## **12立方移动式联体垃圾压缩箱体（5套）**

|  |  |
| --- | --- |
| **技术参数** | **要求** |
| 压缩力(kN) | ≥340 |
| 长×宽×高(mm) | ≥ 4.8米（长）×2.5米（宽）×2.4米（高） |
| 钩耳中央高度 （mm） | ≥1500 |
| 箱体导轨外侧宽度（mm） | 1060±10 |
| 动力电源电压(V) | 380V |
| 电动机功率(kw) | ≥5.5 |
| 压缩循环时间(S) | ≤43 |
| 总容积(M³) | ≥12 |
| 运行噪音(dB) | ≤71**（提供由省级（含副省级）及以上质量技术监督部门出具的检验报告复印件加盖公章备查）。** |
| 翻转架（斗）循环时间(S) | ≤40 |
| 液压系统压力(MPa) | ≥20 |
| 翻转架额定起重重量(kg) | ≥1000**（提供由省级（含副省级）及以上质量技术监督部门出具的检验报告复印件加盖公章备查）** |
| 垃圾压缩密度（t/ m3） | ≥0.6 |
| 翻转斗容积(m3) | ≥1.5**（提供由省级（含副省级）及以上质量技术监督部门出具的检验报告复印件加盖公章备查）。** |
| 空载箱体重量(kg) | ≥5000 |
| 压缩腔投料口尺寸(mm) | ≥1500×1000 |
| 动力系统要求 | 采取抽拉式布置，故障维修方便，且抽屉两端设有导流风孔。压缩机头液压泵采用双泵工作形式**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加盖投标人公章）** |
| 液压系统要求 | 液压泵、阀组等主要元件采用知名品牌，推头油缸油管采用耐酸、耐碱性。液压系统有散热装置；**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）** |
| 电气系统要求 | 知名品牌智能程序控制模块、液晶面板可视操作、故障显示报警、工作状态参数自动显示；具有负载自适应功能，节能效率高。满载警示功能；具有紧急停机功能；具有压缩头强制回退功能。 |
| 垃圾压缩箱排污要求 | 采用自勾臂车底盘24V电动单元，压缩箱的尾门工业防水插头与可卸式垃圾车相匹配，压缩箱具有后门开启用的独立动力单元。**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）** |
| 压缩箱后门锁紧方式 | 采用自勾臂车底盘24V电动单元，压缩箱的尾门工业防水插头与可卸式垃圾车相匹配。后门两侧采取各一个活动压点，滑动式锁紧方式。**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）** |
| 后门要求 | 整体采用钢板板材焊接，圆弧外形，美观大方。 |
| 料斗举升装置 | 设备的料斗采用连体式结构，放下时用于收集车倒料，盖起时为压缩腔上盖子 |
| 压缩腔要求 | 压缩腔侧板、底板，推头为关键零件，均采用高强度、耐磨、耐腐蚀钢板，材料硬度≥150HB,屈服强度≥345Mpa；压缩腔底板、推头底板采用整体板材设计，免维护。**（投标时须提供钢材材质证明加投标人盖公章）** |
| 压缩箱体要求 | 压缩垃圾存储部分设置箱体内部泄压及排污功能（二合一功能），可以减低箱体内部压力，以及将箱体后部污水有序排入压缩腔内部**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）** |
| 密封胶条要求： | 为保证压缩箱密封性良好，尾门需嵌有为“Ω”型结构的双翼双唇结构的三元乙丙橡胶密封条，压缩箱需杜绝污水渗漏，且便于维修。**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）** |
| 挂钩要求 | 挂钩与箱体采用**整体焊接方式**，牢固可靠。**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章**） |
| 设备制造工艺 | 设备采用先进的制造工艺，主要零件采用工装制造和先进的机器人焊接技术。**（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）** |
| 安全保护装置 | 为了设备能安全稳定运行,适应本地区雷雨天气等复杂环境所需提供安全装置如,电源自动稳压器(装置)；设置接地装置；防雷击地压保护装置（**投标时须提供该装置清晰实物工作图片加盖公章）** |
| 车辆勾箱、放箱平顺，和车辆匹配性能良好： | 箱体轨道选用符合国家标准的工字钢整体制作，抗变形能力强、耐磨损，底部平滑，与各支撑点充分接触，箱体在钩臂架滚轮上平稳滑动，保证在钩箱放箱过程中的平顺性； 配装有箱体锁紧装置，箱体锁紧装置同时采用外置自动锁并定位，有效确保箱体在行驶过程中不会抖动。 |
| 箱体导轨结构特点和导轨抗变性 | 整体制作，无焊接点；抗变形能力强、耐磨损、使用寿命长，导轨宽度设计符合国家标准。 |
| 其他 | 站内需配备喷淋除臭设备和摄像头监视系统（含二年除臭药剂） |

**车厢可卸式垃圾车（1辆）**

|  |  |
| --- | --- |
| **技术参数** | **要求** |
| 底盘 | 国内知名品牌底盘 |
| 燃油类型及排放阶段 | 柴油，国Ⅵ |
| 发动机功率（kw） | ≥160 |
| 最高车速(km/h) | ≥89 |
| 轴距mm | ≥4000 |
| 整车尺寸(mm) | ≥7100×2500×2940 |
| 总质量（kg） | ≥18000 |
| 整备质量（kg） | ≤8500 |
| 额定载质量（kg） | ≥9000 |
| 接近角/离去角(°) | ≥17/12 |
| 车厢最大举升角（°） | ≥50 |
| 钢板弹簧数 | ≥8/10+8 |
| 轮胎规格 | ≥10.00R20 |
| 前悬/后悬 | ≥1260/1220 |
| 装厢作业时间（S） | ≤120 |
| 卸厢作业时间（S） | ≤90 |
| 卸料作业时间（S） | ≤90 |
| 后部防护装置离地高度(mm) | ≥400 |
| 后轮支撑安全腿 | 增加勾臂架回位后滚筒支撑自动回位。单滚筒式，滚筒长度≥400mm（须提供该装置实物图片）. |
| 驾驶室 | 配原厂冷暖空调 |
| 钩臂上装安全性保证 | 采用高强度钢板，具有高耐磨性。 |
| 钩臂焊接工艺 | 钩臂上装焊接质量安全可靠。 |
| 箱体锁紧装置 | 箱体锁紧装置采用外置自动锁紧定位，确保箱体在行驶过程中不会抖动。 |
| 安全提升钩 | 采用高强度耐磨钢制成。 |
| 钩臂 | 可采用伸缩臂，具有高强度性能，以适应不同压缩箱。 |
| 液压系统 | 采用高品质液压配件，以保证操作安全性和方便性。 |
| 起吊能力 | ≥14t； |
| 钩心高度 | ≥1565mm； |
| 后靠轮允许进入宽度 | ≥1067mm； |
| 系统工作压力 | ≥20MPa； |
| 与联体垃圾压缩箱的尾门配套开启及控制 | 卸料过程中，垃圾箱后门开闭通过勾臂车上插头连接箱体插座供电驱动液压系统工作；垃圾箱举升卸料及箱体回位均在驾驶室内控制。（须提供该装置实物图片） |
| 3C、环保公告 | 必须经3C认证并具有国家公信部发布的汽车产品公告、国家环保部的环保公告。（以国家工信部汽车公告查询系统官网查询结果为准， 提供网站链接及相关信息的扫描件加盖公章） |
| 其他 | 车辆交付必须在当地上牌后交付 |

注：

1、本次采购内容如果要求的某些技术标准低于国家标准，均以最新的国家标准为准。招标技术要求中未明确的技术标准也均不得低于国家标准；

2、本次采购内容若有涉及品牌型号作为参考值，供应商所投产品可以相当于或优于该产品。

3、售后：

（1）供应商提供产品必须为全新、未使用。

（2）产品必须完全符合行业标准和合同规定的规格性能要求，不得违反国家质量监督检验部门有关强制性标准。

（3）质保期3 年。在此期限内因产品质量发生问题的，中标人应负责免费修补和更换。

（4）提供终身免费的技术服务。

4、产品验收时中标人须提供相关生产合格或检验合格证明材料，若提供不了视为产品质量不合格，采购人有权拒付货款，同时中标人须向采购人赔偿中标价20%的损失。