

合同编号：_____

郑州市殡葬事务服务中心

采购殡葬设备（两台油气两用拣灰炉）项目

甲 方：_____郑州市殡葬事务服务中心

乙 方：_____江西申东环保科技有限公司

签订地点：_____郑州市殡葬事务服务中心

签订日期：_____2025 年 12 月 15 日



郑州市殡葬事务服务中心

采购殡葬设备（两台油气两用拣灰炉）项目合同书

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规之规定，按照平等、自愿、公平和诚实信用的原则，经 郑州市殡葬事务服务中心（以下简称：甲方）和 江西申东环保科技有限公司（以下简称：乙方）协商一致，约定以下合同条款，以兹共同遵守、全面履行。

一、项目概况

1. 项目编号：郑财招标采购-2025-403 号；
2. 项目名称：郑州市殡葬事务服务中心采购殡葬设备（两台油气两用拣灰炉）项目；
3. 项目内容：两台油气两用拣灰炉的采购、运输、装卸、原火化机拆除并运至指定位置、新设备安装、调试、检测、售后服务、税金及合理利润等所发生的一切费用，具体详见本合同附件《采购需求及货物主要技术参数》及《售后服务计划书》。；
4. 项目要求：乙方提供的所有设备及服务，必须完全符合本合同及其附件约定的技术规格、性能指标、质量标准和售后服务承诺，并确保通过本合同第五条所述的最终验收。

二、合同标的与价款

本合同所指货物为两台油气两用拣灰炉，其详细技术参数、性能指标、配置清单、备品备件清单及品牌、产地等均详见附件《采购需求及货物主要技术参数》，该附件为本合同不可分割的组成部分。合同总价为人民币 650000 .00 元（大写：陆拾伍万元整）。该价格中包括并不限于设备运至合同指定地点的采购、运输、装卸、旧火化机拆除并运至指定位置、新设备安装、调试、检测、售后服务、保险、税金等所发生的一切费用。

三、付款方式和发票开具方式

1. 付款方式：设备到货人员进场施工后，付款 30%，即 195000 元；货物安装调试完毕且验收合格后支付合同金额的 70%，即付款 455000 元。
2. 发票开具方式：甲方每次付款前，乙方须按照甲方要求开具正规合法足额的税务发票；否则，甲方有权拒付或者延迟付款，且不被视为违约，由此产生的拒付或者延迟付款责任由乙方自行承担，与甲方无关。

四、履行期限、地点和方式

1. 履行期限：合同签订后 90 天内安装调试完毕；
2. 履行地点：郑州市殡葬事务服务中心；



3. 质保期：自竣工验收合格之日起 2 年。

五、项目验收

1. 乙方提供的货物, 应为最新生产或最新生产且未使用过的原装正品, 各项指标符合出厂检测标准和出厂标准, 各项技术指标符合招标文件要求和甲方招标文件承诺。

2. 乙方提供的货物若为原装进口产品, 还应在验收时提供该货物原装进口的相关凭证。

3. 乙方应保证提供的货物不侵犯第三方的专利权、商标权、著作权或其他知识产权。若乙方的行为侵犯了第三方的前述权利, 并造成了第三方追究甲方的责任, 甲方为此所受到了损失应有乙方承担。

4. 乙方应采取措施保证本项目安装工期、安装质量以及施工现场的安全和环境保护, 如出现由于乙方原因导致的验收质量不合格、工期延误、安全事故、环境污染等问题, 乙方应承担由此发生的所有费用, 甲方为此所受到了损失, 应由乙方承担。

5. 烟气排放需符合国家标准 GB13801-2015《火葬场大气污染物排放标准》要求, 同时根据河南省及郑州市环保要求, 烟尘排放浓度需低于 10 mg/m^3 。该检测报告是项目通过验收的必要前提。如首次检测不合格, 乙方应在【15】日内自费完成整改并重新委托检测, 直至合格为止; 同时, 乙方应按本合同第八条约定承担逾期交付的违约责任。

6. 乙方应按国家相关标准和本招标文件的相关要求, 根据甲方要求组织有关专业技术人员验收。验收内容: 所采购的货物数量、技术参数、规格、型号以及安装质量、运行故障率等。验收通过后应出具验收报告, 验收报告中载明的日期视为验收合格之日。

六、保修及售后服务

严格遵守服务承诺, 质保期自安装调试完毕经验收合格起 2 年。凡在质保期内产品出现任何质量问题, 由乙方负责更换或维修; 终身优惠人工服务, 质保期内免收一切费用, 随机免费提供设备易损件和配件, 并确保各项技术指标达到设计要求。

对甲方提出的问题、日常维修保养应及时答复并处理; 紧急情况的处理应在半小时内到达并给出解决方案。

七、双方权利和义务

1. 甲方在验收时对不符合招标文件要求的产品, 有权拒绝接收和追究违约责任。

2. 甲方有权监督乙方的售后服务, 并对乙方的售后服务不符合招标招标文件承诺内容时加以指出乃至追究合同责任。

3. 乙方在合同规定期限内协助履行付款责任。甲方对乙方的技术和商业机密予以保密。

4. 甲方有权按照合同要求及时支付相应合同款项。

5. 涉及火化机外形、炉膛、台车尺寸需结合现场实际, 由甲乙双方共同认可, 最终以现场



测量为准。

6. 乙方有义务按照招标文件的售后服务和承诺, 提供良好的服务。

八、违约责任

1. 除不可抗力外, 如果乙方没有按照本合同约定的期限、地点和方式交付标的, 那么甲方可要求乙方支付违约金, 违约金按每迟延交付标的一周的应交付而未交付标的价格的____0.5%计算, 最高限额为本合同总价的____10%。如乙方未按履行期限交付合同标的物的, 逾期时间超过 30 天的, 甲方有权解除合同, 并有权要求乙方承担违约责任, 给甲方造成损失的乙方全额予以赔偿;

2. 除不可抗力外, 任何一方未能履行本合同约定的其他主要义务, 经催告后在合理期限内仍未履行的, 或者任何一方有其他违约行为致使不能实现合同目的的, 或者任何一方有腐败行为(即: 提供或给予或接受或索取任何财物或其他好处或者采取其他不正当手段影响对方当事人签订合同、履行过程中的行为)或者欺诈行为(即: 以谎报事实或者隐瞒真相的方法来影响对方当事人在合同签订、履行过程中的行为)的, 对方当事人可以书面通知违约方解除本合同;

3. 任何一方按照前述约定要求违约方支付违约金的同时, 仍有权要求违约方继续履行合同、采取补救措施, 并有权按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失; 任何一方按照前述约定要求解除本合同的同时, 仍有权要求违约方支付违约金和按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失, 且守约方行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式;

4. 除前述约定外, 除不可抗力外, 任何一方未能履行本合同约定的义务, 对方当事人均有权要求继续履行、采取补救措施或者赔偿损失等, 且对方当事人行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式;

5. 如因乙方违约, 甲方有权追究乙方的违约责任; 如因甲方违约, 乙方有权追究甲方的违约责任。

九、合同争议的解决

本合同履行过程中发生的任何争议, 双方当事人均可通过和解或者调解解决; 不愿和解、调解或者和解、调解不成的, 任何一方均可以向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

十、其他

1. 乙方应根据甲方及相关产品质量要求, 按照合同期限完成本项目工作。

2. 乙方在投标报价时已充分考虑完成本项目所必需的全部辅助材料、工作及风险。 因此, 即使本合同及其附件未明确列出或数量不足, 乙方仍须在执行本合同的同时补足, 甲方不再为此支付任何额外费用。

十一、合同生效

1. 本合同未尽事宜, 双方另行补充。



2. 本合同一式四份，甲、乙双方授权代表签字并盖单位公章后生效，甲乙双方各执两份。

甲方：郑州市殡葬事务服务中心（盖章）

负责人（签字）

地址：郑州市二七区樱桃沟管委会三李社区

电话：0371-68980580

邮编：450000

纳税人识别号：32410100MB0844246L

开户银行：郑州银行西建材支行

开户账号：998156009908970276

乙方：江西申东环保科技有限公司（盖章）

法定代表人或授权代表（签字）

地址：江西南昌市新建区西环一路999号

电话：07954609838 18079634966

邮编：330700

纳税人识别号：91360921309184506J

开户银行：

开户账号：

2025年 12 月 15 日

2025 年 12月 15 日

附件：

- 一、采购需求及货物主要技术参数
- 二、售后服务计划书



一、采购需求及货物主要技术参数

1、采购清单

序号	标的名称	数量	备注
1	加大型油气两用拣灰火化机	1 台	涉及火化机外形、炉膛、台车尺寸需结合现场实际，最终以现场测量为准
2	油气两用拣灰火化机	1 台	
包含但不限于设备运至合同指定地点的采购、运输、装卸、原火化机拆除并运至指定位置、新设备安装、调试、检测、售后服务、税金及合理利润等所发生的一切费用。			

2、采购要求

(1) 加大型油气两用抹灰火化机

序号	项目	货物内容及技术参数要求
1	燃料	-10#~0#轻柴油/天然气。
2	炉膛工作压力	-5~-30Pa。
3	工作温度	(1) 主炉膛工作温度: 700℃~1000℃, (2) 二燃室工作温度: 850℃~1000℃,
4	主炉膛尺寸	长 2540mm*宽 900mm*高 850mm (±2%)。(结合现场)
5	连续火化平均时间	小于 45 分钟/具。
6	连续火化平均耗油/气量	轻柴油小于 15 升/具(连续火化), 天然气耗气量: ≤30m³/具(连续火化)。
7	火化机外装饰	面板采用国标优质金属材料, 一体折弯成型, 嵌入式安装, 面板间的连接处缝隙匀称、平直, 材料选用不小于 1mm304 不锈钢拉丝板或 1.2mm 厚冷轧钢板, 表面采用不褪色的高温静电喷涂处理, 外观庄重。
8	火化机外形尺寸	长 3750mm*宽 2500mm*高 3950mm (±5%)。(结合现场)
9	总功率	设备总用电功率 18KW。
10	炉体表面温度	炉体外结构表面温升小于 20℃、炉门和观察孔局部温升小于 60℃。
11	控制工作电压	220VAC, 24VDC



12	系统工作电压	380V±5%（三相五线制）
13	使用寿命	（1）主炉膛大修周期：5000 具或 3 年（以先到为准）。 （2）整机使用寿命：正常使用≥10 年。 （3）台车炕面寿命：≥1500 具。
14	遗体输送系统	（1）遗体输送系统由拣灰台车、炕面托架、炕面、冷却装置构成。 （2）拣灰台车采用纵向定位式运动台车输送遗体。台车外型尺寸：长 2500mm*宽 900mm*高 800mm（±2%）。（结合现场） （3）台车外部装饰采用厚度 1mm 的国标 304 不锈钢拉丝板，前厅不设轨道，无拖线（炉膛内禁止有传动装置），出炉方向具有手动进出和炕面升降功能。 （4）炕面平移冷却装置具有升降功能，实现双炕面互换交替工作冷却方式。 （5）进尸车、机械传动系统的回转部分应润滑良好。拣灰平台具有降温通风功能。
15	工作状态显示系统	（1）采用 LED 屏三色滚动显示（空炉、运行、故障）。 （2）可在手机 APP 端进行调试。
16	预备门系统	（1）单扇预备门外形尺寸：宽*厚*高 600mm*30mm*1950mm（±2%）。 （2）采用自动门机系统，电机设减速装置，运行静音不卡顿。 ★（3）外部装饰采用厚度 1mm 的国标 304 不锈钢拉丝板。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的不锈钢板检测报告）
17	炉体	★（1）主炉膛采用磷酸盐耐高温砖砌筑，耐高温性能不低于 1000℃。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的磷酸盐砖检测报告） ★（2）炉膛拱顶、返火口采用特种防爆浇注料砌筑，耐热不低于 1500℃。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的防爆浇注料检测报告） ★（3）炉体其他部分采用高强度粘土质耐火砖砌筑，灰缝不大于 3mm。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的粘土质耐火砖检测报告） ★（4）炉体四周保温材料采用耐高温硅酸铝保温棉保温，厚度不小于 180mm。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的硅酸铝保温棉检测报告） （5）炉用热电偶：采用高精度耐高温工业陶瓷热电偶，最高耐温



		1100℃。
18	炉门	★（1）炉门内部采用耐高温陶瓷纤维毯夹耐火泥多层压制成型。不小于 1.5mm 不锈钢拉丝板装饰外炉门（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的陶瓷纤维毯检测报告） （2）控制上有应急手动操作功能，轻松启闭炉门，确保多次启闭灵活。
19	操作门	（1）操作门采用同板式开启方式。 （2）操作门采用铸件精加工而成，内衬高温陶瓷纤维板轻质耐火浇注料，不小于 1mm 不锈钢拉丝板装饰，配有观察孔。
20	防雷防爆功能	（1）设备具有相应的防雷装置或措施。 （2）炉体配备防爆装置，可有效降低主燃室爆燃时对炉体的损害。
21	供氧系统	（1）炉膛供氧调节采用模拟量快速执行器，通过控制电路对供氧阀门的开关及动作进行调节实现全自动智能化调节控制，执行器额定电压 DC24V。 （2）主炉膛左右两侧配顶侧和底侧供风管，采用耐高温不锈钢管制作。 （3）风机安装减震器，并采取隔音措施，出风口采用软式连接。
22	燃烧系统	（1）燃烧器雾化效果好、配比合理，烧嘴角度采用电动推杆自动调节。油气两用燃烧器，耗气量每小时$\leq 45\text{m}^3$，压力$\leq 5000\text{Pa}$。耗油量每小时≤ 18 升，压力$\geq 3.5\text{Pa}$。 （2）燃烧器采用节能环保烧嘴，采用全自动型高能点火装置，并具有大小火控制装置。 （3）燃烧器具有耐高温挡板保护装置，保证燃烧器的使用。
23	预热装置	★采用 304 不锈钢管材料管箱式结构制作、使用不锈钢焊条焊制，焊接工艺达到国家行业标准，设计先进、工艺精良。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的 304 不锈钢管检测报告）
24	电气自动化控制系统	风气（油）管路和电气线路采用地埋、墙面预埋或线槽，避免裸露在外。控制柜显示操作面板上的部件和文字标识要简明清晰并排列整齐。 （1）炉前电控系统： ①下位机采用工业级可编程控制器（PLC）模块控制，上位机采用人机界面电容式触摸控制，分辨率不低于：1024×768，尺寸：≥ 15 英寸，能支持 TCP/IP 协议。 ②全彩动画模拟显示遗体输送系统等各部分工作时的运行状态，具有



		自动控制、半自动控制、手动控制程式，有故障报警功能，故障部位显示，并具有自动锁屏功能，以防非工作人员操作。 ③各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件需选用符合本项目技术规格要求、质量可靠且在行业内具有良好口碑的品牌产品。 (2) 炉后电控系统： ①下位机采用工业级可编程控制器（PLC）模块控制，上位机采用人机界面电容式触摸控制，分辨率不低于：1024×768，尺寸：≥15英寸，能支持 TCP/IP 协议。 ②人机界面能显示能耗、火化量、压力、温度等运行数据，具有自动控制、半自动控制、手动控制程式，有故障报警功能，故障部位显示，并具有自动锁屏功能，以防非工作人员操作。 ③各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件需选用符合本项目技术规格要求、质量可靠且在行业内具有良好口碑的品牌产品。 (3) 信息处理系统 ①火化设备计算机信息处理系统由终端 PC 机通过以太网与火化机 PLC 模块和人机界面控制屏进行连接，实时记录火化机能耗、火化时间、火化量等火化设备实时工况数据，并将以上数据连接至殡仪馆办公电脑，使殡仪馆管理人员远程即可在线监控火化设备运行情况。 ②自动累计火化量，自动累计火化能耗，单具能耗及累计能耗可随时查询显示，开机自动计时。 ③控制系统检测到错误指令时，能有效地保护火化机各系统正常运行。配备全自动、半自动和手动控制程序，可自由切换。 ④根据尸体火化进程和排放要求，控制系统能匹配预热、爆燃、正常火化、出灰等程序。 ⑤操作系统具有自动点火、自动供(断)燃料、自动调节风氧量、自动故障诊断、故障自动报警等功能。
25	烟道	(1) 烟道闸板升降灵活。设有防水层、保温层、隔热层、耐火层。 (2) 采用地下排烟道结构，炉内烟道和二燃室设有清灰口方便清灰。
26	排烟	正常火化遗体时，经尾气净化处理设备后，烟气排放符合国家标准 GB13801-2015《火葬场大气污染物排放标准》要求，同时根据河南省及郑州市环保要求，烟尘排放浓度需低于 10 mg/m³。火化炉建成后，



		验收前需进行烟气排放检测，并提供符合国家标准检测报告。
27	其它性能	(1) 引风机、鼓风机（整机）作为火化机附件，需采用国内大厂品牌，噪声不超过 60dB(A)，鼓风机、引风机、炉门电机等均安装过电流、缺相短路、相序保护等装置。 (2) 在任何正常运行状况下，火化机主燃烧室和再燃烧室始终保持负压，以防止烟气外溢。 (3) 炉膛燃烧采用二次燃烧技术，确保整个火化过程没有黑烟排放。 (4) 风机采用减震降噪技术，并装有消音面板。

(2) 油气两用拣灰火化机

序号	项目	货物内容及技术参数要求
1	燃料	-10#~0#轻柴油/天然气。
2	炉膛工作压力	-5~-30Pa。
3	工作温度	(1) 主炉膛工作温度：700℃~1000℃。 (2) 二燃室工作温度：850℃~1000℃。
4	主炉膛尺寸	长长 2250mm*宽 800mm*高 800mm（±2%）。（结合现场）
5	连续火化平均时间	小于 45 分钟/具。
6	连续火化平均耗油/气量	轻柴油小于 13 升/具（连续火化），天然气耗气量：≤25m³/具（连续火化）。
7	火化机外装饰	面板采用国标优质金属材料，一体折弯成型，嵌入式安装，面板间的连接处缝隙匀称、平直，材料选用不小于 1mm304 不锈钢拉丝板或 1.2mm 厚冷轧钢板，表面采用不褪色的高温静电喷涂处理，外观庄重。
8	火化机外形尺寸	长 3450mm*宽 2500mm*高 3550mm（±5%）。（结合现场）
9	总功率	设备总用电功率 18KW。
10	炉体表面温度	炉体外结构表面温升小于 20℃，炉门和观察孔局部温升小于 60℃。
11	控制工作电压	220VAC，24VDC
12	系统工作电压	380V±5%（三相五线制）
13	使用寿命	(1) 主炉膛大修周期：5000 具或 3 年（以先到为准）。



		(2) 整机使用寿命：正常使用≥ 10 年。 (3) 台车坑面寿命：≥ 1500 具。
14	遗体输送系统	(1) 遗体输送系统由拣灰台车、坑面托架、坑面、冷却装置构成。 (2) 拣灰台车采用纵向定位式运动台车输送遗体。台车外型尺寸：长 2200mm*宽 700mm*高 800mm（$\pm 2\%$）。（结合现场） (3) 台车外部装饰采用厚度 1mm 的国标 304 不锈钢拉丝板，前厅不设轨道，无拖线（炉膛内禁止有传动装置），出炉方向具有手动进出和坑面升降功能。 (4) 坑面平移冷却装置具有升降功能，实现双坑面互换交替工作冷却方式。 (5) 进尸车、机械传动系统的回转部分应润滑良好。拣灰平台具有降温通风功能。
15	工作状态显示系统	(1) 采用 LED 屏三色滚动显示（空炉、运行、故障）。 (2) 可在手机 APP 端进行调试。
16	预备门系统	(1) 单扇预备门外形尺寸：宽*厚*高 600mm*30mm*1950mm（$\pm 2\%$）。 (2) 采用自动门机系统，电机设减速装置，运行静音不卡顿。 ★ (3) 外部装饰采用厚度 1mm 的国标 304 不锈钢拉丝板。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的不锈钢板检测报告）
17	炉体	★ (1) 主炉膛采用磷酸盐耐高温砖砌筑，耐高温性能不低于 1000℃。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的磷酸盐砖检测报告） ★ (2) 炉膛拱顶、返火口采用特种防爆浇注料砌筑，耐热不低于 1500℃。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的防爆浇注料检测报告） ★ (3) 炉体其他部分采用高强度粘土质耐火砖砌筑，灰缝不大于 3mm。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的粘土质耐火砖检测报告） ★ (4) 炉体四周保温材料采用耐高温硅酸铝保温棉保温，厚度不小于 180mm。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的硅酸铝保温棉检测报告） (5) 炉用热电偶：采用高精度耐高温工业陶瓷热电偶，最高耐温 1100℃。
18	炉门	★ (1) 炉门内部采用耐高温陶瓷纤维毯夹耐火泥多层压制成型。不



		小于 1.5mm 不锈钢拉丝板装饰外炉门（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的陶瓷纤维毯检测报告） （2）控制上有应急手动操作功能，轻松启闭炉门，确保多次启闭灵活。
19	操作门	（1）操作门采用阀板式开启方式。 （2）操作门采用铸件精加工而成，内衬高温陶瓷纤维板轻质耐火浇注料，不小于 1mm 不锈钢拉丝板装饰，配有观察孔。
20	防雷防爆功能	（1）设备具有相应的防雷装置或措施。 （2）炉体配备防爆装置，可有效降低主燃室爆燃时对炉体的损害。
21	供氧系统	（1）炉膛供氧调节采用模拟量快速执行器，通过控制电路对供氧阀门的开关及动作进行调节实现全自动智能化调节控制，执行器额定电压 DC24V。 （2）主炉膛左右两侧配顶侧和底侧供风管，采用耐高温不锈钢管制作。 （3）风机安装减震器，并采取隔音措施，出风口采用软式连接。
22	燃烧系统	（1）燃烧器雾化效果好、配比合理，烧嘴角度采用电动推杆自动调节。油气两用燃烧器，耗气量每小时$\leq 45\text{m}^3$，压力$\leq 5000\text{Pa}$。耗油量每小时≤ 18 升，压力$\geq 3.5\text{Pa}$。 （2）燃烧器采用节能环保烧嘴，采用全自动型高能点火装置，并具有大小火控制装置。 （3）燃烧器具有耐高温挡板保护装置，保证燃烧器的使用。
23	预热装置	★采用 304 不锈钢管材料管箱式结构制作、使用不锈钢焊条焊制，焊接工艺达到国家行业标准，设计先进、工艺精良。（供应商在响应文件中提供第三方检测机构出具的 304 不锈钢管检测报告）
24	电气自动化控制系统	风气（油）管路和电气线路采用地埋、墙面预埋或线槽，避免裸露在外。控制柜显示操作面板上的部件和文字标识要简明清晰并排列整齐。 （1）炉前电控系统： ①下位机采用工业级可编程控制器（PLC）模块控制，上位机采用人机界面电容式触摸控制，分辨率不低于：1024×768，尺寸：≥ 15 英寸，能支持 TCP/IP 协议。 ②全彩动画模拟显示遗体输送系统等各部分工作时的运行状态，具有自动控制、半自动控制、手动控制程式，有故障报警功能，故障部位显示，并具有自动锁屏功能，以防非工作人员操作。



		③各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件需选用符合本项目技术规格要求、质量可靠且在行业内具有良好口碑的品牌产品。 (2) 炉后电控系统: ①下位机采用工业级可编程控制器 (PLC) 模块控制, 上位机采用人机界面电容式触摸控制, 分辨率不低于: 1024×768, 尺寸: ≥15 英寸, 能支持 TCP/IP 协议。 ②人机界面能显示能耗、火化量、压力、温度等运行数据, 具有自动控制、半自动控制、手动控制程式, 有故障报警功能, 故障部位显示, 并具有自动锁屏功能, 以防非工作人员操作。 ③各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件各种电磁阀、传感器、限位开关等零部件需选用符合本项目技术规格要求、质量可靠且在行业内具有良好口碑的品牌产品。 (3) 信息处理系统 ①火化设备计算机信息处理系统由终端 PC 机通过以太网与火化机 PLC 模块和人机界面控制屏进行连接, 实时记录火化机能耗、火化时间、火化量等火化设备实时工况数据, 并将以上数据连接至殡仪馆办公电脑, 使殡仪馆管理人员远程即可在线监控火化设备运行情况。 ②自动累计火化量, 自动累计火化能耗, 单具能耗及累计能耗可随时查询显示, 开机自动计时。 ③控制系统检测到错误指令时, 能有效地保护火化机各系统正常运行。配备全自动、半自动和手动控制程序, 可自由切换。 ④根据尸体火化进程和排放要求, 控制系统能匹配预热、爆燃、正常火化、出灰等程序。 ⑤操作系统具有自动点火、自动供(断)燃料、自动调节风氧量、自动故障诊断、故障自动报警等功能。
25	烟道	(1) 烟道闸板升降灵活, 设有防水层、保温层、隔热层、耐火层, (2) 采用地下排烟道结构, 炉内烟道和二燃室设有清灰口方便清灰。
26	排烟	正常火化遗体时, 经尾气净化处理设备后, 烟气排放符合国家标准 GB13801-2015《火葬场大气污染物排放标准》要求, 同时根据河南省及郑州市环保要求, 烟尘排放浓度需低于 10 mg/m³。火化炉建成后, 验收前需进行烟气排放检测, 并提供符合国家标准的检测报告。





27	其它性能	(1) 引风机、鼓风机（整机）作为火化机附件，需采用国内大厂品牌，噪声不超过 60dB(A)。鼓风机、引风机、炉门电机等均安装过电流、缺相短路、相序保护等装置。 (2) 在任何正常运行状况下，火化机主燃烧室和再燃烧室始终保持负压，以防止烟气外溢。 (3) 炉膛燃烧采用二次燃烧技术，确保整个火化过程没有黑烟排放。 (4) 风机采用减震降噪技术，并装有消音面板。
----	------	--

二、售后服务计划书

1. 提供的所有产品是原厂生产（附产品合格证），且全新、配套的符合国家质量标准的产品。
2. 从验收之日起，所有产品及零配件在质保期内，若有产品质量问题，乙方负责免费更换或维修。质保期满后，设备需要维修时，按成本费计算。更换的产品必须是新的，且质保期从当时算起。
3. 一旦设备出现故障，在接到用户故障报修电话后，乙方保证 30 分钟内予以响应，1 小时解决问题。
4. 乙方向甲方买免费培训设备操作管理人员，要求达到能正确使用和维护乙方提供的设施、设备。
5. 从项目验收合格之日起，免费保修期为 2 年，并终身维修，在后期的设备运行中乙方负责定期检查，保修期内免费维修。如公司在接到用户通知后不进行维修，则甲方有权另行委托他人维修，所产生的一切费用由乙方承担。保修期过后，乙方进行维修时只收取基本材料费。
6. 乙方定期巡访，发现问题及时解决。

