**方城县农村垃圾中转站设备及运输车辆购置项目**

**(第3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后附）**

**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、14吨钩臂车技术参数要求**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目 | | 型号 |
| 底  盘  参  数 | ✶底盘型号 | DFL1160BX1V（同等或优于）国Ⅴ |
| 轴距 (㎜) | ≥4500 |
| 驱动方式 | 4×2 |
| 轮胎数 | 6**（钢丝轮）** |
| 轴数 | 2 |
| 额定乘员 (人) | 3 |
| 轮距（前/后） (㎜) | ≥1875/1855 |
| 尺寸参数 | ✶外形尺寸（长×宽×高）(㎜) | ≥7300×2480×3100 |
| 前悬/后悬 (㎜) | ≥1430/1365 |
| 接近角/离去角 （°） | ≥20/19 |
| 驾驶室 | | 配原厂冷暖空调 |
| 质量参数 | 整备质量 （kg） | ≥7760 |
| ✶最大总质量 （kg） | 15800 |
| 额定装载质量 （kg） | ≥7845 |
| ✶钩起能力 （T） | ≥14 |
| 最大倾斜角 (°) | ≥45 |
| ✶钩心高度 | 1570mm； |
| ✶后靠轮允许进入宽度 | 1070mm； |
| ✶液压系统额定压力（MPa） | ≥22 |
| ✶钩臂上装控制电压 | ≥24 |
| ✶钩臂上装伸缩量 | ≥865mm |
| ✶钩臂上装油泵排量 | ≥62ml/r |
| 钩臂上装液压油箱容积 | ≥70L |
| ✶钩箱时间 | ≤45S |
| 最高车速 （km/h） | ≥98 |
| 最小离地间隙 (mm) | ≥240 |
| 最小转弯直径（m） | ≥15 |
| 发  动  机 | ✶型号 | ISD210 50 （同等或优于） |
| 排量 (ml) | ≥6700 |
| ✶额定功率/转速(kw/r/min)) | ≥155 |
| 燃料种类 | 柴油 |

其主要性能特点表现在：

一、拉臂上装具有以下要求：

✶1、伸缩臂导向机构采用侧滑槽、滑块配合导向结构使装箱卸箱过程运行平稳；

✶3、拉臂挂钩采用自动锁闭开启结构，锁块靠重力在挂箱和运输状态处于开启和锁闭状态，挂箱时锁块张开后使钩口导向部位开口扩大，便于驾驶员轻松地进行挂箱操作；

✶4、车箱采用横向锁箱机构，使锁钩锁住垃圾箱的主纵梁，保证箱锁安全可靠；液压控制的锁箱油缸，操作简单，性能稳定，使箱体更为安全。

✶5、拉臂整体结构选用高强度钢板BS700MC，重要部位采用铸钢或锻钢。拉臂架体由焊接机器人采用高强度气体保护焊焊接而成，保证了焊接性能的稳定可靠。所有运转轴孔采用大型数控镗铣床加工制造，保证了整机结构的精度。

二、液压系统：本车主要液压控制元件，均采用国际知名公司生产的名优产品---多路换向阀，保证了液压系统的可靠换向，确保作业油缸停留在任意位置；双向平衡阀，能够确保两主臂油缸同步运动，压力恒定。

✶三、控制系统 ：电器控制系统采用国际知名电器元件组装而成，具有控制、报警两大功能。其独有的互锁功能，使拉臂进行倾倒垃圾时，拉臂行程开关处在常闭状态，将切断控制锁箱电磁阀的电路，无法进行开箱操作，这样就避免了误操作造成的危险。当箱锁开锁或支撑轮架放下时，控制盒上相应指示灯均会亮启，在这些情况下，车辆均不可运输行使。

✶四、后支撑装置：由液压驱动的后支撑装置，在钩起和卸下载物箱体时，放下支撑轮架，起到辅助支撑的作用。使整车的重心范围加大，从而保证了整车的稳定性与可靠性。

1. 取力装置 ：发动机输出动力经取力器传递至液压泵，液压泵将发动机输出动力转化为液压动力源，驱动各液压油缸工作，保证了各个系统的性能稳定。

12立方压缩箱体技术参数要求

1）压缩方式、压缩机和箱体连接方式 ：水平式、连体

2)电源 380V，三相

3)压缩力（KN） ≥340

4)液压动力系统控制方式： PLC

★ 5)压缩推头工作表面积（m2） ≥0.9

★6)循环时间（s） ≤40

7)压实密度t/ m3 ≥0.7

8)功率（kW） ≤5.5

★9)噪音（dB） ≤75

★10)投料口尺寸（mm） A.长 ≥2400 B.宽 ≥1700

11)压缩腔受料容积（m3） ≥3.3

12)大翻斗 适用于人力收集工具和小型机动收集车的卸料，卸料车辆宽度小于2100mm。

13)大翻斗 翻起重量≥2000kg；容积≥2.8立方米。

★14)动力系统 采取抽拉式布置，故障维修方便，且抽屉两端设有导流风孔。（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加盖公章）

15)液压系统 液压系统有散热装置

16)电气系统 采用PLC控制，可显示实时压力、压缩状态、垃圾箱满箱百分比，故障报警等

17)压缩腔 有防止压缩垃圾回弹装置，易于清洗，不易残留垃圾或渗滤液

18)大件垃圾处理 可破碎后压缩

(2)联体箱总成

★1)箱体结构 高强度全密封弧形箱体，前小后大，便于倒料（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加盖公章）

2)装载容积（m3） ≥12

3)长（mm）宽（mm）高（mm） ≥ 5080×2500×2400

4)翻转斗内宽(mm) ≥2280

5)箱体自重（t） ≤6

6)箱体壁厚（mm） 5～6

7)吊耳中央高度（mm） ≥1570

8)箱体纵梁外缘宽度（mm） ≥ 1060

9)滚轮外宽（mm） ≥2450±10

10)压缩箱密封 100%

11)密封条寿命 ≥0.5年

12)使用寿命 ≥5年

★13)压缩箱后门锁紧方式 采用液压后门开启,压缩箱的尾门快速插头采用世界知名品牌，与可卸式垃圾车相匹配。后门两侧采取各一个活动压点锁紧方式。

（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加投标人盖公章）

★14)垃圾压缩箱排污要求 垃圾集装箱中部两侧各设1个排污口，压缩腔前端设一压缩腔清理口（投标时须提供该装置清晰实物工作图片加盖公章）

**注：所投报价含车辆保险（交强险、三者）、挂牌、购置税等。**