焦作市殡仪馆遗体火化设备配置和维修维护项目（二次）

（一标段）

项目验收单

项目信息	内　容
项目编号	焦财招标采购-2026-28
验收单位	焦作市殡仪馆
验收日期	2026年10月23日
供货/安装单位	山东玲华环保科技有限公司

设备名称	型号规格	数量	外观检查	安装调试	运行测试
平板式火化机	LHP-01	1台	✓	✓	✓

经现场全面验收，所供货物的技术参数、服务履约标准均符合合同要求，综合验收合格。

采购单位意见	安装单位
单位盖章：	单位盖章：山东玲华环保科技有限公司
验收人员签字： 2026年10月23日	验收人员签字：丁义波 26年10月23日

第三部分 招标项目内容及要求

一、采购清单

序号	标的名称	数量
1	平板式火化机	1台
包含但不限于设备运至招标人指定地点的采购、运输、装卸、原火化机拆除并运至指定位置、新设备安装、调试、售后服务、税金及合理利润等交付使用前所发生的一切费用。		

二、采购内容及技术要求

序号	项目	货物内容及技术参数要求
1	燃料	-30#~0#轻柴油
2	炉膛工作压力	-5～-30Pa
3	工作温度	（1）主炉膛工作温度：650℃～1000℃ （2）二燃室工作温度： 850℃～1000℃
4	主炉膛尺寸	长 2100mm*宽 720mm*高 650mm（±2%）
5	连续火化平均时间	30-40 分钟/具
6	连续火化平均耗油量	8-10kg/具
7	火化机外装饰	采用国标优质金属材料一体折弯成型，嵌入式安装，表面采用不褪色的高温静电喷涂处理。
8	火化机外形尺寸	长 3650mm*宽 2600mm*高 3360mm（±5%）
9	总功率	设备总用电功率 15KW
10	使用寿命	（1）主炉膛大修周期：5000 具或 3 年（以先到为准）。 （2）使用寿命：正常使用 10 年。
11	遗体输送系统	（1）采用全自动一键式履带式双向遗体输送车系统。 （2）履带式双向遗体输送车外部装饰采用厚度 1mm 的国标 304 不锈钢拉丝板。 （3）输送车具有应急手动操作功能。

12	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。
13	预备门系统	（1）单扇预备门外形尺寸：宽*厚*高 500mm*25mm*1850mm（±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。 （投标人在投标文件中提供第三方检测机构出具的不锈钢板检测报告）
14	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℃。 （投标人在投标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℃。 （投标人在投标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。 （投标人在投标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温高硅酸铝保温棉保温，厚度不小于 60mm。 （5）炉用热电偶：采用高精度耐高温工业热电偶，最高耐温 1100℃。
15	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。（投标人在投标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。
16	操作门	（1）操作门采用阀板式开启方式。 （2）观察口采用耐高温特种防爆石英玻璃，具有较高的光谱透射效果，不会因辐射线损伤。
17	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。
18	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。
19	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。 （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。
20	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。（投标人在投标文件中提供第三方检测机构出具的 304 不锈钢管检测报告）
21	电气自动化控制系统	（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：800×600，尺寸：10 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、限位开关等零部件均符合国家或行业要求。 （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：800×600，尺寸：10 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、限位开关等零部件均符合国家或行业要求。 （3）信息处理系统 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。