三、投标设备分项报价表

序号	设备名称	生产厂家（或销售商）	单位	数量	单价	小计	交货地点及时间
1	生活垃圾分类桶	陕西环洁塑业有限公司	个	10000	239	2390000.00	采购人指定地点签订合同后60日历天交货。
2	移动压缩箱体	深圳东风汽车有限公司	个	4	380700	1522800.00	采购人指定地点签订合同后60日历天交货。
3	大件垃圾运输车	深圳东风汽车有限公司	辆	2	702000	1404000.00	采购人指定地点签订合同后60日历天交货。
4	/	/	/	/	/	/	/
5	/	/	/	/	/	/	/
6	/	/	/	/	/	/	/

注：如表格不足时供应商可根据需要自行添加。

1、投标费用包括项目实施所需的人工费、服务费、运输费、安装调试费、购买及制作标书费、税费及其他一切费用。

供应商：鑫智鸿(河南)环保科技有限公司（盖章）

法定代表人：_____（签章）

日期：2026 年 9 月 11 日

四、投标设备技术参数

序号	设备名称	技术参数
1	生活垃圾分类桶	1、容量：240 升 2、整体尺寸：长：719mm，宽：566mm，高 1062mm。 3、重量：桶身（不包括盖、钢管、耐磨钉、轮轴、轮子插销等）11.8kg，盖子 1.25kg，总重量 16.05kg。 4、材料：采用高密度聚乙稀，添加高质量增强、抗紫外线剂，颜色色素达 5%，确保颜色鲜艳，长时间不褪色；适用温度：-30℃~+75℃气温下，不发生变形、开裂等损坏。 5、桶身前后面采用纵向凹面设计，同时三面通过波浪面加强筋与底部连接，加大底部的强度和受力面积，使桶身韧性更强，承重力更大，性能更稳定。 6、桶身壁厚：5.05mm，桶盖厚度 3.01mm；垃圾桶沿口挂车部位可植入 2.5mm 厚的方形钢管，可实现挂车部位的整体性、高强度性，可达到原有垃圾桶挂车强度的 3 倍，彻底解决垃圾桶沿口挂车部位开裂的问题。有效挂车深度 27mm，口沿反面网格加强筋，深度 13mm，并延伸至左右两侧正中位置，并设有牢固的网状加强筋，确保垃圾桶沿口部位在挂车提升上架时有足够的机械强度。 7、垃圾桶正面挂车口位置设有纵向加强筋 14 条，同时垃圾桶两侧上边沿各设有 9 条纵向加强筋（加强筋厚度 5.44mm，总数 34 条，不含桶身与把手连接纵向加强筋在内），增强挂壁边沿受力与强度。 8、垃圾桶把手采用分段双把手设计，以增强盖子与桶体连接的稳固性；插销为共聚 PP 料一次性注模成型长销子，高强度、坚固耐用、安装简单并具备倒钩防盗特性并直接与桶盖 3 条耳朵相连接，增加稳定性；把手上带有防滑粒，把手与桶身采用 4 组共 8 根加强筋连接方式。把手左右两侧设置垃圾袋挂扣，便于锁紧，防止垃圾袋脱落。垃圾桶把手侧设有垃圾夹放置口，方便环卫工人工作。 9、桶盖设有提手，提手处有 3 条加强筋，延长垃圾桶的使用寿命并且方便垃圾的投放。跟垃圾桶的投标口边缘接触良好，整体密封性强，且不易变形。 10、垃圾桶桶底采用四裙边设计制作，并采用蜂窝状（外层）和辐射状（内层）加强设计，加强牢固性，保证垃圾桶在超负荷运作时不因底部受力过大而开裂；桶底可嵌有钢质耐磨钉，耐磨钉数量 30 颗，保证在使用过程中底部不易磨损，确保经久耐用。 11、桶体内部有刻度标识（从 30L 起，10L/刻度），垃圾处理人员能通过垃圾密度系数，快速算出垃圾的重量；把手两边有垃圾袋收紧固定装置，让操作人员能将垃圾袋收紧扣牢

<table>
<tr><td></td><td></td><td>且不易松脱。
12、轮轴为插入防盗式结构，轴采用 Q235 钢材料，表面电镀锌 12.20μ的厚度，防锈时间为 10 年；轮胎采用优质的天然橡胶材质做外轮，优良塑料材料做内轮框，每轮承载力达 120kg，内轮框内置铁件均采用不锈钢材质，承载力强，坚固耐用。
13、在桶身背面下方设计注塑一体成型内凹式隐形提手装置，即使垃圾桶负荷工作的情况下，工作人员仍能轻松的翻倒垃圾桶。
14、其他技术要求和物理性能均要达到《中华人民共和国城镇建设行业标准-塑料垃圾桶通用技术条件》,标准号：CJ/T280-2008
15、中标单位各种垃圾桶的色标和分类图标、字体根据采购方的要求定制。图标印刷要求美观、醒目、不脱落。</td></tr>
<tr><td>2</td><td>移动压缩箱体</td><td>
<table>
<tr><td colspan="2">技术参数</td></tr>
<tr><td colspan="2">一、主要参数要求</td></tr>
<tr><td>产品名称</td><td>移动式压缩箱</td></tr>
<tr><td>压缩力(kN)</td><td>342</td></tr>
<tr><td>外形尺寸长×宽×高（mm）</td><td>4960×2490×2560</td></tr>
<tr><td>钩耳中央高度（mm）</td><td>1576</td></tr>
<tr><td>动力电源电压(V)</td><td>380V,三相五线制</td></tr>
<tr><td>电动机功率(kw)</td><td>7.5</td></tr>
<tr><td>压缩循环时间(S)</td><td>40</td></tr>
<tr><td>总容积(M^3)</td><td>12.5</td></tr>
<tr><td>运行噪音(dBa)</td><td>63.6</td></tr>
<tr><td>翻转斗循环时间(S)</td><td>28.2</td></tr>
<tr><td>液压系统压力(MPa)</td><td>21.8</td></tr>
<tr><td>翻转臂额定起重重量(kg)</td><td>1000</td></tr>
<tr><td>垃圾压缩密度（t/m3）</td><td>0.65</td></tr>
<tr><td>翻转斗容积(m3)</td><td>4.14</td></tr>
<tr><td>空载箱体重量(kg)</td><td>5200</td></tr>
<tr><td>压缩腔投料口尺寸(mm)</td><td>1540×2054</td></tr>
<tr><td>动力系统要求</td><td>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单泵工作形式。</td></tr>
<tr><td>液压系统要求</td><td>推头油缸油管采用耐酸、耐碱</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

				性。 液压系统有散热装置；
			电气系统要求	采用智能程序控制模块、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。实现装载量分段指示(1/4、1/2、3/4)及满载警示功能；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	垃圾集装箱两侧各设 1 个排污口，压缩腔前端设一排污口和压缩腔清理口。
			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。
			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 400HB,屈服强度 1000Mpa； 压缩腔底板、推头底板采用整体板材设计，免维护。
			压缩箱体要求	压缩箱体采用喇叭形，易卸料。箱体前、后腔体气压有稳压功能，避免局部气压超高。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。
			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，压缩箱杜绝污水渗漏，且便于维

			修。
		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。配备挡雨棚，提高安全防护。
		挡雨棚	1、规格：长宽高： 9*4*4.5m 2、主材：钢梁及钢柱采用200x200x6mm 优质镀锌方管 3、辅材：墙面及屋面采用120x60x3mm 优质镀锌方管 4、屋顶：采用优质防水材料 5、基础：采用柱下独立基础
3	大件垃圾运输车	一、主要参数要求	
		底盘及动力	二类底盘，纯电动
		底盘动力电池类型	磷酸铁锂或优于
		电池包总容量（kWh）	200
		驱动电机峰值功率（kW）	180
		续航里程（km）	250
		外形尺寸长×宽×高(mm)	7550×2540×3050
		总质量(kg)	18000
		整备质量(kg)	9400
		额定质量(kg)	8400
		车厢容积（m3）	18
		污水箱容积（L）	110
		车厢卸料倾角（°）	45
		卸料机构工作周期（s）	40
		性能要求	1、主要用于垂直地面站压缩垃圾的转运，车停放在垂直式地面站接口处，通过翻盖装置打开后面的密封盖，经过压缩的垃圾块被推入厢式垃圾车厢内，盖上密封盖，能密封无泄露地把垃圾转运到垃圾场。 2、车厢尾部安装污水箱，避免转运过程中的污水滴漏。 3、设有机械安装撑杆装置，在大厢举升起来后，能将大厢固定

		住，起到双层保护作用，安全性高。

注：自行添加表格

供应商：鑫智鸿(河南)环保科技有限公司（盖章）

法定代表人：_____（签章）

2026 年 9 月 1 日