

新蔡县殡仪馆火化炉更新改造项目

更正公告

一、项目基本情况

- 1、原公告的采购项目编号：新采招标-2025-24
- 2、原公告的采购项目名称：新蔡县殡仪馆火化炉更新改造项目
- 3、首次公告日期及发布媒介：2025 年 09 月 24 日、《河南省政府采购网》、《驻马店市公共资源交易中心网》
- 4、原投标截止时间(投标文件递交截止时间):2025 年 10 月 15 日 08 时 30 分(北京时间)

二、更正信息

- 1、更正事项：☒采购公告☒采购文件
- 2、原文件获取时间：2025 年 09 月 25 日-2025 年 09 月 30 日(北京时间)
文件获取截至时间变更为：2025 年 09 月 30 日 18 时 00 分(北京时间)
- 3、原开标时间：2025 年 10 月 15 日 08 时 30 分(北京时间)
开标时间变更为：2025 年 10 月 30 日 08 时 30 分(北京时间)
- 4、原采购信息内容

(1) 招标文件第二章 采购需求（具体内容详见附件）

(2) 1. 采购人信息

名称：新蔡县殡仪馆

地址：新蔡县殡仪馆

联系人：陈先生

联系方式：15315319806

3. 项目联系方式

项目联系人：陈先生

联系方式：15315319806

变更为

(1) 招标文件第二章 采购需求（具体内容详见附件）

(2) 1. 采购人信息

名称：新蔡县殡仪馆

地址：新蔡县殡仪馆

联系人：陈先生

联系方式：18595325701

3. 项目联系方式

项目联系人：陈先生

联系方式：18595325701

5、更正日期：2025 年 10 月 13 日

三、其他补充事宜

无

四、凡对本次公告内容提出询问，请按以下方式联系

1. 采购人信息

名称：新蔡县殡仪馆

地址：新蔡县殡仪馆

联系人：陈先生

联系方式：18595325701

2. 采购代理机构信息(如有)

名称：海隆工程咨询有限公司

地址：郑州市郑东新区金水东路 85 号雅宝东方国际广场 2 号楼 13 层

联系人：张先生

联系方式：16692972024

3. 项目联系方式

项目联系人：陈先生

联系方式：18595325701

原采购文件：

第二章 采购需求

一、技术要求

高档环保节能平板火化机技术参数

整体要求		
1	主燃室工作温度	700~900℃
2	二燃室工作温度	750~900℃
3	炉膛压力	正常工作压力范围可调节(0~负 30pa)
4	耗油量	4-6 升/具(连续), 单具火化油耗<10 升/具
5	耗时	20~35 分/具(连续), 单具火化时间<40 分钟
6	污染物排放	达到 GB13801-2015 国家标准
7	黑烟排放黑度	达到 GB13801-2015 国家标准
8	引风机功率	7.5kw, 风压 1673-2500pa, 风量 5712-10562m ³ /h
9	鼓风机功率	7.5kw, 风压 7000-10100pa, 风量 900-1050m ³ /h
10	燃料	10~-20#轻油
11	总功率	不大于 18kw
12	炉膛使用寿命	5 年以上
13	炕面使用寿命	>3000 具
14	保温性能	*炉表温升≤30℃(炉体表面), 炉门和观察口表面温升小于等于 60℃(提供第三方权威机构的质量检验报告)
系统配置及技术要求		
1	炉	炉体外形尺寸: L×W×H=4000×2800×3200mm(±5%), 外装饰采用 1.2mm304 不锈钢板, 后厅采用人体工学设计, 采用易于操作, 美观大方。
	主体	*主燃室: 采用碳化硅砖、高铝磷酸盐砖及特种结合砖。 主燃室尺寸: L×W×H=2240×700×800mm(±5%)(提供具有 CMA 资质的碳化硅检测报告及图片)
	材料	*二燃室: 采用氧化铝空心球砖, 二燃室尺寸: L×W×H=1600×460×600mm(±5%)(提供具有 CMA 资质的氧化铝空心球砖检测报告)

		*炉门：外炉门采用不锈钢装饰，内衬有耐高温绝热含锆甩丝毯(提供具有 CMA 资质的含锆甩丝毯检测报告)
		燃烧器：采用名牌优质点火器，燃烧角度可调节。
2	烟道闸板系统	采用耐高温材料，具有自动或手动方式调节炉膛压力。
3	烟道	1) 烟道主体材料：使用优质粘土耐火砖材料砌筑，使用粘土耐火泥砌筑。 2) 烟道内净宽 460mm, 直墙内高 675mm。 3) 地下烟道结构砌筑工艺要求： ①先对烟道进行开挖。 ②混凝土防水墙：U 型整体采用钢筋混凝土 150mm 厚浇筑，钢筋采用 014 的规格，底部采用混凝土浇筑，浇筑上面铺优质耐火砖。 ③耐火层：粘土耐火砖和耐火高温浇铸预制件砌筑。耐火层墙体宽度为 240mm。 ④隔热层：耐高温硅酸铝纤维毡，抹耐火泥多层粘制。高温硅酸铝纤维毡厚度 50mm, 烟道采取隔热措施，底部做隔热层，粘土砖上面用高铝水泥和骨料浇 30mm 厚。顶部浇筑 80mm 厚 C20 钢筋混凝土。 ⑤砌筑耐火砖的灰缝不大于 3mm, 烟道应保证不漏气。 ⑥烟道顶部采用优质耐高温盖板进行铺设。
4	供油系统	每台炉设单独滤油器、流量计各 1 只，油路采用无缝钢管。
5	供风系统	供风系统：风量控制采用阀门控制。助燃风管采用耐高温材料制作，鼓风机采用减震定位(减震器)
6	引风系统	引风系统：采用减震定位(减震器)

		烟囱：烟囱总高 12 米含引射底座，3mm 钢板制作。
7	机械传动	机械传动采用减速机。
8	控制系统	微电脑控制系统：具有自动、手动两种控制方式
9	监控系统	监控系统：监视器一个，探头一个
10	电气元件	*电气元器件等均采用知名品牌；炉用热电偶应是高温陶瓷热电偶，电线电缆采用优质产品。（电线电缆需要有专业机构出具的符合 RoHs 要求的测试报告）
11	进尸系统	进尸系统配备双向履带进尸车，可实现自动和手动双重控制，安全可靠，连续工作应定位准确、运行平稳、无机电故障。
12	预备门	预备门采用电梯门控制，具有自动和手动两种方式。
13	热能转换系统	采用 463×4mm 厚耐高温耐腐蚀无缝锅管制作。
14	余烟回收装置	火化炉入尸口设有余烟回收装置，确保炉门开启时烟气不外逸，火化车间无异味。
15	LED 显示	火化机运行、停炉、故障都有 LED 显示。
16	防爆系统	具有自动防爆系统，可避免设备爆炸，确保安全可靠。

注：电源线需甲方送到电盘箱，烘炉木材需要甲方提供。



平板炉修缮方案

为确保火化机达到最佳燃烧效果，同时本着节约资金、提供国内先进技术生产的火化炉的原则，特制定平板火化机安装修缮方案如下：

★1、重建主燃烧室炉膛：利用原火化机主燃室的框架和部分能用的附件炉膛重建。
(提供具有 CMA 资质的氧化铝空心球砖检测报告)

★2、重建二次燃烧室炉膛：二次燃烧室炉膛因长时间使用，已出现漏气、漏烟现象，需拆除重建。(提供具有 CMA 资质的高铝耐火砖检测报告)

★3、更换炕面：原炕面已出现裂纹，不能起到相应作用，炕面采用新技术及材料，耐高温，耐腐蚀，使用寿命长。(提供具有 CMA 资质的高铝炕面砖检测报告)

★4、更换供风管路：风箱及风阀由于使用时间长，已损坏，需要更换；供风管路经长时间燃烧已被高温氧化腐蚀，造成炉膛内供氧不足，使燃烧不充分，需要重新更换以利于燃烧的三大条件：风、油、压配比合理，达到燃烧充分、节能、环保的效果。
(提供具有 CMA 资质的 $\phi 18 \times 3\text{mm}$ 不锈钢管检测报告)

★5、更换新式预热器：新式预热器采用优质无缝钢管制作，置于炉体内，具有使用寿命长，能快速提升助燃风温度，达到助燃、强化燃烧、节能降耗、加快焚化速度、缩短焚化时间的目的。(提供具有 CMA 资质的 $\phi 60 \times 3\text{mm}$ 不锈钢管检测报告)

6、更换操作门：原操作门经长时间高温焙烧，已变形，导致炉膛不能彻底密封，跑烟、漏气，必须更换。

★7、更换内炉门：原内炉门时间受高温焙烧，造成变形，导致炉膛密封性差，使炉膛氧量、风压达不到燃烧所需的必须条件，造成燃料的浪费，炉门提升装置改装，保证正常使用。(提供具有 CMA 资质的含锆甩丝毯检测报告)

★8、增加防爆系统：增加烟道防爆装置，防爆口盖框安装保证设备防爆，有效保证炉膛使用寿命。(提供想养技术证明文件)

★9、更换电器及操作系统：对原损坏的电器进行更换，电器线路线缆进行检修，保证设备正常运转。(电线电缆需要有专业机构出具的符合 RoHS 要求的测试报告)

10、烟道清理：对烟道进行清理，保证烟道畅通，无杂物，炉膛压力正常。

★11、改造后承诺指标

连续火化：平均火化时间 25~35 分钟/具，平均油耗 5~8 升/具，且无烟无味、高效环保，符合 GB13801-2015 国家级标准。

更正为:

第二章 采购需求

一、技术要求

高档环保节能平板火化机（2 台）技术参数

整体要求		
1	主燃室工作温度	700~900℃
2	二燃室工作温度	750~900℃
3	炉膛压力	正常工作压力范围可调节(0~负 30pa)
4	耗油量	4-6 升/具(连续), 单具火化油耗<10 升/具
5	耗时	20~35 分/具(连续), 单具火化时间<40 分钟
6	污染物排放	达到 GB13801-2015 国家标准
7	黑烟排放黑度	达到 GB13801-2015 国家标准
8	引风机功率	7.5kw, 风压 1673-2500pa, 风量 5712-10562m ³ /h
9	鼓风机功率	7.5kw, 风压 7000-10100pa, 风量 900-1050m ³ /h
10	燃料	10~-20#轻油
11	总功率	不大于 18kw
12	炉膛使用寿命	5 年以上
13	炕面使用寿命	>3000 具
14	保温性能	*炉表温升≤30℃(炉体表面), 炉门和观察口表面温升小于等于 60℃(提供第三方机构的质量检验报告)
系统配置及技术要求		
1	炉主体材料	炉体外形尺寸: L×W×H=4000×2800×3200mm(±5%), 外装饰采用 1.2mm304 不锈钢板, 后厅采用人体工学设计, 采用易于操作, 美观大方。
		*主燃室: 采用碳化硅砖、高铝磷酸盐砖及特种结合砖。 主燃室尺寸: L×W×H=2240×700×800mm(±5%) (提供具有 CMA 资质的碳化硅检测报告及图片)
		*二燃室: 采用氧化铝空心球砖, 二燃室尺寸: L×W×H=1600×460×600mm(±5%) (提供具有 CMA 资质的氧化铝空心球砖检测报告)

		*炉门：外炉门采用不锈钢装饰，内衬有耐高温绝热含锆甩丝毯(提供具有 CMA 资质的含锆甩丝毯检测报告)
		燃烧器：采用优质点火器，燃烧角度可调节。
2	烟道闸板系统	采用耐高温材料，具有自动或手动方式调节炉膛压力。
3	烟道	1) 烟道主体材料：使用优质粘土耐火砖材料砌筑，使用粘土耐火泥砌筑。 2) 烟道内净宽 460mm, 直墙内高 675mm。 3) 地下烟道结构砌筑工艺要求： ①先对烟道进行开挖。 ②混凝土防水墙：U 型整体采用钢筋混凝土 150mm 厚浇筑，钢筋采用Ø14 的规格，底部采用混凝土浇筑，浇筑上面铺优质耐火砖。 ③耐火层：粘土耐火砖和耐火高温浇铸预制件砌筑。耐火层墙体宽度为 240mm。 ④隔热层：耐高温硅酸铝纤维毡，抹耐火泥多层粘制。高温硅酸铝纤维毡厚度 50mm, 烟道采取隔热措施，底部做隔热层，粘土砖上面用高铝水泥和骨料浇 30mm 厚。顶部浇筑 80mm 厚 C20 钢筋混凝土。 ⑤砌筑耐火砖的灰缝不大于 3mm, 烟道应保证不漏气。 ⑥烟道顶部采用优质耐高温盖板进行铺设。
4	供油系统	每台炉设单独滤油器、流量计各 1 只，油路采用无缝钢管。
5	供风系统	供风系统：风量控制采用阀门控制。助燃风管采用耐高温材料制作，鼓风机采用减震定位(减震器)
6	引风系统	引风系统：采用减震定位(减震器)
		烟囱：烟囱总高 12 米含引射底座，3mm 钢板制作。
7	机械传动	机械传动采用减速机。
8	控制系统	微电脑控制系统：具有自动、手动两种控制方式
9	监控系统	监控系统：监视器一个，探头一个

10	电气元件	*炉用热电偶应是高温陶瓷热电偶，电线电缆采用优质产品。(电线电缆需要有专业机构出具的符合 RoHs 要求的测试报告)
11	进尸系统	进尸系统配备双向履带进尸车，可实现自动和手动双重控制，安全可靠，连续工作应定位准确、运行平稳、无机电故障。
12	预备门	预备门采用电梯门控制，具有自动和手动两种方式。
13	热能转换系统	采用 $\varnothing 63 \times 4\text{mm}$ 厚耐高温耐腐蚀无缝钢管制作。
14	余烟回收装置	火化炉入尸口设有余烟回收装置，确保炉门开启时烟气不外逸，火化车间无异味。
15	LED 显示	火化机运行、停炉、故障都有 LED 显示。
16	防爆系统	具有自动防爆系统，可避免设备爆炸，确保安全可靠。

注：电源线需甲方送到电盘箱，烘炉木材需要甲方提供。



平板炉（1台）修缮方案

为确保火化机达到最佳燃烧效果，同时本着节约资金、提供国内先进技术生产的火化炉的原则，特制定平板火化机安装修缮方案如下：

- ★1、重建主燃烧室炉膛：利用原火化机主燃室的框架和部分能用的附件炉膛重建。（提供具有 CMA 资质的氧化铝空心球砖检测报告）
- ★2、重建二次燃烧室炉膛：二次燃烧室炉膛因长时间使用，已出现漏气、漏烟现象，需拆除重建。（提供具有 CMA 资质的高铝耐火砖检测报告）
- ★3、更换炕面：原炕面已出现裂纹，不能起到相应作用，炕面采用新技术及材料，耐高温，耐腐蚀，使用寿命长。（提供具有 CMA 资质的高铝炕面砖检测报告）
- ★4、更换供风管路：风箱及风阀由于使用时间长，已损坏，需要更换；供风管路经长时间燃烧已被高温氧化腐蚀，造成炉膛内供氧不足，使燃烧不充分，需要重新更换以利于燃烧的三大条件：风、油、压配比合理，达到燃烧充分、节能、环保的效果。（提供具有 CMA 资质的 $\varnothing 18 \times 3 \text{mm}$ 不锈钢管检测报告）
- ★5、更换新式预热器：新式预热器采用优质无缝钢管制作，置于炉体内，具有使用寿命长，能快速提升助燃风温度，达到助燃、强化燃烧、节能降耗、加快焚化速度、缩短焚化时间的目的。（提供具有 CMA 资质的 $\varnothing 60 \times 3 \text{mm}$ 不锈钢管检测报告）
- 6、更换操作门：原操作门经长时间高温焙烧，已变形，导致炉膛不能彻底密封，跑烟、漏气，需更换。
- ★7、更换内炉门：原内炉门时间受高温焙烧，造成变形，导致炉膛密封性差，使炉膛氧量、风压达不到燃烧所需的必须条件，造成燃料的浪费，炉门提升装置改装，保证正常使用。（提供具有 CMA 资质的含锆甩丝毯检测报告）
- ★8、增加防爆系统：增加烟道防爆装置，防爆口盖框安装保证设备防爆，有效保证炉膛使用寿命。（提供相关技术证明文件）
- ★9、更换电器及操作系统：对原损坏的电器进行更换，电器线路缆进行检修，保证设备正常运转。（电线电缆需要有专业机构出具的符合 RoHS 要求的测试报告）
- 10、烟道清理：对烟道进行清理，保证烟道畅通，无杂物，炉膛压力正常。
- ★11、改造后承诺指标



连续火化：平均火化时间 25~35 分钟/具，平均油耗 5~8 升/具，且无烟无味、
高效环保，符合 GB13801-2015 国家级标准。