故障異常時，經業主通報後於 24 小時內到場處理復歸完成。