

政府采购合同

政府采购合同编号：栾川竞谈-2026-1

签订地点：栾川县殡仪馆

（栾川县民政局）（以下简称需方）和（沈阳市常青火化设备制造厂）（以下简称供方）根据《中华人民共和国民法典》和有关法律法规，遵循平等、自愿、公平和诚实信用原则，同意按照下面的条款和条件订立本政府采购合同，共同信守。

一、政府采购合同文件

本政府采购合同所附下列文件是构成本政府采购合同不可分割的部分：

1. 招标文件（招标文件编号：栾川竞谈-2026-1）；
2. 中标人提交的投标文件；
3. 政府采购合同条款；
4. 中标通知书；
5. 政府采购合同的其它附件。

二、政府采购合同范围和条件

本政府采购合同的范围和条件与上述政府采购合同文件的规定相一致。

三、政府采购合同标的

本政府采购合同的标的为招标文件中所列货物及相关服务。

四、政府采购合同金额

根据上述政府采购合同文件要求，政府采购合同的总金额为人民币 620000.00 元（大写） 陆拾贰万 元。

注：我司投标产品供货明细如下表所示

序号	名称	技术性能	单位	数量	单价	总价
1	全自动捡灰炉	<p>1. 拣灰式火化机组成：由①炉体钢结构、②预备隔离系统、③殡葬仪式投影系统、④进尸系统、⑤主燃烧室与再燃烧室、⑥物联智能控制系统、⑦预热系统、⑧供风供油系统、⑨排放系统等组成。</p> <p>2. 火化机主体要求：</p> <p>（1）外形尺寸：LxWxH=3400x2200x3200mm（±10%）；</p> <p>（2）火化机主体组成：主要由外装修板、内侧护板、主钢架、炉门起吊架、观察口等组成；</p> <p>（3）炉架要求：采用整体框架，采用优质国标 Q235A40*40 方钢制作，坚固耐用，不变形，设备安装须整齐统一。</p> <p>（4）设备运行表面温度要求：炉体外结构表面温升应不大于 30℃，炉门和观察孔局部温升应不大于 60℃。</p> <p>3. 火化前厅殡葬仪式投影设备系统：</p> <p>（1）投影尺寸：满足预备厅整面墙。设备组成：由投影仪、殡葬影视片、音响等组成；</p> <p>（2）主要功能：提升殡葬服务质量，降低丧属对殡葬火化的恐惧感；</p>	台	1	320000.00	320000.00

(3) 主要技术参数：分辨率：不小于 3860x2160 分辨率显示（增强 4K），兼容物理分辨率 $\geq 1920*1200$ ，16: 10, 亮度 ≥ 12000 流明(ISO21118 标准)，对比度： $\geq 25000000:1$ ，成像系统：3LCD 技术，纯激光技术， ≥ 1.06 英寸液晶板 5 激光二极管，无机荧光轮技术，采用密封光路，光源正常模式：寿命 ≥ 20000 小时，经济模式 ≥ 30000 小时，7x24 小时运行，电动镜头，支持镜头记忆，镜头位移，垂直 $\geq \pm 55\%$ ，水平 $\geq \pm 25\%$ ，亮度均匀值 $\geq 88\%$ ，自动垂直/水平两种梯形校正方式，水平/垂直 $\geq \pm 30$ 度；精准白技术，纯白画面效果；色彩数 ≥ 10.7 亿色，接口：1 \times 5-BNC, 1 \times HDMI, 1 \times DVI-D, 1 \times LAN, 1 \times RS-232C, 1 \times D-sub 15pin, 1xHDBaseT, 支持 3G-SDI；Web 控制，网页控制投影机，通过 PC 或平板调节投影机的设置，图像校正功能：曲面校正、黑场校正、折角墙、曲面校正，可选范围为 0.35-0.78；可变焦电动短焦镜头，镜头位置存储 10 组镜头参数；自定义亮度恒定输出功能，亮度可精确到 1%的亮度调节, 60W 光源功率，正常模式 1024W 电源功率，产品尺寸：586x211x492mm, 重量： ≥ 22 KG；VR 全息投影系统视频片源配置：VR 全息投影配置原创视频：如驾鹤、远行等至少五篇殡葬题材影片。

5. 遗体输送系统：

(1) 台车外型尺寸：LxWxH=2500x900x800mm（ $\pm 10\%$ ）；

(2) 豪华运动台车：为双炕面台车，采用优质国标 Q235A 板

材型材制作,不小于 1.0 毫米优质不锈钢板豪华装饰;电机、减速机由变频器控制,机械传动,运行平稳、噪音低;台车载尸进入炉膛内,采用机械顶升方式,使床面与炉体紧密结合,密封效果好;拣灰台采用围屏装饰,不小于 1.0 毫米优质不锈钢板豪华装饰,具有二次骨灰吸尘装置;拣灰托盘炕面:耐火托盘含有凸型钉,采用优质耐火(不低于 1600℃)高温材料浇筑的拣灰托盘炕面,易更换、耐高温、使用寿命不低于 1000 具或者 1 年;

(3)骨灰冷却装置尺寸:冷却系统采用平移式骨灰冷却系统,采用优质国标 Q235A 板材型材制作,不小于 1.0 毫米优质不锈钢板豪华装饰;电机、减速机由变频器控制,机械传动,运行平稳、噪音低(采用低噪声引风),平均冷却时间 10 分钟左右;

6. 炉体容积: $\geq 1.4\text{m}^3(\pm 10\%)$ 。

7. 燃料: -10~0#轻柴油或天然气

8. 燃烧、炉膛系统:

(1) 燃烧系统采用油气两用技术;

(2) 燃料消耗: 柴油平均 $<7\text{ Kg}\sim 20\text{ Kg/具}$ (连续火化),天然气平均 $<16\text{ m}^3\sim 36\text{ m}^3/\text{具}$ (连续火化);连续火化时间: 45~60 分钟/具;

(3) 燃烧室采用一、二次燃烧室,使用自动燃烧器点火,主燃烧器必须能自动调整角度进行燃烧。能自动点火、自动控

制炉温、炉压，燃烧器角度可随意调节，可控制油耗，做到节能；配备一、二次风加热装置；主燃烧室工作温度：600-900℃；主炉膛工作压力-5~-25Pa；具有防爆装置，二燃室烟气停留时间： $\geq 3S$ 。在任何正常运行状况下，火化机主燃烧室和再燃烧室始终保持负压，以防止烟气外溢。

9. 火化机炉膛要求：

(1) 炉膛结构：要求采用炉膛火化机专用耐高温耐火材料砌筑，耐火砖及耐火预制件的砌体中，应留有补偿热膨胀用的膨胀缝，并配置炉膛耐高温保护结构，耐火温度可达到1600℃以上；正常运行 100h 后，耐火表面应无剥落、裂缝、孔洞和网状裂纹。主燃室. 进尸炉门的宽度和高度分别应不小于 800 mm 和 780 mm, 非台车型火化机主燃室炕面距前厅地面高度确定为 400mm。

(2) 主燃烧室内部无结焦、积灰及杂物。

(3) 烧嘴无结碳、无堵塞。

(4) 再燃烧室的花格墙无堵塞，排气通畅。

(5) 炉膛结构工艺：采用模块式炉膛火化机专用耐高温耐火材料砌筑，并配置炉膛耐高温保护结构，要求多种材料砌筑工艺，砌筑灰缝不大于 3 毫米。

(6) 炉膛砌筑要求及材料选择：整体炉膛内壁采用磷酸盐耐火砖砌筑而成，外层采用高铝耐火砖砌筑，火口及观察口采用硅酸铝耐火砖砌筑，炉拱棚采用优质耐火拱棚

(也可采用现浇料浇筑),炉底板采用优质耐火平板砖,耐火温度可达到 1200℃以上;

(7) 炉膛保温材料:要求采用国产高质量隔热保温材料,达到炉膛保温性能好,停炉 24 小时降温不超过 200℃,同时炉体表面平均温度不高于 30℃。

10. 物联智能控制系统:

(1) 控制系统要求:系统需能满足智慧殡葬综合业务管理系统进行无缝对接;配备一套尾气排放在线监测系统,按照中山市环保部门要求配套使用的在线监测系统,实现 24 小时监控废气排放情况;电气线路的绝缘电阻应大于 20 MΩ,各电气线路.元件、装置的极限温升均应符合 GB1497-1979 中表 5 的规定。

(2) 火化机、尾气除尘系统等设备实时状态,以模拟动画、流程图、视频的方式展现;集中管理、分散控制及性能可靠的现场控制、过程监视和计算机管理一体化的系统;完成对整个工艺过程及全部设备的自动监测和控制;采集殡仪馆火化机设备各工艺过程的工艺电气参数及主要设备的运行状态信息;对现场数据进行分析、处理、储存,对主要工艺参数做出趋势曲线并自动生成各类报表;报警系统将现场设备的各种故障在中控室进行声、光报警,并能将故障分类打印;多客户、多项目统筹管理,集中在一个平台,针对客户分配不同权限账户。台式电脑、平板电脑、手机 APP 操作管理。

(3) 控制系统、调节阀、操作系统、仪表、火化机的联锁保护装置灵敏可靠；

(4) 联保程序在接收错误指令时，能有效地保护火化机各系统正常运行。

(5) 配备全自动、半自动和手动控制程序，可自由切换。

(6) 根据遗体焚烧工艺和环保要求，控制系统设计启动预热程序、爆燃程序、正常火化程序、出灰程序。各程序充分优化，有机的结合，形成一个完整的自动遗体火化程序。

(7) 火化机控制系统安装主燃烧室温度传感器、二次燃烧室温度传感器、烟道温度传感器、压力传感器、含氧量传感器和风量传感器等。温度、压力实时反馈闭环自动控制调节。

(8) 根据预定程序进行相应参数以及燃烧状态的自动控制，合理控制燃烧器大小火供油，风阀供风大小，保证遗体燃烧高质量完成，燃烧控制参数可在触摸屏实时展示。控制程序同时设有手动操作模式，以备特殊情况下人工调控，火化控制准确灵活。

(9) 触摸屏选用不小于 10 寸彩色 1024×768 高分辨率液晶显示；触摸显示屏具有运行参数显示、数据存储与打印输出功能，并具有远程维护功能；人机界面友好，根据火化流程优化的操作画面，信息提示，系统操作更简单、更直观、更形象。

(10) 控制系统具有自动点火、自动控温、自动供(断)气、

自动调节风氧量、自动故障诊断、故障自动报警等功能。

(11) 运行过程中出现任何故障，如变频器故障、风阀执行器故障、点火故障、含氧量异常，均可在触摸屏上反映，智能的对焚烧状态作出判断。(11) PLC 电脑控制器和其他功能模块建议选用三菱品牌或其他同等品牌；继电器和限位开关等电器元件建议选用三菱、欧姆龙、施耐德等品牌产品。

(12) 鼓风机、引风机、炉门电机、机械手电机均安装过电流、缺相短路、相序保护等装置。

11. 供风供油系统：

(1) 管道干净，风道及烟道内的调节阀、闸板完整严密，开关灵活，启闭度指示准确。

(2) 高位油箱内的油量正常，其全自动控制装置的加油、断开，显示正常。

(3) 燃烧器、油路、滤网、油泵及各针型阀、电磁阀接头，无堵塞或泄漏。

(4) 供风风嘴采用 310S 耐高温不锈钢焊接件。

12. 应急排放系统：

(1) 鼓风机、引风机内无异物，风机试运转，风机、风道无异常，烟、风挡板转动灵活。烟道闸板升降灵活，运行准确稳定。引风管道、烟道密封性能优良，减少漏风对系统运行的影响，节约能。

(2) 风机要求数：鼓风机功率：7.5kW；风量：1000Nm³/h；

		<p>风压：10000Pa。引射风机功率：7.5kW；风量：7440Nm³/h； 风压：6500Pa。风机均安装减震、消音措施，出风口采用伸缩法连接套管。风机、鼓风机（整机）噪声不超过 60dB(A)。</p> <p>(3) 烟囱采用 304 不锈钢卷制，不锈钢厚度不低于 3mm，$\phi \geq 400\text{mm}$，高度 8000mm~12000mm。</p> <p>13. 保温要求：炉体四周采用隔热和保温性能好的硅酸铝棉，厚度：180mm。炉体表面温升：$\leq 30^{\circ}\text{C}$。</p> <p>14. 火化机本体运行总功率：$\leq 18\text{KW}$。</p> <p>15. 炉膛耐火材料维修年限：火化≥ 5000 具或 3 年。</p> <p>16. 整机及重要部件使用寿命：≥ 10 年，火化机的使用寿命应不少于 20000 具。</p> <p>17. 地下烟道系统要求地下排烟要求：炉内烟道和二燃室有清灰口，烟道采用耐高温耐火材料砌筑，灰缝不大于 3mm；地下烟道长度 15m\times宽 1.7m\times深度 2.1m；垫层厚度达到 14cm，砌筑工艺采用最外层为标准红砖砌筑外侧挡墙，第二层采用不小于 3mm 厚度的 201 不锈钢板焊接制成 U 型防水槽，第三层采用厚度 4cm 的硅酸铝纤维板保温层，第四层采用一级粘土耐火砖砌筑耐温墙；炉内烟道和二燃室有清灰口。</p> <p>工程包含（开挖土方、现浇垫层、砌筑保护墙、焊接不锈钢防水层，贴保温层、砌筑耐火墙、回填及清除垃圾）。</p>				
2	净化	<p>(1) 由①集成式喷淋、SNCR 脱硝、水循环冷却换热温反应器、②火星拦截器、③ 烟气干燥器、④初级除尘器（双旋风</p>	套	1	300000	300000.00

<p>设备</p>	<p>除尘器)、⑤转换式脱硫脱酸系统、⑥布袋除尘系统、⑦陶瓷滤芯催化除尘器,⑧活性炭吸附装置、⑨旁通系统、⑩排烟系统、⑪压缩空气喷吹系统、⑫变频器引风系统、⑬消声器及烟囱、⑭控制系统等组成。</p> <p>(2) 整机系统由多级处理工艺组成,主要针对在遗体及随葬品焚化的过程中产生的污染二氧化硫(SO₂)、氮氧化物(NO_x)、烟尘、一氧化碳(CO)、氯化氢(HCl)、重金属(汞)、二噁英、烟气黑度(林格曼黑度)及异味等持久性有机物等进行综合净化处理,最终达到《火葬场大气污染物排放限值》GB13801-2015 的国家标准。设备要求具有整洁干净、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。</p> <p>2. 设备材质要求:整体采用 304 全不锈钢制成,达到使用寿命长,防腐蚀防氧化。</p> <p>3. 水循环冷却换热器:具有喷淋室、水冷室、火星拦截室三合一装置一体,节约场地,达到高效冷却烟气效果。</p> <p>4. 高效降温器:</p> <p>(1) 采用换热/急冷器采用恒温喷淋及循环水冷降温工艺,尺寸:Φ*H=1250mm*4500mm(±5%)。</p> <p>(2) 采用组合式集成结构:具有喷淋室、水冷室、火星拦截室三合一装置一体,</p>		.00	
-----------	---	--	-----	--

节约场地，达到高效冷却烟气效果。

(3) 采用高压高温水泵：采用不锈钢底座、多级泵水、水压 $\geq 4\text{pa}$ 、出水口采用 1 寸水管、电机功率 1.5KW、止回阀采用单向一寸止回阀、采用循环水冷却。配备火星拦截筛网有效拦截烟气火星。

(4) 设备功能：通过水冷散热管道进行换热，采用强制风冷散热管道，材质采用不锈钢制作，厚度 $\geq 3\text{mm}$ 。尾气温度在 2 秒内降至 200 度以下，阻断二噁英有害物质的生成，同时满足滤袋除尘温度要求，要有观察口、检修口，渗透性保证不被腐蚀穿透。19 喷淋器为电控运行，在烟气降低至 180°C 以下工况时，自动停止喷淋（达到恒温降温，保障烟气低水分量，防止湿度烟气糊袋状况）。

5. 火星拦截器：过流面积 $> 0.314\text{m}^2$ ，火星拦截面积 $> 7.85\text{m}^2$

2. 火星拦截器采用自动脉冲清灰（配备油水分离器）。

6. 初级除尘器（双旋风除尘器）：

(1) 外形尺寸 $L \times W \times H = 1800\text{mm} \times 700\text{mm} \times 4100\text{mm}$ （ $\pm 10\%$ ）。

(2) 采用不锈钢厚不小于 3 mm 制成。过流面积 $> 0.314\text{m}^2$ ，火星拦截面积 $> 7.85\text{m}^2$ 。

(3) 旋风组合火星捕捉器通过旋风离心降落原理从气流中分离出颗粒粉尘的同时将烟尘中的火星进行捕捉，从而防止火星被吸入布袋除尘器中烧毁布袋。

7. 布袋除尘系统：

(1) 外形尺寸 $L \times W \times H = 3400 \text{ mm} \times 3680 \text{ mm} \times 4890 \text{ mm}$ ($\pm 10\%$)。

(2) 过滤面积 $> 110 \text{ m}^2$ ($\pm 10\%$), 风速 $< 1.0 \text{ m/s}$, 设备阻力 $\leq 1200 \text{ Pa}$ 。设置防高温烧布袋应急旁通 (配备电动/气动风阀), 气动蝶阀: $\phi 400 \text{ mm}$, 温度 ≤ 600 度, 压力: 0.6 Mpa 。

(3) 布袋除尘器的结构组成: 须由箱体、支架、检修架、滤袋架、滤袋、导流板、收尘室、电磁脉冲装置、清灰程序控制、尾气进出口开合蝶阀等组成。

(4) 采用不锈钢 (厚 $\geq 3 \text{ mm}$) 制成, 过滤面积 $> 110 \text{ m}^2$, 风速 $< 1.0 \text{ m/s}$, 设备阻力 $\leq 1200 \text{ Pa}$ 。采用 P84 布袋, 耐 260°C 高温滤袋, 布袋 ≥ 120 条。型号: $\phi 130 \times 2200 \text{ mm} \times 120$ 条。

(5) 布袋保护应急旁通装置采用不锈钢管道, 配备自动风阀/气动风阀。

(6) 滤袋的材质选用纯 PTFE 覆膜滤袋 (厚度为 $1.2 \text{ mm} \pm 10\%$, 胀破强度不低于 400 psi)。

(7) 滤袋对各种污染物的去除效果: 颗粒物 (粉尘) 的去除效果须达到 99% , 各种重金属污染物的去除效果不低于 80% , 有机剧毒污染物的去除率不得低于 70% 。

(8) 布袋除尘器须有具体可行的防结露的技术措施和工艺措施。

8. 压缩空气喷吹系统:

(1) 空压机采用优质品牌螺杆空压机（须配置冷干机） $\geq 7.5\text{KW}$ 。

(2) 空气储罐： $\geq 0.8\text{m}^3$ ，符合压力容器标准。

(3) 组合式干燥机。

(4) 高精度过滤器。

(5) 螺杆式空气压缩及脉冲系统：建议选用知名品牌，无振动、噪音小、运行可靠，使用寿命长，与原火化设备匹配（储气罐按压力容器标准设计，配有干燥剂、过滤器）。储气包： $\geq 0.8\text{m}^3$ ，配备调节带压油水分离器。配备脉冲发生仪：20 门脉冲仪控制，12 路 24DV 脉冲电磁阀。配备冷冻干燥机、精密过滤器系统。注明空压机的配备数量原则上一套尾气一台，在必须满足尾气设备数量及及用气力量的前提下，供应商可以合理配备空压机的数量。

9. 陶瓷滤芯催化除尘器（或低温催化剂二噁英处理装置）：

(1) 外形尺寸 $L \times W \times H = 800\text{mm} \times 800\text{mm} \times 1600\text{mm}$ （ $\pm 10\%$ ）。

(2) 过滤面积 $> 60\text{m}^2$ （ $\pm 10\%$ ），风速 $< 1.0\text{m/s}$ ，设备阻力 $\leq 1200\text{Pa}$ 。采用脉冲除尘，滤芯除尘管含有催化剂，有效处理有害物质。催化剂使用寿命不低于 3 年，或火化遗体 10000 具以上。

10. 活性炭吸附装置：

(1) 采用不锈钢（厚 $\geq 3\text{mm}$ ）与布袋除尘器集成一体，分为三层抽屉式，便于更换活性炭，采用蜂窝式活性炭。(2) 二噁

英化合物及重金属去除率 95%以上。

11. 排烟系统:

(1) 引风机: 功率: 15Kw, 流量: 12000m³/h, 压力: 4000Pa。

(2) 引风机要采用耐高温风机, 空炉时能保证炉膛工作压力在-100pa 左右。

(3) 烟囱采用 304 不锈钢卷制, $\phi \geq 400\text{mm}$, 高度 12000mm~15000mm, 烟囱 4000mm 处预留检测孔, 不锈钢厚度不低于 3mm。

12. 转换式脱硫脱酸系统:

(1) 外形尺寸 $L \times W \times H = 1260 \text{ mm} \times 520\text{mm} \times 1200\text{mm}$ ($\pm 10\%$)。

(2) 主体功能: 可在冬季极寒及夏季零上温度环境自由转换脱硫脱酸工艺功能 (冬季极寒环境采用干式脱硫脱酸工艺, 夏季零上温度环境采用湿法脱硫脱酸工艺)。

(3) 采用不锈钢 (厚 $\geq 3 \text{ mm}$) 制成, 耐腐蚀、耐高温。要有隔热、绝热技术措施,

装置表面温度不应比室温高 5 度, 10 年不被气体腐蚀穿透。

采用全自动真空高压粉料输送气, 电机功率 90W。功率:

1.5KW. 流量: 250m³/h. 压力: 27Kpa。

(4) 双季转换式脱硫脱酸工艺流程, 寒冷季节使用碱性干粉或碱性粉浆以同向流或逆向流的方式充分接触并产生中和作用, 中和气体中的酸性气体。天暖季节使用碱液通过雾化喷头, 均匀喷淋在含酸烟气中, 方式充分接触并产生中和作用,

中和气体中的酸性气体。基本结构由两部分组成：自动输料装置、碱液罐、喷淋装置，料箱、管道等组成。

13. 电器控制系统：

(1) 尾气处理系统应具有自动、半自动和手动控制三种方式，可以自由切换互不干扰，烟气可切换到火化机的烟囱排放。

(2) 采用触摸显示屏及 PLC 电脑电控系统，带漏电保护，多段温度显示，超温自动报警和自动切换功能，具备同步设备运行信号显示功能。

(3) 采用西门子、施耐德或同级别产品的 PLC 及其模块， ≥ 10 寸以上彩色触摸屏。

(4) 控制系统要和火化机的控制系统相兼容匹配。

(5) 控制系统须有欠压、过载、报警保护，须有运行画面或指示灯，同步可读数据显示，各种检测元件及实时反馈等。

(6) 整体采用合格的防雷措施，保证设备的安全运行。

(7) 整体设备具有合格的防爆措施，保证设备的安全运行。

(8) 布袋清灰系统采用螺杆式空气压缩机，配备有空气过滤、自动感应脉冲清灰装置，可自动检测储存灰量，对滤袋进行自动清灰处理。

14. 连接管道：

(1) 整体采用优质 304 不锈钢卷制，各应急管道阀门须耐高温，不低于 500°C ，

整体要求密封完整、不漏风。

(2) 管道连接采用法兰连接的方式，方便拆卸。法兰的材质为优质碳钢。

(3) 管道连接要保证不漏风，法兰连接时须加装密封圈后采用不锈钢螺栓、螺母旋紧连接。

(4) 管道转向采用弯头焊接，直角转向采用 90°弯头焊接的方式进行连接，所用弯头及 90°弯头的材质为优质不锈钢。

15. 除尘余灰处理收集装置：

(1) 尾气处理设备布袋除尘器配备自动吹吸集中收集余灰系统，主要功能自动收集全部设备的除尘剩余余灰，减少操作工的日常卸灰工作量。要求可自动吹吸功技术功能的装置。

(2) 末端配备二次余灰催化降解装置，再次降解催化有害物质及减少余灰量。

16. 检修维护平台：

(1) 整体设备采用钢架检修平台，上下两侧，配备安全扶手；

(2) 检修平台须所有尾气设备连接，便于维护设备；

17. 尾气处理系统安装后的效果

(1) 经处理的尾气所含物质含量必须达到国家现行火葬场大气污染物排放标准

(GB13801-2015 排放标准)。

(2) 尾气处理设备 10 米外噪音达到 65dB 以下。不能产生污水、灰尘、噪声等二次污染。

(3) 噪音符合国家标准的环保要求。

3	合计	620000.00 元（大写：陆拾贰万元整）					
备注	<p>1、此价格包含税金、运输费、设备安装调试、吊装费、食宿差旅费、检测和保险费，售后及相关服务要求等一切费用；</p> <p>2、产品质量：符合国家及行业相关质量标准；</p> <p>3、本次采购设备质保 2 年；</p> <p>4、本次采购设备含终身运维费用；</p>						

五、付款方式及条件

付款方式：乙方设备安装试烧后，双方验收合格，甲方支付给乙方合同价格的 97%，即 601400.00 元（大写：陆拾万壹仟肆佰元整），乙方提供全额发票给甲方，一周内支付；质保期满后，甲方支付给乙方剩余总价款的 3%尾款，即 18600.00 元（大写：壹万捌仟陆佰元整）。

六、交货时间和交货地点

1. 交货时间：自合同签订之日起 30 天内交付使用（具体时间以签订合同日期为准）

2. 交货地点：采购人指定地点

七、验收要求

采购人根据国家有关规定、竞争性谈判文件、成交供应商的响应文件以及合同约定的内容和验收标准进行验收。验收情况作为支付价款的依据。

验收通过后，我司设定质保期 2 年，自验收合格之日起计算。

八、违约责任

1. 供方逾期供货的，每逾期一天向需方支付逾期供货金额%的违约金，逾期日的，需方有权单方面解除本协议。

2. 供方交付的货物不符合约定的，供方无条件更换符合约定的货物，并按照最终提供合格货物的日期遵照前款承担违约责任，更换一次货物后仍不符合约定的，需方有权单方面解除本协议。

3. 需方逾期付款的，每逾期一天向供方支付逾期金额%的违约金，逾期日的，供方有权单方面解除本协议。

九、争议解决

双方因履行本协议而产生的争议，应友好协商解决，协商不成的，任何一方可向需方所在地的人民法院提起诉讼。

本合同一式六份，甲方四份，乙方两份，具有同等法律效力。

本政府采购合同经双方授权代表签字盖章后生效。

<p>需方（公章）： 栾川县民政局 法定代表人或授权代表人（签字）： 地址： 联系人： 电话： 传真： 邮编： 日期：2026年3月20日</p> 	<p>供方（公章）：沈阳市常青火化设备制造厂 法定代表人或授权代表人（签字）： 地址：沈阳市苏家屯区迎春北街27号 联系人：彭宏 电话：13604063570 传真：024-89196038 邮编：110101 日期：2026年3月20日</p> 
---	--