

1. 高位直压式垃圾压缩机

1、垃圾压缩转运站采用同侧垃圾收集及转运模式，即收集车与转运车均从同一侧进出。压缩机与垃圾箱对接后，压缩机的锁箱机构将压缩机与垃圾箱互锁，压缩机前部料斗接受收集车卸料，卸料后上料机构将垃圾通过垃圾箱前部上方进料口直接翻入垃圾箱内；垃圾箱压满后，压缩机构与垃圾箱分离，车厢可卸式垃圾车将装满垃圾的垃圾箱进行转运。

2、采用机箱分离转运形式，即压缩作业时，压缩机与垃圾箱一体，转运时垃圾箱与压缩机分离，垃圾箱单独随车转运。

3、压缩机压缩方式采用高位压缩，压缩机构位于垃圾箱顶部，通过刮板和滑板对垃圾进行分级压缩。

4、料斗容积 $\geq 7\text{m}^3$ ，最大可满足总质量 8 吨压缩车卸料垃圾污水基本无洒落。

5、压缩机构上部设置密封罩，密封罩为三面密封结构，当上料机构卸垃圾时，密封罩的三面密封可以有效防止垃圾飞散、洒落。

6、液压系统采用伺服电机驱动，可实现无级调速，确保运行平稳、噪音小、油温低、有效节能。

(3) 设备规格参数要求

序号	项目	参数	单位
1	额定垃圾处理能力	≥ 10	t/h
2	料斗容积	≥ 7	m^3
3	垃圾压实密度	≥ 0.6	t/m^3
4	最大压缩力	≥ 270	kN
5	压缩行程容积	≥ 2.5	m^3
6	系统最大工作压力	≥ 21	MPa
7	压缩循环时间	≤ 60	s
8	压缩行程	≥ 720	mm
9	主机功率	≤ 15	kW
10	工作噪音	≤ 70	dB
11	匹配垃圾箱容积	14/22	m^3

2. 箱平台

1、箱平台是配套高位直压式垃圾压缩机的成套设备之一,通过它实现高位直压式垃圾压缩机与垃圾箱的对接,作为垃圾箱的承载载体与勾箱、卸箱的滑动轨道,保证成套设备稳定可靠运作。

2、箱平台表面应设有箱体轨道及导向机构,可将垃圾箱体准确导入平台指定位置。

3. 垃圾箱

1、垃圾箱整体应采用骨架结构,底部应设有尺寸不小于 $180 \times 94 \times 6.5\text{cm}$ 纵向底梁,箱体两侧面中部应设有竖梁,用于连接底梁与箱体顶部两侧纵梁。

2、箱体结构应为前装后卸式,垃圾箱的前部顶面上应设有与垃圾箱内腔等宽的进料口,进料口周边应设置密封条,可实现箱体与进料门、压缩机的密封。在进料过程中,压机与箱体紧密贴合无粉尘外溢;在垃圾箱转运过程中,进料门与箱体紧密贴合无粉尘外溢、无垃圾洒落。

3、卸料门应采用门框式结构,面板应为弧形结构,以有利于压缩垃圾时,垃圾在箱体内的流动性。

4、进料门应采取液压自动启闭,通过车厢可卸式垃圾车提供动力,驱动垃圾箱上的液压油缸,推动进料门绕固定铰点定轴转动,实现进料门的可靠开启和关闭。

5、垃圾在箱内压缩过程中,压滤液可不排出箱体。

6、为保证垃圾箱在站内和行驶过程中的密封性能,垃圾箱卸料门应采用多点无级调节锁紧。

7、应充分考虑人机工程,液压快换接头采用倾斜 30° 布置,使拔插方便快捷。

(3) 设备规格参数要求

序号	项目	参数
1	垃圾箱容积	$\geq 15 \text{ m}^3$
2	箱体勾心高度	1450-1580
3	底梁宽度	820-1080
4	箱体板厚	底板 $\geq 5 \text{ mm}$, 侧板 $\geq 4 \text{ mm}$
5	进料门开启角度	$\geq 180^\circ$

4. 中央控制系统

1、系统采用符合国际标准的通讯协议和编程接口与所控制的设备的 PLC 控制系统实现无缝对接；

2、系统采用专业软件开发，通过人机界面显示在触摸式液晶显示屏上的控制界面，可方便实现对系统参数进行设置、查询及监控，通过操作台按钮实现对设备的直接控制；

3、具备自动和手动两种工作形式。自动控制时，软件自行接受各类信号，在进行分析后自动发出控制信号对设备进行控制。手动控制时，通过按钮或触摸屏由操作员，确定每一步的操作方法后再发出控制信号；

4、中央控制系统和中央监控系统采用联合布置。

系统硬件参数

序号	设备名称	设备参数要求
1	触摸式液晶显示屏	屏幕尺寸：≥10.1 英寸 分辨率：≥1024*600 像素 触摸面板：模拟 内部存储器：≥64MB 备份存储器：≥128KB

监控系统

1、HD 高清图像质量：高清摄像机提供高清编码功能，每部高清摄像机可输出≥720p 高清画质的图像。

2、网络传输功能：授权用户可以通过网络访问监控系统图像，控制前端高清摄像机。

3、图像显示功能：高清视频信号，能在中控室的监控显示屏和大型投影设备或拼接屏上显示。

4、资料存储与回放：系统具备视频的存储功能。

系统硬件技术参数

序号	设备名称	技术参数
1	一体化彩色摄像机	≥200 万像素；防护等级 IP66
2	一体球型彩色摄像机	≥200 万像素；防护等级 IP66
3	硬盘	≥4T
4	显示器	≥23.8 英寸；分辨率：≥1920*1080

循环除臭系统

(1) 空间臭气通过净化器底部进气口进入主机内部，依次经过除尘、化学滤料深层净化、UV 光解净化等工艺被吸附、降解，净化后的空气经植物香氛增香形成新风通过出风口输送至室内空间。气流循环换气过程中实现空气全面净化。

(2) 具备空气循环净化功能。

(3) 采取化学滤料+UV 光催化+植物香氛等组合工艺。

(4) 设备一体化、占地面积小。

(5) PLC 控制，可实现全自动运行，手机 APP 监控。

(6) 智慧运维，设备可根据空气质量自动变频运行。

(7) 干式化学滤料无毒，使用后的废干式化学吸附材料(干式化学滤料)不属于危废，且投标人需负责供货的废料免费回收处理。

设备规格参数要求

序号	项目		性能参数
1	设备占地面积(m2)		≤0.6
2	主机及内部隔板材质		碳钢喷塑，厚度≥2mm
3	风机风量(m ³ /h)		≥3000
5	化学滤料模块	更换周期	≥12 个月
9	控制系统	控制模式	PLC 控制及手机 APP 远程控制 (设备需联网)
10		触摸屏尺寸	≥7 英寸
11	电源		≤3kW；220V/380V

5. 高压清洗机

移动式紧凑型冷水高压清洗机，由电机、高压水泵、高压喷枪、一体化高强度塑料构架等组成。

(1) 一键式喷枪；可变压力/水流控制；伸缩式推动把手；

(2) 进口三柱塞泵，清洁表现优异；

(3) 控制方式：手动加联动

设备主要技术参数

序号	项目	参数
1	功率(kW)	≤4
2	流量(L/H)	≥600
3	压力(MPa)	3-15
4	最高进水温度(°C)	60
5	高压管长度(m)	≥10
6	喷枪杆长度(mm)	≥840

三轮车参数

（内含 256 辆电动三轮车：

整车尺寸：长 2550-2700mm × 宽 940-980mm × 高 1180-1250mm（高度不含车棚）

箱体容积：≥500L

轴距：≥1630mm

轮距：≥770mm

最小离地间隙：≥130mm

最小转弯半径：≤3m

最大运行速度：≥20-25km/h

最大爬坡度：≥15%

整备质量：≥141kg

额定载荷： $\geq 225\text{kg}$

续驶里程： $\geq 40\text{km}$

充电时间：电量剩余 20% 充至 100%，充电时间 $\leq 6\text{h}$

电池：60V（45A）磷酸铁锂电池

18 吨新能源洗扫车

一、主要技术参数

1. 底盘电机类型：永磁同步电机
2. 底盘电池种类：磷酸铁锂电池或优于
3. 电池总储电量(kWh) ≥ 200
4. 外形尺寸：长 $\times$ 宽 $\times$ 高（mm） $\leq 9200 \times 2550 \times 3500$
5. 总质量（kg） ≥ 18000
6. 额定载质量（kg） ≥ 4000
7. 接近角/离去角（ $^{\circ}$ ） ≥ 11
8. 清扫宽度(m) ≥ 3.5
9. 清水箱容积(m^3) ≥ 8
10. 垃圾箱容积(m^3) ≥ 7
11. 作业续航时间： $\geq 6\text{h}$

二、主要性能特点

1. 需配有独立的风机电机，由电机直接驱动叶轮旋转。
2. 左、右高压侧喷杆与吸嘴需采用“V”型布置，气控操作收放，可调整“V”形角度及高压水喷嘴角度，喷杆有防撞避障和自动复位功能，扫盘需配有降尘系统。
3. 高压水路系统中需设有卸荷阀、安全阀，卸荷阀保证在作业停止时卸荷降压，安全阀避免压力突变导致安全故障。
4. 配备左右双扫盘，具有防撞避障功能。

5. 作业模式：系统设置了左洗、右洗、全洗、左扫、右扫、全扫、左洗扫、右洗扫、全洗扫、纯吸共 10 种作业模式。用户可根据作业需要，选择合适的作业模式进行作业。

6. 高压水泵进水口前需设有过滤器。

垃圾转运压缩设备

一、主要技术参数

1. 理论压缩能力 (m^3/h) ≥ 110
2. 垃圾箱有效容积 (m^3) ≥ 12
3. 最大压缩力 (kN) ≥ 360
4. 料斗有效容积 (m^3) ≥ 3
5. 料斗有效宽度 (mm) ≥ 2200
6. 预压腔有效容积 (m^3) ≥ 3.5
7. 压缩循环时间 (s) ≤ 40
8. 上料循环作业时间 (s) ≤ 40
9. 结构尺寸（翻斗翻起状态）(mm)：4800-5200 $\times$ 2300-2700 $\times$ 2200-2600

二、主要性能特点

1. 需具有前门结构，可作为维修压头总成及压缩油缸的检修门，也可作为定期清理压头后腔中垃圾的清污门。
2. 垃圾压缩机需能适用于人力车及 1.5 吨以下，宽度不大于 ≤ 1.8 米的小型机动车上料的垃圾收集方式对接。
3. 压缩腔内需设置防回弹装置。
4. 需具有三相电源的相序换相功能。
5. 设备需采用 PLC 控制，负载情况自动调整油缸的推力，生活压实密度 ≥ 700 公斤，电动机功率 $\geq 7.5\text{KW}$ 。
6. 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。

7. 卸料门需具有锁紧机构和密封结构.

18 吨新能源雾炮车

一、主要技术参数

1. 底盘电机类型:永磁同步电机
2. 电池种类:磷酸铁锂或优于
3. 电池总电量(kwh) ≥ 210
4. 外形尺寸:长 $\times$ 宽 $\times$ 高(mm) $\leq 9750 \times 2550 \times 3800$
5. 总质量(kg) ≥ 18000
6. 整备质量(kg) ≤ 11000
7. 额定载质量(kg) ≥ 7000
8. 接近角/离去角($^{\circ}$) $\geq 10/11$
9. 喷雾系统最大喷雾射程(m) ≥ 80
10. 鸭嘴冲洗宽度(m) ≥ 10
11. 圆锥冲洗宽度(m) ≥ 24
12. 后洒水宽度(m) ≥ 14
13. 后绿化喷洒宽度(m) ≥ 14
14. 水枪射程(m) ≥ 50
15. 电机核定功率: $\geq 100\text{Kw}$

二、主要性能特点

1. 水罐需设置有低水位报警,避免水泵因无水运转而损坏。
2. 风机转速需分为“标准”、“强力”或更多模式,满足不同喷雾距离的需要。
3. 车辆需配有鸭嘴、圆锥冲洗喷嘴、后洒水、绿化浇灌,需配备高压水枪。
4. 水泵和电机需采用直插方式连接。
5. 风炮需设有 2 个喷雾环,布置有不少于 90 个喷嘴。

6. 风炮进水端需设有过滤器。

7. 驾驶室内需设置有集成式控制盒和显示屏，并需在后作业平台附近设置控制面板。

18 吨新能源勾臂车

一、主要技术参数

1. 底盘电机类型: 永磁同步电机
2. 电池类型: 磷酸铁锂电池或优于
3. 电池总储电量(kwh) ≥ 230
4. 外形尺寸: 长 $\times$ 宽 $\times$ 高(mm) $\leq 7500 \times 2550 \times 3100$
5. 总质量(kg) ≥ 18000
6. 额定载质量(kg) ≥ 7900
7. 接近角/离去角($^{\circ}$) $\geq 15/19$
8. 拉箱作业时间(s) ≤ 45
9. 卸箱作业时间(s) ≤ 60
10. 液压系统压力(Mpa) ≥ 30
11. 快充 ≤ 2 小时
12. 满载带箱作业续航 ≥ 200 公里
13. 额定起吊能力(T) ≥ 14

二、主要性能特点

1. 需采用纯电动底盘，实现零排放，保护空气环境；
2. 需配有拉臂装置，具有拉箱、卸箱和卸料等。
3. 拉臂装置需装有箱体锁。
4. 拉臂的关键部位需采用高强度精铸件，并提供实物照片证明。
5. 在驾驶室内操作者需可通过操作盒完成所有动作的控制。
6. 操作盒可手持，操作者坐在驾驶座上或站立于驾驶室外均可进行操作。

3 吨新能源无人扫路车

一、主要技术参数

1. 外形尺寸(长×宽×高)(mm) $\leq 4700 \times 1900 \times 2450$
2. 允许总质量(kg): 3000-4500
3. 整备质量(kg) ≥ 2000
4. 轴距(mm) ≤ 2100
5. 电池类型: 磷酸铁锂或更优材质
6. 动力电池容量(kW·h) ≥ 50
7. 适配充电桩: 国标充电桩/便携式充电机
8. 最大洗扫宽度(mm) ≥ 2000
9. 扫净率(%) ≥ 90
10. 垃圾箱容积(L) ≥ 1000
11. 清水箱容积(L) ≥ 1200

二、主要性能特点

1. 需具备路面洗扫、清扫、路沿清洗、定速巡航等功能。
 2. 需采用“前置两扫盘+中置吸嘴+中置高压喷杆”布局方式;
 3. 吸嘴需采用浮动提升机构设计, 可随路面浮动
 4. 整机故障问题需能通过显示屏幕直接查询, 精准定位故障点。显示屏具有自诊断、预警处理、应急防护、故障分析等多项功能。
 5. 需配有无人驾驶系统, 具有激光雷达、相机、高精 GPS、超声波雷达等传感器;
 6. 需具有厘米级或更高精度定位导航, 实现室内外多场景自由穿梭。
 7. 具有定位和感知技术, 360 度无盲区覆盖。可智能避障, 智能规划路径, 轻松应对各类复杂场景。
- 需具有多种任务模式, 支持组合任务、定时任务、远程任务等多种管理模式。

3 吨新能源后装自卸式垃圾车

一、主要技术参数

1. 底盘电机类型:永磁同步电机
2. 底盘电池种类: 磷酸铁锂电池或优于
3. 电池总储电量(kWh) ≥ 40
4. 外形尺寸: 长 $\times$ 宽 $\times$ 高 (mm) $\leq 6100 \times 2150 \times 2750$
5. 总质量 (kg) ≥ 3000
6. 额定载质量 (kg) ≥ 800
7. 接近角/离去角 ($^{\circ}$) $\geq 18/14$
8. 垃圾箱容积(m^3) ≥ 3.5
9. 主要功能描述: 具有垃圾收集、垃圾转运、后高位垃圾上料、垃圾压缩及对接卸料等多种功能。

二、主要性能特点

1. 垃圾箱需采用无泄漏船形设计, 确保无污水滴漏。
2. 需设置有压填机构, 可对松散垃圾进行压缩; 滑板刮板能对垃圾进行遮盖, 杜绝行车时垃圾飘洒。
3. 上料机构需设置于垃圾箱尾部, 可将桶装垃圾收入垃圾箱, 需可匹配 120L/240L 塑料垃圾桶;
4. 需配备蜂鸣器报警系统, 在卸料作业时, 蜂鸣器发出报警声音。
5. 需配备垃圾箱安全撑杆, 在维护作业时提供可靠安全防护。
6. 车辆后部需设有安全支腿, 垃圾箱卸料时安全支腿打开, 确保卸料时整车稳定性。
7. 举升油缸需设置平衡阀, 避免垃圾箱因油管爆裂突然下降导致恶性事故。
8. 车辆需采用 CAN 总线+控制器的控制模式, 可按不同的要求编制不同的控制程序, 实现车辆智能控制、安全控制以及人性化控制操作, 控制器具有短路自我保护。

1 吨新能源无人扫路车

一、主要技术参数

1. 外形尺寸(长×宽×高)(mm) $\leq 2000 \times 1250 \times 1600$
2. 允许总质量(kg): ≤ 1000
3. 清扫宽度(m) ≥ 1.4
4. 垃圾箱容积(L) ≥ 70
5. 清水箱容积(L) ≥ 60
6. 电池类型: 磷酸铁锂或更优材质
7. 动力电池容量(kW·h) ≥ 8.5
8. 摄像头有效探测距离(m) ≥ 80
9. 激光雷达探测距离(m) ≥ 80
10. 工作站无线充电模块输出功率(kW) ≥ 3

二、主要性能特点

1. 轮胎需采用实心轮胎。
2. 需采用双扫盘结构, 扫盘可调节角度, 根据扫毛磨损量进行扫盘高度调节。
3. 需配有滚刷机构, 滚刷根据使用的磨损可调节滚刷高度, 延长滚刷使用时间。
4. 需配有工作站, 具有无线充电、自动加水等硬件, 实现机器人自动加水、自动充电等全流程无人化补给功能。
5. 需具有无人驾驶系统, 采用激光雷达、相机、高精 GPS、超声波雷达等多种传感器; 能在复杂作业环境中针对不同障碍物进行灵活决策, 执行通过、借道、绕行、停止等动作, 针对不同垃圾进行高效清扫。并配有红外相机, 可支持夜间作业。
6. 机器人的定位导航技术需可实现厘米级定位精度。
7. 需具有动态避障功能, 可防鬼探头, 响应时间不大于 0.01s;
8. 需具有 360 度全方位作业监控, 全天候工况感知, 形成环境免疫;

9. 需搭载 AI 智脑系统，根据实际场景自动生成最优清扫路线；

25 吨新能源高压清洗车

1. 储能装置总储电量(kWh) ≥ 210

2. 外形尺寸(长 x 宽 x 高(mm)) $\leq 9100 \times 2400 \times 2800$

3. 最大总质量(kg) ≥ 25000

4. 整备质量(kg) ≤ 12500

5. 额定载质量(kg) ≥ 12500

6. 罐体总容积(m^3) ≥ 12

7. 洒水泵扬程(m) ≥ 110

8. 洒水双泵流量(m^3/h): 高压 $\geq 140L/min$ 低压 $\geq 600L/min$ (两套泵相互独立高压和低压冲洗)

9. 冲洗宽度(m) ≥ 24

续航时间: 满水满电 $\geq 7h$

射程: $\geq 38m$

二、主要性能特点

1. 罐体采用优质高强度碳钢材料焊接而成:水罐封头采用模具冲压成型。水箱内部采用喷砂预处理工艺及高防腐油漆。

2. 低压水路系统低压水泵。前鸭嘴冲洗装置:前鸭嘴冲洗装置由气动切断阀控制,适用于冲洗路面及路沿,可在一定范围内任意调节鸭嘴型喷头的冲洗方位,冲洗宽度 $\geq 10m$ 。

3. 前对冲冲洗装置:前对冲主要用于地面的冲洗作业,既可以对路面进行洒水作业,也可以通过对冲喷头将路中间的垃圾冲刷到路边,利用清扫车辆将垃圾清理。前对冲圆锥喷嘴的角度可任意调节,最大冲洗宽度 $\geq 24m$ 。后洒水装置:后洒水装置采用气动切断阀控制后洒水嘴的开启与关闭,同时开启两个后洒水嘴时,洒水宽度 $\geq 14m$ 。

4. 操作人性化 CAN 总线控制:整车采用 CAN 总线控制技术,通过旋钮无级调速调整电机

转，速具备一键作业、作业时定速巡航功能，简单易操作。水位报警配备缺水报警、防止水泵无水运转的电气系统，水罐水位低于设计位置时，系统发出缺水报警提示音，并自动停止低压水泵运转，防止水泵无水干烧。

18 吨新能源洒水车

一、主要技术参数

底盘电机类型:永磁同步电机

电池种类:磷酸铁锂或优于

电池总电量(kwh) ≥ 165

外形尺寸:长 $\times$ 宽 $\times$ 高(mm) $\leq 9800 \times 2700 \times 3500$

总质量(kg) ≥ 18000

额定载质量(kg) ≥ 8000

接近角/离去角($^{\circ}$) $\geq 14/10$

前冲鸭嘴喷头洒水宽度(m) ≥ 10

对冲喷嘴冲洗宽度(m) ≥ 24

后洒水架洒水宽度(m) ≥ 14

水炮射程(m) ≥ 50

二、主要性能特点

1. 水罐内部需采用喷砂预处理工艺，并喷涂防锈防腐漆。
2. 需配备缺水报警装置，水罐水位低于设计位置时，系统发出缺水报警提示音，并自动停止水泵运转，防止水泵无水干烧。
3. 水路系统各个低位需设置有放水球阀，防止低温环境冻裂管路。
4. 需具有鸭嘴冲洗装置，由气动切断阀控制，适用于冲洗路面及路沿，可在一定范围内任意调节鸭嘴型喷头的冲洗方位。
5. 需具有对冲冲洗装置，用于地面的冲洗作业，既可以对路面进行洒水作业，也可

以通过对冲喷头将路中间的垃圾冲刷到路边，利用清扫车辆将垃圾清理，对冲圆锥喷嘴的角度可任意调节。

6. 需具有后洒水装置，采用气动切断阀控制后洒水嘴的开启与关闭。

后工作台需配有远射程水炮，水炮可 $0 \sim 360^\circ$ 旋转、炮体可上下俯仰操作，可调节水流的喷射形状（柱状或锥状）。

12 吨新能源挂桶垃圾车

1. 电池种类：磷酸铁锂或优于

2. 电池总储电量(kwh) ≥ 140

3. 外形尺寸：长 $\times$ 宽 $\times$ 高 (mm) $\leq 7500 \times 2650 \times 2700$

4. 总质量 (kg) ≥ 12000

5. 额定载质量 (kg) ≥ 4000

6. 接近角/离去角 ($^\circ$) $\geq 13/10$

7. 压填工作循环时间(s) ≤ 18

8. 上料工作循环时间(s) ≤ 15

9. 卸料时间(s) ≤ 55

10. 垃圾箱有效容积(m^3) ≥ 6

11. 污水箱总容积(L) ≥ 300

二、主要性能特点

1. 需采用双向压缩技术。

2. 液压系统需采用双联油泵，压填循环和上料循环联动互不影响。

3. 垃圾箱内腔关键部位需采用耐腐蚀性强的耐候钢；

4. 填装器底部和垃圾箱底部需设有污水箱；

5. 需设置有填装器盖，用于遮挡填装斗，防止垃圾散落及臭气外泄的部件，通过气缸驱动填装器盖打开和关闭。

6. 在驾驶室内和填装器尾部需分别安装有作业操控盒，驾驶室内的控制面板可控制推铲卸料和选择操作模式，填装器尾部的作业操控盒则控制压缩机构和上料机构的作业；在垃圾填埋场，作业人员无须下车即可完成卸料。

7. 需采用先进的“CAN 总线+专用控制器模式”，并设置有保险继电器盒，有效保护电路；

8. 需配备声音报警系统，能在卸料和维护作业时发出声音警示，提示操作人员谨慎操作。

240 千瓦双枪充电桩

1. 充电机额定功率（kw）： ≥ 240
2. 输出电压范围：200V-1000V DC
3. 最大输出电流单枪： $\geq 250A$ ，双枪合计 $\geq 500A$
4. 充电接口： ≥ 2
5. 枪线长度（m）： ≥ 5
6. 待机功耗（w）： ≤ 35
7. 防护等级： $\geq IP54$
8. 人机交互： ≥ 7 英寸 LCD 高清触摸液晶屏
9. 产品噪声： $\leq 68dB$
10. 恒功率范围：300-1000V DC

240L 垃圾桶

- 1、容积：240L（ $\pm 5\%$ ）；
 - 2、长 $\times$ 宽 $\times$ 高（mm）：741 $\times$ 583 $\times$ 1089（ $\pm 10mm$ ）；
 - 3、整体重量： $\geq 13.5kg$
- 桶身：9.5kg，盖子：1.4kg；

- 4、橡胶轮：轮径 $\Phi 200\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ），轮宽 $\geq 45\text{mm}$ ，轮厚 $\geq 90\text{mm}$ ，内圈聚乙烯、内置钢套、外圈橡胶；
 - 5、钢轴规格： $\Phi 22\text{mm}$ ，长度 $\geq 555\text{mm}$ ；
 - 6、桶体壁厚 $\geq 4.5\text{mm}$ 盖厚 $\geq 3\text{mm}$
 - 7、高温 65°C 、低温 -30°C 的气温下，不变形，不开裂；
 - 8、材料：全新高密度聚乙烯（HDPE）；
 - 9、橡胶轮与底轴：轴采用 $\Phi 22$ 低碳钢材；
 - 11、桶盖设有禁火警示标识，提手加强筋 ≥ 3 条，桶盖加强筋 ≥ 4 条
 12. 桶的背面有 U 型凹槽与钢轴配合形成提手装置
 - 13、桶底采用放射状+蜂窝状加强筋结构，蜂窝筋注塑高度 $\geq 2\text{mm}$ ；桶底离地间隙 $\geq 12\text{mm}$ ；
- 底部耐磨钉： $\Phi 8$ 钢质耐磨钉 ≥ 27 颗，四角 $\Phi 12$ 钢质耐磨钉 ≥ 4 颗；
- 加强筋 ≥ 8 条，手柄直径 $\geq \Phi 33\text{mm}$ 。

不锈钢三分类果皮箱

外型整体尺寸（长 $\times$ 宽 $\times$ 高）：1200mm $\times$ 400mm $\times$ 950mm

1. 外箱体主材

采用 $\geq 1.2\text{mm}$ 厚优质不锈钢板（201/304 可选），整体折弯成型，满焊焊接，焊缝打磨抛光；箱体边角采用圆弧倒角工艺，无尖锐棱角。

2. 箱体门框、固定连接件

门板、铰链固定支架采用 $\geq 1.2\text{mm}$ 不锈钢板折弯加工；

3. 内部内胆（垃圾内桶）

三个仓独立配套内胆，内胆板材厚度 $\geq 0.4\text{mm}$ 镀锌钢板，机制折边一体成型；镀锌层防锈

4. 底部承重底座

箱体底部配置不少于两条通长不锈钢承重固定横梁；每条横梁预留安装孔位，整套箱体

不少于 4 处安装点位。配套固定标准：M10 不锈钢膨胀螺栓，螺栓入地深度 $\geq 100\text{mm}$ ；

三仓标准分区：蓝色【有害垃圾】、灰色【其他垃圾】、绿色【可回收物】

标识执行国标：执行 GB/T 19095- 2019《生活垃圾分类标志》