

云南能投威信煤炭有限公司

轮式装载机及配套设备
技术文件审批表

编制部门：机电技术部

编制人：王明

编制日期：2026.3.28

审批部门及人员	审批意见	签 字	日 期
部门负责人	同意	王明	2026.3.28
机电副总经理	同意	王明	

云南能投威信煤炭有限公司
设备采购
轮式装载机及配套设施购置
招标技术文件



一、总则

1.1 本招标技术文件适用于轮式装载机及配套设施。

1.2 本设备招标技术文件提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节作出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，完全保证提供符合本技术协议书和工业标准的优质产品及其相应服务。同时所供设备也满足国家有关安全、环保等强制性标准和要求。

1.3 本招标技术文件所使用的标准如与招标方所执行的标准水平不一致时，按较高标准执行。

1.4 总的技术要求

1.4.1 投标人提供的设备功能完整，技术先进，能满足人身安全和劳动保护条件。

1.4.2 所有设备均正确设计和制造，在正常工况下均能安全、持续运行，而没有过度的应力、振动、温升、磨损、腐蚀、老化等其它问题。设备结构考虑方便日常维护（如紧固等）需要。

1.4.3 设备采用先进、可靠的加工制造技术，有良好的表面几何形状及合适的公差配合。所有外购配套件保证选用优质、节能、先进的产品，并有生产许可证及产品检验合格证，绝不采用国家公布的淘汰产品。对重要部件取得甲方指定产品。乙方对外购部件及材料进行检验，并对其质量负责。对目前国内产品质量尚不过关的部件，选用进口产品。

1.4.4 易损、腐蚀、老化或需要调整、检查或更换的部件提供备用件，并能比较方便地拆卸、更换和修理。

1.4.5 所用的材料及零部件（或元器件）符合有关规范的要求，且是新型的和优质的，并能满足当地环境条件的要求。

1.4.6 所使用的零件或组件有良好的互换性。

1.4.7 设备及部件的噪声必须符合国家有关标准规定的要求。

1.4.8 在合同签订后，业主有权提出因标准、规程及规范发生变化而产生的修订要求，具体事宜由招、投标双方协商确定。

1.5 产品应遵守规范和执行最新版标准，若投标方没有以书面形式对本技术条件提出异议，则意味着投标方提供的设备完全符合本技术条件和国家最新标准要求。

1.6 设备制造按 GB 标准及最新版标准执行，发动机排放需达到国III标准的

要求、KES 技术标准。产品质量保证符合 ISO9001-2000 质量体系标准。

1.7 工作环境条件

1.7.1 运行场所：室外。

1.7.2 海拔高度：1100 米。

1.7.3 环境温度（OC）：-10-- +40。

1.7.4 最大日温差（OC）：30。

1.7.5 抗地震烈度：6 度。

二、供货范围：

序号	设备(部件)名称	规格和型号	单位	数量	备注
1	轮式装载机	L68K-G	台	1	

注：以上所列型号为示例型号的设备，投标单位所投设备的性能参数，必须满足或高于招标文件规定的基准要求。

三、随机配件及工具

3.1 随机配件供货范围

3.1.1 轮式装载机随机配件

序号	代号	名称	数量(个)	备注
1	GB3452.1-1992	“O”形圈 50×3.55 O-ring	4	按机型配置
2	GB3452.1-1992	“O”形圈 61.5×3.55 O-ring	4	按机型配置
3	GB3452.1-1992	“O”形圈 38.7×3.55 O-ring	4	按机型配置
4	GB3452.1-1992	“O”形圈 46.2×3.55 O-ring	4	按机型配置
5	GB3452.1-1992	“O”形圈 4.25×3.55 O-ring	4	按机型配置
6	GB3452.1-1992	“O”形圈 75×3.55 O-ring	4	按机型配置
7	GB3452.1-1992	“O”形圈 20×2.65 O-ring	4	按机型配置
8	GB3452.1-1992	“O”形圈 34.5×3.55 O-ring	4	按机型配置
9	GB3452.1-1992	“O”形圈 40×3.55 O-ring	4	按机型配置
10	Q/SC1294-2000	垫圈 14	5	按机型配置
11	Q/SC1294-2000	垫圈 22	2	按机型配置
12	XGHJ410×190-W	倒车镜	2	按机型配置

3.2 随机专用工具

3.2.1 轮式装载随机专用工具

序号	代号	名称	数量	备注
1	ZL50.20.1 II	套筒扳手	1	
2	ZL50.20.2	套筒扳手	1	
3	ZL50.20.3	套筒扳手	1	
4	ZL50.20.6	撬棒	1	
5	ZL50.20.4	套筒扳手	1	



6	Z5G(VII).6.3	穿引销	1	
7	双头开口扳手	12 件/套	1	
8	双头梅花扳手	8 件/套	1	
9	活络扳手	30×250	1	
10	活络扳手	55×450	1	
11	一字螺丝刀	150×7	1	
12	一字螺丝刀	300×9	1	
13	手锤	1kg	1	
14	鲤鱼钳	200mm	1	
15	黄油枪	400ml	1	
16	轮胎气压表	0-1.0MPa	1	
17	内六角扳手	8	1	

3.3 L68K-G 装载机随机技术资料明细

序号	名称	数量	备注
1	L68K-G 产品合格证	1	
2	L68K-G 轮式装载机装箱单	1	
3	L68K-G 轮式装载机操作与保养手册	6	
4	L68K-G 轮式装载机零件手册	2	
5	柴油机随机技术文件	2	柴油机带
6	驱动桥随机技术文件	2	驱动桥带
7	变速箱随机技术文件	2	变速箱带

四、L68K-G 轮式装载机的技术性能

4.1 L68K-G 轮式装载机主要技术参数

发动机品牌		转向角	±35°	轴距(mm)	3500
发动机型号	WP10H	最大掘起力(KN)	≥205	轮距(mm)	2280
额定功率(KW)	192	最大牵引力	205	爬坡能力	27°
额定转速(r/min)	2100	整机重量(Kg)	23100	三项和(s)	9.97
斗容(m³)	4	卸载距离(mm)	1300	工作压力 Mpa)	21
额定载重(T)	6.8	卸载高度(mm)	3480	转向压力 Mpa)	18
前进 1(Km/h)	0-12	前进 2(Km/h)	0-37	倒退 1(Km/h)	0-16
整机长度(mm)	9320	整机宽度(mm)	3080	整机高度(mm)	3570
驱动桥	干式桥	液压系统	合流	轮胎规格	26.5-25

注：以上所列型号为示例型号的设备，投标单位所投设备的性能参数，必须满足或高于招标文件规定的基准要求。

五. 包装和运输

5.1 设备的包装，应保证产品及其组件，零件在整个运输和储存期间不致损

坏。

5.2 电气连接的接触面（包括接地处金属平面）在运输和储存其间应有防蚀措施。

5.3 设备在运输过程中应无严重震动、颠簸和冲击现象。

5.4 包装箱上应用油漆书面写项目名称，应有在运输、保管过程中必须注意事项的明显标志和符号（如上部位置、防潮、防雨、防震、起吊位置等）。

5.5 出厂的每台设备应附有产品合格证明书（包括出厂试验数据）、装箱单和安装使用说明书，电气一次、二次接线蓝图（六套）等。

5.6 制造厂应按全部解体检修用的备品备件和专用工具，随同产品发运。

六. 资料要求

6.1 设备生产厂家供货时应填写技术数据表及提供相应的试验报告。

6.2 投标方应提供的技术文件包括：设备认定的主要技术文件、产品主技术参数。资料应包括图纸（维护检修用和行业检验用）蓝图、说明书和试验报告三项，在相应中说明。

6.2.1 图纸：

6.2.1.1 组装图：应表示设备总的装配情况。包括外型尺寸、总重量、及其它附件。

6.2.1.2 电气原理图：应包括设备的内部电气接线。

6.2.1.3 额定铭牌图：应包括主要参数、产品编号等。

6.2.1.4 投标方须在合同签订后相应可编的一套 AUTOCAD（2007 版）电子版图。

6.2.2 说明书：设备应附有十二份安装维护说明书。

6.2.2.1 设备的安装、运行、维护、修理调整和全部附件的完整说明和数据。

6.2.2.2 设备和所有附件的部件序号的完整资料。

6.2.2.3 所有外购元件型号及厂家。

七. 试验及防腐

7.1 型式试验：满足规范要求。

7.2 出厂实验：出厂试验的技术数据应随产品一起交付需方。设备单元都应在制造厂进行出厂试验，并附合格证书。

7.3 防腐使用专用漆，具备耐候性、抗冲击性和防锈等级达 C5-M 标准。

八. 质量保证及售后服务

8.1 投标方现场进行设备调试投运后，买方、投标方双方进行验收。

8.2 设备技术问题投标方应在接到买方通知后 2 小时内作出答复，云、贵、川省 24 小时到达现场进行服务，其它省、直辖市 48 小时到达现场进行服务。

8.3 设备到现场安装后调试时，投标方技术人员有义务对买方技术人员进行技术交底并进行必要的操作、维护培训。

8.4 设备在投运后出现质量问题，投标方应在接到买方通知后 24 小时内作出答复，云、贵、川省 36 小时、其它省、直辖市 72 小时内售后服务人员到达现场进行处理。

8.5 投标方应对所提供的产品设备在质保期内实行免费服务，设备投运后出现质量问题或其它因买方不能解决的问题时，投标方在接到买方通知后 4 小时内作出答复，云、贵、川省 36 小时、其它省、直辖市 48 小时内售后服务人员到达现场进行处理。

8.6 投标方到现场负责安装、调试，免费为用户培训操作维护人员。

8.7 设备首次运行厂家派出技术人员进行安装调试工作，并在现场对操作人员培训、操作人员能独立进行操作。

8.8 质量保证期为验收合格后一年，质量保证期内出现质量原因由供货厂家免费负责包换，免费负责软件终身升级及服务，质量保证期外硬件有偿服务。