

政府采购合同

项目名称：光山县殡葬服务中心殡葬专用设备采购项目

采购文件编号：光财公开招标-2025-33 1包

甲方合同编号：

甲方：光山县殡葬服务中心

乙方：江西省太平洋节能环保科技有限公司

签订时间：2025 年 6 月 13 日

签订地点：光山县槐店乡光山县殡葬服务中心

光山县殡葬服务中心关于光山县殡葬服务中心殡葬专用设备采购项目委托中弘天合工程咨询有限公司进行了政府采购。按照评委会评审推荐、甲方确定乙方为中标单位。现甲乙双方协商同意签订本合同。

第一条 合同文件

下列与本次采购活动有关的文件及附件是本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力，这些文件包括但不限于：

- 1.光财公开招标-2025-33 采购文件
- 2.投标文件
- 3.乙方在投标时的书面承诺
- 4.光财公开招标-2025-33 中标通知书
- 5.合同补充条款或说明
- 6.保密协议或条款
- 7.相关附件、图纸

特别说明：本合同招标文件第四章技术参数（见附件1）为乙方履约的强制性标准，乙方承诺所供设备完全满足招标文件要求，否则承担本合同第十二条约定的违约责任。

第二条 合同标的

乙方根据甲方需求提供下列货物，货物名称、规格及数量，备件、易损件和专用工具等（详见第四章采购内容及要求列明的全部技术参数、性能指标及服务要求）。

采购项目信息表

包号	设备名称	数量	备注	价格
1 包	高档捡灰火化机	1 套	详见招标文件第四章	350,000.00 元

第三条 合同总金额

大写：叁拾伍万元整 元。

本合同项下货物总金额：¥ 350000 元。

分项价款在 1 包《分项报价明细表》中有明确规定。

本合同总价款包括货物、软件、标准附件、备品备件、专用工具、图纸资料、技术服务、包装、运输、装卸、保险、税金，货到就位以及安装、调试、培训、保修等验收合格之前和质保期内的售后服务一切税金和费用。

本合同执行期间合同总价款不变。

第四条 权利和质量保证

1.乙方应保证甲方在使用该货物或其任何一部分时不受第三方提出侵犯其专利权、版权、商标权或其他权利的起诉。一旦出现侵权，索赔或诉讼，乙方应承担全部责任。

2.乙方保证货物是全新的、未使用过的，完全符合国家规范及甲乙双方确认的投标文件、本合同关于货物数量、质量的要求。货物符合实行国家“三包”规定的，应执行“三包”规定。

本项目质保期伍年，保修期伍年。

3.乙方提交的货物应100%符合投标文件中所记载的详细配置、技术参数、参数及性能，并应附有此类货物完整、详细的技术资料和说明文件。

4.乙方提交的货物必须按照招标采购文件的要求和中标人投标文件的承诺，以约定标准进行制造、安装；经政府采购管理部门批准采购的进口产品应执行原产地国家有关部门最新颁布的相应正式标准并提供国家商检、海关报关等手续。

5.乙方应保证将货物按照国家或专业标准包装，确保货物安全无损运抵合同规定的交货地点，并进行安装、试运行。

6.乙方保证货物不存在危及人身及财产安全的产品缺陷，否则应承担全部法律责任。

第五条 付款方式

1.本合同项下所有款项均以人民币支付。

2.乙方向甲方提交下列文件材料，经甲方审核无误后支付采购资金：

(1) 经甲方确认的发票；

(2) 经甲乙双方确认签署的《验收报告》(或按项目进度阶段性《验收报告》)；

(3) 其他材料。

3.款项的支付进度以招标采购文件的有关规定为准。如招标采购文件未作特别规定，则付款进度应符合如下约定：

货到初验合格后支付至合同总价的10%，货到安装调试合格后支付至合同

总价的 80 %，运行正常后支付至合同总价的 95 %，复审合格后一周内支付余款 5 %。

4.若因财政拨款等非因甲方原因导致甲方未能按期付款，乙方同意给予最长90日宽限期，或双方可另行协商宽限期（以口头或者书面方式协商）。

5.乙方承诺：不得以付款延迟为由拒绝履行送货、安装、调试、售后义务。

第六条 履约保证金

无

第七条 交货和验收

1.交货时间： 合同签订后一个月。

交货地点： 光山县殡葬服务中心。

2.乙方应对提供的货物作出全面自查和整理，并列出清单，作为甲方验收和使用的技术条件依据，清单应随提供的验收资料交给甲方。

3.乙方提供的货物应包括本合同“第一条 合同文件”规定的全部货物及其附（辅）件、资料。

4.甲方应当在到货后的 10 个工作日内对货物进行验收。货物验收时，甲乙双方必须同时在场，双方共同确认货物与本合同规定的生产厂家产地、品牌、规格型号、数量、质量、技术参数和性能等是否一致。乙方所交付的货物不符合合同规定的，甲方有权拒收。乙方应及时按本合同规定和甲方要求免费对拒收货物采取更换或其他必要的补救措施，直至验收合格，方视为乙方按本合同规定完成交货。验收合格的，由双方共同签署《验收报告》。

5.需要乙方对货物（包括软件）或系统进行安装调试的，甲乙双方应在货物安装调试完毕后的 10 个工作日内进行运行效果验收。在验收之前，乙方需提前提交相应的调试计划（包括调试程序、环境、内容和检验标准、调试时间安排等）供甲方确认，乙方还应对所有检验验收调试的结果、步骤、原始数据等作妥善记录。如甲方要求，乙方应将记录提供给甲方。调试检验出现全部或部分未达到本合同所约定的技术指标，甲方有权选择下列任一处理方式：

a.重新调试直至合格为止；

b.要求乙方对货物进行免费更换，然后重新调试直至合格为止。甲方因乙方原因所产生的所有费用均由乙方负担。

6.验收合格的，由双方共同签署《验收报告》。

7.甲方可以视项目规模或复杂情况聘请专业人员参与验收，大型或复杂项目，以及特种货物应当邀请国家认可的第三方质量检测机构参与验收。

8.货物验收包括：货物包装是否完好，产地生产厂家名称、品牌、型号、规格、数量、外观质量、配置、内在质量，以及调试运行是否达到“第一条合同文件”规定的效果。乙方应将所提供货物的装箱清单、产品合格证、甲方手册、原厂保修卡、随机资料及备品备件、易损件、专用工具等交付给甲方；乙方不能完整交付货物、附（辅）件和资料的，视为未按合同约定交货，乙方负责补齐，因此导致逾期交付的，由乙方承担相关的违约责任。

9.货物达不到本合同“第一条合同文件”规定的数量、质量要求和运行效果，甲方有权拒收，并可以解除合同；由此引起甲方损失及赔偿违约责任由乙方承担。

10.如果合同双方对《验收报告》有分歧，双方须于出现分歧后 10 天内给对方书面声明，以陈述己方的理由及要求，并附有关证据。分歧应通过协商解决。

第八条 项目管理服务

乙方应指定不少于一人全权全程负责本项目的商务服务，以及货物安装、调试、咨询、培训和售后等技术服务工作。

项目负责人姓名：余卫东；联系电话：18779533776。

第九条 售后服务

1.质量保证期为自货物通过最终验收之日起 60 个月。若国家有明确规定的质量保证期高于此质量保证期的，执行国家规定。

2.在货物质保期内，乙方应对由于设计、工艺、质量（含节能环保要求）、材料和的缺陷而发生的任何不足或故障负责，并解决存在的问题。

3.对不符合本合同第四条规定要求的货物应立即进行调换，调换本身并不影响甲方就其损失向乙方索赔的权利。

4.货物安装调试完成后，乙方应继续向甲方提供良好的技术支持。应当由专门队伍从事此项工作，并提供全天候的热线技术支持服务，应当对甲方所反映的任何问题在 1 日（小时）之内做出及时响应，在 3 日（小时）之内赶到现场实地解决问题。若问题、故障在检修 2 工作日（小时）后仍无法解决，乙方应在 1 日（小时）内免费提供不低于故障货物规格型号档次的备用货物供甲方使用，直至故障货物修复。

5.乙方应当建立健全售后服务体系,确保货物正常运行。乙方应当遵守甲方的有关管理制度、操作规程。对于乙方违规操作造成甲方损失的,由乙方按照本合同第十二条的约定承担赔偿责任。

6.乙方应负责货物及主要部件、配件维修更换。质保期内,乙方对货物(人为故意损坏除外)提供全免费保修或免费更换;质保期后,乙方对货物(人为故意损坏除外)仍提供全免费保修或免费更换。

第十条 分包

除招标采购文件事先说明、且经甲方事先书面同意外,乙方不得分包其应履行的合同义务。

第十一条 合同的生效

1.本合同经甲乙双方授权代表签订并加盖公章或合同专用章后生效。

2.生效后,除《政府采购法》第49条、第50条第二款规定的情形外,甲乙双方不得擅自变更、中止或终止合同。

第十二条 违约责任

1.乙方所交付的货物不符合本合同规定的,甲方有权拒收,乙方在得到甲方通知之日起3个工作日内采取补救措施,逾期仍未采取有效措施的,甲方有权要求乙方赔偿因此造成的损失并可以解除合同;同时乙方应向甲方退还已付款项并支付合同总价10%的违约金。

2.乙方无正当理由逾期交付货物的,每逾期1天,乙方向甲方偿付逾期交货部分货款总额的1%的违约金。如乙方逾期交货达15天,甲方有权解除合同,甲方解除合同的通知自到达乙方时生效。在此情况下,乙方给甲方造成的实际损失高于违约金的,对高出违约金的部分乙方应予以赔偿。

3.在乙方承诺的或国家规定的质量保证期内(取两者中最长的期限),如经乙方两次维修,货物仍不能达到合同约定的质量标准、运行效果的,甲方有权要求乙方更换为全新合格货物并按本条第1款处理,同时,乙方还须赔偿甲方因此遭受的损失。

4.其它未尽事宜,以《民法典》和《政府采购法》等有关法律法规规定为准,无相关规定的,双方协商解决。

第十三条 不可抗力

甲、乙方中任何一方,因不可抗力不能按时或完全履行合同的,应及时通知

对方，并在 个工作日内提供相应证明。未履行完合同部分是否继续履行、如何履行等问题，可由双方初步协商，并向主管部门和政府采购管理部门报告。确定为不可抗力原因造成的损失，免于承担责任。

第十四条 争议的解决方式

1.因货物的质量问题发生争议的，应当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；货物不符合质量标准的，鉴定费由乙方承担。

2.在解释或者执行本合同的过程中发生争议时，双方应通过协商方式解决。

3.经协商不能解决的争议，双方可选择向光山县人民法院提起诉讼解决：

4.在法院审理期间，除有争议部分外，本合同其他部分可以履行的仍应按合同条款继续履行。

第十五条 其他

符合《政府采购法》第 49 条规定的，经双方协商，办理政府采购手续后，可签订补充合同，所签订的补充合同与本合同具有同等法律效力。

本合同一式 六 份，甲、乙双方各执 三 份。

甲方：

名称：(盖章)

地址：

法定代表人(签字)：

授权代表(签字)：

开户银行：

银行帐号：

乙方：

名称：(盖章)

地址：

法定代表人(签字)：

授权代表(签字)：

开户银行：中国农业银行新县支行

银行帐号：14089901040007489

时间：2025年6月13日

附件 1

高档捡灰火化机技术参数 (1 包)

产品名称	高档捡灰火化机	
基础规格		
核定重量(吨)	13T	
外形尺寸(mm)	L×W×H=3746x2413x3343 (±5%) mm	
总功率	18.5kW	
设备组成	自动化电控系统、炉体结构系统、进尸系统、骨灰冷却系统、供氧系统、余热回收系统、燃烧系统、排烟系统组成。	
主材料	主燃烧室	磷酸盐、高铝及粘土质耐火砖、耐高温防爆浇注料、保温隔热材料
	二燃烧室	粘土质耐火砖、耐火浇注料、保温隔热材料
	炉体	国标 40*40mm 方钢
	炉面装饰	外部装饰采用优质冷轧钢板, 激光切割成型工艺, 高强耐候性多彩氟碳涂料静电喷塑工艺表面处理或者 304 不锈钢材质, 流线型外观。
辅材料	镀锌板, 多层耐高温含锆陶瓷纤维毯, 含锆陶瓷纤维毯符合 GB/T17911-2018、GB/T21114-2019、GB/T7322-2017	
容积	主燃烧室	1.08 m ³
	二燃烧室	1.16 m ³
工作温度	主燃烧室	750~1000 °C
	二燃烧室	850~1050°C
工作压力	主燃烧室	-5~-30 Pa
	二燃烧室	-5~-30 Pa
连续火化时间	40~50 分钟/具	
连续火化燃料消耗	油 8~15 L/具, 气约 30m ³ /具	
使用寿命	设备正常使用寿命: 15000 具以上或 10 年。	
升降车	外形尺寸	(L×W×H) 1500×540×480mm

	电机功率	0.75kw
	小车升程	150mm
	炕面宽度	680mm
	保护措施	伸缩式防护装置
平移车	平移车外形尺寸(L×W×H) 1790×820×1230mm, 配有伸缩式防护装置。	
冷却罩	外形尺寸(L×W×H) 2280×780×450mm	
前厅拣灰围屏台	外形尺寸: 2520×900×705mm	
供氧风机	7.5KW/台, Q=675-1215m³/h, P=10523-11347Pa, 噪音<80dB(A)	
使用燃料种类	-20~0# 轻柴油或天然气、液化气	
触摸屏	知名品牌 10 寸触摸大屏, 支持多点触控, 防静电, 分辨率 1920*1080	
PLC 模块	品牌 PLC 模拟量模块	
产品技术性能		
技术项目	性能参数	性能说明
自动化电控系统	1、前后厅均采用知名品牌 10 寸高清触摸液晶显示屏, 主控及品牌 PLC 模拟量模块编程控制, 一键式启动。 2、控制系统、接触器、断路器均需采用知名品牌, 自动、半自动及手动控制可互相任意切换, 显示火化机工作状态、火化数量、炉膛工作压力、炉膛温度, 工作状态一目了然。 3、电器控制及电器设备金属外壳接地保护必须牢固接地。 4、配备精密的压力及温度传感设备, 压力传感设备具有差压变送器监测, 电热偶采用磁导管 K 式热电偶长 650mm, 测量温度 0-1300℃; 压力及温度传感设备精度不低于 1.5 级 5、设备功耗: 18.5KW。	1、操作液晶屏实现显示: 预备门启闭, 炉门起降, 尸车进出, 尸车起降, 鼓风机启闭, 引风启闭, 点火, 压力传感显示, 火候显示, 温度显示, 操作提醒, 报警 2、运行保护系统 1、设备具有严格的操作机制, 防止安全事故发生。 2、进尸系统具备自动复位功能, 将各个组件恢复到制定位置 3、设备具有急停功能

炉体结构系统

1、内设炉膛、炕面、炉门、一次风、二次风配孔、燃烧器、观察孔及测温、测压仪等； 2、主燃烧室使用耐高温烧嘴，可根据遗体燃烧的状况调节角度燃烧； 3、安装一台燃烧器，可一键点火。燃烧火焰的长短可以通过调节风量和油压来实现。燃烧器的安装位置与垂直平面成 $45^{\circ} \sim 60^{\circ}$ 角，可以调节最佳火焰和燃烧角度； 4、二燃烧室：设于主燃烧室的上部或下部，容积：0.65m³； 5、带手动装置炉门启闭机械： 1) 炉门启闭装置由电机、减速机、炉门支撑轴、炉门、电控元件等组成，炉门开启时自动调节负压，烟气不外逸，操作面小炉门采用电动控制，安全可靠，具有高密封性。 2) 炉门采用轻质耐火板和不锈钢框架制作，重量轻，结构简单，密封性能好。 3) 配置手动装置，在紧急情况下手动启闭炉门，运行平稳，维修方便。 6、防雷防爆装置： 1) 炉体配置防爆装置，可有效降低主燃室爆燃时对炉体的损害。 2) 设备具有防雷措施。 7、内置空气加热器面积 2.3 m² 8、满足日常保养维修的充足空间。 9、设备运行时炉体外结构表面温升 $\leq 30^{\circ}\text{C}$，炉门和观察孔局部温升于 $\leq 60^{\circ}\text{C}$。 10、火化机浇筑料符合 GB/T4513.6-2017、GB/T7322-2017、GB/T21114-2019 11、耐火水泥符合 GB/T4513.6-2017、GB/T7322-2017、GB/T21114-2019 12、保温材料采用硅酸铝纤维毯符合 GB/T17911-2018、GB/T21114-2019、GB/T7322-2017。	1、耐火材料：全部选用原产地知名厂家优质品砌筑，其中：主炉膛选用原产地知名厂家优质耐高温磷酸盐耐火砖，磷酸盐耐火砖三氧化二铝含量 $\geq 70\%$，耐火温度 $\geq 1780^{\circ}\text{C}$，体积密度均值 $\geq 2.72\text{g}/\text{cm}^3$，常温耐压强度均值 $\geq 58.5\text{MPa}$。火口砖采用高铝防爆浇筑料浇筑成形。 砌筑工艺：做到砌筑耐火砖的灰缝不大于 3mm，主炉膛灰缝不大于 2mm，横平竖直，泥浆饱满，砌体垂直度、平面直线度不大于 3‰，用切割机切砖并磨平后使用。 2、二燃烧室两侧分别安置助燃风口，可以使助氧风分布均匀，确保足够的助氧风量，使燃料与助氧风最佳混合，使烟气中有机物质、粉尘、恶臭和异味充分燃烧、分解； 3、激光切割下料，钳工组装成形，焊接牢固，焊缝成形良好，平整美观，结构紧凑合理，材料刚性强度大。
--	--

		4、炉膛异形耐火砖三氧化二铝含量$\geq 61\%$,耐火温度$\geq 1780^{\circ}\text{C}$,体积密度 均值$\geq 2.45\text{g}/\text{cm}^3$,常温耐压强度均值$\geq 68\text{MPa}$。
供氧系统	1、供氧系统:由鼓风机、减震器、风管、热交换器、风阀、分风管等组成,将高压风经管道输送到热交换器加热,再经分风箱输送到各路风咀,使燃料充分燃烧。 2、炉膛装配供氧调节阀,操作调节风咀风量,燃烧器风量,可在后立架两侧室设置的分风箱手柄进行; 3、主炉膛左右两侧配两层供氧管,采用$\varnothing 20\text{mm}$ ($\pm 0.5\text{mm}$)耐高温不锈钢管制作。 4、风机安装预应力减震器,出风口采用减震软式连接,避振性强,噪音低。 5、助氧:双级助氧 风量: $675-1215\text{m}^3/\text{h}$ 风压: $10523-11347\text{Pa}$ 供氧速率$\geq 9\text{m}/\text{s}$ 风路预热行程: 29m	炉膛左、右侧风、顶风,主枪风都装有热风输入管道和风咀,并与炉体管道式预热器相连提供热风直接喷到炉膛达到快速升温节能的效果
燃烧系统	1、使用燃料种类: $-20\sim 0^{\circ}\text{C}$轻柴油、天然气或液化气; 2、内置空气加热器面积: 2.3m^2; 3、主燃烧室:配置自动点火燃烧机, 4、出炉烟气温度: $700\sim 950^{\circ}\text{C}$。	1、具有熄火保护装置,如点火失败时能自动关闭燃料供应,燃烧安全稳定。 2、主燃烧器可调节供氧量、供油量、燃烧机的角度。燃烧器的安装位置与垂直平面成 $45^{\circ}\sim 60^{\circ}$ 角,可以调节最佳火焰燃烧角。

进尸系统	1、台车采用一键式启动，双炕面交替使用。 2、台车运行平稳、安全可靠、噪音低、定位精准。外部装饰采用 304 不锈钢拉丝装饰，厚度 1mm(±0.2mm)。 3、炕面使用寿命：使用特种防爆浇注料制作，炕面火化遗体≥1000 具。 4、运送车，小巧灵活，方便接驳： 5、采用行车扁平电缆，线路设计清晰，隐藏安装，安装方便快捷，外观美观简洁。 6、预备门规格：(W×H×D) 1100*1900*40mm，主材采用 304 不锈钢拉丝装饰，厚度 1mm(±0.2)，装饰豪华美观。	电动炕床输送拣灰车安装在前立架炉门至预备门内之间，外置车式安装延升到预备门外大厅，炕床输送车架中心线与炉膛中心线对齐，炕床高度面应与炉膛两侧墙底面平等，缝隙不大于 3mm。预备门安装中心对齐炕床输送车架中心线、炉膛中心线，当门关闭时无缝隙、平面垂直整齐，门轨道光滑平整，传动机构坚固。预备门传动选用可逆减速电机同步带轮传动，噪音小、平稳、轨道选用铝合金移门吊轮吊轨。
骨灰冷却系统	1、骨灰冷却系统由冷却风机、减震器、风管、冷却罩等组成，。 2，尺寸：2280×780×450mm，厚度 1.2mm(±0.2mm) 3、冷却风机风量 6300m³/h,全压 1210pa,功率 3KW,噪音<75dB(A)。 4、骨灰冷却时间 5-15min; 5、冷却罩罩面排风速度均匀稳定，风速≤0.5m/s，大颗粒骨灰不会被风机吸走。	冷却罩使用 304 不锈钢制作，安全可靠、实用性强、维修方便，冷却罩使用 304 不锈钢制作，骨灰冷却时间可调。

余热回收系统	预热装置：收集烟气余热与炉体管道式预热器相连提供热风直接喷到炉膛达到快速升温节能的效果。 将烟气中的热量通过热交换装置，加热助燃空气再送入主燃室，加速燃烧室的升温。	预热效果：采用风量控制调节阀实现快速升温，灵活实时调控风量，使炉内达到最佳燃烧效果。 当主燃室温度达到600℃以上，加热的空气温度达到200℃-300℃以上时，每具遗体火化只需消耗少量的燃油（气），实现降耗节能，缩短火化时间
安全性能	电气设备应采取防爆措施，符合 GB 50058 的有关规定。 电气设备的绝缘、屏护、防护间距应符合 GB 5226.1 的相关规定。	
工艺要求	安装排列：多台炉安装排列平整、横平竖直、规划一致。 焊接工艺：焊接成形良好、平整牢固、管路、油路不渗漏。 线路：电器线路采用插接式安装，管线布局合理整齐。。 安装效果：油漆光亮平整，不挂漆、色泽一致。	