

**GT 长峰金鼎**<sup>®</sup> Since2000  
GOLDENTEAM

中国制药装备领军品牌

以创新驱动发展  
以品质铸就品牌



**GT 北京长峰金鼎科技有限公司**  
BEIJING GOLDENTEAM TECHNOLOGY CO., LTD.

☎ 010-88798328/8528

🌐 www.goldenteam.com.cn

📍 公司总部@北京市房山区天星街1号院9号楼713室  
生产基地@河北省定兴县新107国道大街南段308号



公众号



网站

©2023 长峰金鼎版权所有，本公司保留对本宣传册内容的最终解释权。  
宣传册内所有图片及文字仅供参考，具体以实物为准。2023年10月版

BEIJING GOLDENTEAM TECHNOLOGY CO., LTD.

中国制造·2025



## 企业简介 /COMPANY PROFILE

北京长峰金鼎科技有限公司是一家专注粉体自动化、无尘化生产技术研发,集设计、制造、销售、服务于一体的高新技术型企业。公司总部位于北京,下设河北生产基地,员工近200人。

作为一家由航天精英创办的专家型企业,公司始终坚守“专业、专注、专心”的文化基因,秉承严谨、精益求精的航天精神,致力于为客户提供“精简化管理”咨询服务、先进工艺验证服务以及高效生产系统的设计与实施。历经二十余年创新与沉淀,公司成功编写5项行业标准、独创“5H生产系统工程评价理论”、获得专利和著作权80余项,以强大的研发实力和严格的质量管控,服务国内外客户1500余家,解决方案覆盖制药、食品、保健品、化工、新能源、冶金等多个领域,生产装备远销欧美、中东及东南亚等地。同时,高度自动化的“库房到库房”全过程工艺体验,不仅让客户充分感受了长峰金鼎整体解决方案带来的价值,也让长峰金鼎获得了良好的国内、国际声誉。

未来,长峰金鼎将继续深耕粉体自动化、无尘化设备制造领域,不断提高产品质量、技术性能和服务水平,推出更多符合市场需求的创新产品和解决方案,力争在全球范围内树立起粉体设备制造的新标杆,为推动行业的发展做出更大的贡献。



高新技术企业



航天技术专家



研发制造服务



专利和著作权



服务客户



企业价值观  
信任、尊重、坚持、勇于承担

公司愿景  
打造世界粉体自动化、无尘化作业系统的一流品牌

经营理念  
以客户为中心 为客户创价值 与客户共成长

# CONTENTS

## 目录

关于我们	— — — — —	05
业务地图	— — — — —	09
核心优势	— — — — —	10
单机产品	— — — — —	11
应用系统	— — — — —	40
客户服务	— — — — —	53



# 发展事记

北京长峰金鼎科技有限公司2000—至今主要发展事记

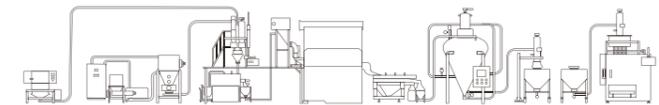


## 2000-2005

北京长峰金鼎科技有限公司成立  
粉末与空气分离金属过滤技术“钛金属复合过滤”研制成功  
独立研制双路供料上料系统  
获得《真空上料机》及其相关专利3项  
承接《真空上料机》中国制药行业标准编写工作  
国内首创单管多点供料系统问世 并成功应用于同仁堂输送中药湿粉生产线

## 2011-2015

“流体、粉体计量用柔性调节喂料阀”研制成功  
提出“制药过程无人化”的概念  
发布“全密闭自动化颗粒剂联线生产系统”  
获得北京市知识产权局颁发的“专利试点证书”，成为中关村专利试点单位  
生产制造执行系统(MES)实施完成



2000

2005

2010

2015

2020

2025

## 2006-2010

“无菌级粉体计量装桶袋系统”研制成功  
“中药粉碎、混合、分装无尘生产作业系统”研制成功  
“高磁通量强力除铁器”研制成功  
“粉体气流分级技术”研制成功  
“DMA系列无尘粉碎系统”研制成功  
国际第一条“抗菌素——阿莫西林密闭输送系统”研制成功



## 2016-至今

中国首台药用卧式连续干燥沸腾床  
自动拆包投料器研制成功  
正压混合技术研制成功  
自清洁星型阀研制成功  
正压远程输送系统研制成功  
全自动蜂蜜存储、炼蜜、灭菌、输送系统研制成功  
无烟化蜡、输蜡、回收系统研制成功  
中国首台60m<sup>3</sup>药用卧式混合机研制成功

# 资质荣誉

## 行业贡献 (部分)

通过GB/T 19001-2016质量体系认证 产品通过欧盟CE认证, 合规进入欧盟统一市场



- JB/T 20049-2014《药用真空上料机》的编写
- JB/T 20165-2014《药用齿式粉碎机》的编写
- JB/T 20196-2020《药用气流混合机》的编写
- JB/T 20191-2018《药用称量配料装置》的编写
- JB/T 20192-2018《药用螺旋输送机》的编写

## 59项专利技术

17项  
发明专利



42项  
实用新型专利



## 荣誉证书 (部分)



# 业务地图

公司紧跟国家工业发展步伐,产品同时满足《中国制造 2025》中的“智能制造工程”、“绿色工程”以及欧洲工业 4.0 发展目标。服务覆盖多个行业,以“智能+绿色”助推制造业转型升级。



制药



保健品



食品



化工



冶金



新能源

# 6 大核心优势

## 01 技术领先

坚持不断地技术创新,长峰金鼎创造出了一系列拥有自主知识产权的、引领行业发展的核心工艺技术,科研技术保持国际先进水平,并形成“互联网+”与“环保+”的高品质、低运营成本的生产系统,有能力提供符合客户需求的解决方案。

## 03 高效智能

采用轻智能算法,通过智能感知、数据分析等手段,为设备提供强大的智能化功能,不仅可以实现精确的操作和调节,还可以根据不同的生产要求和物料特性进行智能调节,提高生产效率和产品质量。

## 05 个性化定制服务

我们充分理解每个客户的需求和要求的独特性,为其提供定制化的解决方案。同时,提供全方位的售前和售后服务,包括工艺验证、系统设计、生产制造、质量验证、设备安装和调试、培训和技术支持等,确保客户能够顺利使用我们的设备。

## 02 高品质可靠性

核心人员来自航天科研单位,坚守“专业、专注、专心”的文化基因,继承严谨、精益求精的航天精神,采用优质的材料和零部件,并进行严格的质量检验和测试,确保设备的稳定性和可靠性,降低故障率和维修成本。

## 04 节能环保可持续发展

通过减少能源消耗和粉尘排放,我们的设备可以降低企业的碳排放和环境污染,符合国家的节能减排政策要求。同时,我们还注重产品的可持续发展,通过优化设计和加强维护保养,延长设备的使用寿命,减少资源浪费。

## 06 行业经验丰富

多年来,长峰金鼎一直致力于粉体自动化、无尘化设备制造,积累了丰富的行业经验和案例,整体解决方案和服务已应用于全球上千家企业,生产装备远销欧美、中东及东南亚等地,拥有良好的国内、国际声誉。

# PRODUCT INTRODUCTION

## 单机产品

包装外清类  
投料类  
粉碎类  
气力输送类  
计量分装类  
自动配料类  
混合类

制粒类  
沸腾干燥类  
筛分类  
周转料桶类  
清洗站类  
烘干类  
控制系统类

### 包装外清类

## 包装外清机

料包通过输送带进行传送，风淋室内喷嘴或风刀喷出高速气流对料包表面360°全方位吹扫，去除表面杂物；杀菌室内紫外线灯或酒精擦拭器对料包表面360°全方位杀菌，杀死表面微生物。设备全密闭、自动化运行，有效隔绝一般区和洁净区，杜绝对洁净区造成污染。



### 应用场景

适用于袋装物料由一般区向洁净区转移过程中的包装外表面清洁，应用于制药、食品、生物、化工、电子等行业。

### 性能优势

- 01 高洁净**  
360°环形吹扫，清洁彻底无残留
- 02 高效率**  
双袋同时完成外清消毒，产能加倍
- 03 更安全**  
多点红外检测，运行有序、顺畅
- 04 高可靠**  
军工标准运行稳定，使用寿命长
- 05 无污染**  
微负压运行，双向密闭隔离，保护洁净区



## 无尘投料器

无尘投料器投料口为微负压，开袋投料时产生的细粉随负压气流进入投料室内，无粉尘外溢，生产环境无污染。细粉被精密过滤器拦截，并通过压缩空气反吹脱离过滤器回到投料室内。



### 应用场景

适用于粉末、颗粒等大袋物料的无尘投料、筛分，应用于制药、食品、生物、化工、电子等行业。

### 性能优势

- 01 **无污染**  
微负压投料,无粉尘,物料收率99.99%
- 02 **高可靠**  
军工标准,运行稳定,使用寿命长
- 03 **无异物**  
条状格栅,振动筛网,有效拦截异物
- 04 **省人力**  
自动翻桶、自动翻袋、自动破袋



## 自动脱外包系统

机械手抓取料袋/料桶放入自动脱包装置，脱包装置自动识别、抓取外包、划开外包，并与内袋脱开，外包装进入废料收集装置，内袋通过传送带到下一工序，PLC自动控制，无需人工干预。



### 应用场景

适用于内包PE袋、外包塑料编织袋或者纸板桶的粉体物料，脱离去除物料外层包装，应用于制药、食品、生物、化工等行业。

### 性能优势

- 01 **适用广**  
智能识别,适用多种外包形式
- 02 **更智能**  
智能算法,不伤内袋
- 03 **高可靠**  
军工标准,连续生产,运行稳定
- 04 **更安全**  
多点检测,及时预警,多级权限



## 自动拆包投料站

自动拆包投料器自动识别、抓取、划开料袋，空袋进入废袋收集装置，物料通过自重落入料仓。开袋在负压状态下完成，无粉尘飞扬，生产环境无污染。细粉被精密过滤器拦截，并通过压缩空气反吹脱离过滤器回到料仓内。PLC自动控制，无需人工干预。



### 应用场景

适用于内包装袋自动破袋和投料，应用于制药、食品、生物、化工等行业。

#### 性能优势

- 01 **适用广**  
智能识别，适用多种内包形式
- 02 **高收率**  
开袋投料完全，物料残留少
- 03 **无污染**  
负压运行，无粉尘，清洁彻底
- 04 **更安全**  
多点检测，及时预警，多级权限
- 05 **高可靠**  
军工标准，连续生产，运行稳定



## 吨袋解包站

吨袋通过吊装机构放入解包工作台，人工拆绳取出内袋出料边，解包站对接环可升降，将内袋出料边压紧，实现密闭出料。物料通过自重落入解包站缓存罐，通过真空输送或垂直落料进入下一工序。



### 应用场景

适用于吨袋粉末物料的无尘投料，应用于制药、食品、生物、化工、电子等行业。

#### 性能优势

- 01 **易操作**  
一键吊装，一键对接密封
- 02 **无污染**  
密闭运行，无粉尘
- 03 **高可靠**  
军工标准，连续生产，运行稳定
- 04 **高收率**  
投料完全，物料残留少



## 万能粉碎系统

蔗糖通过加料器均匀进入粉碎机，活动齿盘和固定齿盘间高速相对运动，物经碰撞、摩擦及物料彼此间冲击等综合作用被粉碎，粉碎后的物料随气流越过筛网进入无尘集料仓中，精密过滤器将物料与空气分开，实现气物分离。



### 应用场景

适用于晶体类物料的无尘粉碎，也能作为微粉碎机、超微粉碎机加工前道工序的配套设备，应用于制药、食品、生物、化工、电子、冶金等行业。

### 性能优势

#### 01 低温升

粉碎温升 $\leq 16^{\circ}\text{C}$

#### 03 零污染

密闭无尘，无菌级主轴密封

#### 05 高效率

加长刀具，效率翻倍，过筛率 $\geq 96\%$

#### 02 低振动

G2级动平衡

#### 04 低噪音

噪音 $\leq 85$ 分贝，符合行业标准

#### 06 更安全

多点检测，及时预警，多级权限



## 锤式粉碎机

颗粒物料通过星型阀均匀进入粉碎机，高速旋转的刀片、物料相互撞击、摩擦、剪切进行交替粉碎，粉碎后的细小物料随气流越过筛网进入收集料桶中。喂料星型阀与粉碎刀具转速变频调节，适用于不同粒径的粉碎需求。



### 应用场景

适用于晶体类物料的无尘粉碎，也能作为微粉碎机、超微粉碎机加工前道工序的配套设备，应用于制药、食品、生物、化工、电子、冶金等行业。

### 性能优势

#### 01 零污染

密闭无尘，无菌级主轴密封

#### 03 低噪音

噪音 $\leq 85$ 分贝，符合行业标准

#### 05 更安全

多点检测，及时预警，多级权限

#### 02 高可靠

刀具硬度大，生产效率稳定

#### 04 低振动

G2级动平衡



## 中药粉碎系统

中药材通过振动/螺旋喂料均匀进入粉碎机，高速旋转的刀板对物料粉碎和撞击，物料与钨板、物料彼此间冲击等综合作用下，物料被粉碎成细粉。粉碎后的物料由旋风分离器进行分级，由旋风筛进行筛分，合格物料由料桶收集或通过真空输送进入下一工序；不合格物料自动返回粉碎机进行二次粉碎，直到合格为止。超细尾料通过除尘器收集。



### 应用场景

适用于矿石类、皮类、根/茎/叶/花等纤维类、果实类、菌类等中药材物料的无尘粉碎，应用于制药、食品、生物等行业。

#### 性能优势

- 01 **低温升**  
粉碎温升低，保护有效成分
- 02 **低振动**  
G2级动平衡，无安装基础
- 03 **零污染**  
负压运行，密闭无尘
- 04 **高效率**  
刀具硬度大，生产效率稳定
- 05 **更安全**  
多点检测，及时预警，多级权限



## 整粒机

颗粒物料通过星型阀均匀进入整粒机，高速旋转的V型刀不断撞击、挤压物料，粒度合格的物料被挤出筛网进入收集料桶中，或通过真空输送进入下一工序。喂料星型阀与V型刀转速变频调节，适用于不同粒径的整粒需求。



### 应用场景

适用于块状物料的粉碎和颗粒状物料的整粒，应用于制药、食品、生物、化工、电子、冶金等行业。

#### 性能优势

- 01 **高效率**  
特殊V型刀与筛网，整粒面积大
- 02 **适用广**  
喂料、整粒速度无级变频
- 03 **无污染**  
全密闭生产，无菌级密封
- 04 **易清洗**  
积木结构、卡箍连接，拆装快捷

## 破碎机

大块物料直接投入破碎室，物料与高速旋转的刀片碰撞、剪切，物料彼此相互撞击、摩擦、剪切，最终被破碎成小颗粒随气流越过筛网进入收集料桶中，或通过真空输送进入下一工序。

#### 性能优势

- 01 **适用广**  
扭矩大，适用各种物料
- 02 **低振动**  
G2级动平衡，振动小
- 03 **高效率**  
刀具硬度大，生产效率稳定

### 应用场景

适用于大块物料的粗破碎，作为精粉碎、真空输送前道工序的配套设备，应用于制药、食品、生物、化工、电子、冶金等行业。

## 真空上料机

利用真空泵生产的真空，进料仓与外界形成负压压差，物料在压差作用下快速输送到料仓内，出料仓翻板阀打开，物料通过自重下落。精密过滤器将物料与空气分开，实现气物分离。根据使用工况和配置的不同，真空上料机可实现CIP在线清洗、耐腐蚀物料输送、锂电池原料输送等。

### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料密闭输送，可应用于制药、食品、保健品、化工、新能源等行业。



### 性能优势

- 01 高效率**  
独家柱塞输送技术，高效率，低能耗
- 02 易拆装**  
积木式结构，无工具徒手拆装
- 03 高可靠**  
军工标准制造，运行稳定，使用寿命长
- 04 不分层**  
软着陆技术，保持物料原有特性
- 05 高适用**  
选配在线CIP/SIP，耐腐蚀、耐磨损，湿料输送(专利)

型号	特点	型号	特点
NZQ	制药行业	GVC	化工、原料药，耐酸腐蚀，湿料输送，一般为防爆
NZQC	制药行业，在线清洗	GVCL	锂电池，耐磨，电池喷涂



## 正压输送系统

正压输送是利用正压鼓风机或压缩空气输送物料，由于产生压差较大，特别适用于远距离、大产能的输送要求。物料先进入发送罐，然后对发送罐加压，物料在正压作用下输送到收料仓。



### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料密闭输送，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。

### 性能优势

- 01 高效率**  
独家密封输送，1-30t/h
- 02 适用广**  
适用多种物料，饮片、粉料、颗粒等
- 03 无污染**  
全密闭生产，无异物
- 04 高适用**  
选配在线CIP/SIP，耐腐蚀、耐磨损



## 标包分装机

物料通过真空上料或者自重落料进入缓存仓，利用计量夹管阀(发明专利)对物料进行精准分装。控制系统通过智能算法自动控制计量夹管阀开量大小实现高速、中速、低速加料，最后通过最小体积包实现精确分装。根据实际需求，可配置复检、热合、缝包等工序。

### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料的精准分装，分装重量一般为5kg-100kg，可应用于制药、食品、保健品、化工、新能源等行业。



### 性能优势

- 01 **高精度**  
智能算法，最小体积包计量(专利)
- 02 **高可靠**  
军工标准设计，绝不多添加物料
- 03 **自复核**  
在线自动复核(专利)
- 04 **高标准**  
在线CIP清洗

型号	特点	型号	特点
GMP	25kg分装, 50kg分装	GMPL	电池行业, 配复检、热合



## 吨包分装机

物料通过真空上料或者自重落料进入缓存仓，利用计量夹管阀(发明专利)对物料进行精准分装。控制系统通过智能算法自动控制计量夹管阀开量大小实现高速、中速、低速加料，最后通过最小体积包实现精确分装。根据实际需求，可配置复检、热合、缝包等工序。

### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料的精准分装，分装重量一般为100kg-800kg，可应用于制药、食品、保健品、化工、新能源等行业。



### 性能优势

- 01 **高精度**  
智能算法，最小体积包计量(专利)
- 02 **高可靠**  
军工标准设计，绝不多添加物料
- 03 **自复核**  
在线自动复核(专利)
- 04 **高标准**  
在线CIP清洗

型号	特点	型号	特点
GBM	食品级, 400-800kg分装	GBML	电池行业, 400-800kg分装



## 自动配料站

根据生产配方自动完成防差错投料、2~7种及以上物料的自动称配、自动复检、实时记录及异常报警。物料通过真空上料或者自重落料进入缓存仓，利用计量夹管阀(发明专利)对物料进行精准分装，控制系统通过智能算法自动控制计量夹管阀开量大小实现高速、中速、低速加料，最后通过最小体积包实现精确分装。

### 应用场景

适用于2种及多种粉末、颗粒等散状物料的自动称配，特别适用于大批量生产，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。



### 性能优势

- 01 **高精度**  
智能算法，最小体积包计量(专利)
- 02 **高可靠**  
军工标准设计，绝不多添加物料
- 03 **自复核**  
在线自动复核(专利)
- 04 **高标准**  
在线CIP清洗
- 05 **更安全**  
防差错，配方管理，三级权限



## 气流混合机

气流混合机采用真空连续进料，进料完成后开启自动混合模式。混合头从混合腔不同点位循环取料，不同点位的物料由于气流的对冲、分散、切向旋转等多重作用在混合头内完成离散、混合，达到混合均匀的目的。

### 应用场景

适用于2种及多种粉末、颗粒等散状物料的密闭混合，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业，也适用于无菌粉针剂的批混合。



### 性能优势

- 01 **更安全**  
无旋转部件
- 02 **高匀度**  
RSD≤2.5
- 03 **省空间**  
物料装填率高达90%
- 04 **易清洗**  
在线CIP/SIP
- 05 **高可靠**  
军工标准设计制造，运行稳定，使用寿命长



## 搅拌式气流混合机

搅拌式气流混合机采用真空连续进料, 进料完成后开启自动混合模式。混合头从混合腔不同点位循环取料, 不同点位的物料由于气流的对冲、分散、切向旋转等多重作用在混合头内完成离散、混合, 搅拌桨加快物料流动, 提高混合效率, 又能防止物料粘壁。

### 应用场景

适用于2种及多种粉末、颗粒等散状物料的密闭混合, 特别适用于有一点粘性的物料或者物料比例悬殊的物料混合, 可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。



### 性能优势

- 01 **省空间**  
物料装填率高达90%
- 02 **更安全**  
无菌级主轴密封, 无异物产生
- 03 **高匀度**  
RSD $\leq$ 2.5
- 04 **易清洗**  
在线CIP/SIP
- 05 **高可靠**  
军工标准, 运行稳定, 使用寿命长



## 卧式混合机

卧式混合机采用真空输送进料, 滚筒低速旋转, 筒内特制导流板使物料产生三维运动而混合均匀; 出料时, 筒体转动, 物料沿螺旋导流板推出出料口。

### 应用场景

适用于颗粒物料的批混合, 可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。



### 性能优势

- 01 **高匀度**  
变速比导流, 物料三维运动, RSD $\leq$ 3.5
- 02 **大体积**  
已制最大容积60m<sup>3</sup>, 批混量17.5吨
- 03 **高可靠**  
军工标准设计制造, 运行稳定, 使用寿命长
- 04 **易清洗**  
在线CIP清洗



## 正压气流混合机

正压气流混合机采用真空连续进料，进料完成后开启自动混合模式。混合腔底部配正压环，压缩空气经喷嘴以间歇、连续或者间歇与连续交替的方式吹入物料内，物料在混合机内沿筒壁螺旋式上升形成流态化混合状态实现物料的快速混合，达到混合均匀的目的。

### 应用场景

适用于2种及多种粉末、颗粒等散状物料的密闭混合，对于有磨损、腐蚀、流动性差等特殊性能的物质尤为适用，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。



### 性能优势

#### 01 高匀度

特殊角度设计，气流速度倍增，RSD≤2.5

#### 02 高标准

三组吹气盘，微沸腾设计，降低粉化率

#### 03 高可靠

军工标准设计制造，运行稳定，使用寿命长

#### 04 易清洗

在线CIP/SIP



## 高速湿法混合制粒机

高速湿法混合制粒机主要用于快速混合和制粒，在底部搅拌桨高速搅拌和离心作用下，粉状主辅料在容器内作上下翻滚的旋转流化运动，形成高效混合。制粒时，经压力喷枪注入粘合剂，物料逐渐湿润，产生液桥，物料性状发生变化，形成疏松的软材，偶尔产生的大块物料由侧壁高速切刀打碎。出料口在锅壁侧面，搅拌桨低速旋转，物料在离心力的作用下快速出料。

### 应用场景

适用于快速混合和需要制粒的工艺要求，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。



### 性能优势

#### 01 零污染

无菌级轴密封，无异物产生

#### 02 高可靠

军工标准设计制造，运行稳定

#### 03 高适用

特殊锅体设计，适用粘度大的物料混合

#### 04 易清洗

在线CIP清洗

#### 05 高效率

特殊搅拌桨及剪切刀设计，提高混合效率



## 摇摆颗粒机

机械传动使滚刀往复摆动,将软材从筛网中挤出、剪切,制成形状规则的湿颗粒,或者用于干燥粗颗粒的快速粉碎和整粒,市场上有单滚和双滚两种型式。

### 应用场景

适用于软材的快速整粒、干燥粗颗粒物料的粉碎和整粒。



### 性能优势

- 01 **易维护**  
制粒头与主机分体设计,方便拆卸和清洗
- 02 **多选择**  
三种滚刀可选,满足不同物料需求
- 03 **高效率**  
专利绷网装置,延长筛网寿命,提高生产效率
- 04 **高可靠**  
军工标准,高精度加工装配,使用寿命长

## 智能布料机

智能布料机主要用于软材的智能缓存和摇摆颗粒机的自动给料,高速湿法混合制粒软材前期、中期、后期出料粘度不同,智能布料机通过智能算法与布料机械手结合,使缓存软材平均水分稳定,同时实现摇摆颗粒机定量给料,提高整粒效率和效果。

### 性能优势

- 01 **高效率**  
定量给料  
提高整理效率和效果
- 02 **高可靠**  
军工标准设计制造  
运行稳定
- 03 **高智能**  
智能算法,机械手布料  
软材水分稳定

### 应用场景

专用于软材的智能缓存和摇摆颗粒机的自动给料。

## 卧式连续干燥沸腾床

新风经过加热和三级过滤形成洁净热风,洁净的热风经阀板分配进入床体内,湿物料被热风形成流化状态,热风与物料广泛接触,充分进行气固热交换和水分蒸发,在较短的时间完成干燥。物料从一端进入经几分钟至几十分钟时间的"沸腾"干燥,从床体的另一端自动流出。



### 应用场景

适用于固体制剂、原料药、化药等粉状、颗粒状物料的除湿、干燥和冷却。

### 性能优势

- 01 **高节能**  
微沸腾技术(专利),余热回收,高隔热保温
- 02 **不塌床**  
专利工艺技术,轮巡脉冲强沸腾技术
- 03 **高收率**  
独家旋风分离技术,独特风孔床板不漏料
- 04 **易清洗**  
在线CIP清洗,在线热风烘干/灭菌
- 05 **高成品**  
微沸腾技术不破损颗粒,细粉溶熔状态结成颗粒



## 立式干燥沸腾床

新风经过加热和三级过滤形成洁净热风，洁净的热风通过床层时，物料被气体带起，形成颗粒悬浮流化状态，热风与物料广泛接触，充分进行气固热交换和水分蒸发，在较短的时间内完成干燥。湿颗粒物料通过自身负压进入。干燥完成后物料通过负压密闭出料。

### 应用场景

适用于固体制剂、原料药、化药等粉状、颗粒状物料的除湿、干燥和冷却。



## 一步制粒沸腾床

粉状物料由自身负压进入锅体内，新风通过加热和三级过滤形成洁净热风，洁净的热风通过床层时，物料被气体带起，形成流化状态。粘合剂由卫生泵送入雾化器，经雾化后喷向流化的物料，粉末间相互架桥聚集成粒并长大，水分热交换后蒸发，由排风带出。

### 应用场景

适用于中药颗粒、化药颗粒、微丸包衣、颗粒包衣、晶体包衣、粉末包衣等。

#### 性能优势

#### 01 高节能

微沸腾技术(专利),余热回收,高隔热保温

#### 03 高效率

真空进料,智能干燥/制粒,真空连续出料

#### 05 高收率

矢量沸腾,防塌床,双捕集抗静电过滤,高拦截

#### 02 高品质

多点温控,智能调温,工艺稳定

#### 04 易清洗

在线CIP清洗,在线热风烘干/灭菌

## 振动筛

筛网为圆形，振动筛上口进料，侧口出料，由振动电机做激振源，通过调整电机的偏心重锤，将电机的旋转运动转为筛网的水平、垂直、倾斜运行，细物料通过筛网由侧口排出，粗物料不能通过筛网，也由侧口排出。筛网可选择一层、二层或者多层。



### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料的筛分，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。

#### 性能优势

#### 01 高效率

独特旋振和绷网技术  
筛分效率高

#### 02 易清洁

快装拆卸  
清洁彻底无死角

#### 03 高可靠

军工标准设计制造  
运行稳定

## 直排筛

筛网为圆形，振动筛上口进料，下口出料，由振动电机做激振源，通过调整电机的偏心重锤，将电机的旋转运动转为筛网的水平、垂直、倾斜运行，合格物料通过筛网由下口排出，不合格物料不能通过筛网，由侧口排出或者最后人工清理，筛网一般为一层。

### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料的筛分或者除异物，可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。

#### 性能优势

#### 01 高效率

独特旋振和绷网技术  
筛分效率高

#### 02 易清洁

快装拆卸  
清洁彻底无死角

#### 03 高可靠

军工标准设计制造  
运行稳定

## 直线筛

筛网为方形,振动筛一端进料,另一端出料,两台振动电机带动筛网产生前后纵向运行,物料沿直线向前运动过程中不断被筛分。筛网可选择一层、二层或者多层。



### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料的筛分,可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。

#### 性能优势

01

#### 高效率

独特旋振和绷网技术  
筛分效率高

02

#### 易清洁

快装拆卸  
清洁彻底无死角

03

#### 高可靠

军工标准设计制造  
运行稳定

## 旋风筛

旋风筛是一种针对特殊物料进行筛分的设备,硅胶片的旋转形成径向和轴向推力,物料与气流在筛筒内形成旋转料流,物料在径向力作用下与筒形筛网碰撞,合格物料通过筛网后收集,不合格物料在轴向力作用下向前排出后收集。



### 应用场景

适用于粉末、颗粒等散状物料的筛分,对密度小、重量轻的物料尤为适用,可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。

#### 性能优势

01

#### 高效率

风力辅助筛分  
轻、粘物料筛分效率高

02

#### 易清洁

快装拆卸  
清洁彻底无死角

03

#### 高可靠

军工标准设计制造  
运行稳定

## 周转料桶

周转料桶为方形料仓设计,根据生产需求选择容积。一般配推手、万向脚轮、定向脚轮,方便移动,也可以与叉车秤、AGV车、提升机的配合使用。



### 应用场景

适用于粉末、颗粒等物料的存储、周转,可应用于制药、食品、保健品、化工等行业。

#### 性能优势

01

#### 高密闭

模具制作桶盖及密封圈,密闭好,互换好

02

#### 易清洁

大圆弧过渡,无清洁死角

03

#### 多选择

可定制容积、尺寸,满足不同使用需求



## CIP清洗站

CIP清洗是利用清洗剂溶解污垢作用、水的溶解及冲刷作用、温度作用,对能够原位清洗的设备、管道内表面等进行清洗,达到工艺要求。根据设定好的程序自动配置清洗液,卫生级供水和回水泵完成清洗液的输送及回流;采用单路清洗、循环清洗、冲洗和淋洗等多种方式完成CIP清洗,对每一步清洗程序的时间、流量、电导率、浓度等关键参数进行检测和监控,同时能确保清洗液温度和浓度在相应清洗过程中自动恒定。CIP清洗终点由在线电导率传感器进行自动判断。



## 烘干机

新风由鼓风机引入,通过蒸汽加热和三级过滤形成100°C以上的洁净热风,设备内残留的水珠一边被热风推入底部排出,一边与热风形成饱和蒸汽排出设备,最终达到快速干燥的目的。

### 应用场景

适用于自动化生产线设备的在线清洗/烘干,可应用于制药、食品、保健品等行业。

#### 性能优势

#### 01 高效率

4小时完成,系统清洗和干燥

#### 02 零污染

罐体自消毒,保障清洗水洁净标准

#### 03 高智能

分线分组分点清洗和干燥,生产与清洗可并行

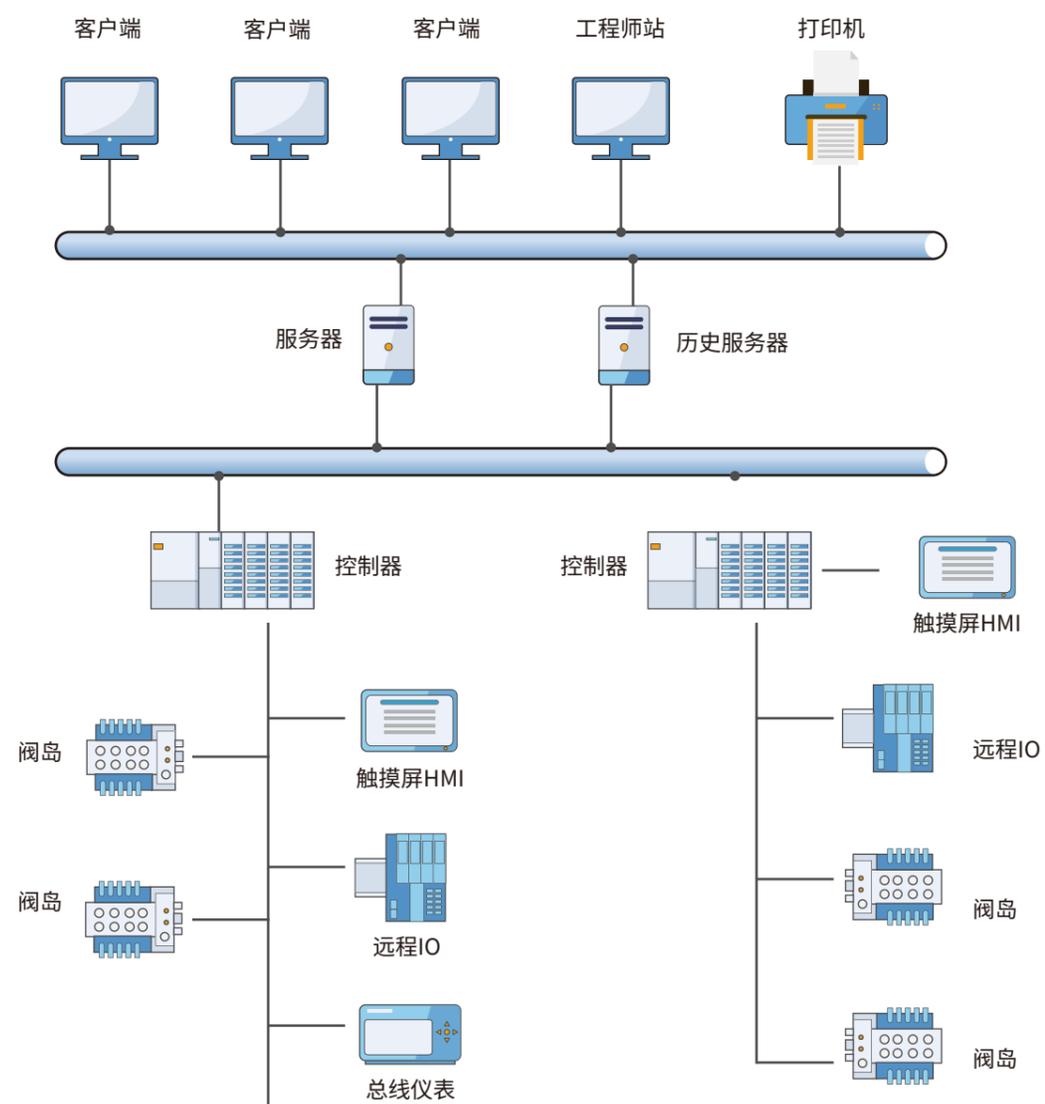
#### 04 更安全

多点检测,及时预警,多级权限



## SCADA控制系统

SCADA系统由PLC、仪器仪表、HMI、计算机、组态软件、应用软件、数据库、关联设备等组成,通过网络从生产现场采集数据,实现远程监控、数据采集记录,基础数据通过SCADA系统传输到上位机的数据库中,存储为设备状态参数的历史记录,并可以按照管理要求整理出适用的管理报表。同时系统还集成了基础MES功能,包括:设备参数管理、生产配方管理、操作权限管理、数据报表、审计追踪等功能。



## SCADA控制系统性能优势

- 01 **配方管理**  
配方集中管理, 方便配方管理和调用
- 02 **设备管理**  
实时监控设备运行状态, 制定维护计划
- 03 **生产管理**  
实时监控生产运行状态, 准确记录设备状态
- 04 **开放接口**  
支持OPC、OPCUA、ODBC/SQL、WebService的访问
- 05 **报警管理**  
存储、统计、分析、显示、查询、事件触发、打印等功能
- 06 **数据安全**  
白名单访问机制及FDA 21CFR Part11电子签名及记录功能
- 07 **数据采集**  
实时采集到生产过程中的各类数据, 避免人为错误, 提高效率
- 08 **权限管理**  
多级权限管理, 提高工作效率, 减少安全风险, 强化系统合规性

### 应用场景

适用于自动化生产线的生产管理、质量管理、安全管理、成本管理等相关的基础数据采集、数据传输、数据存储、报表生成及审计追踪,可应用于制药、食品、保健品等行业。



# SYSTEM INTRODUCTION

## 应用系统

- 全密闭自动化颗粒剂生产系统
- 全密闭中药粉碎混合计量系统
- 湿料远程输送系统
- 中药提取原料正压风送系统
- 电池正极材料生产系统
- 生物制剂智能供料管理系统

# 全密闭自动化颗粒剂生产系统



## 性能优势

### 高效率

智能连续生产  
无需人工转运

### 省人工

高度自动化运行  
节省人力

### 省空间

平立面有机结合  
节省占地1/3~1/2

### 低成本

微沸腾、热回收、  
去酒精

### 好管理

DCS/SCADA, 设备与生产  
管理, 数据报表, 审计追踪

### 易清洗

在线CIP清洗  
和干燥

## 性能指标

所需人力  
**4-5**人

系统产能(合格颗粒)  
**500-2500** kg/h

批次量  
**1-17.5** t/批

## 核心技术

- 1 适合黏性物料的制粒技术(发明专利)
- 2 高细粉拦截的旋风分离技术
- 3 独家流化床沸腾模型智能控制技术(发明专利)
- 4 高余热回收集成设计(专利)
- 5 微沸腾、局部沸腾、波浪式沸腾技术(发明专利)
- 6 大容积混合技术, 最大混合60m<sup>3</sup>

# 全密闭中药粉碎混合计量系统



## 性能优势

### 高效率

智能连续生产  
无需人工转运

### 省人工

高度自动化运行  
无人值守

### 无尘化

负压密闭运行  
无粉尘飞扬

### 振动小

G2级动平衡  
无地基安全

### 低温升

粉碎物料温度低  
保障药效无损失

### 好管理

DCS/SCADA, 设备与生产管理, 数据报表, 审计追踪

## 性能指标

系统产能  
**50-1000** kg/h

物料  
单粉/群粉  
粘、软、纤维、油性物料均适用

## 核心技术

- ① 细粉自动无尘集料技术(专利)
- ② 粉碎物料降温技术
- ③ 中药粉防架桥、高匀度混合技术(专利)
- ④ 动平衡技术

# 湿料远程输送系统



## ■ 性能优势

### 高效率

智能连续生产  
无需人工转运

### 省人工

高度自动化运行  
无人值守

### 防粘黏

专用湿料输送  
防粘无架桥

### 防氧化

特殊材质  
防腐防氧化

### 更安全

氮气保护  
防爆可靠

### 低成本

氮气循环  
溶媒回收

## ■ 性能指标

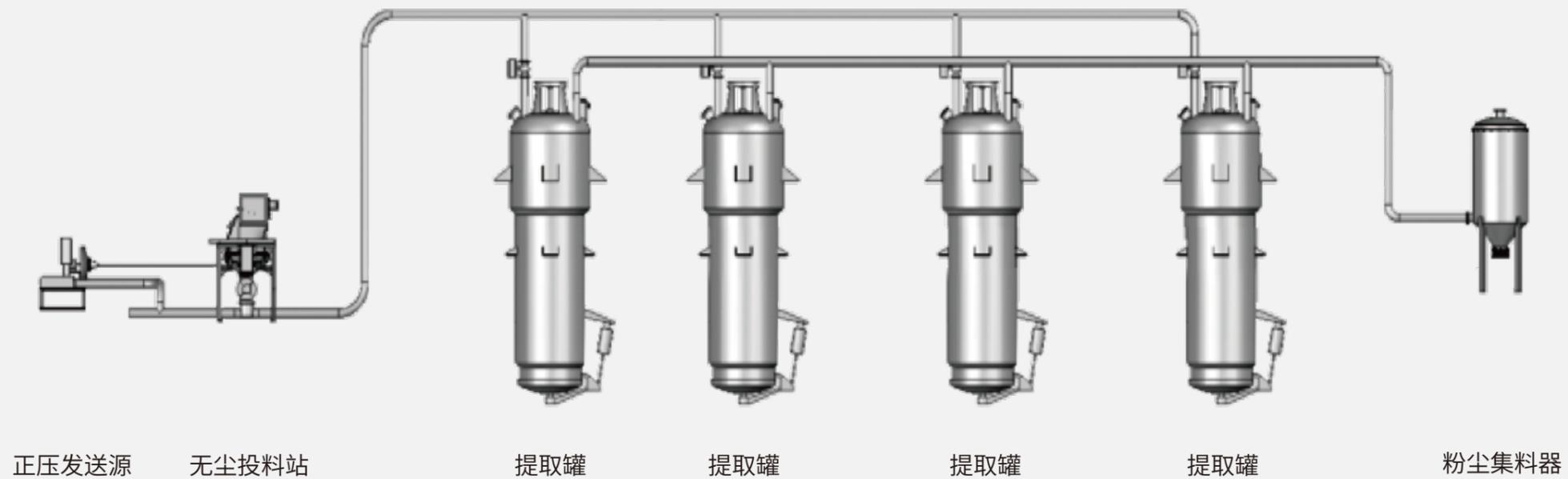
系统产能  
**1000-5000** kg/h

物料水分  
**5% - 20%**

## ■ 核心技术

- 1 湿料存储和下料技术(专利)
- 2 湿料真空输送装置(专利)
- 3 湿料远距离输送技术(专利)
- 4 湿料同步进料和放料技术(专利)

# 中药提取原料正压风送系统



## 性能优势

### 高效率

连续生产  
无需人工转运

### 远距离

库房与提取  
跨区投料与输送

### 无尘化

密闭输送  
无粉尘

### 高收率

投料完全  
输送无残留

## 性能指标

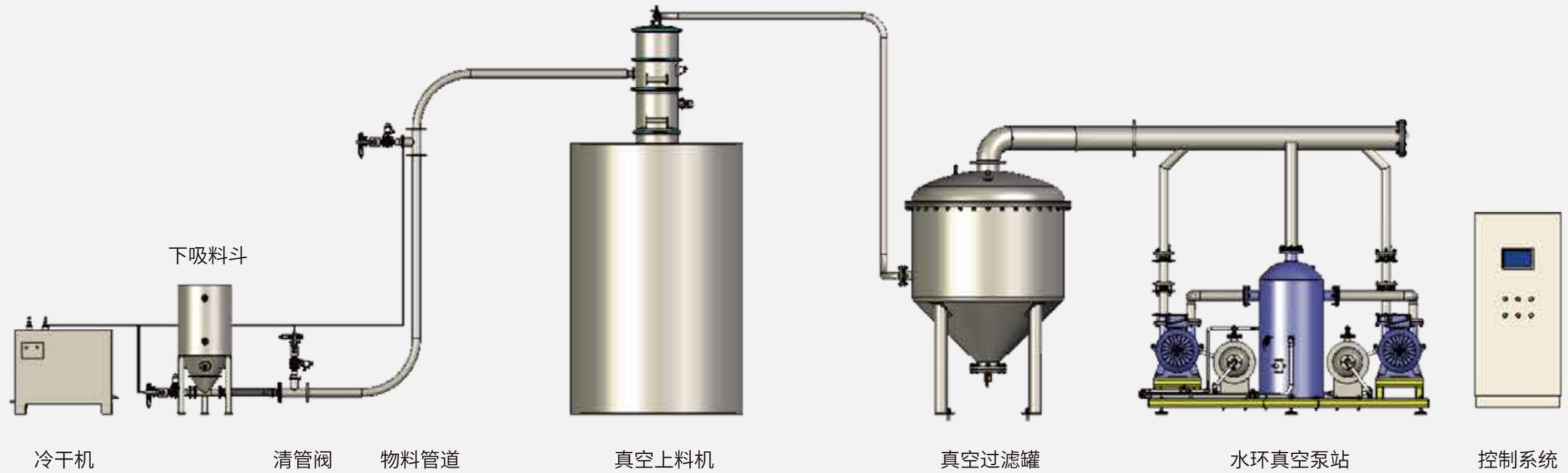
系统产能  
**1000-5000** kg/h

饮片大小  
**0.5-2** cm

## 核心技术

- 1 正压输送气流模型技术
- 2 粉尘精密收集技术
- 3 远距离输送防堵管技术
- 4 防止提取溶媒挥发上返技术

# 电池正极材料生产系统



## 性能优势

### 省人工

高度自动化运行  
无人值守

### 无尘化

负压密闭运行  
无粉尘飞扬

### 双过滤

真空过滤和泵站储罐过滤  
保障系统运行正常

### 高品质

禁铜、锌  
防磨喷涂

## 性能指标

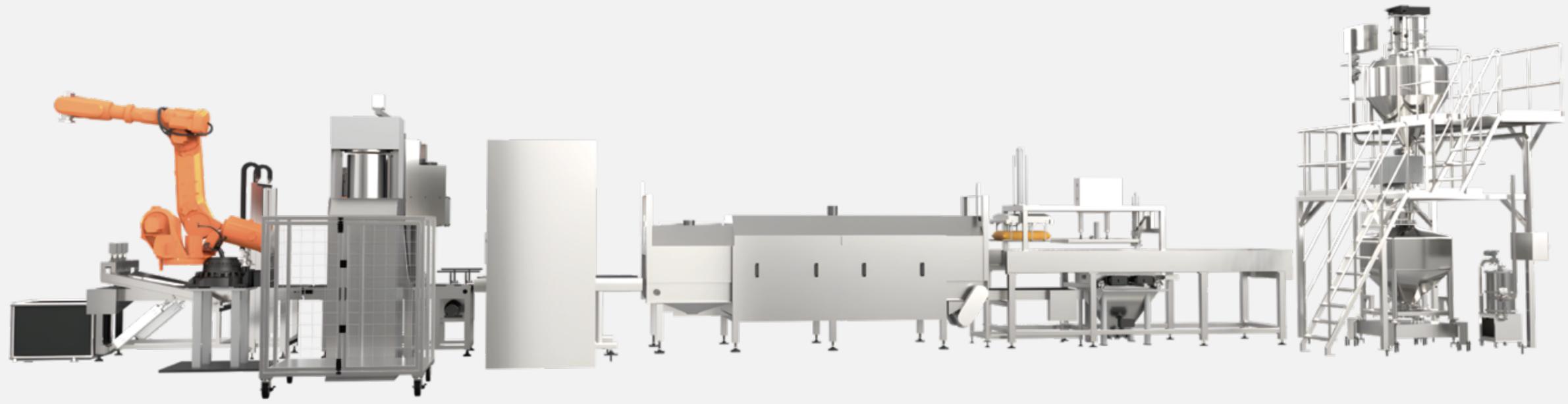
系统产能  
**0-3000** kg/h

材料  
95瓷、碳化钨喷涂、CTFE喷涂

## 核心技术

- ① 粉尘精密过滤技术(专利)
- ② 陶瓷胶粘技术
- ③ 远距离输送防堵管技术
- ④ 防磨喷涂及破架桥技术

# 生物制剂智能供料管理系统



拆垛机器人

自动脱外包系统

包装外清系统

自动拆袋投料站

自动称配系统

## 性能优势

### 高效率

智能连续生产  
无人值守

### 省人工

高度自动化运行  
节省人力

### 无尘化

负压密闭运行  
无粉尘飞扬

### 防差错

配方管理, 红外扫码  
无错投料

### 易清洗

在线CIP  
清洗和干燥

### 好管理

DCS/SCADA, 设备与生产  
管理, 数据报表, 审计追踪

## 性能指标

黑灯工厂

**0**人生产

智能赋码, RFID识别

**7**工位自动配料

多线生产

精配 **30-36**种溶液

## 核心技术

- ① 自动脱纸桶、脱外袋技术(专利)
- ③ 自动拆内袋无尘投料技术(专利)

- ② 最小体积包精准计量技术(专利)
- ④ 自动配料、同步复核技术(专利)

# ABOUT SERVICE

## “简洁化管理”咨询服务

长峰金鼎积累多年粉体自动化、无尘化工程经验，深度总结与实践，形成以5H为核心的设计管理体系。以工艺优化核心，重视环保系统设计，为用户展开“定制化”服务。



项目可行性  
分析与策划



中药生产工艺  
优化与确认



设备操作、维护  
与管理

## 工艺验证服务



- 国内首家固体制剂体验中心
- 模拟制药工程全过程
- 高度自动化的“库房到库房”全过程工艺体验
- 提供中药前处理工艺体验
- 自动化无尘粉碎、混合、灭菌、分装密闭联线生产体验
- 全密闭颗粒剂联线生产系统体验
- 自动密闭配料系统及配料MES系统体验



# SERVICE PROCESS

## 服务流程

### 售前 / PRE SALE

“定制化”开发  
整体解决方案

实体演示及方案  
可行性论证服务

项目工程咨询  
可行性分析策划

生产工艺  
优化与确认

### 售中 / ON SALE

动态跟踪项目  
运行状态

模拟现场全功能  
测试及FAT

确保产品功能指  
标符合用户要求

### 售后 / AFTER SALE

客户现场施工服务  
全过程策划

操作员上岗考证  
跟踪生产验收

24小时人工客服  
故障排除服务

定期客户回访  
与巡访

# 合作伙伴



## 来自专业团队的支持 >>>

长峰金鼎在技术研究和产品研制过程中得到了国内知名院校和科技团队的大力支持, 以及产品采用了国际知名品牌的优质器件, 从而奠定了我们产品的可靠质量和优质品质。

