**车厢可卸式垃圾车：**

1. 底盘型号：采用国内品牌
2. 底盘发动机功率(kW) ≥210，需以公告参数为准
3. 排放标准：符合国家标准（国六）
4. 车辆外型尺寸(mm)≤8470\*2500\*3145
5. 最大总质量(kg)≥25000
6. 额定载质量(kg)≥14100
7. 整备质量(kg)≥10700
8. 轴距（mm）：≥4350+1350
9. 最小离地间隙(mm)≥240
10. 最小转弯直径(mm) ≤16m
11. 拉臂额定提升能力(t)≥20
12. 钩心高度(mm)：1570±10
13. 外导入宽度(mm)：1070±10
14. 装箱作业时间(s)≤60
15. 卸箱作业时间(s)≤60
16. 自卸角度(°) ≥50
17. 所有的控制需在驾驶室内可进行操纵完成；
18. 关键部位采用高强度结构件，提高安全性和延长使用寿命；
19. 车辆后部装有后支撑装置，滚轮直径需≥200㎜,确保拉箱时安全可靠；
20. 需配备蜂鸣器提示，在进行各种作业动作时进行声音提示。

20拉臂装置中需带有锁钩控制的液压箱体锁用于锁紧箱体，并可在卸料过程中起到保护拉臂装置的作用；拉臂结构件需采用高强度钢，前架直角处、钩环处、后架中部旋转处、导向滚轮均需采用高强度精铸件；(需提供实物图片证明)

21控制阀采用五联阀，用于开启垃圾箱的控制阀为单独控制，提供实物照片

22.车辆在拉臂下降快到位时，液压系统需设置有缓冲控制回落，设备能平稳运行，需提供实物照片

23.需设置有安全撑杆，车辆在维修时，举升拉臂，撑起安全撑杆，保护维修人员安全。

**整体式垃圾压缩机：**

1.垃圾理论处理量(t/h)≥18,需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明。

2.垃圾箱容积(m3)≥17，需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明。

3.最大压缩力(kN)≥340，需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明。

4.空载压缩循环时间(s) ≤42，需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明。

5.翻斗机构最大举升力(t) ≥2，需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明。

6.上料机构工作循环时间(s)≤32，需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明。

7.上料斗容积(m3) ≥3.5，需提供具有CMA或CAL标准的第三方检测机构材料证明

8.结构尺寸（翻斗翻起状态）(mm)≥6400×2500×2640±20

9.压缩仓容积(m3)≥4.5

10.电源：380V/50Hz/10kW

11.需具有破碎及防止垃圾反弹功能

12.需具有线控式和触摸式双重控制功能

13.需具有三相电源的相序换相功能，液晶显示功能，压满报警及显示功能，具有紧急停止控制功能，具有故障的自动报警和自动诊断功能。(需提供实物图片证明)

14.料斗为整体式，运输状态时料斗翻转后可作为进料口的顶盖密封，该装置能满足2.2 m3以下的机动车、人力板车、三轮车等收集车对接；保证垃圾收集车一次卸料操作方便。(需提供实物图片证明)。

15.需具有压缩头处于任意位置时强行退回初始工作位的功能；

16.设备箱体后门需采用液压锁紧，从拉臂车液压系统取力，可在车厢可卸式垃圾车驾驶室内直接控制箱体后门的打开和锁紧。

17.压缩仓的两侧板、底板需采用厚度10mm的布氏硬度450的高强度耐磨钢拼焊而成，强度好，耐磨，使用寿命长。

18.垃圾箱整体需为大弧形结构，其底板厚度≥5mm，侧板及顶板厚度≥4mm。

19.所有旋转铰轴均需采用特种自润滑轴承或关节轴承，油缸活塞杆表面采用镀铬处理，具有很强的耐磨性和耐腐性，保证其在恶劣环境中的使用寿命。

20.设备需采用手持线控按钮盒，有效改善了操作人员的工作环境；(需提供实物图片证明)

21.卸料门需具有锁紧机构和密封结构，保证压缩过程和垃圾转运过程中，不会产生污水滴漏。

22.需采用双泵驱动，系统需要高压时，采用单泵工作，系统需高速时，采用双泵工作，高效节能，系统发热量小。

23.卸料门的锁紧机构需采用两侧加中间五点锁紧，密封条的压缩量无级可调且具有自动防脱钩的功能，锁紧可靠，能确保密封性；(需提供实物图片证明)

24.压缩仓两侧需各设有一个排污口，同时设有清污口，便于清理排污口的垃圾并辅助排污。(需提供实物图片证明)