

殡仪馆火化车间维修改造项目询价预算书

序号	名称	技术参数	数量	单位	综合单价(元)	总价(元)
1	尾气处理器(一拖一)	新增，设备采用综合模块化设计，由高效风冷热换热器、火星拦截系统、配脱酸脱硫装置。布袋除尘系统、管道、活性炭吸附装置、引风机和烟囱组成，电控系统装有变频器、PLC 控制系统等组成。使整套系统只要 3—4 个模块组成；产品具有整洁干净、紧凑、占地少、除尘效果好、外观效果好、安装方便、操作简单、易维护、无二次污染、实用性强等特点。氨氮、二氧化硫、 氟化氢、二氧化碳、重金属、粉尘颗粒、林格曼黑度、臭味等环保指标都达到国家标准。	1	套		
2	尾气处理器改造	1、拆除原有一拖二尾气处理设备移动位置重新安装改造为一拖一尾气，并重新连接线路：原有一拖二尾气移动并改造为一拖一尾气时设备的所有控制线路都需要重新连接，原有线路都不能再进行使用。 2、使用切割工具将原有尾气处理设备拆除，并使用叉车等设备将尾气设备在原有尾气车间进行重新布局摆放，重新对尾气进行焊接并改造为一拖一尾气处理与火化炉相连。采用软铜电线通过桥架和穿管的方式对尾气进行重新驳接。改造原有控制系统为一拖一尾气设备的控制系统使其与火化机相适配。	1	套		
3	烟道改造	改造原有 2 套火化炉烟道后端，使其能够顺利连接一拖一尾气：原有两套火化炉地下烟道是相通的，无法连接一拖一尾气。需将烟道打开改造后端烟道将其隔开使其变成单独的两条烟道分别连接两套尾气处理设备。	2	条		

4	炉膛维修	火化炉炉膛大修，即拆除原有火化炉炉膛的耐火材料，重新使用耐火材料砌筑新炉膛，须达到原有火化炉炉膛标准。 原有火化炉炉膛：(1) 火化炉炉膛外侧和炉底采用高铝耐火砖立式交叉网状砌筑，稳定性能高，使用寿命长等特点 (2) 火化炉炉膛主燃烧室采用特种高铝磷酸盐耐火砖砌筑，砌筑灰缝小于 3mm，主燃烧室工作温度$\geq 1000^{\circ}\text{C}$。▲炉膛结构具有再次燃烧功能，在高温环境下性能稳定。 (3) 火化炉多次燃烧室采用高铝耐火砖和防爆浇注料铸件砌筑，多次燃烧室工作温度$\geq 1000^{\circ}\text{C}$。 (4) 火化炉主炉膛下火口采用特种碳化硅磷酸盐耐火砖砌筑 (5) 火化炉炉顶一次浇筑成型的方式确保炉顶不坍塌并具有稳定的使用寿命，材质采用特种高铝耐火浇注料浇筑 (6) 炉膛内部设计有烟气消除装置，火化炉烟气消除装置能够将烟气再次回流送入主燃烧室燃烧确保燃烧完全 (7) 耐火材料采用高温耐火砖砌筑，关键部位采用新型高强度浇注料一次性浇筑而成，耐火温度达到 1500°C。 (8) 火化炉炉膛整体采用优质的硅酸铝纤维棉保温隔热材料	2	套		
5	应急排烟系统	1、新购一拖一尾气旁通应急排烟系统 2、原现场火化炉无直排系统，需增加旁通系统确保新购尾气不烧布袋。包含连接管道、气动蝶阀或推杆式烟闸、气管等。 3、连接管道应采用国标 3mm 不锈钢管制作，直径 400mm 或 500mm 与现场原有连接原道相适配，转换阀门根据现场实际情况可采用气动控制的方式或机械控制的方式。旁通系统应能够根据烟气温度自行切换。 4、增加管道数量约 9m；阀门数量为 2 套。	1	套		

6	成套控制柜	1、火化炉前后厅电气控制柜（一套平板炉、一套拣灰炉） 2、包含重新驳接部分线路 3、▲电气控制柜采用独立的电气控柜，具有过载、短路等电器保护功能及系统综合控制功能。电气控制柜具有电源欠压、过流保护、过压保护、干扰保护、自整定故障、模块保护、散热器过热保护、变频器过载保护、电机过载保护、电流检测异常、输出对地短路异常、运行中异常掉电、输入电源异常、输出缺相异常、EEPROM 异常、继电器吸合异常、温度采样断线、+10V 电源输出异常、模拟输入异常、电机过热（PTC）、通讯异常、版本兼容异常、拷贝异常、端子互斥性检查未通过、硬件过载保护等电器保护功能及欠压调节、三地切换、转速跟踪、多段速运行（最多至 16 段）、自整定、S 段曲线加减速、转差补偿、PID 调节、限流控制、手动/自动转矩提升、电流限定、多功能输入端子/输出端子系统综合控制功能。	2	套		
7	更换点火系统	1、更换燃烧机、推杆、点火油路重新驳接等，不更换主枪座、不动炉膛结构； 2、燃烧机采用柴油燃烧机，▲燃烧器应设有安全保护装置，点火时，安全点火时间为 5S~7S，如点火失败，安全保护装置能自动切断燃料供应。推杆采用电动推杆，推杆行程、推力、速度不做具体要求，适合设备使用即可。燃烧油路采用不锈钢软管和耐腐蚀，抗压强度大的无缝钢管制作	2	套		
8	更换主喷枪	主喷枪流量不低于 30L/H，且供风大小、油量大小均可调节。	1	套		
9	更换火化炉内部油路	1、增加电磁阀、更换油表、重新调整油路等； 2、电磁阀采用 DN15 220V 常闭防爆电磁阀，油表采用机械油表，流量范围 5~30L/H。	2	套		
10	火化设备控制系统调整	设备前厅控制系统具备自动一键式操作功能，同时可设置等待模式、手动模式、电柜模式等操作模式。同时具备紧急停止功能和电机卡死自动停止功能防止设备发生故障时产生损坏。前厅系统和后厅系统又互锁运作机制，可防止火化工作时误操作造成危险事故和设备损坏。	2	套		

11	更换预备门	1、更换 1 套火化炉的前厅预备门（不含传动装置） 2、预备门采用国标 1.0mm 304 拉丝不锈钢板制作，预备门尺寸匹配原预备门洞及传动装置即可，原尺寸 H*W $\geq$ 1870*920mm	1	套		
总计						

说明：价格包括但不限于设备的安装调试费、税费、人员培训等正常投入使用的全部费用。