附件2

**1.6吨四轮平衡重式电瓶叉车（带铲斗）技术参数，数量4台。**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 要求类别 | 要求参数 | 备注 |
| 1 | 车型 | 平衡重叉车（防爆型） |  |
| 2 | 额定起重量 | 1600kg |  |
| 3 | 载荷中心距 | 500mm |  |
| 4 | 驾驶方式 | 坐驾式 |  |
| 5 | 动力类型 | 铁锂磷酸锂电瓶（随车配充电机） |  |
| 6 | 电池容量 | ≥80V/280Ah |  |
| 7 | 电池性能要求 | 锂电池组5年或10000 小时及以上质保期;10～100%充电时间低于 2小时；使用时间≥8 小时，电池循环充放电次数≥4000 次，配过充保护装置。 |  |
| 8 | 前后轮胎 | 无痕环保实心轮胎 |  |
| 9 | 电控系统类型 | AC 交流系统 |  |
| 10 | 整车电机类型 | AC 交流电机 |  |
| 11 | 控制器品牌 | 进口品牌 |  |
| 12 | 整车高度 | ≤2000mm |  |
| 13 | 整车长度（含铲斗） | ≤3000mm |  |
| 14 | 门架要求 | 二级标准门架，货叉中心尺寸可调，自由提升行程需≥110mm，门架倾角可调。 |  |
| 15 | 门架最大起升高度 | 3000mm |  |
| 16 | 最小转弯半径 | ≤1860mm |  |
| 17 | 最大爬坡能力（满载/空载） | ≥20/20% |  |
| 18 | 起升电机功率 | ≥16KW |  |
| 19 | 驱动电机功率 | ≥8.5KW |  |
| 20 | 其它功能 | 座椅操作保护功能（操作人员离开座椅时，开启保护功能，防止事故发生） |  |
| 21 | 液晶显示多功能仪表（电池电量显示、故障代码显示行驶速度显示、工作时长显示） |  |
| 22 | 弯道自动减速功能 |  |
| 23 | 驻坡保护功能 |  |
| 24 | 低电量保护 |  |
| 25 | 配置2kg灭火器及支架 |  |
| 26 | 带资料板夹，设置检验标志牌  卡夹、牌照固定安装位置 |  |
| 27 | 铲斗 | 容量：0.35m³，载重：≥350kg,304不锈钢（食品级），铲斗快速拆卸，加油管堵头。 |  |
| 28 | 叉车防爆等级要求 | Ex d e ib mb IIBT4 Gb/Ex tD ibD mbD A21IP6XT135℃，适用于1区、2区、21区、22区防爆 |  |
| 29 | 叉车防爆技术标准 | * GB19854-2018 爆炸性气体环境用工业车辆防爆技术通则； * GB3836.1-2013 爆炸性气体环境用电气设备 第1部分：通用要求； * GB3836.2-2013 爆炸性气体环境用电气设备 第2部分：隔爆型“d”； * GB3836.4-2013 爆炸性气体环境用电气设备 第4部分：本安型“i”； * GB12476.1-2013 可燃性粉尘环境用电气设备　第1部分：通用要求； * GB12476.4-2010可燃性粉尘环境用电气设备　第4部分: 本质安全型“iD” * GB12476.5-2013可燃性粉尘环境用电气设备　第5部分：外壳保护型“tD”   GB12476.6-2010可燃性粉尘环境用电气设备　第6部分：浇封保护型“mD” |  |
| 30 | 叉车防爆技术要求 | 1.采用隔爆型电控，达到GB3836-2013的相关要求。  2.采用防爆锂电池作为动力源，达到GB3836-2013、GB19854-2018的相关要求。  3.采用隔爆型交流电机，达到GB3836-2013、的相关要求。  4.所有仪表进行隔爆处理 。  5.采用本安型防爆加速器。  6.采用防爆LED大灯、防爆LED转向灯和刹车灯。  7.配置防爆蓝光灯或者红光灯，配置防爆声光报警灯。  8.采用防爆电喇叭。  9．具有防爆座椅开关，防止驾驶员离开座位后车辆误操作。  10．驾驶室内安装防爆风扇。  11．必须安装工业车辆用防爆安全管理系统，具备限速、超载报警、防撞等功能。  12．整车线束、开关等必须满足防爆要求。  13.充电接头改防爆型充电接头。  14.铲斗材质为不锈钢，加装不锈钢防撞条、加装静电带 。  15.安装导静电轮胎。 |  |
| 31 | 其他产品要求 | 1．必须具备特种设备生产许可证、与所需防爆叉车匹配的防爆合格证、型式试验合格证、与所需车辆匹配的型式试验报告等资质文件；  2．具备《产品责任保险》  3.叉车防爆合格证一车一证。 |  |