

## 项目采购内容及技术参数要求

### 一、项目采购内容

序号	产品名称	数量	最高限价（实质性要求）	
			单价（万元）	金额（万元）
1	8吨压缩车	2辆	36.9334	73.8668
2	4吨压缩车	1辆	29.856	29.856
3	电动三轮保洁车	40辆	0.775	31
4	合计			134.7228

### 二、技术参数要求

#### （一）8吨压缩车

- 1、★底盘：二类载货汽车底盘（国六排放柴油发动机）。
- 2、发动机功率 $\geq 143\text{Kw}$
- 3、▲外形尺寸（长 $\times$ 宽 $\times$ 高）（mm）： $\geq 7700 \times 2500 \times 3400$
- 4、最大总质量（kg）： $\geq 18000$
- 5、▲整备质量（kg）： $\leq 9970$ ，额定载质量（kg）： $\leq 7300$
- 6、轴距（mm）： $\geq 3950$
- 7、▲前悬/后悬（mm）： $\geq 1260/2400$
- 8、▲接近角/离去角（ $^{\circ}$ ）： $\leq 19/12$
- 9、后防护离地高度为（mm）： $\geq 450$
- 10、压缩循环时间（s） $\leq 16$
- 11、卸料循环时间（s） $\leq 60$ ，上料循环时间（s） $\leq 10$
- 12、垃圾箱有效容积（ $\text{m}^3$ ）： $\geq 12$ ，污水箱容积（L） $\geq 40$
- 13、最大破碎压力（kN）： $\geq 140$ ，最大推卸力（kN）： $\geq 200$
- 14、垃圾的压缩密度（ $\text{t}/\text{m}^3$ ）： $0.65 \sim 0.75$
- 15、能与120L、240L、660L塑料桶及330L铁桶配套使用
- 16、性能要求：设置中央污水导管防止污水泄漏，料斗、污水厢一体化设计，避免跑、冒、滴、漏等二次污染问题，以及垃圾车在压缩装载和运输时的二次污染现象；使用大角度滑动刮板式压缩机构，推举式滑板驱动油缸，压缩效率更高，有效地提高整机的装载量；设置垃圾防逆流装置，通过采用遮挡板阻隔，确保料

斗内有充分空间，实现高效作业，卸料时，装填器提升后，刮板可进行二次清料，保证卸料时无残留垃圾。车箱主体结构件采用高强度钢，整型钢设计，四角圆弧形过渡，整车自重轻，垃圾装载量大，省油，保证车箱体不变形且经济性好；推板滑轨结构为两侧对称槽型轨道，与置于车箱底板上的轨道相比，轨道刚性大，稳定性好，底板无变形，推板运动平稳，垃圾卸料干净，工作可靠。采用双向压缩技术和优先流量控制技术，压缩循环和上料循环同时动作的工况，系统优先分配上料机构所需流量，保证上料机构工作效率，实现上料及压缩动作高效率工作。

## （二）4 吨压缩车

- 1、★底盘：二类载货汽车底盘（国六排放柴油发动机）
- 2、发动机功率： $\geq 70\text{KW}$
- 3、▲外形尺寸：长 $\geq 5990\text{mm}$ ，宽 $\geq 2000\text{mm}$ ，高 $\geq 2100\text{mm}$
- 4、最大总质量 $\geq 4495\text{kg}$
- 5、轴距： $\geq 2800\text{ mm}$
- 6、▲整备质量： $\leq 4050\text{ kg}$ ，额定载质量： $\leq 400\text{kg}$
- 7、▲接近角/离去角： $\leq 17/16^\circ$
- 8、▲前悬/后悬 $\geq 1100/1780\text{ (mm)}$
- 9、系统压力： $\geq 16\text{MPa}$ ，压缩比： $\geq 1:2.5$
- 10、垃圾箱容积： $\geq 3\text{m}^3$ ，污水箱容积： $\geq 100\text{L}$
- 11、装载作业一次工作循环时间： $\leq 16\text{ s}$ ，卸料作业一次工作循环时间： $\leq 24\text{ s}$
- 12、能与 120L、240L、660L 塑料桶及 330L 铁桶配套使用
- 13、性能要求：采用优质 PLC 及原装优质液压阀组，保证整车性能稳定。箱体采用国标 Q235 钢材，保证箱体强度和使用寿命。车辆采用带缓冲装置的油缸，有效减少冲击。箱体底板采用平面底板设计，减少污水的残积。箱体侧板、填料器底板为整板一次滚压成形，而非拼焊而成。箱体和填装器之间具有液压自动密封锁紧装置，并采用多重 CR 氯丁橡胶条密封。配备 SUS304 不锈钢污水箱，具有大口径清洗口。具有导流槽、防倒流装置及防侧漏装置，杜绝污水泄漏。填料器控制面板上需设有紧急停止开关，保证安全。填料器两侧均具有高强度安全撑杆，保证安全。填料器液压油缸具有安全阀，防止油管破裂时填料器突然下降。驾驶

室与后部操作盘之间设有操作安全互锁。

### (三) 电动三轮保洁车

- 1、整车尺寸：2650mm×930mm×1180mm(±10mm)
- 2、箱体尺寸：1190mm×770mm×730mm(±5mm)；车箱材质：HDPE 全新料一次注塑成型。
- 3、箱体容积：500L；(±5%)
- 4、额定载荷：150kg；(±5%)；整车质量：150kg；(±5%)
- 5、轮胎：优于或等于耐磨轮胎，前轮/后轮型号：14\*3.0；
- 6、电机：优于或等于 60V580W 差速电机；电池：优于或等于 60V20AH 铅酸免维护电池；
- 7、控制器：优于或等于 60V15 管；
- 8、轴距：1770mm；(±10mm)
- 9、离地间隙：170mm；(±10mm)
- 10、制动距离≤3m；转弯半径≤3m；
- 11、爬坡能力：优于或等于 25%；
- 12、最大行驶速度≤20km/h；续航里程：≥50km；
- 13、充电器：便携式智能充电器；充电器电压：220V；充电时间：6-8h；
- 14、车架：整体焊接车架，采用国标 Q235 钢材，精准模具工装制造；
- 15、主梁：主梁采用 Q235 矩管，规格为 40mm×60mm×2.5mm (±5%)；
- 16、减震器：采用摩托车级别铝制液压减震器，减震无卡顿；后桥：分体式差速后桥；
- 17、动力系统：后置驱动，无极变档系统，配备前进挡和倒挡；
- 18、制动系统：脚踩机械式后轮鼓刹+右手把式软轴前轮制动+手动机械驻车制动；
- 19、安全控制：配备制动断电装置，制动的同时触发断电；
- 20、焊接工艺：自动化机器人焊接+人工混合气体保护焊接；
- 21、表面处理：二合一超声波前处理+阴极电泳，提升外观效果、防腐防锈；外观喷涂：汽车级别环保水性漆喷涂。

注：1. 标注“★”和“▲”参数提供工信部公告截图加盖供应商公章予以佐

证。

2. 标注“★”条款为实质性条款，不允许负偏离，否则视为无效投标文件；标注“▲”条款和未标注符号条款若有负偏离，作为扣分处理。

3. 本项目核心产品为：8吨压缩车。

### 项目商务要求（实质性要求）

1、交货时间：合同签订后 60 日内。

2、交货地点：青川区域内采购人指定地点。

3、付款方式：合同签订后 30 日内支付合同总金额的 30%作为预付款，货物交至采购人指定地点并安装，经验收合格后 30 日内支付合同总金额的 65%，余下的 5%在质保期满后 30 日内支付。

4、验收标准和方法：采购人组织验收，供应商配合进行。严格按照政府采购相关法律法规及《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205号）、《政府采购需求管理办法》（财库〔2021〕22号）的要求、采购文件中技术参数要求、供应商的响应文件及承诺以及合同约定进行验收。

5、包装方式及运输：涉及的商品包装和快递包装，均应符合《商品包装政府采购需求标准（试行）》《快递包装政府采购需求标准（试行）》的要求，包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸，以确保货物安全无损运抵指定地点。

6、质量保修范围和保修期：

（1）质保期：一年（质保期为验收合格之日起开始计算）。

（2）质保期内供应商负责所有因质量问题而产生的费用，所有服务费用包含在报价中。质保期外供应商应按市场平均价提供各相应零配件及消耗性材料，并进行安装或补充。

（3）质保期内出现质量问题，30分钟内响应，6小时内抵达现场并完成免费维修，如货物经供应商3次维修仍不能达到合同约定的质量标准，应及时更换全新货物，否则视为供应商未按时交货，采购人有权退货并追究供应商的违约责任。货到现场后由于采购人保管不当造成的问题，供应商应负责修复，但费用由

采购人承担。

(4) 供应商负责车辆上户、购买保险一年、交纳购置税等相关事宜。

7、违约责任与解决争议的方法：(1) 供应商必须遵守采购合同并执行合同中的各项规定，保证采购合同的正常履行。(2) 如因供应商工作人员在履行职务过程中的疏忽、失职、过错等故意或者过失原因给采购人造成损失或侵害，包括但不限于采购人本身的财产损失、由此而导致的采购人对任何第三方的法律责任等，供应商对此均应承担全部的赔偿责任。

### **其他要求**

供应商针对本项目提供项目实施方案，包括：①备货方案；②运输方案；③验收方案；④质量保证措施；⑤供货时的应急预案。提供售后服务方案，包括：①产品质保时间；②售后服务响应时间；③维护周期及维护流程；④售后服务机构设置；⑤零配件供应及配件仓库设置；⑥培训方案（培训内容、培训方式）。