凯麒斯智能装备有限公司

KAIQISI INTELLIGENT EQUIPMENT CO., LTD.

只为价值　只为未来

www.kaiqisi.cn

KAIQISI

— PACKING MACHINERY | 凯麒斯 —

液体包装整线解决方案

地址：江苏省泗阳经济开发区北京东路101号
电话：0527-80298008
邮箱：yxzx@kaiqisi.com

本资料由凯麒斯市场部出品，其内容会因产品更新而变化，欲了解详情，请与我们的销售人员联系。本资料仅供参考使用，一切以实物及产品铭牌和说明书为准。

微信公众号　抖音短视频　YouTube　Facebook

中文版



目 录

01 企业概况

企业简介 01
主营业务 03
企业荣誉 05
企业优势 07
发展历程 09
合作客户 11

02 前处理系统

水处理系统 13
前调配系统 15
混合机 17

03 吹瓶灌装系统

吹瓶机 19
PET湿法无菌吹灌旋一体机 21
PET干法无菌吹灌旋一体机 23
超洁净吹灌旋一体机 25
水吹灌旋一体机 27
含气吹灌旋一体机 29
玻璃瓶、铝瓶灌装机(无菌/非无菌) 31
易拉罐灌装机 33

04 二次包装系统

全自动卸垛机 35
装卸笼系统 37
贴标机 39
套标机 41
输送系统 43
喷淋隧道 45
膜包机 47
纸箱裹包机 49
抓取式装箱机 51
龙门码垛机 53
机器人码垛机 55
检测机 57

05 未来愿景

企业愿景 59

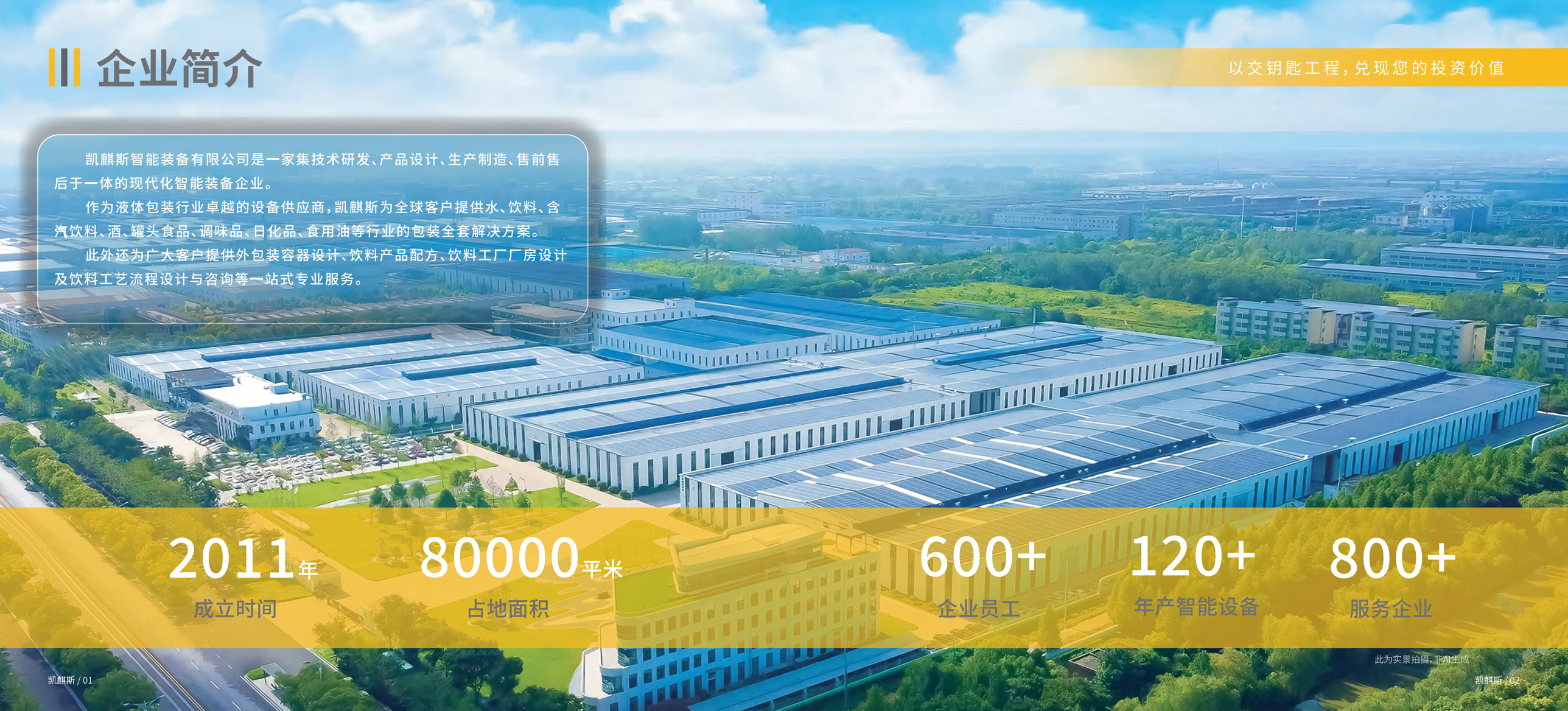
企业简介

以交钥匙工程，兑现您的投资价值

凯麒斯智能装备有限公司是一家集技术研发、产品设计、生产制造、售前售后于一体的现代化智能装备企业。

作为液体包装行业卓越的设备供应商，凯麒斯为全球客户提供水、饮料、含汽饮料、酒、罐头食品、调味品、日化品、食用油等行业的包装全套解决方案。

此外还为广大客户提供外包装容器设计、饮料产品配方、饮料工厂厂房设计及饮料工艺流程设计与咨询等一站式专业服务。



2011年
成立时间

80000平米
占地面积

600+
企业员工

120+
年产智能设备

800+
服务企业

此为实景拍摄，非AI生成

主营业务

以全品类智造，彰显您的商业价值

覆盖领域

中性饮料　酸性饮料　含气饮料
酒类　饮用水　食用油　罐头食品
调味品　医药制品

核心产线

无菌冷灌装生产线
PET水、软饮料生产线
易拉罐食品饮料生产线
玻璃瓶食品饮料生产线
油、酒、日化、调味品生产线

增值服务

外包装设计　配方研发
工厂规划设计　工艺流程设计
技术咨询

全程护航

方案设计 → 设备制造
→ 安装调试 → 售后运维


水灌装线


无菌灌装线


饮料灌装线

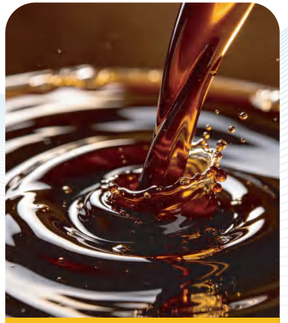

碳酸(软)饮料灌装线


啤酒灌装线


易拉罐灌装线


酒灌装线


食用油灌装线


调味品灌装线


日化品灌装线

企业荣誉

以满载行业殊荣，稳固合作信赖价值





200项+
实用新型证书

20项+
发明专利证书



诚信构建和谐，诚信取得荣誉

精工细作，资质为证

一份耕耘，一份收获。我们一次次地播撒希望，我们一次次地收获喜悦。所有的荣誉无不凝聚着全体员工的智慧和奉献，无不浸透着各级领导和社会各界的关心与支持。我们知道所有的荣誉只能代表过去，我们要走的路还很漫长。我们绝不驻足停留，更不能居功自傲，我们还将躬身跋涉。因为我们的目光已看得更远。

企业优势

以多元核心优势，提升项目落地价值

01 引进品牌智能设备

凯麒斯配备国内外知名品牌高端智能加工与检测设备，拥有日本马扎克、日本大隈、德国蔡司等品牌多系列先进装备，公司设有独立喷塑、喷漆专属区域，构建起完善的零部件加工制造与高精度质量检测体系。



02 汇聚优质人资力量

凯麒斯汇聚机械制造、智能装备、工程服务等领域精英人才，组建由行业专家领衔的顾问团队、经验丰富的研发团队与技能精湛的作业班组，同时拥有一支高学历、高素质、强执行、善创新的管理队伍。



03 力崇自主研发技术

凯麒斯始终以自主创新为核心驱动力，持续加大研发投入。设计研发团队拥有多年食品饮料包装生产线及整线工程经验，设有独立研发实验室，攻克多项关键核心技术，市场占有率位居行业前列。



04 奋力斩获多项殊荣

凭借卓越的综合实力与行业影响力，凯麒斯成为多家国家级权威协会会员单位，并参与多项国家标准起草制定。公司先后荣获高新技术企业、瞪羚企业、江苏省专精特新企业、江苏省民营科技企业、江苏省工业设计中心等多项荣誉称号。



05 独有托管运营服务

凯麒斯创新推出液体包装产线全周期托管运营特色服务，配置专业驻场团队，覆盖生产、维保、品控、实操带教等全岗位，提供长周期分阶段闭环服务。形成“设备交付 + 托管运营”定制化服务，有效降低投产成本与运营风险。



06 构建全产业链生态

凯麒斯打造从核心元器件、原材料供应到研发设计、生产加工、质量检测、工程交付、售后服务的全产业链生态。同时提供终端饮料生产企业运营的全流程服务。全产业链布局有效提升响应速度、保障产品品质、增强抗风险能力，为客户提供更具竞争力、更可持续的整体解决方案。



发展历程

2011-2014 起步运筹



- 2011年：公司在廊坊市初创，立足液体包装装备领域，聚焦易拉罐生产线的研发及生产。
- 2014年：瞄定无菌冷灌装核心技术，快速组建技术团队，联动多所高等院校搭建“产学研合作基地“。

2015-2016 积累沉淀



- 2015年：成立国际销售部，正式进军全球市场；同年与东南亚最大沙丁鱼罐头企业MEGA达成深度合作。
- 2016年：自主研发无菌冷灌装技术日趋成熟，首条湿法旋转吹灌旋无菌冷灌装生产线获市场认可。

2018-2020 渐露头角



- 2018年：移址江苏泗阳，国内跨行业拓展取得突破，携手中石化、乌江、老干妈等行业翘楚；推出湿法旋转吹灌旋无菌第三代机。
- 2020年：全新现代化厂区投用，成立南京研发中心、云南办事处、新疆（中亚）办事处；推出高速PET瓶装水（含气）吹灌旋技术及湿法旋转吹灌旋无菌第六代机。

2022-2024 破壁跃升



- 2022年：推出高速湿法含气/非气两用旋转吹灌旋无菌第八代机；同年获评高新技术企业、专精特新企业等殊荣。
- 2024年：高速湿法旋转无菌、干法旋转无菌双轨并驱，湿法旋转吹灌旋无菌第十代机与一体式干法旋转吹灌旋无菌同步面市；广州、张家港办事处相继成立，海外征途再添新支点。

未来，
仍旧奔赴理想远方……

2025-2026 引领前行



- 2025年：参与多项国家标准编制，跻身瞪羚企业行列，布局高端饮料生产线研发；累计交付无菌灌装生产线86条。
- 2026年：国内外展会双轨并驱、全球亮相，以全产业链智造实力赋能品牌推广——凯麒斯智造，正闪耀世界舞台。



合作客户

以海量优质伙伴，赋能双向增长价值









水处理系统

对于饮料生产而言，水不仅是溶剂，更是产品的灵魂。我们深耕饮料行业水处理领域，为您提供从原水到工艺用水的全链条解决方案，以极致纯净，守护每一滴饮品的本真风味。

核心技术

多级屏障工艺：集成预处理+双级反渗透+EDI先进工艺，高效去除细菌、病毒、离子及有机物，产水电导率稳定≤0.1μS/cm，满足各类饮品工艺用水严苛标准。

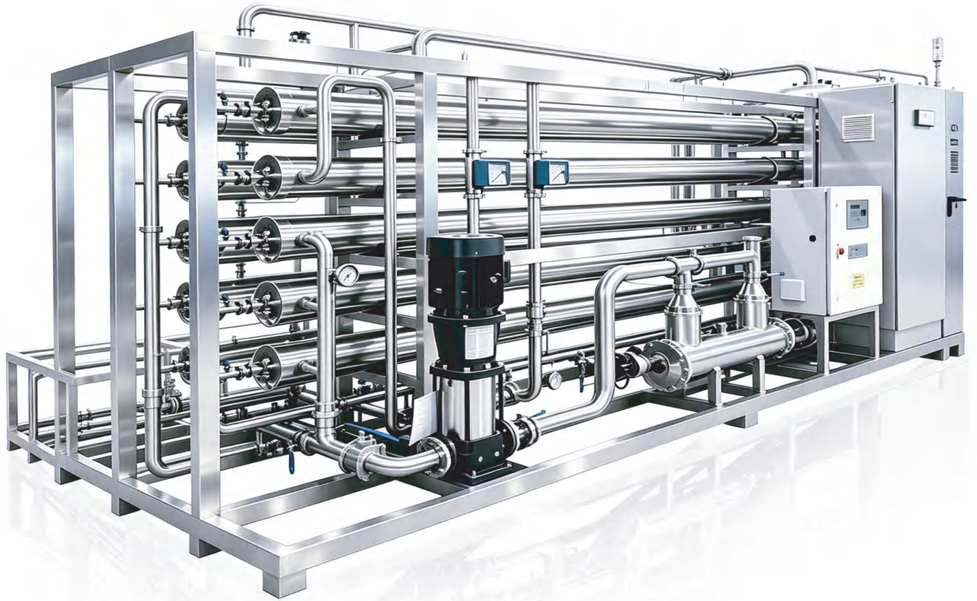
食品安全设计：全系统采用304/316L卫生级不锈钢管道阀门，内壁抛光无死角，支持CIP/SIP在线清洗灭菌，杜绝微生物滋生。

定制化配置：根据原水水质与产品需求，灵活搭配超滤、纳滤、紫外线消毒等模块，精准匹配各类饮品生产工艺。

实时监测保障：搭载多参数在线监测系统，24小时监控电导率、pH值等关键指标，数据可追溯，水质稳定可控。







适用范围

包装饮用水、碳酸饮料、果汁茶饮、茶饮料、蛋白饮料、运动饮料、酒类酿造等

前调配系统



摒弃传统建设周期长、占地大、改造难，以模块化、撬装化、标准化设计，推出即装即用的智能调配系统，让配方落地跟上市场节奏。

核心技术

卫生级工艺设计：管路无死角、无盲管，支持分段 CIP 在线清洗，抑制微生物污染，满足食品饮料卫生标准，保障物料品质安全。

精准配料闭环控制：采用高精度计量单元，搭配温度、液位、压力在线监测，调配、均质、脱气工序自动联动，稳定批次间物料浓度与风味。

柔性多品类生产：模块化工艺单元，配方快速切换，可适配果汁、茶饮、功能饮料等不同产品，缩短换品调试时间，实现多品种柔性生产。

全流程自动化追溯：PLC自动管控前处理全工序，实时采集生产、清洗及报警数据，工艺可追溯，减少人工操作带来的质量偏差。

节能稳定连续运行：换热系统配置能量回收，关键阀泵仪表带安全联锁保护，降低水、电、蒸汽消耗，保障生产线长时间连续可靠生产。





适用范围

包装饮用水、碳酸饮料、热灌装饮料、果汁饮料、食用油、乳制品、调味品、酒类、医药制品、日化产品等

混合机

以精准配比，塑造含气饮品高效量产

核心技术

高精度计量配比：配置高精度液体流量计与CO2流量控制器，配比精度稳定可靠。

模块化紧凑集成设计：整机模块化整合紧凑占地小，采用食品级不锈钢材质，满足清洗要求。

全封闭低故障管路结构：全程密闭管道输送，杜绝原料污染风险；设备无机械密封结构，运行故障率大幅降低，日常拆解、清洁、检修维护简便。

智能操控系统：配备PLC+HMI控制系统，支持配方存储、自动补偿与故障自诊断。

技术参数

项目	常规配置
饮料的含气量CO2：H2O(容积比)	≥2.5
糖浆与水混合比	1:3-1:10
碳化温度	≤15℃

摒弃传统配比精度差、运维繁琐的设备短板，打造常温连续式智能混合设备，适配多品类含气饮品稳定量产。



适用范围

碳酸饮料、苏打水、含气果汁等含气饮品

吹瓶机









在PET包装瓶的生产中，速度与能耗的平衡是衡量技术实力的终极标尺。全自动旋转式吹瓶机，集机-电-气三位一体，以高速高效重新定义拉伸吹塑成型标杆。从进坯到出瓶全自动完成，无需人工干预。高水平的自动化和智能化、卓越和一致的产品质量、高效的生产效率以及低能耗，使其成为生产各种液体产品的PET容器的完美机器。

技术参数

项 目	常 规 配 置
单腔产能	2600瓶/小时(500ml)
整机产能	15000-81000瓶/小时(500ml)
适用容量	0.15L-20L
适用材质	PET、PP等
控制方式	PLC+人机界面

核心技术

高速高产：单腔生产能力高达2600瓶/小时，从容应对规模化生产。

极致节能：采用优化的加热工艺与控制系统，耗电量降低10-25%，耗气量节省30-40%，让每一度电、每一立方气都转化为您的利润。

精密成型：先进的加热控温系统与高速精密吹气阀组，确保瓶壁厚度均匀、尺寸精准，红外线可控加温，每层独立控温；高精度模具闭合系统，瓶壁均匀、尺寸精准。无论是饮料瓶、油瓶还是日化瓶，品质始终如一。

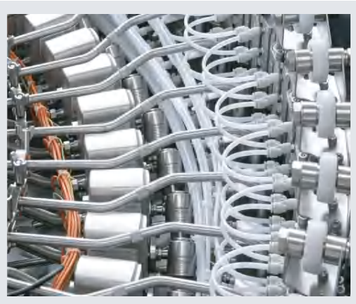
智能稳定：配备智能化预警与故障诊断系统，实时监控生产状态，减少意外停机，生产效率可达98%，成品报废率<0.1%。

洁净兼容：全封闭结构杜绝污染，兼容PET、PP等材质，一机多用。

适用范围

包装饮用水、碳酸饮料、热灌装饮料、果汁饮料、食用油、乳制品、调味品、酒类、医药制品、日化产品等

PET湿法无菌吹灌旋一体机



核心技术

极致灭菌：采用高效过氧乙酸（PAA）湿法工艺，对PET瓶进行内外全方位消杀，杀菌效率高达6log，为100%果汁、中性乳饮等提供长达12个月以上的无菌保障。

快速换产：支持28/38mm瓶口快速切换，换型无瓶型变更件。

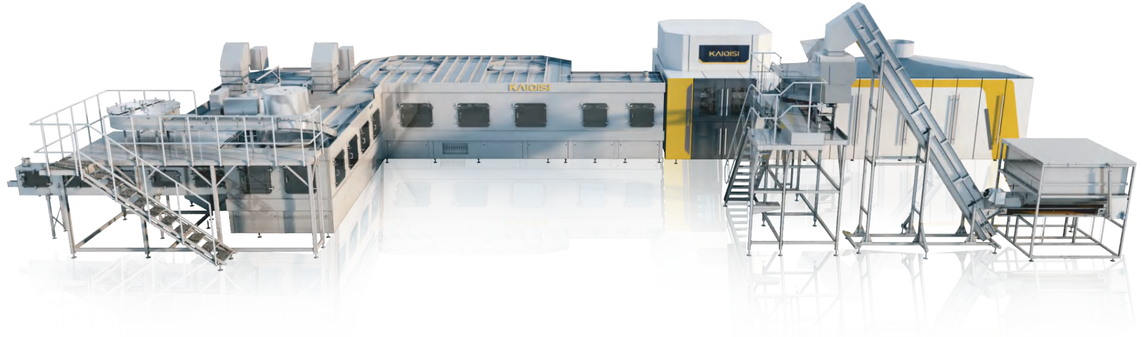
一机双能：同一灌装阀实现等压/常压双模式切换，含气无沫、非气平稳，一机双能。

低本运维：模块化设计与耐腐蚀材质，简化维护流程，降低总拥有成本，让高效生产不间断。





以领先的湿法无菌科技，守护每一滴饮品的纯净与营养。即刻升级您的生产线，共赢健康饮品新纪元。



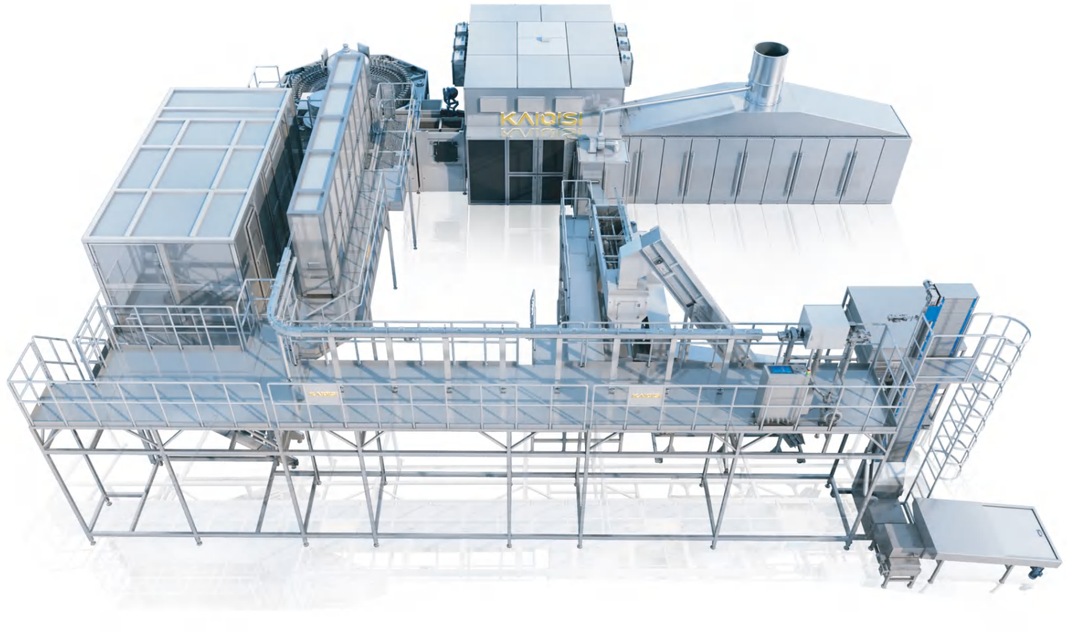
技术参数

项目	常规配置
额定产能	15000-54000瓶/小时（500ml）
适用容量	0.15L-2.5L
杀菌方式	PAA湿法杀菌
杀菌效率	6log
无菌周期	72小时（中性产品），144小时（酸性产品），无小清洗

适用范围

广泛应用于果粒果汁、浓浆果汁、功能性饮料、茶饮料、植物蛋白饮料、咖啡、液态奶、可乐、苏打水、含气饮料等

PET干法无菌吹灌旋一体机



以干法之名，定义绿色无菌新标准。让我们携手，以更智慧的方式，守护每一滴饮品的纯净与鲜活。

核心技术

干法灭菌，绿色无忧：采用气态双氧水对瓶胚及瓶盖进行高效灭菌，杀菌效率高达6log，守护饮品本真风味。

极简工艺，降本增效：省去湿法线的冲洗与干燥模块，大幅降低设备投资与日常运营成本，水电气消耗更少，回报更快。

高度集成，低碳省耗：主机吹灌旋系统和其他辅机单元高度集成，精简外围配套，缩减安装调试与运维成本。

瓶口兼容，快速换产：支持28/38mm瓶口快速切换，换型无瓶型变更件。

含气非含气，一机双能：同一灌装阀实现等压/常压双模式切换，含气无沫、非气平稳，一机双能。

柔性生产，一机多用：轻松切换果汁、茶饮、乳品、蛋白饮料等各类产品，满足多样化市场需求的无限可能。

技术参数

项目	常规配置
额定产能	18000-54000瓶/小时（500ml）
适用容量	0.15L-2.5L
杀菌方式	H_2O_2干法杀菌
杀菌效率	6log
无菌周期	72小时（中性产品），144小时（酸性产品），无小清洗

适用范围

广泛应用于果粒果汁、浓浆果汁、功能性饮料、茶饮料、植物蛋白饮料、咖啡、液态奶、可乐、苏打水、含气饮料等

超洁净吹灌旋一体机

核心技术

洁净等级：超洁净工位设计，满足洁净灌装卫生要求。

稳定耐用：液位高度统一、故障率低、维护方便、寿命长。

温度适应：一机兼容常温+中温两种工艺。

性价比高：比无菌设备投资低、运行成本低、操作简单。





以精准控量技术，守护饮品品质。在超洁净灌装环境下实现中温全自动定量灌装，升级高端饮品产线，打造柔性洁净灌装方案。



技术参数

项目	常规配置
额定产能	12000-54000瓶/小时（500ml）
适用容量	0.15L-2.5L

适用范围

广泛应用于果汁、功能性饮料、茶饮料、植物蛋白饮料、咖啡、液态奶、可乐、苏打水等

水吹灌旋一体机



技术参数

项目	常规配置
额定产能	12000-81000瓶/小时（500ml）
	1200-8000瓶/小时（3-20L）
适用容量	0.15-20L

从瓶胚到成品，一气呵成。我们推出的高速水吹灌旋一体机，专为纯净水、矿泉水、苏打水等饮用水品类量身打造，以极致集成与节能技术，重新定义瓶装水生产的效率标杆。

核心技术

高度集成：将吹瓶、灌装、旋盖三大工艺无缝融合，取消中间输送与空瓶清洗环节，设备占地面积减少20%-30%。

紧凑布局：模块化设计，生产线布局更灵活，厂房利用率大幅提高。

快速换模：模具、底模及拉伸杆等采用快速换模装置，换型时间由20分钟缩短到3分钟以内，可适应不同容量瓶型。

高精度计量：采用进口流量计进行灌装，灌装精度可达±1ml以内（≤500ml瓶型），确保每一瓶水量精准一致。

气耗电耗双降：采用二次回收吹瓶工艺与精准供能技术，高压气消耗节省40%-55%，耗电量减少25%-35%，综合能耗显著低于传统分体方案。

CIP一键清洗：配备完善的CIP清洗系统，可分步清洗灌装缸、灌装阀及各管路，确保卫生安全。



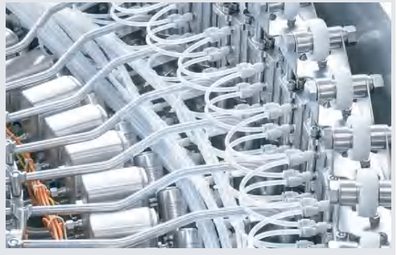




适用范围

广泛应用于纯净水、矿泉水、山泉水、苏打水、气泡水、大瓶装饮用水等各类包装饮用水

含气吹灌旋一体机





技术参数

项目	常规配置
额定产能	12000-54000瓶/小时（500ml）
适用容量	0.15L-2.5L

我们提供含气产品的吹灌旋一体化解决方案，以极致集成度，为您重塑生产流程。从瓶胚到成品，一站交付；从制造到智造，一步到位。



核心技术

空间革命：占地减少20%-30%，吹瓶、灌装、旋盖无缝融合，取消中间输送与清洗环节，杜绝污染。

等压灌装：背压注液确保CO2均匀稳定，防爆涌阀组杜绝气泡喷涌。

柔性换产：快速换模，小批量、多品类生产游刃有余。

稳定可靠：关键部件寿命延长，长时间高速运转极致稳定。

气耗电耗双降：高压气消耗降低40%-55%，耗电量减少25%-35 %。

适用范围

广泛应用于可乐、雪碧、芬达、含气苏打水、啤酒、含气功能饮料、含气果汁等

玻璃瓶、铝瓶灌装机（无菌/非无菌）



技术参数

项 目	常 规 配 置
额定产能	10000-48000瓶/小时（500ml）
适用容量	0.15-2L
适用盖型	皇冠盖、铝旋盖、三/四旋盖、易拉盖等（湿法无菌适用铝旋盖）
杀菌方式（湿法无菌）	PAA湿法杀菌
杀菌能力（湿法无菌）	6log
无菌周期（湿法无菌）	72小时（中性产品），168小时（酸性产品），无小清洗

玻璃瓶包装正以全新的设计语言回归主流，我们的全兼容玻璃瓶灌装机组，专为多品种、小批量的现代生产模式量身打造，一套设备，解锁无限可能。从经典到潮流，从规模型到定制化，让我们的柔性灌装技术，成为您开拓市场的得力伙伴。

核心技术

常温

多工位集成：多种功能模块，轻松应对果汁、可乐、苏打水、啤酒、黄酒、酱料等不同属性的产品。

多盖兼容：配备双盖机并联一体机，同时兼容皇冠盖、铝旋盖、三/四旋盖等多种盖型，实现一机多用、快速切换。

低损输送：特殊设计的夹持与导瓶机构，有效减少玻璃瓶之间的碰撞，降低爆瓶率，保障生产安全与包材成本。

湿法无菌

极致灭菌：采用高效过氧乙酸（PAA）湿法工艺，对包材进行内外多道及全方位消杀冲洗，杀菌效率高达6log，为100%果汁、中性乳饮等提供长达9个月以上的无菌保障。

瓶口切换：支持28/38mm瓶口切换，实现双瓶口自由切换。

一机双能：同一灌装支持玻璃瓶、铝瓶双瓶型共用，同一灌装阀实现含气/非含气灌装双模式切换，一机双能。

低本运维：模块化设计与耐腐蚀材质，简化维护流程，降低总拥有成本，让高效生产不间断。





适用范围

广泛应用于水、果汁、茶、功能性饮料、可乐、苏打水、啤酒、植物蛋白饮料、咖啡、液态奶、含气功能饮料、含气果汁等

易拉罐灌装机



核心技术

<含气易拉罐灌装机>

等压灌装原理：背压注液，防CO_2逸散。

防爆涌阀组：多段速控制，杜绝起沫。

CO_2稳态控制：每罐含气量高度一致。

<非气易拉罐灌装机>

流量计/常压灌装：电子计量，流速平稳。

层流技术：液面平缓，不破坏风味。

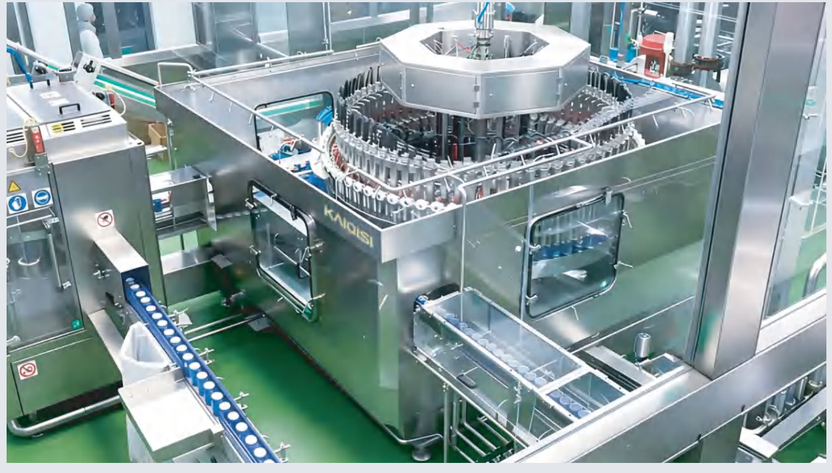
低氧锁鲜：顶空残氧 <0.3%，货架期更长。







可用于含气灌装和非含气灌装，封口严密，适配各类易拉罐，高速高效、洁净安全，符合食品级标准，适配多场景生产。两种专机，同一份坚守——不妥协，才是对品质的最大尊重。



技术参数

项目	常规配置
额定产能	12000-72000瓶/小时（330ml）
适用容量	0.15-1L

适用范围

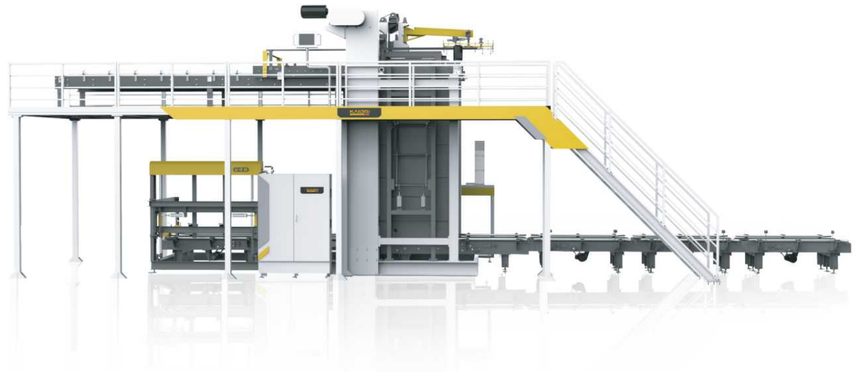
含气易拉罐灌装机：可乐、啤酒、苏打水、含气饮料等；非气易拉罐灌装机：果汁、茶饮、蛋白饮料、能量饮料等

全自动卸垛机



在生产中实现包材的自动卸垛单元，以智能分垛与自动化作业，实现包材自动化拆垛流转，提质省工。

以稳序卸垛工艺，打通自动化衔接



核心技术

稳固机身，精准定位，平稳无卡顿。

重载垛体输送，导向纠偏，进料运行更顺畅。

智能联动作业，自动吸纸码拍，整机高效运转。

全方位安全防护，智能触控，运行可控可监测。

技术参数

项目	配置
额定产能	400-1200罐/分钟

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

装卸笼系统

核心技术

环抱装卸：四面环抱推罐，平稳精准，杜绝倒瓶、划伤。

液压升降：承重超1吨，光电定位+层数计数，全自动控制。

自动隔板处理：气动吸盘联动装卸，自动取放隔板，节拍大幅缩短。

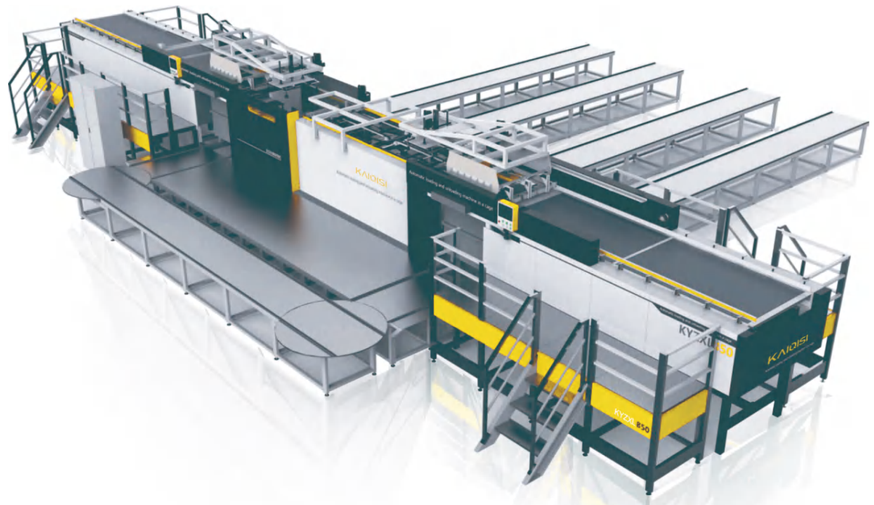
柔性兼容：罐径50-153mm、罐高50-270mm全兼容，参数化调节，换产无忧。

智能控制：PLC智能控制，故障自诊，状态实时监控。





专为玻璃瓶、易拉罐等需进高温杀菌釜的产品定制，以自动化装卸替代人工，无缝衔接杀菌前后工序，大幅提效、降低劳动强度。



技术参数

额定产能400-1200罐/分钟	
高效自动化装卸	
PLC + 光电检测 + 变频控制	

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

贴标机



产线成品标识的核心装备，贴标系统以机电气一体化设计，实现标签精准取放、定位贴合的全自动化作业，让贴标工序更精准、更高效，有效提升产品外观标准化品质。

核心技术

全瓶型全产能适配，多场景贴标兼容性强。

伺服纠偏精密对标，杜绝贴标瑕疵偏移。

模块化低耗设计，运维便捷降本增效。

触屏一键调控，支持整线自动化联动。





技术参数

项目	配置
额定产能	8000-48000瓶/小时

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

套标机



作为产线外包装的核心设备，套标机实现自动供料、精准分瓶、高速套标、恒温收缩的全流程自动化作业，实现多瓶型套标，让套标工序稳定、灵活、高效，全面提升产品包装精致质感。

核心技术

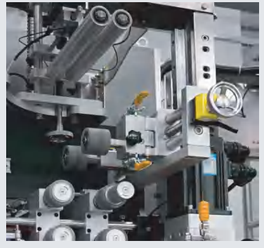
适配玻璃瓶、塑料瓶、易拉罐、铝瓶等多种材质不同规格瓶型。

全系伺服驱动控制系统，精准调控套标速度与标签长度。

模块化拆装结构，变更组件快速换型。

三段分区恒温收缩，保障标签平整贴合无褶皱。

智能缓存送料+自动接标设计，保障产线连续高效生产。





技术参数

项目	配置
额定产能	8000-48000瓶/小时

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等多行业产品包装

输送系统

以平稳输送工艺，贯通全产线智慧协同

配套方案

空瓶风送机：高速气流精准输送，适配PET瓶、易拉罐，全程无卡瓶、无磨损，保障瓶体完好。

瓶体重载输送系统：模块化链板+积放式设计，轻松应对重载、高速连续运转需求，适配大产能产线。

纸箱智能输送系统：自动分拣、转向、积放，与后道码垛系统无缝联动，实现纸箱物流智能化流转。







作为产线物料流转的核心枢纽，凯麒斯一体化输送系统以全场景矩阵设计，实现从空瓶到成品的全流程无缝衔接，让物流流转更高效、更稳定，从源头杜绝产线瓶颈。



核心价值

- 全流程无缝衔接
- 多品类柔性兼容
- PLC+物联网智能管控

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

喷淋隧道

以可靠杀菌冷却，护航您的饮品品质

核心技术

四段式精密控温：预热—杀菌—预冷—冷却阶梯工艺，温度过渡平缓，杀菌温度按需调控，适配多元产品标准。

连续稳定运行：优质网带链+精密传动，速度无级可调，运行平稳，保障整线连续生产。

节能循环设计：热水闭环循环+板式换热，大幅降低热能与水资源损耗，运行成本显著缩减。

卫生易洁设计：食品级不锈钢，无卫生死角，支持CIP在线清洗，顶门快速开启，维护便捷。

技术参数

最高杀菌温度95℃
温控精度±1℃
适配PET瓶、玻璃瓶、易拉罐等
支持非标定制

杀菌冷却是饮品品质与货架期的关键环节，凯麒斯全自动喷淋式加温/冷却隧道，以四段式精密控温技术为核心，兼顾温控精准度与运行经济性，为每一瓶饮品的食品安全保驾护航。







适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

膜包机



技术参数

额定产能12-200包/分钟
热风循环式热收缩炉（温控精准）
瞬时切膜+自动叠膜+热合包裹核心工艺

食品饮料行业高速膜包专用设备，以专利技术与模块协同，打造紧致牢固的包装效果，护航产品从产线到货架的每一段旅程。

核心技术

专利膜控：专利放膜装置+恒张力卷材输送，膜卷运行平稳无偏移、无褶皱、无断裂。

精密切裹：瞬时切膜、自动叠膜、热合包裹三位一体，包装结构强度提升，彻底杜绝破包散包。

模块联动：进瓶理瓶、分组整理、放膜切膜、热风收缩全模块高度协同，包装精度与作业效率双优。

柔性兼容：适配瓶、罐、广口瓶等规则/异形包装，PET瓶、易拉罐全兼容，从容应对多元需求。





适用范围

适配果汁、瓶装水、乳制品、啤酒等多品类

纸箱裹包机

以卓越裹包技术，强化您的包装优势

核心技术

智能交互：触控界面+优化伺服算法，故障自诊断、参数实时显示，单人可值守多台设备。

精准驱动：PLC+国际品牌伺服驱动，响应迅速、定位精准，长期无故障稳定运行。

柔性兼容：简单调节适配不同瓶型、纸箱规格，一机覆盖啤酒饮料、医药食品等多品类。





专为食品饮料高速产线打造，以精准驱动与智能管控，实现纸箱裹包高速稳定作业，完美匹配前端灌装产能。



技术参数

额定产能35-100箱/分钟
触控式智能操作界面
适配PET瓶、玻璃瓶、易拉罐、医药瓶等

适用范围

广泛应用于啤酒、饮料、医药、食品等行业

抓取式装箱机

以智能抓取装箱，赋能产线高效升级

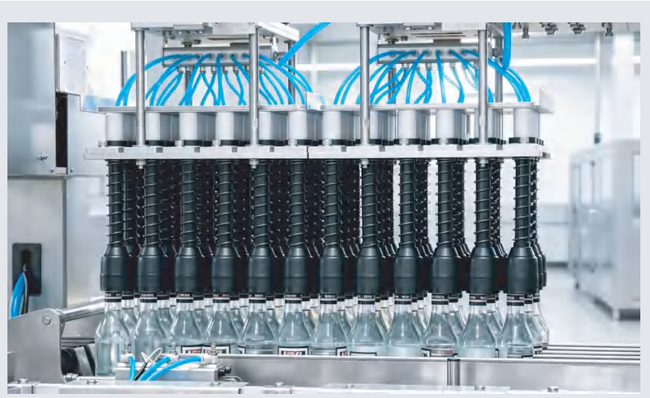


技术参数

最高生产能力：60箱/分钟

伺服驱动 + 视觉定位精准控制系统

专为产线后端包装工序打造，以模块化智能抓取技术为核心，实现产品抓取、定位、装箱全流程自动化作业，替代传统人工装箱模式，适配多场景生产需求，助力企业自动化升级提效。



核心技术

标准化模组结构：采用一次多箱式标准化架构，搭配高强度合金一体化机架，结构刚性强，运行稳固耐用。

智能精准定位：搭载高精度伺服驱动与视觉定位系统，抓取定位精准。

通用兼容升级：核心部件全系通用，可通过更换抓取模组快速提升产能，适配不同生产规模。

便捷运维设计：采用开放式机身布局，换型调试、日常维护简单高效。

适用范围

广泛应用于食品、饮料、日化、医药等多行业

龙门码垛机



技术参数

最高生产能力：单道龙门40箱/分钟　双道龙门60箱/分钟

标准化箱装、瓶装、罐装规整产品

专为标准量产产线设计，依托龙门框架式稳定传动结构，实现高速、高负载、高稳定连续码垛作业，是产线后端大批量物流转运核心。



核心技术

刚性架构：龙门框架结构，承载强度高。

批量适配：适配多种规格、多种材质物料。

智能管控：连续无间断作业，堆叠精度统一。

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

机器人码垛机



食品饮料物流自动化核心单元，以紧凑设计与双系配置，实现从生产线到仓储的高效流转，降本增效。



核心技术

紧凑设计，空间高效：占地面积小、空间利用率高，有限厂房实现最大化码垛产能。

柔性换产，快速响应：参数化调节，无需工具、无需停机，轻松应对多品类、小批量生产。

双系并驱，按需匹配：灵活精准，适配复杂垛型、高频换产

无人作业，降本增效：PLC全自动控制，无人干预，连续作业稳定可靠，码垛精度与效率双重提升。

技术参数

最高生产能力：90箱/分钟（双道机器人编组）
多规格参数化切换
适配瓶、罐、纸箱、袋状等多形态包装

适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

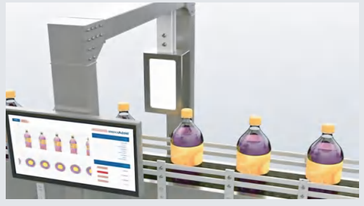
检测机

核心技术

全域精密检测：融合视觉与非视觉技术，实现瓶坯缺陷、液位偏差、密封泄漏、喷码异常、铝膜封口等全维度检测，瑕疵无处遁形。

智能数据赋能：实时采集检测数据，专业分析工具为产线优化与品质追溯提供可靠依据，让品质管控更智慧。

模块灵活适配：全系列模块化设计，视觉检测、非视觉检测、数据采集无缝融合，为不同检测需求定制最优方案。



定制化检测机

依托精密检测与智能分析，打造容器到成品的全流程检测矩阵，全域瑕疵精准识别，以数据驱动品质追溯与工艺优化。



视觉检测机

全场景检测矩阵

视觉检测设备：PET瓶口瓶底检测机、封盖液位喷码检测机、标签检测机、玻璃瓶空瓶检测机、空罐检测机、喷码检测机、热成像铝箔封口检测机等。

非视觉检测设备：整箱真空压力检测机、液位漏气检测机、挤压压力检测机、加压双压力检测机、真空压力检测机、射线液位检测机、单瓶称重检测机、箱重检测机、灌装管理检测机等。

非视觉检测机

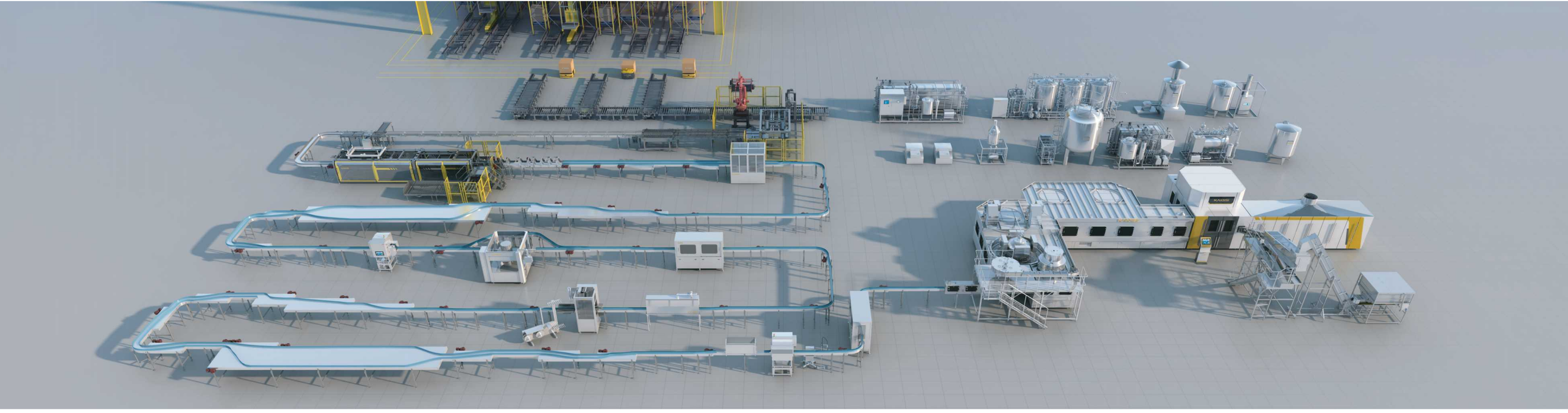


适用范围

广泛应用于食品、饮料、调味品、日化等行业

企业愿景

以恒久实业追求，开拓永续发展价值



愿景与使命

国际一流液体包装智能装备
整线解决方案供应商

创新引领	品质制造	持续服务	全球布局