



通过“十一五”国家科技支撑计划、“863”计划、教育部重点科学技术等项目的资助，开发了生鲜食品综合保鲜包装关键技术，集成产品预处理、产品生理特性调控、保鲜保质包装等多领域技术，在此基础上，研制开发了集预处理、产品整理运送、气调包装于一体的高产能高精度气调包装生产线，并成功实施产业化。



研制的高产能高精度气调包装生产线——主机

#### 1、创新要点

高产能高精度气调包装装备技术。研发高精度气体混合控制系统、高效气体置换系统技术、产品整理运送包装一体化技术等，气体混合精度 $\leq 2.0\%$ ，气体置换率 $\geq 99.5\%$ ，包装速度达 1500pcs/h。产品物流保鲜包装成套工程化技术。

#### 3、效益分析

对具备 10 台机床的小型车间而言，每年净提高产值 80 万元以上，截至到 2010 年底，为企业创造经济效益 3 亿多元。

#### 4、推广情况

已经推广，古巴国家制糖工业部、烟台格润新农业发展有限公司、航天测控基地“远望 3、6 号”、上海明珠湖生猪专业合作社等国内外 30 余家企业及机构。

合作需求	合作方式	<input type="checkbox"/> 自主开发生产产品 <input type="checkbox"/> 技术入股与合作 <input type="checkbox"/> 技术转让 <input checked="" type="checkbox"/> 技术服务 <input type="checkbox"/> 其它
------	------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------