**方城县农村垃圾中转站设备及运输车辆购置项目**

**(第1标段)**

**技术参数和要求**

**采 购 人：方城县环境卫生管理局**

**代理机构：正大鹏安建设项目管理有限公司**

**日 期：二零一八年八月**

# 规格和要求

**一、说明**

1.本章所述技术规格及要求是采购人提供的最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，供应商应保证提供符合本技术规格及要求和有关标准的优质产品。

2.本技术规格及要求所使用的标准和规范如与供应商所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。

3.采购人保留在签订合同前，对本技术规格及要求补充和修改的权利，供应商应承诺予以配合，如提出修改，具体事项由中标人与采购人另行商定。

4.供应商所提供的货物，如若发生侵犯知识产权的行为时，其侵权责任与采购人无关，应由供应商承担相应的责任，并不得损害采购人的利益。

**二、所遵循的标准和质量保证**

1.供应商提供的所有货物，其制造商应有完善的质量检测手段和质量保证体系，产品符合国家标准和行业标准。

2.供应商提供的所有技术文件中的技术指标均应使用相应的国际先进标准、中国国家标准、各行业的相应标准、国际标准化组织标准。

3.供应商所提供货物的设计、制造、产品性能、材料的选择和材料的检验及产品的测试等，都应按国内外通行的现行标准和相应的技术规范执行。而这些标准和技术规范应为合同签字日为止最新发布发行的标准和技术规范。

4.供应商提供货物所使用的度量衡单位除技术规格中另有规定外，应统一用法定计量单位。

**三、各标段项目需求及技术参数要求**

**（本标段设备清单及参数附后）**

**四、技术服务**

4.1 乙方应派出合格的有经验的技术人员现场试验等进行技术服务指导，并对后期使用和保存的正确性负责。

4.2 乙方的技术人员应对甲方人员详细的解释技术文件和维护，原理，技术，操作规程，使用注意事项等方面合同范围内提出的有关问题，并对使用和维护人员进行免费培训。

4.3 乙方提供的产品的规格、数量有变化时，应及时书面提供给甲方。

4.4 乙方技术人员应在三日内为甲方解决产品出现的一切问题。

4.5 免费提供人员培训

4.6 对于甲方提出的技术问题，供方提供24 小时电话服务，解决甲方遇到的实际问题。

**五、验收**

5.1 由甲方负责验收。交货地点： 招标人指定地点。

5.2 验收以国家行业现行标准为依据，必须符合产品质量标准要求，满足招标文件技术指标。验收所发生的检定（校准）费用由乙方承担。

**六、包装、运输和贮存**

6.1 包装，确保其不受污损。

6.2 在运输过程中应采取其它防护措施，以免散失损坏或被盗。

6.3 在外包装应标明买方的订货号、发货号。

6.4 各种包装应能确保在运输过程中，不致遭到损坏、丢失、变形、受潮和腐蚀。

6.5 整体产品或分别运输的都要适合运输和装载的要求。

6.6 随产品提供的技术资料应完整无缺。

**七、质量保证和管理**

7.1 乙方应保证其提供的均应符合国家规定的质量、规格和性能。

7.2 质保期为现场验收合格后起算，质保期为符合国家有关行业规定。

7.3 在质保期内的质量问题，乙方应负责免费尽快更换，发生的一切费用，包括工时费、交通费、住宿费、通讯费均由乙方承担。给甲方造成损失的，应赔偿相应损失。

**一、采购设备明细**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 数量 | 单位 |
| 1 | 车厢可卸式垃圾车 | 10 | 辆 |
| 2 | 12方联体式垃圾压缩箱 | 20 | 个 |

**二、****技术参数要求**

**1、12立方联体水平式垃圾压缩设备**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 性能参数名称 | | 招标参数和性能要求 |
|  | **压缩机** | |  |
| 1.1 | 压缩方式、压缩机和箱体连接方式 | | 水平式、联体 |
| 1.2 | 电源 | | 380V，三相，防水设计 |
| 1.3 | ★压缩力（kN） | | ≥340 |
| 1.4 | 动力系统控制方式 | | 微处理器或PLC可编程序控制器 |
| 1.5 | ★循环时间（s） | | ≤40 |
| 1.6 | 功率（kW） | | ≥7.5 |
| 1.7 | ★投料口尺寸（mm） | 长 | ≥2050 |
| 宽 | ≥1540 |
| 1.8 | ★翻转斗 | | 自带翻转斗容积（m3）：≥4； |
| 翻起重量：≥1000kg |
|  | **集装箱** | |  |
| 1.1 | 箱体结构 | | 圆弧箱体，经防腐处理，不易变形 |
| 1.2 | 装载容积（m3） | | ≥12 |
| 1.3 | 长（mm）宽（mm）高（mm） | | 4950\*2490\*2560(±10) |
| 1.4 | ★箱体自重（t） | | ≥5 |
| 1.5 | 箱体壁厚（mm） | | ≥4 |
| 1.6 | ★吊耳中央高度（mm） | | 1570（mm） |
| 1.7 | ★箱体纵梁外缘宽度（mm） | | 1067（mm） |
| 1.8 | 密封条寿命 | | ≥0.5年 |
| 1.9 | 使用寿命 | | ≥5年 |
| 1.10 | ★压缩箱后门锁紧方式 | | 电控液压，电控尾门锁紧电源系统与可卸式垃圾车相匹配 |
| 1.11 | 附属配件 | | 压缩箱尾门备用密封胶条及钢板轨道。 |

性能要求：

1、适合多种垃圾收集车（包括3方小型勾臂车、2.5方收集车（垃圾3立方及以下）收集工具上料倒料，确保垃圾能一次卸完）， 能保证垃圾直接倒入翻转斗中，投料口能使垃圾顺畅流入压缩机的压缩腔内。

2、★压缩头的面板、底板采用耐腐蚀、抗变形能力强的知名品牌高强度拉伸钢板制作。

电器控制系统采用国际知名品牌PLC逻辑控制系统，电机采用国际知名品牌液压专用电机，功率为7.5KW，；齿轮泵采用国际知名品牌齿轮泵，专用于垃圾压缩机，具有耐压能力高，内泄小，抗污染能力强，运行噪音低（68dB）等优点；

3、箱体采用侧板-4mm特高强度热轧冷成形钢制成，地板-5mm刚强度耐磨钢板制成，提高箱体的强度及刚性，延长箱体的使用寿命；

AKG冷却器

★4、液压系统采用国际知名品牌耐压高性能冷却器，使液压油温自动冷却，保证液压油温在酷暑天气连续运作时油温度不超过55℃，保护系统正常运行及液压元件的寿命，压缩箱采用水平式压缩方式，“M”型推铲，推力需达34吨，垃圾压实密度需达0.85T/m3。

★5、控制系统：推头循环动作采用电流信号切换和调整，压缩比可通过电气信号调整，可实现各动作单独运动、各动作间互锁、电液控制、程序化操作，同时具备面板操作和无线遥控操作两种方式；可记忆操作记录，自动随运行工况检查并反映压缩机可能出现的问题并提示解决方案，可显示压缩装置的运行工况、操作记录及箱体装载情况，箱满自动停机、提示转运、避免超载，配有专用钥匙开启。

6、后卸料门锁紧机构采用电控开启/关闭系统, 具有方便美观的特点，避免了液动开启带来的漏液滴液的缺点。后门须采用“Ω”型密封技术，达到100％密封，污水无泄漏，密封条使用寿命长需达一年以上，保证在运输过程中不会发生沿途垃圾飘洒及污水滴漏等污染道路的现象。

★**7.**油漆的喷涂工艺：箱体经过酸洗磷化处理，喷丸打磨工艺，增加油漆的附着力，底漆喷涂，使箱体耐腐蚀性，使用寿命增长。

**注：**所有带★技术参数均需提供证明资料，所提供技术证明资料包括：以国家工信部公告和检测报告、副省级以上第三方检测机构出具的产品公告和检测报告等为准。

**2、**车厢可卸式垃圾车

|  |  |
| --- | --- |
| ★底盘型号 | DFH1180BX1V或优于 |
| ★发动机型号 | ISD210 50或优于 |
| 燃油类型及排放阶段 | 柴油，国Ⅴ |
| 发动机功率（kw） | ≥155 |
| 最高车速(km/h) | 98 |
| 轴 距mm | 4500 |
| 整车尺寸(mm) | ≥长7310×宽2470×高3060 |
| 总质量（kg） | ≥18000 |
| 整备质量（kg） | ≥7760 |
| ★额定载质量（kg） | ≥10045 |
| 钢板弹簧数 | 8/10+8 |
| 轮胎规格 | 10.00R20 |
| ★接近角/离去角(°) | ≥20/21 |
| 钩厢时间（s） | ≤60 |
| 车厢举升时间（s） | ≤60 |
| 车厢降落时间（s） | ≤60 |
| ★车厢最大举升角（°） | ≥50 |
| 适配箱体长度mm | 4500～5300 |
| ★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≥445mm（须提供该装置实物图片）， |
| ★3C、环保公告 | 必须经3C认证并具有国家发改委发布的汽车产品公告、国家环保部的环保公告。（以国家发改委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） |
| 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。满足CE符合声明 |
| 钩臂焊接工艺 | 钩臂上装焊接质量安全可靠满足ISO3834国际焊接质量体系认证要求。 |
| ★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 | ≥14吨； |
| ★钩心高度 | 1570mm； |
| ★后靠轮允许进入宽度 | 1067mm； |
| ★系统工作压力 | ≥22.5MPa； |
| 轮胎 | 钢丝轮 |

性能说明：

1、勾臂车在作业过程中具备以下性能：

1.1、勾箱过程中：

①、主臂在勾箱过程中，锁箱机构无动作；

②、主臂收回至原位后，后滚轮支撑机构自动收回；

③、伸缩臂向前移动至最前端位置，锁箱机构锁紧时，

锁臂机构自动锁紧主臂及翻转臂。

1.2、自卸过程中：

①、锁箱状态下，伸缩机构无动作；

②、主臂在卸料过程中，锁箱机构无动作。

1.3、放箱过程中：

①、主臂在卸箱过程中，锁箱机构无动作；

②、伸缩臂向后移动，松开锁箱机构，锁臂机构

自动松开主臂及翻转臂。

2、主要配置及技术特点：

2.1、标配欧洲知名品牌四位气孔先导阀，运行稳定可靠，便于维护；

2.2、标配欧洲知名品牌PARKER或LEDUC高压柱塞泵，具有稳定的工作性能，输出压力稳定；

2.3、标配100L 加大油箱，油箱为欧洲设计制造，配有回油过滤器、空气过滤器、液位及油温一体化显示表、截止阀（便于维护或更换液压元件使用）；

2.4、液压系统所配的液压软管承受的压力≥450BAR；

2.5、整车装有尾部滚轮支撑机构，避免在勾箱及卸料过程中，整车重心靠后引起的车辆翘头隐患；

2.6、勾臂架与箱体接触频繁的零部件均采用铸造件（铸造件有着良好的力学性能以及优异的摩擦和润滑性能并外形美观）；

2.7、所有操作均在驾驶室内完成，操作简单便捷。操作系统为气孔方式并带有阻尼装置，确保控制动作安全可靠；

2.8、勾臂架各油缸均为进口油缸，满载箱体在举升至10°至20°范围，停留60分钟后油缸回缩量不大于1mm。

★3、安全性能：

系统总压力及各个单元阀块均设置了过载保护；

举升油缸、伸缩油缸、箱体锁紧油缸及后滚轮稳定装置油缸均配有负载保持阀；

勾臂滑动、箱体自卸、装卸箱体以及箱体锁紧等机构动作之间设置了动作互锁；

吊钩：高强度设计，整体铸造成形。与箱体吊环接触面曲线拟合实际运动轨迹，勾箱及卸箱动作稳定可靠，吊钩配有机械重力安全装置，确保勾放箱过程中不脱勾；

勾臂架翻转臂上设置有半月锁，保证勾箱、放箱及自卸过程中，勾臂与翻转臂之间能可靠分离及锁紧；

驾驶室内配备有箱体未锁紧抱紧提示，以提醒工作人员在行车前锁紧箱体，当箱体锁紧后，

声光报警自动解除。

**4.所投报价含车辆保险（交强险、三者）、挂牌、购置税等。**