



分项目报价明细价表

供应商名称：潍坊市昌亿环保设备有限公司

采购项目编号：XJWQCG-2023004

序号	货物名称	具体要求说明	供应商	计量单位	单价(元)	数量	报价(元)	所属行业	节能、环境标志产品认证证书编号	类型	
1	火化炉尾气处理设备	规格：L×W×H=6.0m×3.0m×4.0m 型号：CYW，其余详见附表	潍坊市昌亿环保设备有限公司	套	504000.00	1	504000.00	工业	此次投标产品不属于节能、环境标志产品	小型企业	
2	拣灰火化机	规格：L×W×H=6.0m×3.0m×4.0m 型号：CYJ，其余详见附表	潍坊市昌亿环保设备有限公司	套	493000.00	1	493000.00	工业	此次投标产品不属于节能、环境标志产品	小型企业	
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
合计报价(大写)		玖拾玖万柒仟元							¥997000.00		

说明：1. 供应商必须按本表的格式详细报出磋商报价的各个组成部分的报价，否则作无效响应文件处理；报价精确到小数点后两位；

2. 本表各分项报价合计应当与“磋商报价一览表”总报价相等；如果按单价计算的结果与报价不一致时，以单价为准修正报价与合计报价；

3. 本表为多页的，每页均需由法定代表人或委托代理人签字并加盖供应商单位章；

4. 如有所供产品属于节能、环保标志产品的、不填报的，在评审时不予加分。

5. 本次报价为人民币报价，投标报价应包括：货物本身价格、保险费用、培训费、养护费、包装费、运输费用、二次搬运费、装卸费、损耗、税金费用、自检费、人工费、其他配件费及验收合格前和质保期内发生的一切费用、应当提供的伴随服务/售后服务费用。完成该项目的人工费、社保统筹费、保险费、材料费、机具使用费、管理费、利润、税金、风险费等所有费用，以及投标人在服务管理过程中可能发生的各种费用均包括在投标报价中。投标人应自行增加正常运行及使用所必需但招标文件没有包含的所有部件、工具、版权、专利等一切费用，如果投标人在中标并签署合同

后，在实施过程中有任何遗漏，均由中标人免费提供，买方将不再支付任何费用。

供 应 商：潍坊市昌亿环保设备有限公司（盖单位章）

法定代表人或委托代理人：王天（签字）

日 期：2023 年 04 月 04 日

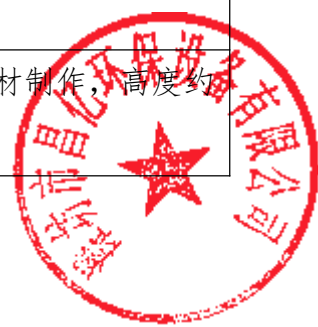
附表：

火化炉尾气处理设备技术参数

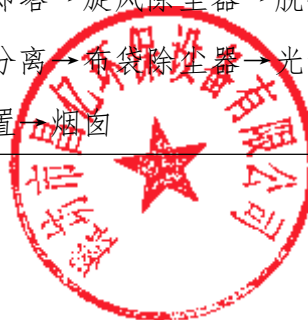
序号	项目名称	设备主要技术参数、性能指标
1	规格	L×W×H=6.0m×3.0m×4.0m
1、快速强制风冷器		
1	冷却塔	1套
2	冷却塔箱体	2套
3	材质	不锈钢板 4mm
4	外观	喷涂耐高温、耐腐蚀防锈底漆和面漆
5	性能	快速降低烟气温度、大大提高降温速率
6	降温效果	180℃（有效防止二噁英的生成）
7	降温速率	两秒内将烟气温度降至 200℃以下，满足除尘布袋的处理温度要求。
8	高效降温器材质	散热列管选用 2mm厚优质耐高温、耐腐蚀无缝不锈钢管。
2、旋风除尘器		
1	旋风分离器	2套
2	粉尘收集室	1套
3	材料	优质不锈钢板（4mm）及其他优质型材
4	外观	喷涂耐高温、耐腐蚀防锈底漆和面漆
5	性能	能将带高温的大颗粒粉尘分离出来，防止进入布袋除尘系统烧毁布袋
6	双管旋风等离子分离器材质	采用优质耐高温、耐腐蚀的不锈钢材料。
3、脱酸脱硫器		
1	材质	优质（3mm）不锈钢材料制作
2	反应剂	石灰粉等



3	性能	采用自动进料装置，进料量可调节，低位安装，方便添加石灰粉料等。	
4、布袋除尘器			
1	材料	优质不锈钢板（4mm）及其他优质型材	
2	外观	喷涂耐高温、耐腐蚀防锈底漆和面漆	
3	处理尾气量	12000m ³ /小时	
4	总过滤面积	120 m ²	
5	净过滤面积	105 m ²	
6	收尘室数	1 个	
7	滤袋总数	120 条	
8	除尘效率	99.99%	
9	过滤速度	1.2m ³ /s	
10	滤袋规格	ø130×2000mm	
11	滤袋材质	耐高温、防水针刺毡滤袋	
12	电磁脉冲阀数	12 个	
13	处理效果	烟尘处理符合GB13801-2015 国家标准要求。	
5、活性炭吸附装置			
1	材料	优质不锈钢板（4mm）及其他优质型材	
2	外观	喷涂耐高温、耐腐蚀防锈底漆和面漆	
3	反应剂	活性炭等	
4	性能	利用活性炭的吸附功能，消除烟气中的异味。	
6、引风机			
1	引风机	功率	11kw
		型号	4--72
		结构方式	分体式
2	电压	380v	
7、烟囱			
1	材料	优质不锈钢板（4mm）及其他优质型材制作，高度约 12 米	



2	外观	喷涂耐高温、耐腐蚀防锈底漆和面漆
3	管道连接	连接的管道要保证不漏风。所有管道使用 3mm 厚耐高温、耐腐蚀的 304 不锈钢材质卷制，10 年内不被废气腐蚀穿透。
8、尾气处理工艺流程		
1	工艺流程	主炉膛旋风式助氧燃烧→二燃室二次助氧燃烧→三燃室三次助氧燃烧→烟焚烧装置→余热回收器→烟气回旋通道→冷却塔→旋风除尘器→脱硫脱酸脱脂塔→复式等离分离→布袋除尘器→光氧催化器→活性炭吸附装置→烟囱



2. 拣灰火化机技术参数

- 1、设备规格：L*W*H=8500*2500*2500mm
- 2、主燃烧室尺寸：L*W*H=2500*700*800mm
- 3、二次燃烧室尺寸：L*W*H=2500*230*800mm
- 4、炉体骨架：采用化质国标 60×60×5mm 槽钢焊接而成。
- 5、主燃室工作温度：600℃-900 ℃.
- 6、二燃室工作温度：750~900℃。
- 7、炉膛压力-5---30Pa.
- 8、连续火化时间：30 分钟/具
- 9、耗油量：首具遗体耗油量：15kg 左右/具，连续耗油量：10kg 左右/具。
- 10、燃料：0~-20#轻柴油.
- 11、总功率：18kW
- 12、炉体表面盖升小于 40℃，观察孔手柄温升小于 60℃。
13. 保温性能：停炉 24 小时炉膛降温小于 200℃。
- 14、抑烟黑度和污染物排放浓度和总量符合 GB13801-2015 标准要求。
- 15、炉体外装饰：采用优质国标 1.5mm 不锈钢板制作的扣板式外装饰，美观大方，拆装方便。
- 16、耐火材料：主燃室整体选用优质知名品牌耐高温耐火材料。拱顶采用烧结成型砖，不用刀口破彻筑。二燃室采用优质耐高温耐火砖砌筑：炉体耐火砖砌筑灰缝 1mm，砌砖搭口死角均为特型砖砌筑。炉膛耐火砖、保温材料和耐火水泥选用国内名牌产品，炉体外结构表面温升小于 30℃，炉门和观察孔局部温升小于 60℃。
- 17、主燃室和再燃室接触火焰面的砖结构耐火温度达到 1400℃.
- 18、保温隔热材料：炉砖体四周采用优质高质量绝热保温材料，炉体表面温度不高于 20℃。
- 19、主燃烧室使用高质量自动点火燃烧器，主燃烧器能自动调整角度进行燃烧。燃烧器设有安全保护装置，点火时，安全点火时间为 3-7 秒，如点火失败，安全保护装置自动切断燃料供应。
- 20、燃烧器与燃烧室之间具备隔热装置。
- 21、选择低噪音电机设备。



- 22、鼓风机、引风机、炉门电机，尸车电机、预备门电机、烟道闸板电机安装过电流、缺相短路保护一体装置，明确隔音措施，保证散热良好且低噪音运行。
- 23、鼓风机功率 8Kw。减震定位，震动小，出风口采用软连接，密封好，不漏风。
- 24、风箱式集中供风，风量控制采用阀门控制。
- 25、引风机功率 8KW，减震定位，震动小。出风口采用软连接，密封好，不漏风。
- 26、下排烟。文丘里引射系统，引射底座及烟囱均采用优质国标耐高温不锈钢板制作，厚度 4mm，高度约 12m。
- 27、监控系统：采用彩色视频监控器和数字摄像头，可实时监控设备的运行情况，掌握设备的运行状态，实现远程监控。
- 28、预热系统：采用优质耐高温耐腐蚀材料制作，放置在拱顶上部，焊接工艺优良、使用寿命长。
- 29、供风系统：
- 1) . 供风管路采用耐高温、耐腐蚀，抗压强度大的优质无缝管不锈钢管制作，内嵌式安装。
 - 2) . 各供风管并经优化布置，可形成强涡流旋转供风、炉膛供风无死角，燃烧充分。
- 30、配置优质国标数显流量计，准确计量油耗。
- 31、供油管路采用优质国标无缝热镀管制作，各接头处密封好，不漏油。
- 32、传动系统采用电机、减速机控，全链条传动。
- 33、预备门采用优质知名品牌自动门控制系统，自动化程度高，故障率少。门板为 2mm 不锈钢板材制作。
- 34、主要电器元件，电缆线，电线采用国际优质产品，炉体热电偶耐高温；限位开关采用优质国际品牌产品，各电器元件采用国际通用的安插式安装。
- 35、采用独立的电器控制柜，具有过载、短路等电器保护功能及系统配合控制功能。低压电器采用高质量高档的产品，供电系统及回路有自动负荷保护开关，电机等负载应用过载保护。
- 36、系统工作电压：380V（三相五线制）
- 37、控制工作电压：220VC，24DC。
- 38、炉体防爆装置：配炉体防爆装置，能有效自动控制火化时的炉膛压力，安全性能靠。



39、台车及传动系统：单台车双台面工作方式。双台面轮替工作。运动台车采用优质国标型材，板材制作，2.0mm 优质国标不锈钢板豪华装饰。机械传动，电机、减速机控制，运行平稳、定位准确、低噪音。台车进出炉膛，采用机械顶升方式，床面与炉体结合紧密，密封效果好，不散热。

40、操作系统为名牌可编程 PLC 控制器和 12 英寸彩色工业触摸屏控制，分辨率为 1024×768，能够显示火化机工作时的各阶段运行状态、各种参数（温度，压力，行程开关状态，台车位置）。

41、应急操作系统：配有点动、半自动，自动独立操作系统，可无干扰自由切换操作。

42、操作面有操作和观察两用装置

43、冷却系统：采用负压吸烟冷却方式，平均冷却时间 5~10 分钟/具。

44、炉门及升降系统采用机械传动，具有运行平稳、噪音低，密封性好，保温效果优良。

45、火化机炉门上方设有副烟道，确保炉门开启时不冒烟。

47、骨灰质量：充分燃烧，骨灰纯白无杂物。

48、火化机工作，停炉、故障都有 LED 指示。

49、根据客户需要，提供平移系统与提升系统两种台面轮流工作方式，提升火化机火化效率，加快火化速度。

50、平移系统：占地平方大，运行平稳。提升系统：节约占地面积，四排链条安全提升，两种方式根据客户选择。

51、工艺流程：主炉膛旋风式助氧燃烧→二燃室二次助氧燃烧→三燃室三次助氧燃烧→烟气焚烧装置→余热回收器→烟气回旋通道→冷却塔→旋风除尘器→脱硫脱酸脱脂塔→复式等离分离→布袋除尘→光氧催化器→活性炭吸附装置→烟囱

