

# 广西壮族自治区政府采购合同

采购项目编号:HCJC2026-J1-270025-RXGS

采购人(甲方): 巴马瑶族自治县民政局

供应商(乙方): 江西元一制冷设备集团有限公司



# 广西壮族自治区政府采购合同

合同编号：2026-06-12

采购人（甲方）：巴马瑶族自治县民政局

供应商（乙方）：江西元一制冷设备集团有限公司

项目名称：巴马瑶族自治县殡仪馆设备采购

项目编号：HCZC2026-J1-270025-RXGS

本合同为中小企业预留合同：是（是/否）

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等法律、法规规定，按照竞争性谈判采购文件规定条款和成交供应商承诺，甲乙双方签订本合同。

## 第一条 合同标的

### 1. 供货一览表

序号	货物名称	生产厂家、品牌、规格型号	技术参数及性能配置	单位	数量	单价（元）	金额（元）
1	瞻仰台	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：L3900*W3000*H1150mm（±10mm） 型号：YY-Z3	详见附件	台	1	83500.00	83500.00
2	遗体手推车（大轮）	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：L2100*W600*H700mm（±5mm） 型号：YY-T3	详见附件	辆	1	2750.00	2750.00
3	瞻仰台专用对接推车	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：L2100*W680*H830mm（±5mm） 型号：YY-MT-1	详见附件	辆	1	2750.00	2750.00
4	殡仪车	生产厂家：湖北润力专用汽车有限公司 品牌：润知星牌 规格：5240mm*1870mm*1950mm 型号：SCS5024XBYBAW6	详见附件	辆	1	180000.00	180000.00



5	三门冷冻柜	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：外部尺寸： L2200*W920*H2100mm(±5mm) 型号：YY-LZ3	详见附件	台	1	50000.00	50000.00
6	火化机	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：炉体外形尺寸： L*W*H=3500*2250*3150mm(±5%) 型号：YY-HHJ-J	详见附件	台	2	546000.00	1092000.00
7	尾气处理器	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：定制 型号：YY-WQ	详见附件	台	2	593000.00	1186000.00
8	火化设备地下专用烟道	生产厂家：江西元一制冷设备集团有限公司 品牌：元一制冷 规格：定制 型号：YY-YD	详见附件	条	2	39600.00	79200.00
人民币合计金额（大写） 贰佰陆拾柒万陆仟贰佰元整						（小写） 2676200.00 元	

## 2、合同金额

合同合计金额大写：贰佰陆拾柒万陆仟贰佰元整（¥2676200.00）人民币。（本项目合同总金额包括招标范围内所有的设备及安装费，其中设备款金额小写：¥1873340.00元，大写：壹佰捌拾柒万叁仟叁佰肆拾元整；随设备提供的安装款金额小写：¥802860.00元，大写：捌拾万零贰仟捌佰陆拾元整，以上价格均以人民币进行结算。所有货物价格包括货物及服务价款，备件、专用工具、产品设计、安装、调试、检验、技术培训及技术资料和包装、运输等全部费用。如竞争性谈判采购文件对其另有规定的，从其规定。）

## 第二条 质量保证

1、乙方所提供的货物型号、技术规格、技术参数等质量必须与竞争性谈判采购文件和承诺相一致。乙方提供的自主创新产品、节能和环保产品必须是列入政府采购清单的产品。

2、乙方所提供的货物必须是全新、未使用的原装产品，且在正常安装、使用和保养条件下，其使用寿命期内各项指标均达到质量要求。

## 第三条 权利保证

乙方应保证所提供货物在使用时不会侵犯任何第三方的专利权、商标权、工业设计权或其他权利。



乙方应按竞争性谈判采购文件规定的在设备交付时向甲方提供完整的中文版技术资料、操作手册、维修手册、原厂保修凭证等全部相关资料，否则视为未完成交付义务。

没有甲方事先书面同意，乙方不得将由甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向履行本合同有关的人员提供，也应注意保密并限于履行合同的必需范围。

乙方保证所交付的货物的所有权完全属于乙方且无任何抵押、质押、查封等产权瑕疵。

乙方交付的所有设备配套的软件，甲方享有永久的免费使用权，乙方不得设置任何使用限制，也不得就后续使用向甲方收取任何费用。

乙方提供的所有设备所采集、生成、存储的全部运行数据、操作数据、业务数据等所有数据资产均归甲方独家所有；乙方仅可为履行本合同项下安装、调试、维修等必要义务接触相关数据，不得私自复制、存储、传输、泄露或用于本合同以外的任何目的，履行完相关义务后应立即删除其持有的全部相关数据。

#### 第四条 包装和运输

1、乙方提供的货物均应按竞争性谈判采购文件要求的包装材料、包装标准、包装方式进行包装；采购文件无明确要求的，应满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求，以保证货物安全运达甲方指定地点。每一包装单元内应附详细的装箱单和质量合格证。

2、货物的运输方式由乙方自行确定，相关费用全部由乙方承担，运输过程中的全部安全责任、风险均由乙方承担。

3、货物运输过程中产生的所有损耗均由乙方承担，甲方不承担任何损耗相关费用及责任。

#### 第五条 交付和验收

1、交付使用期：自签订合同之日起接到甲方通知 20 日历日内，完成设备的安装部署和调试。

交货地点：采购人指定的地点。

2、乙方提供不符合竞争性谈判采购文件和本合同规定的货物，甲方有权拒绝接受。

3、乙方应将所提供货物的装箱清单、用户手册、原厂保修卡、随机资料、工具和备品、备件等交付给甲方，如有缺失应及时补齐，否则视为逾期交货。

4、货物安装调试完成后，乙方应书面通知甲方验收。甲方应在收到乙方完整验收申请及资料后十五个工作日内组织验收。非因甲方原因导致验收迟延的，不视为甲方违约。验收合格以双方签署书面验收文件为准，乙方单方提出的“视为验收合格”对甲方不发生效力。若采购人委托采购代理机构组织验收的项目，验收时间及流程以代理机构出具的最终验收报告为准，其验收时间以该项目验收方案确定的验收时间为准，验收结果以该项目验收报告结论为准。在验收过程中发现乙方有违约问题，可暂缓资金结算，待违约问题解决后，方可办理资金结算事宜。

6、甲方对验收有异议的，在验收后五个工作日内以书面形式向乙方提出，乙方应自收到



甲方书面异议后五个工作日内予以解决，逾期未解决的，甲方有权自行委托第三方整改，产生的全部费用由乙方承担，甲方有权直接从应付乙方的未付款项（含质保金）中优先抵扣该费用，不足抵扣的部分甲方有权继续向乙方追偿。

#### 第六条 安装和培训

1、乙方提前【7】日书面告知甲方所需安装条件的具体标准、需求后，甲方配合提供必要安装条件（如场地、电源、水源等）。

2、乙方负责对甲方至少【3】名操作人员进行免费培训，确保操作人员能够独立熟练操作设备、掌握常见基础故障排查方法，培训时间、地点由甲方指定。

#### 第七条 售后服务、保修期

1、竞标产品必须是整套全新且经由正规合法经销渠道的符合国家各项有关质量标准的合格产品。相关部件及服务满足本《采购需求》中各项要求。所有设备除满足项目要求及技术需求外，其余均按国家标准及厂家出厂标准配置，若产品在运输过程中损坏须无偿调换同样产品。

2、按国家有关规定或厂家承诺实行“三包”，质保期内全免费上门维修、免费更换零部件。

3、设备发生故障时乙方接到甲方通知后1小时内响应，一般问题应在1小时内通过远程方式解决，一般故障4小时内修复，遇到大故障8小时内到达现场，24小时内解决故障并恢复设备正常使用（故障修复后，其功能、性能、技术指标参数等必须达到原产品标准）。若24小时内无法排除故障恢复设备正常使用的，乙方应免费提供同型号备用设备保障甲方正常运营，由此产生的全部费用由乙方承担；若乙方未按约定提供备用设备或提供的备用设备不符合正常使用要求的，每逾期一日应向甲方支付合同总金额3%的违约金。

4、其余按厂家标准执行。

5、质保期：本项目硬件部分质保期1年（自交货并验收合格之日起计算），软件部分质保期3年（自交货并验收合格之日起计算）；单项产品的质保期以“技术参数及性能配置要求”中要求为准，如采购文件“项目需求一览表”表中设备要求延期保修的按表中要求执行。若单项产品法定质保期限或厂家公开承诺的质保期限长于本合同约定的，按较长的期限执行。

#### 第八条 付款方式和保证金

1、当采购数量与实际使用数量不一致时，乙方应根据实际使用量供货，合同的最终结算金额按实际使用量乘以成交单价进行计算。

2、资金性质：\_\_\_\_\_。

3、本合同以人民币付款。

4、乙方应按照双方签订的合同规定交货。交货后乙方应把下列单据提交给甲方收货单位：

- (1) 制造厂家出具的质量检验证书和数量证明书；
- (2) 装箱单；



(3) 验收有关材料。

5、**付款方式**：合同签订后支付 30% 预付款，设备安装调试验收合格后支付至合同总金额的 95%，余款（合同总金额的 5%，即人民币 133,810 元）按软硬件质保期限分两笔支付：双方确认硬件对应质保金金额为【133,810】元，自一年硬件质保期满且无质量异议后结清；软件对应质保金金额为【0】元，自三年软件质保期满且无质量异议后结清。

若乙方存在未按约定时间交付设备、交付设备不符合合同要求、未完成安装调试、未按约定履行质保或售后服务义务等情形的，甲方有权暂停支付对应款项，且不视为甲方违约。

#### **第九条 税费**

本合同执行中相关的一切税费均由乙方承担。

#### **第十条 质量保证及售后服务**

1、乙方应按竞争性谈判采购文件规定的货物性能、技术要求、质量标准向甲方提供未经使用的全新产品。对达不到要求者，根据实际情况，经双方协商，可按以下办法处理：

(1) 更换：由乙方承担所发生的全部费用。

(2) 贬值处理：由甲乙双方协议定价。

(3) 退货处理：乙方应退还甲方支付的合同款，同时应承担该货物的直接费用（运输、保险、检验、货款利息及银行手续费等）。

2、如在使用过程中发生质量问题，乙方应按照本合同第七条第 3 款约定的响应及故障修复标准提供服务。

3、在质保期内，乙方应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。

4、**保质维修响应要求**：本项目硬件部分质保期 1 年、软件部分质保期 3 年（均自交货并验收合格之日起计算），单项产品或采购文件对质保期有更长要求的从其约定。因人为因素出现的故障不在免费保修范围内。超过保修期的货物设备，终生维修，维修时只收零部件成本费，要求提供派技术员定期巡保养维护服务、提供 7×24 小时电话服务，乙方接到故障通知后在 1 小时内响应。按照故障程度，一般问题在 1 小时内通过远程方式解决；一般故障 4 小时内修复；遇到大故障 8 小时内派技术人员到达现场维修，24 小时内解决故障，恢复使用（故障修复后，其功能、性能、技术指标参数等必须达到原产品的标准）；如乙方未能实现上述服务要求，应按照本合同第十三条第 5 款约定承担违约责任，相应扣除款项直接从甲方应付未付款（含质保金）中优先抵扣。

#### **第十一条 调试和验收**

1、甲方对乙方提交的货物依据竞争性谈判采购文件上的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合竞争性谈判采购文件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收。货物安装调试完成后，乙方应书面通知甲方验收，甲方应在收到乙方完整验收申请及全部资料后十五个工作日内组织验收，非因甲方原因导致验收迟延的，不视为甲方违约。本条款与第五条约定不一致的，以第五条约定为准。



2、乙方交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为甲方收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交甲方。

3、甲方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需负责安装并培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。

4、对技术复杂的货物，甲方应请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收，并由其出具质量检测报告。

5、验收时乙方必须到现场，验收完毕后作出验收结果报告；验收费用由乙方负责。

## **第十二条 货物包装、发运及运输**

1、乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。若竞争性谈判采购文件对包装有明确要求的，优先按采购文件要求执行。

2、使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

3、乙方在货物发运手续办理完毕后二十四小时内且货到甲方四十八小时前通知甲方，告知货物发运信息、预计到货时间，以便甲方准备接货。

4、货物在交付甲方前发生的风险均由乙方负责。

5、货物在规定的交付期限内由乙方送达甲方指定的地点视为交付，乙方同时需通知甲方货物已送达。

## **第十三条 违约责任**

1、乙方所提供的货物规格、技术标准、材料等质量不合格或不符合合同约定的，甲方有权拒收并要求乙方更换。乙方未在甲方要求的合理期限内完成更换，且经甲方书面催告后5个工作日内仍未完成更换或更换后仍不合格的，构成根本违约，甲方有权以书面通知乙方的方式单方解除合同。在此情况下，乙方除应向甲方返还已支付的全部款项外，还应向甲方支付合同总金额5%的违约金。如违约金不足以弥补甲方全部损失（包括但不限于甲方因设备无法正常运营产生的停业损失、对第三方的赔偿款、维权支出的律师费、鉴定费、甲方另行采购的差价损失、项目延误损失等），乙方应予以补足。

2、乙方提供的货物如侵犯了第三方合法权益而引发的任何纠纷或诉讼，均由乙方负责交涉并承担全部责任。

3、因包装、运输引起的货物损坏，按质量不合格处理。

4、乙方逾期交货的，每逾期一日，应向甲方支付逾期交付货物对应金额万分之五的违约金，逾期超过10日的，甲方有权单方解除合同。甲方解除合同的，乙方除应返还甲方已支付款项外，还应向甲方支付合同总金额5%的违约金，并赔偿甲方全部损失。甲方延期支付货款的，若因非甲方原因导致的财政支付流程延迟，甲方不承担违约责任；其他情况下，每延期一日，甲方应向乙方支付延期货款额万分之三的滞纳金，但滞纳金累计不得超过延期货款额5%。乙方不得因甲方延期支付货款而解除本合同或中止履行义务。



5、乙方未按本合同约定的服务标准（包括但不限于响应时间、到场时间、修复时间、培训要求等）提供售后服务的，每发生一次违约行为，乙方应向甲方支付合同总金额 1% 的违约金；同一自然年度内累计达到三次违约行为的，甲方有权要求乙方一次性支付合同总金额 10% 的违约金。该违约金不足以弥补甲方损失的，乙方应另行赔偿。

6、乙方提供的货物在质量保证期内，因设计、工艺或材料的缺陷和其它质量原因造成的问题，由乙方负责，费用从尚未支付的合同余款（含质保金）中扣除，不足部分乙方应在 3 个工作日内补足；逾期补足的，每逾期一日按应付未补足金额的万分之三向甲方支付违约金。

7、其它违约行为按对应违约部分所涉合同价款的 5% 收取违约金并赔偿经济损失。

#### **第十四条 不可抗力事件处理**

1、在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2、不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3、不可抗力事件延续一百二十天以上，双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

#### **第十五条 合同争议解决**

1、因货物质量问题发生争议的，应邀请国家认可的质量检测机构对货物质量进行鉴定。货物符合标准的，鉴定费由甲方承担；货物不符合标准的，鉴定费由乙方承担。

2、因履行本合同引起的或与本合同有关的争议，甲乙双方应首先通过友好协商解决，如果协商不能解决，可向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

3、诉讼期间，本合同继续履行。

#### **第十六条 诉讼**

双方在执行合同中所发生的一切争议，应通过协商解决。如协商不能解决，可向巴马县人民法院提起诉讼。

#### **第十七条 合同生效及其它**

1、合同经双方法定代表人或授权代表签字并加盖单位公章后生效。

2、合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的，须经财政部门审批，并签书面补充协议报财政部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

3、本合同未尽事宜，遵照《民法典》有关条文执行。

甲乙双方确认本合同落款处载明的地址、联系电话为双方合法有效的送达地址，任何与本合同有关的书面通知、法律文书按该地址寄送即视为有效送达；送达地址变更的，应提前三个工作日书面通知对方，否则按原地址送达仍视为有效送达。

#### **第十八条 合同的变更、终止与转让**

1、除《中华人民共和国政府采购法》第五十条规定的情形外，本合同一经签订，甲乙双方不得擅自变更、中止或终止。

2、乙方不得擅自转让、转包、分包本合同项下的任何义务，确需分包的需提前经甲方书



面同意，且乙方需就分包方的行为向甲方承担全部责任。

3、合同经双方法定代表人或授权代表签字并加盖单位公章后生效。

4、合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的，须经财政部门审批，并签书面补充协议报财政部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。

5、本合同未尽事宜，遵照《民法典》有关条文执行。

### 第十九条 签订本合同依据

- 1、政府采购竞争性谈判采购文件；
- 2、乙方提供的采购竞标（或应答）文件；
- 3、竞标承诺书；
- 4、中标或成交通知书。

第二十条 本合同一式六份，具有同等法律效力，采购代理机构一份，甲方执行四份，乙方执一份。

本合同甲乙双方签字盖章后生效，自签订之日起七个工作日内，采购人或采购代理机构应当将合同副本报同级财政部门备案。

甲方名称及公章	巴马瑶族自治县民政局	乙方名称及公章	江西先一制冷设备集团有限公司
法定代表人:		法定代表人:	
委托代理人:	张喜梅	委托代理人:	陈诚
地址:	巴马镇寿乡大道256号	地址:	江西省樟树市张家山工业园区1号路
联系电话:	0778-621252	联系电话:	0795-7776555
		开户银行:	中国农业银行樟树市支行北郊分理处
		银行帐号:	14083401040001216
合同签订时间: 2020.6.15			
合同签订地点: 巴马瑶族自治县民政局			



供货一览表附件:

序号	货物名称	数量	单位	技术参数及性能配置要求
1	瞻仰台	1	台	<p>1. 规格: L3900*W3000*H1150mm (±10mm)</p> <p>2. 外部材料: 钛金面板 201 (国标 1.0mm 厚)</p> <p>3. 内部材料: 经氧化防腐处理冰柜专用轧花铝板 (厚 0.75mm)</p> <p>4. 棺罩: 采用双层 PC 透明罩, 厚度 3.5mm, 可承受 80Kg, 采光性好</p> <p>5. 开启模式: 全自动一键式遥控开启, 带手动应急按钮开关。</p> <p>6. 台步: 单层台步, 钛金面板 201 (国标 0.7mm 厚)</p> <p>7. 台柱、围栏: 单层中华柱围栏, 钛金材质</p> <p>8. 助力导轮: 工业耐磨尼轮 Φ30*30 (mm)</p> <p>9. 围栏装饰画: 采用 3D 立体浮雕彩印。</p> <p>10. 棺椁装饰画: 采用 3mm 铝塑板浮雕彩印。</p> <p>11. 蒸发器: 直冷式内藏紫铜盘管蒸发器, 无焊点设计。</p> <p>12. 冷凝器: 风冷式翅片紫铜盘管冷凝器</p> <p>13. 保温层: 聚氨脂发泡料, 整体高压回温发泡, 厚 100mm, 密度 50 kg/m<sup>3</sup>。</p> <p>14. 额定温度: -15℃至-25℃</p> <p>15. 输入功率: ≥580W*2</p> <p>16. 电源: 220V 50Hz</p> <p>17. 机组形式: 全封闭压缩机 (2 台)</p> <p>18. 制冷剂: R404A</p> <p>19. 瞻仰台智能遥控器:</p> <p>19.1 操作控制功能: 遥控器需支持开启或关闭瞻仰台制冷系统, 支持设置制冷温度, 支持打开、关闭台步、暂停台步操作。</p> <p>19.2 状态指示功能: 支持在遥控器上显示瞻仰台设备的当前状态, 如遥控器电量、瞻仰台连接状态、实时温度、设备设置参数、制冷状态、工作模式、压缩机状态、风机状态、报警状态。</p> <p>19.3 外观功能: 采用 2 寸电容触摸屏, 分辨率不低于 240*320px。整机采用 85×50×16mm 尺寸, 圆润边角、背部凹面设计, 贴合掌心, 握持牢固, 流畅曲线搭配光哑面工艺, 造型简洁高端。全卡扣结构, 无螺丝孔位, 采用反止口工艺, 抗跌耐用。轻触式按键, 布局合理, 按压手感清晰舒适。</p> <p>19.4 触摸屏/按键操作: 支持触摸屏和物理按键两种操作方式。必须</p>



			<p>为高频操作（开关机、打开及关闭台步）提供机械按键，机械按键操作时无需打开屏幕。</p> <p>19.5 支持防误触机制，机械按键支持长按模式。遥控器开机：开关键长按 3 秒。遥控器关机：长按开关键 3 秒。瞻仰台台步开：机械按键台步开长按 2 秒。瞻仰台台步关：机械按键台步关长按 2 秒。</p> <p>19.6 无线连接支持：遥控器应支持 Wi-Fi 或蓝牙等无线协议与瞻仰台设备连接，确保 3 米内无延迟控制。应具备靠近自动连接和恢复功能，以便设备重新启动或靠近后自动恢复连接。应支持多设备连接，支持一个遥控器自动匹配 5 台及以上瞻仰台设备。</p> <p>19.7 电池续航：遥控器应具备长时间的电池续航，满电量状态下正常一天使用 10 次操作瞻仰台，能够支持 60 天的连续使用。遥控器电池的循环寿命应不低于 400 次。具有低电量保护功能，当电量不足时，确保常用操作可持续使用 7 天。支持 USB-C 快速充电，便于快速恢复电量。</p> <p>20. 自动控温风扇：根据环境温度变化自动控制散热风扇运行，保障设备有效散热效果。</p> <p>21. 温度控制：▲微电脑全自动温度控制器，在长时期工作未达到设定温度时，温度控制器发出声光报警提示，并可手动设定温度。在电压不稳定时压缩机可自行延时，进行自我保护。（备注：投标时需提供第三方检测机构出具的带 CMA 标识的检测报告扫描件，报告需符合本条款的技术要求。）</p> <p>22. 功能特点：</p> <p>22.1. ▲整机采用二套独立的制冷系统和控制系统，可单机工作/备用/双机同时工作：模式一、功能开关在单机/备用工作时，A 机先工作，当 A 机出现故障时自动切换到 B 机工作。模式二、功能开关在双机工作时，双系统同时工作。（迅速降温，快速到达设定温度）模式三、可设置制冷机组切换时间，根据所设置的时间自动切换制冷机组。（投标时需提供第三方检测机构出具的带 CMA 标识的检测报告扫描件，报告需符合本条款的技术要求。）</p> <p>22.2. 箱体有防凝露功能。</p> <p>备注：▲必须提供由行政部门出具的瞻仰台抽检合格证明材料。</p>	
2	遗体手推车（大轮）	1	辆	<p>1. 规格：L2100*W600*H700mm（±5mm）</p> <p>2. 面板材质：201 不锈钢面板（国标厚 0.7mm）</p> <p>3. 圆管：201 不锈钢，直径 32mm（国标厚 0.9mm）</p> <p>4. 围栏：可上下活动，使用方便超静音</p>



				5. 车轮:2个前轮:直径:400mm,充气轮胎;2个后轮:3寸静音万向带刹轮。
3	瞻仰台专用对接推车	1	辆	1.规格:L2100*W680*H830mm(±5mm) 2.主体材质:201不锈钢,直径32mm圆管 3.车轮:4个3寸万向带刹静音轮
4	殡仪车	1	辆	1.外形尺寸:长5240*宽1870*高1950mm(±10mm)(自动档) 2.轴距:3200(mm) 3.功率及排量:106kw/1962ml 4.燃油种类:汽油 5.排放:国六 6.载客及设施:2-4座 7.车辆基础配置技术参数:ABS/EBD/安全气囊/胎压监测/钢制轮毂/电动门窗遥控锁/倒车雷达/电子助力转向/织布座椅/前后组合大灯/卤素前后大灯/后雾灯 8.改装配置技术参数: 8.1.隔断要求为银拉丝304G不锈钢材质,国标厚度1.0mm,采用激光切缝加工工艺。 8.2.中部铝合金推拉窗为夹胶钢化玻璃,符合GB15763.2标准,抗冲击达标,破碎后为钝角小颗粒,无尖锐碎片,耐候三元乙丙密封胶条,双扇独立按压式锁扣,关闭后可完全锁止,防止车辆行驶中玻璃滑动、异响。窗框使用高强度6061铝合金型材,表面阳极氧化处理,抗腐蚀、抗老化,适配殡仪车高清洁、高消毒的使用环境。 8.3.地板为304G不锈钢防滑板,国标厚度1.0mm,要求全覆盖铺贴。 8.4.花台为银拉丝304G不锈钢材质,内部要求配有20*20mm304G不锈钢方管骨架。左右两侧花台正面用国标厚1.0mm不锈钢板,油压殡葬文化图案(油压图案为荷花)。 8.5.棺椁为银拉丝304G不锈钢材质,国标厚度1.0mm;棺门为上开启方式,棺椁内部配有20*30mm304G不锈钢方管骨架,确保棺椁承重性能及稳定性,棺门不锈钢板油压殡葬文化图案(提供棺门油压小样,油压尺寸为长≥490mm,宽≥400mm),棺体采用不锈钢钣金结构,厚度1.0mm。 8.6.门锁:采用不锈钢自动舌锁,D型带拉环不锈钢暗拉扣。 8.7.承载区地板铺设不锈钢花纹防滑板,国标厚度1.0mm。 8.8.中部座椅处设有不锈钢工具箱。



			<p>8.9. 担架采用不锈钢钣金结构。</p> <p>8.10. 主体改装材料均采用 304G 不锈钢，Cr: 18.00%~20.00%，Ni: 8.00%~10.50%，C≤0.08%，抗拉强度≥520MPa，屈服强度≥205MPa，断后伸长率≥40%，硬度 HB 180~220/HV 190~230，中性盐雾测试≥72h，无锈蚀，无白斑、无点蚀；无晶间腐蚀裂纹、无明显点蚀穿孔，超声波 UT、渗透 PT 检测合格，焊缝无裂纹、未焊透、夹渣、气孔等缺陷，阻燃性能 GB 8624 B1 级。</p> <p>8.11. 整车符合 MZ/T227 殡仪车行业标准，水密性无渗漏，气密性达标，有效阻隔异味，隔音性能满足遗体转运规范。</p> <p>8.12. 棺外尺寸：长 2025mm*宽 655mm*高 565mm（±5mm） 棺内尺寸：长 1960mm*宽 610mm*高 460mm（±5mm）</p> <p>8.13. 加装 AI 语音控制系统（根据需求定时输出或延时输出，语音控制车辆设备开关，支持离线语音识别，支持自定义修改命令词 提供标准化 API 接口，便于后续集成其他智能设备）。整机采用 PC 阻燃材质采用 5-24V 直流电压，工作温度：-10℃~+70℃，具有上电提示、操作反馈、设置引导、音量可调等功能。</p> <p>8.14. 加装北斗 GPS 双星定位（实时定位、数据通信、位置上报、远程监控、轨迹回放，支持多车云记录轨迹，具超速报警，断电报警，点火时长统计，停车时长统计，支持手机端电脑端和网页端查车功能，可多用户分权限管理以及账号分层管理），整机采用 V-0 级阻燃材料，内置高安全锂电池，带过充、过放、过流、短路保护。采用 9-90VDC 宽电压设计，工作电流：500mA。</p>
5	三门冷冻柜	1 台	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 规格：外部尺寸：L2200*W920*H2100mm（±5mm）</li> <li>2. 外墙：304 不锈钢板，国标 0.7mm 厚</li> <li>3. 内胆：经脱氧防腐处理冰柜专用轧花铝板 0.75mm 厚</li> <li>4. 柜门：凸装门，201 不锈钢板，国标 0.7mm 厚</li> <li>5. 框架：201 不锈钢方管，25*25mm，国标 0.7mm 厚</li> <li>6. 托板：201 不锈钢管：30*30mm，国标 0.7mm 厚；201 不锈钢板：国标 0.7mm 厚，规格：1960*1600（mm）</li> <li>7. 助力导轮：工业尼轮，永不生锈 Φ30*30（mm）</li> <li>8. 制冷模式：直冷</li> <li>9. 机组配置：上置式机组</li> <li>10. 蒸发器：直冷式内藏紫铜盘管蒸发器，无焊点设计。</li> <li>11. 冷凝器：风冷式翅片紫铜盘管冷凝器。</li> <li>12. 保温层：聚氨脂发泡料，整体高压回温发泡，厚 100 mm，密度</li> </ol>



			<p>50kg/m<sup>3</sup></p> <p>13. 额定温度：-15℃至-25℃</p> <p>14. 输入功率：≥500W*4</p> <p>15. 电压：220V±10%</p> <p>16. 电源：220V 50Hz</p> <p>17. 机组形式：全封闭压缩机(4台)</p> <p>18. 制冷剂：R404a</p> <p>19. 温度控制：微电脑全自动温控器，在长时期工作未达到设定温度时，温度控制器发出声光报警提示，并可手动设定温度。在电压不稳定时压缩机可自行延时，进行自我保护。</p> <p>20. 功能特点：</p> <p>20.1 整机采用二套独立的制冷系统和控制系统，可单机工作/备用/双机同时工作：</p> <p>模式一、功能开关在单机/备用工作时，A机先工作，当A机出现故障时自动切换到B机工作。</p> <p>模式二、功能开关在双机工作时，双系统同时工作。（迅速降温，快速到达设定温度）</p> <p>模式三、可设置制冷机组切换时间，根据所设置的时间自动切换制冷机组。</p> <p>20.2 柜体有防凝露功能。</p>
6	火化机	2台	<p>一、基本技术参数</p> <p>1. 炉体外形尺寸：L*W*H=3500*2250*3150mm（±5%）</p> <p>2. 拣灰车外形尺寸：L*W*H=2100*620*520mm（±5%）</p> <p>3. 预备门尺寸：H*W=1870*920mm（±5%）</p> <p>4. 主炉膛尺寸：L*W*H=2200*700*740mm（±5%）</p> <p>5. 炉膛工作压力：-5~-15pa</p> <p>6. 引射风机功率：7.5KW</p> <p>7. 高压鼓风机功率：7.5KW</p> <p>8. 耗油量：符合 GB/T 19054-2003 要求</p> <p>9. 火化用时：符合 GB/T 19054-2003 要求</p> <p>10. 燃料：轻柴油</p> <p>11. 环保标准：经尾气处理后各种污染物排放标准、浓度和总量应达到 GB13801-2015《火葬场大气污染物排放标准》国家排放标准要求。</p> <p>二、详细技术参数</p> <p>1) 预备门系统：1. 预备门采用国标 1.0mm 304 拉丝不锈钢板制作。</p>



		<p>2. 传动系统采用电梯门控制器悬挂式传动。</p> <p>3. 预备门上方设计有条形LED显示装置，可显示设备的运行状态。</p> <p>4. 预备门运行平稳，开启、闭合时无异响。</p> <p>2) 冷却平移系统：</p> <p>1. 冷却平移车主体采用国标角铁、槽钢制作。</p> <p>2. 冷却平移车伸缩臂厚度不小于10mm。</p> <p>3. 冷却罩采用采用国标1.0mm 304 拉丝不锈钢板制作。</p> <p>4. 冷却风机采用 3KW 引风机进行冷却，风机风量 5100-7900CMH，转速 1450RPM。</p> <p>5. 冷却罩必须做加固处理，冷却时冷却罩不能出现异响、晃动，坑面距离冷却罩高度 100-120mm，冷却时间≤15min。</p> <p>6. 冷却系统具备两种控制方式，可设定冷却时间，也可以设定冷却温度。</p> <p>3) 遗体传动系统：</p> <p>1. 拣灰车进尸车采用静音电机带动减速机传动前后移动运送遗体，尸车具备升降装置满足双坑面循环工作。</p> <p>2. 尸车炕床采用铸铁工艺制作，炕面采用特种耐火浇注料定模浇筑成型三块拼接安装。</p> <p>3. 拣灰车具备三角或四角定位装置，保证转换炕床时位置准确，不出现偏移。</p> <p>4. 拣灰炉进尸车定位使用圆形定位，并且具有细微调整位置的功能，防止设备长期运行出现偏移。拣灰炉尸车采用定轨安装，防止长期运行炉膛灰尘掉落导致尸车运行偏移。</p> <p>5. 拣灰炉前后移动、升降都必须具备纯手动装置，确保设备电气系统故障时能够完成运尸过程。</p> <p>4) 火化炉炉体：</p> <p>1. 火化炉炉架采用槽钢、方通、角铁制作。</p> <p>2. 火化炉炉门外框使用不锈钢板制作，炉门耐火材料采用能够承受 1500℃ 的陶瓷硅酸铝纤维板制作。炉门启闭方式采用上下升降方式启闭。靠近火焰的内炉门采用高温硅酸铝压实结构，导热系数低于 0.14（平均 500℃）。</p> <p>3. 火化炉炉门上方具备烟雾回收装置防止开启炉门时烟气外溢。</p> <p>4. 火化炉后方设置有操作口和观火口，观火口采用铸铁工艺并且使用硅酸铝板进行保温，外框使用 304 不锈钢板进行外装修。</p> <p>5. 火化炉外装修采用国标 1mm 304 不锈钢拉丝板制作，外观美观大方，</p>
--	--	--



		<p>拆装方便。</p> <p>6. 火化炉炉门安装固定支架，确保开启、关闭时运行稳定。</p> <p>7. 火化炉炉门关闭时需要安装密封支架，确保炉门完全闭合。</p> <p>炉体外结构表面温升<math>\leq 30^{\circ}\text{C}</math>，炉门和观察孔局部温升<math>\leq 60^{\circ}\text{C}</math>。（符合 GB/T 19054-2003 要求）。</p> <p>5) 火化炉炉膛：</p> <p>1. 火化炉炉膛外侧和炉底采用高铝耐火砖立式交叉网状砌筑，稳定性高，使用寿命长等特点。</p> <p>2. 火化炉炉膛主燃烧室采用特种高铝磷酸盐耐火砖砌筑，砌筑灰缝小于 3mm，主燃烧室工作温度<math>\geq 1200^{\circ}\text{C}</math>。</p> <p>3. 火化炉多次燃烧室采用高铝耐火砖和防爆浇注料浇铸件砌筑，多次燃烧室工作温度<math>\geq 1200^{\circ}\text{C}</math>。</p> <p>4. 火化炉主炉膛下火口采用特种碳化硅磷酸盐耐火砖砌筑。</p> <p>5. 火化炉炉顶一次浇筑成型的方式确保炉顶不坍塌并具有稳定的使用寿命，材质采用特种高铝耐火浇筑料浇筑。</p> <p>6. 炉膛内部设计有烟气消除装置。</p> <p>7. 火化炉炉膛整体采用优质的硅酸铝纤维棉保温隔热材料。</p> <p>8. 耐火材料采用高温耐火砖砌筑，关键部位采用新型高强度浇筑料一次性浇筑而成，耐火温度达到 <math>1500^{\circ}\text{C}</math>。</p> <p>9. 炉膛结构具有再次燃烧功能，在高温环境下性能稳定。</p> <p>10. 火化炉烟气消除装置能够将烟气再次回流送入主燃烧室燃烧确保燃烧完全。</p> <p>11. 多次燃烧室设计在主炉膛两侧，烟气经过烟气消除装置回流进主炉膛燃烧后再进入多次燃烧室。</p> <p>12. 火化机运行工况应满足遗体入炉前炉膛温度（含再燃室）在<math>\geq 850^{\circ}\text{C}</math>，火化烟气在再燃室中的停留时间<math>\geq 2\text{s}</math>，遗体火化结束后关闭主燃烧器。</p> <p>13. 砖缝厚度<math>\leq 3\text{mm}</math>；（符合 GB 50309-2017 要求）</p> <p>14. 正常运行 100h 后，耐火表面应无剥落、裂缝、孔洞和网状裂纹。（符合 GB/T 19054-2003 要求）</p> <p>6) 供风、排风系统：</p> <p>1. 直排烟囱采用引射下排式环保排放，高 9 米，收缩管采用优质钢板制作，烟囱选用优质不锈钢板。</p> <p>2. 直排风机采用超静音 7.5KW 引风机引风，出风口与管路采用耐高温软管连接，底座采用减震器减震定位。</p>
--	--	--



			<p>3. 采用 7.5KW 双叶轮高压静音鼓风机供风，底座采用减震器减震定位。</p> <p>4. 助燃风管采用耐高温无缝管制作，风咀采用圆钢加工钻孔制作。</p> <p>5. 供风风阀采用 304 不锈钢焊接风阀制作。</p> <p>6. 主助燃风管安装在炉膛底部经风箱分入各支管，供风支管采用嵌入式的方式安装在主炉膛外侧，并且在主炉膛外侧加长支管盘管，利用主炉膛和多次燃烧室余热对助燃风加热减少能耗。</p> <p>7) 点火、燃烧系统：</p> <p>1. 设备点火采用点火燃烧机或高能点火装置点火。</p> <p>2. 主燃烧器可根据燃烧情况调节供风大小、油量大小、调节燃烧角度等减少能耗。</p> <p>3. 设备供油管道采用耐腐蚀，抗压强度大的无缝钢管或优质钢管，耐高温、耐腐蚀、稳定性能高、抗压强度大并采用内嵌式安装；油路阀门采用优质钢球阀，确保密封性好，抗压强度大；油路接头均采用不锈钢接头保抗压耐腐蚀，性能稳定。</p> <p>4. 点火装置应加装保护板，防止炉膛高温影响点火装置。</p> <p>5. 主燃烧器采用 PLC 控制，喷头可自动摇摆。</p> <p>6. ▲燃烧器应设有安全保护装置，点火时，安全点火时间为 5S~7S，如点火失败，安全保护装置能自动切断燃料供应。（符合 GB/T 19054-2003 要求）（备注：投标时供应商应提供第三方检测机构出具的带 CMA 标识的检测报告原件扫描件，报告需符合本条款的技术要求。）</p> <p>8) 智能电气控制系统：</p> <p>1. 控制系统应具有自动、半自动和手动控制三种方式，可以互不干扰自由切换。采用触摸屏及 PLC 电脑电控系统，带漏电保护，多段温度显示，超温自动报警，具备同步设备运行信号显示功能。</p> <p>2. 电气控制柜采用独立的电气控柜，具有过载、短路等电器保护功能及系统综合控制功能。设备前厅控制系统具备自动一键式操作功能，同时可设置等待模式、手动模式、电柜模式等操作模式。同时具备紧急停止功能和电机卡死自动停止功能防止设备发生故障时产生损坏。</p> <p>3. 具备急停功能防止碰撞。</p> <p>4. 火化炉后厅控制系统可与尾气处理设备联动控制，并且火化设备和尾气设备可实现设备单界面融合操作，也可实现分界面操作火化炉后厅控制系统可与尾气处理设备实现联动控制。</p> <p>5. 设备能够记录运行数据、工作日志等，并能够进行分析，绘制曲线</p>
--	--	--	---



		<p>图。</p> <p>6. 设备可根据工作需要具备延时停机功能。</p> <p>7. 设备触摸屏采用可视化 HMI 人机界面 10 寸触摸屏。</p> <p>8. 智能电气控制系统采用高速 PLC 可编程逻辑控制器+可视化 HMI 人机界面构成控制系统，具有触屏自动模式、触屏手动模式、电柜模式和故障应急操作模式四种操作模式，可视化 HMI 人机界面可实时查看火化机、尾气设备运行，设备的各种控制功能按钮，引风机频率多级可调，工作时的各部分运行状态（如鼓风机、引风机、燃料阀、烟闸工作状态等），各种参数（如炉膛温度、炉膛负压、火化时间、火化数量、火化油耗等），烟闸故障报警、故障报警等。</p> <p>9. 电气控制柜具有电源欠压、过流保护、过压保护、干扰保护、自整定故障、模块保护、散热器过热保护、变频器过载保护、电机过载保护、电流检测异常、输出对地短路异常、运行中异常掉电、输入电源异常、输出缺相异常、EEPROM 异常、继电器吸合异常、温度采样断线、+10V 电源输出异常、模拟输入异常、电机过热（PTC）、通讯异常、版本兼容异常、拷贝异常、端子互斥性检查未通过、硬件过载保护等电器保护功能及欠压调节、三地切换、转速跟踪、多段速运行（最多至 16 段）、自整定、S 段曲线加减速、转差补偿、PID 调节、限流控制、手动/自动转矩提升、电流限定、多功能输入端子/输出端子系统综合控制功能。</p> <p>9) 运行保护系统：</p> <p>1. 设备具有严格的操作机制，当出现错误操作时，系统具备纠错功能，防止安全事故发生。</p> <p>2. 系统可自动检测炉膛内部雾化燃料浓度防止爆燃或系统自动检测在 1 分钟内点火三次，系统将启动防爆燃机制，引风机 3 分钟内无法关闭，将雾化燃料引入地下烟道 3 分钟后才可以再次点火。</p> <p>3. 系统可自动检测燃烧负压，当负压为正负压时，燃烧存在安全隐患，安全燃烧机制自动启动，将风机频率调至百分之百，保证炉膛负压运行。</p> <p>4. 系统判定负压 <math>&lt; -90\text{pa}</math> 时，点火功能才可启动。</p> <p>5. 系统判定引风机开启后，鼓风机才可开启。</p> <p>6. 当进尸设备未在指定位置时，系统可自动检测出各个组件未在制定位置并提示报警，自动功能无法启动。</p> <p>7. 前厅在进尸过程中，系统检测到炉门开启时后厅直排风机或尾气风机自动启动，防止炉门开启时炉内烟气溢出。</p> <p>8. 炉膛风压监测系统监测到负压出现正压 30pa 持续 10 秒以上，系统自动关闭电磁油阀停止供油及关闭鼓风，以防火焰外喷，确保火化安全。</p> <p>9. ▲在任何运行状况下，火化机主燃室和再燃室内均应保持负压，以</p>
--	--	---



			<p>防止烟气外溢。(符合 GB/T 19054-2003 要求) (备注: 投标时供应商应提供第三方检测机构出具的带 CMA 标识的检测报告原件扫描件, 报告需符合本条款的技术要求。)</p> <p>10. 具备紧急停止功能和电机卡死自动停止功能防止设备发生故障时产生损坏。前厅系统和后厅系统有互锁运作机制, 可防止火化工作时误操作造成危险。</p>
7	尾气 处理 器	2	<p>台</p> <p>一、设备基本技术参数</p> <p>1. 高效列管式风冷热交换器: L*W*H=2490*1390*3000mm(±5%) 1 套</p> <p>2. 组合式初级除尘及火星拦截: L*W*H=2160*1750*3400mm(±5%) 1 套</p> <p>3. 布袋除尘器: L*W*H=2180*2250*5400mm(±5%) 1 套</p> <p>4. 脱硫脱酸装置: L*W*H=500*500*1200mm(±5%) 1 套</p> <p>5. 活性炭吸附装置: L*W*H=750*800*1700mm(±5%) 1 套</p> <p>6. 空压机基站: 螺杆空压机 7.5kw, 配有干燥机、储气罐、过滤滤芯等。</p> <p>7. 引风机功率: 15kw</p> <p>8. 整机噪音: 10 米外噪音达到 65dB 以下</p> <p>9. 环保标准: 各种污染物排放标准、浓度和总量应达到 GB 13801-2015 《火葬场大气污染物排放标准》国家排放标准要求。</p> <p>二、详细技术参数</p> <p>1) 高效列管式风冷热交换器:</p> <p>1. 采用国标 3mm 不锈钢板制作。</p> <p>2. 散热管采用国标 2.5mm 不锈钢镜面管散热, 分流管道不少于 100 根。</p> <p>3. 散热风机功率 3KW。</p> <p>4. 换热器设置有清灰口便于清灰。</p> <p>5. 采用高压风机对高温烟气进行降温; 高效风冷散热降温的方式, 不产生二次污染, 并能在 2 秒钟内将烟气降至 200℃ 以下, 满足滤袋使用要求。</p> <p>6. 散热管道采用下进下出的方式延长散热时间。</p> <p>2) 组合式初级除尘及火星拦截:</p> <p>1. 整体采用国标 3mm 不锈钢板制作, 将旋风除尘器和火星拦截器组合在一起, 便于安装。</p> <p>2. 火星拦截器具备自动脉冲清灰装置。</p> <p>3. 组合式除尘器。设计有沉灰室和出灰装置。</p> <p>4. 应具备烟尘二次冷却功能确保后端设备安全运行。</p>



		<p>5. 拦截器设置有过滤在线脉冲反吹，喷吹每隔 10S 高压气体喷吹一次。</p> <p>6. 钢丝布袋拦截孔小于 3mm。</p> <p>7. 火星拦截效率应达到 100%，保证火星不会进入布袋。</p> <p>3) 脱硫脱酸装置：</p> <p>1. 设备整体采用国标 3mm 不锈钢板制作。</p> <p>2. 设计有活性炭粉、氢氧化钙加料和自动装置，活性炭粉、氢氧化钙和废气充分接触产生化学反应，瞬间降低污染物排放浓度。</p> <p>3. 设备应具备相应的防潮、防堵措施。</p> <p>4. 设备能够采用 plc 控制切换实现自动进料，自动停止。</p> <p>4) 布袋除尘器：</p> <p>1. 设备整体采用国标 3mm 不锈钢板制作。</p> <p>2. 主要由箱体、支架、检修爬梯及护栏杆、滤袋支架、滤袋、清灰口、沉灰室等组成，材料要求耐腐蚀、耐高温。</p> <p>3. 滤袋的材质和使用寿命：滤袋选用耐高温 PTFE 材料。连续使用寿命要保证 360 日以上。布袋瞬间承受温度大于 280℃。</p> <p>4. 除尘效率达 99%。布袋面积≥100m<sup>2</sup>，过滤在线脉冲反吹，处理风量 8000m<sup>3</sup>/H。布袋喷吹每隔 10S 高压气体喷吹一次。</p> <p>5. 尾气通过滤袋的速度：1.0m/s，滤袋不少于 120 条。</p> <p>6. 布袋喷吹可能根据业主使用习惯设置自动开启、关闭。</p> <p>5) 空压机基站：</p> <p>1. 优质螺杆空压机(配置冷干机)7.5KW。</p> <p>2. 空气储罐：工作气压 0.86MPa, 容积 0.6m<sup>3</sup>, 符合压力容器标准；</p> <p>3. 组合式干燥机；分离压缩空气中水份。</p> <p>4. 高精度过滤器；过滤空气中杂质及部分水份。</p> <p>5. 布袋清灰系统：配备有空气过滤、自动感应脉冲清灰装置，可自动检测储存灰量，对滤袋进行自动清灰处理。</p> <p>6. 空压机站安装时必须严格按照标准的空压机站流程进行，空压机、干燥机、过滤器、储气罐等顺序不能随意颠倒。</p> <p>7. 连接管道必须确保无气体渗漏影响压力。</p> <p>8. 空压机具备自动启停功能。</p> <p>6) 活性炭吸附装置：</p> <p>1. 箱体采用国标 3mm 不锈钢板制作，二噁英化合物及重金属去效果良好。吸附剂采用蜂窝状活性炭块，吸附率高、阻力小、更换周率长。</p> <p>2. 吸附装置设置有检修门便于检修和更换活性炭。</p>
--	--	--



		<p>3. 内部有多层隔层放置活性炭</p> <p>7) 连接管道:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 管道连接采用法兰连接的方式, 方便拆卸。法兰的材质为 不锈钢板制作, 连接管道采用 DN400 和 DN500 不锈钢板制作管道连接。</li> <li>2. 管道连接要保证不漏风, 法兰连接时须加装密封圈后采用螺栓、螺母旋紧连接。</li> <li>3. 管道转向采用弯头焊接, 直角转向采用 90° 弯头焊接的方式进行连接, 所用弯头及 90° 弯头的材质为 不锈钢板制作。</li> <li>4. 管道分路采用三通焊接的方式进行分路连接, 所用三通的材质为 201 不锈钢板制作。</li> <li>5. 所有焊接部分必须满焊, 不允许出现假焊、沙眼、漏焊等, 需保证管道、弯头、三通完全无漏点。</li> <li>6. 所有弯头、三通、管道安装连接处必须保证横平竖直, 不能影响美观。</li> </ol> <p>8) 引风机、烟囱:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 引风机采用不低于 15KW 超静音引风机, 控制方式变频控制。</li> <li>2. 烟囱采用不锈钢板卷制, 直径不小于 400mm, 高度不低于 9 米, 烟囱 4 米处预留环保检测时, 仪器采样的孔口。</li> <li>3. 设备作业时能保证炉膛工作压力在-10pa 至-30pa 之间。并可通过变频调速来增减炉膛工作压力, 满频率运行时能保证炉膛负压超过 -400pa。</li> <li>4. 烟囱底座固定方式采用螺杆固定于地面后, 再用混凝土浇筑的方式固定。</li> <li>5. 出风口连接采用软连接的方式防止风机震动影响设备使用。</li> </ol> <p>排放中不能有黑烟, 并达到林格曼&lt;1 级。低气压或空气水含量大时馆周边不能形成青烟。尾气中不能有漂浮物。</p> <p>9) 智能电气控制系统:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 控制系统具备有手动和自动两套控制方式可以互不干扰自由切换。采用触摸显示装置及 PLC 电脑电控系统; 带漏电保护, 多段温度显示, 超温自动报警, 具备同步设备运行信号显示功能。</li> <li>2. 尾气控制系统要和火化机的控制系统相兼容匹配, 一套净化处理设备处理系统采用一套控制系统, 电气控制柜采用独立的电气控柜, 具有过载、短路等电器保护功能及系统综合控制功能。</li> <li>3. 火化炉后厅控制系统可与尾气处理设备联动控制。火化设备和尾气设备可实现设备单界面融合操作, 也可实现分界面操作火化炉后厅控</li> </ol>
--	--	--



		<p>制系统可与尾气处理设备实现联动控制。控制系统须有欠压、过载、报警保护，须有运行画面或指示灯，同步可读数据显示，各种检测元件及实时反馈等。</p> <p>4. 具有紧急状态，危险状态预判能力，以及部分状态关联操作的能力。</p> <p>5. 设备能够记录运行数据、工作日志等，并能够进行分析，绘制曲线图。</p> <p>6. 设备可根据工作需要具备延时停机功能。</p> <p>7. 设备触摸屏采用可视化 HMI 人机界面 10 寸触摸屏。</p> <p>8. 智能电气控制系统采用高速 PLC 可编程逻辑控制器+可视化 HMI 人机界面构成控制系统，具有触屏自动模式、触屏手动模式、电柜模式和故障应急操作模式四种操作模式，可视化 HMI 人机界面可实时查看尾气设备运行，设备的各种控制功能按钮，引风机频率多级可调，工作时的各部分运行状态（如引风机、散热风机、布袋喷吹、螺杆空压机工作状态等），各种参数（如布袋温度、尾气风机运行频率和电流等），布袋超温报警、故障报警等。</p> <p>9. 电气控制柜具有电源欠压、过流保护、过压保护、干扰保护、自整定故障、模块保护、散热器过热保护、变频器过载保护、电机过载保护、电流检测异常、输出对地短路异常、运行中异常掉电、输入电源异常、输出缺相异常、EEPROM 异常、继电器吸合异常、温度采样断线、+10V 电源输出异常、模拟输入异常、电机过热（PTC）、通讯异常、版本兼容异常、拷贝异常、端子互斥性检查未通过、硬件过载保护等电器保护功能及欠压调节、三地切换、转速跟踪、多段速运行（最多至 16 段）、自整定、S 段曲线加减速、转差补偿、PID 调节、限流控制、手动/自动转矩提升、电流限定、多功能输入端子/输出端子系统综合控制功能。</p> <p>10) 运行保护系统：</p> <p>1. 在设备使用过程中，设备具有严格的操作机制，当出现错误操作时，系统具备纠错功能，防止安全事故发生。</p> <p>2. 防爆燃功能。</p> <p>3. 尾气和火化机同时运行时，尾气控制系统可读取火化机炉膛负压数据，当负压为正数时，尾气安全机制自动启动，将风机频率调至百分之百，保证炉膛负压。</p> <p>4. 尾气与火化机同时运行时，尾气可读取火化机运行数据，具备限制操作功能，防止安全事故发生。</p> <p>5. 尾气与火化机同时运行时，系统判定负压 <math>&lt; -90\text{Pa}</math> 时，点火功能才</p>
--	--	---



			<p>可启动。</p> <p>6. 换热器进气口温度大于 80℃时，散热风机不允许关闭。</p> <p>7. 换热器出气口温度大于 180℃时，布袋阀禁止开启。</p>
8	火化设备地下专用烟道	2 条	<p>1. 烟道结构主要由防地下水渗漏的防水层、隔热层、耐火层组成。</p> <p>2. 烟道中设置有进、出烟口、清灰口、烟道闸板等。主要采用特种耐火材料、保温材料等砌筑烟道。</p> <p>3. 烟道砌筑要求：由采购方根据中标方提供的烟道尺寸作好烟道的开挖、清理、搬运、防水、浇筑、土方回填等。采购方制作的防水层厚度根据施工现场实际情况制定。中标方使用特种耐火材料砌筑烟道，耐火砖结合面的泥浆均匀布满整面，泥浆灰缝<math>\leq 3\text{mm}</math>，采用特种耐高温保温材料对烟道进行保温，烟道顶部采用发悬工艺砌筑。</p>



# 成交通知书

江西元一制冷设备集团有限公司：

贵单位于 2026年05月29日 所递交的 巴马瑶族自治县殡仪馆设备采购（项目编号：HCZC2026-J1-270025-RXGS） 响应文件已被我方接受，经谈判小组评委评审，采购单位确定贵单位为该项目的成交人。

成交金额：人民币贰佰陆拾柒万陆仟贰佰元整（¥2676200）。

成交单位地址：江西省樟树市张家山工业园区1号路。

交付时间：自签订合同之日起20日历日内，完成设备的安装部署和调试。

请贵单位在接到本通知书后的 15日内到巴马瑶族自治县寿乡大道256号（民政局） 与采购单位（巴马瑶族自治县民政局）签订采购合同，并按竞争性谈判采购文件要求和响应文件的承诺履行合同。

特此通知。

采购单位：巴马瑶族自治县民政局（盖章）

采购代理机构：广西瑞兴工程项目管理有限公司（盖章）

2026年6月1日

