# 云能（威信）煤炭有限公司

# 平板车购置技术文件

编制部门：机电技术部

编 制 人：

编制日期：2026.11.24

| 审批部门及人员 | 审批意见 | 签 字 | 日 期 |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门负责人 | 同意 | | 2026.11.25 |
| 机电运行部 | | | 2026.11.25 |
| 机电副总经理 | | | |

# 云能（威信）煤炭有限公司

# 平板车购置技术文件

2026 年 11 月

## 一、总则

1.本技术文件适用于40t重型平板车的购置。

2.本设备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，乙方完全保证提供符合本技术文件和工业标准的优质产品及其相应服务，乙方所供设备也满足国家有关安全、环保等强制性标准和要求。

3.本设备技术文件所使用的标准如与甲方所执行的标准水平不一致时，按较高标准执行。

4.总的技术要求

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。

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。

4.3 设备采用先进、可靠的加工制造技术，具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。

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品，并能比较方便地拆卸、更换和修理。所有重型部件均具有便于安装和维修需要的起吊或搬运条件。

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。

4.6 所使用的零件或组件有良好的互换性。

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。

5.制造应遵守的规范和标准：

| | |
|---|---|
| GB11345 | 焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级 |
| GB985 | 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸 |
| GB986 | 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸 |
| GB1184 | 形状和位置公差 |
| GB/T1804 | 一般公差线性尺寸的未注公差 |
| GB3323 | 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级 |

MT244.2　　煤矿窄轨车辆连接件 连接插销

AQ1112　　煤矿在用窄轨车辆连接链检验规范

7 .设备要求：

7.1 满足《煤矿安全规程》2025 版中有关要求及《煤矿矿井机电设备完好标准》有关规定。

7.2 产品两证齐全，应具有煤矿矿用产品安全标志证书、产品合格证，具有【MA】标志，交货时所提供矿用产品安全标志证书必须是在有效期内。

二、购置明细

| 序号 | 名称 | 规格、型号 | 单位 | 数量 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 平板车 | MPC40-6 | 辆 | 20 | |
| 2 | 40t 重型平板车连接插销 | Φ70*210（带锁紧螺母、开口销） | 根 | 40 | 与平板车配套使用及含第三方检测报告 |
| 3 | 40t 重型平板三环链 | Φ50 （锻造） | 副 | 40 | |
| 4 | 全螺纹螺栓 | M36×500，10.9 级 HG/T20613 | 颗 | 40 | 配同等级 2 套螺母、弹簧垫、平垫 |
| 5 | 螺栓 | M36×130，10.9 级 GB/T5782 | 颗 | 40 | 配同等级螺母、弹簧垫、平垫 |

三、技术指标

| 项目 | 参数（参考） | 备注 |
|---|---|---|
| 型号 | MPC40-6 | |
| 牵引力 KN | ≥90 | |
| 载重（t） | 40 | |
| 轨距（mm） | 600 | |
| 轴距（mm） | 1100 | |
| 车轮直径（mm） | 340 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 牵引高度（mm） | | 320 | |
| 净重(kg) | | ≥2600 | |
| 外形尺寸 | 长 mm | 3800 | |
| | 宽 mm | 1660 | |
| | 高 mm | 400 | |

四、技术要求

1.焊接要牢固，焊缝均匀，平整，不得有裂纹，夹渣，气孔，烧穿和假焊等缺陷，车架的焊接不应有气孔，底漆+矿用黑色面漆，漆膜均匀牢固。

2.装配好的平板车外形尺寸偏差：宽度偏差士5mm，牵引高度偏差士3mm，总高偏差士8mm，总长度偏差土10mm。

3.车轮为锻造铸钢轮，车轴调质处理，轴承选用知名品牌圆锥滚子轴承，转动灵活，密封防尘，40t平板车所用钢板厚度≥10mm;

4.主梁腹板：Q355B，厚度≥16mm；主梁上下翼缘板≥18mm；碰头、连接耳板：Q355B，厚度≥20mm，碰头为焊接缓冲碰头，双向牵引，带防脱结构。

5.侧边护板：≥10mm，出厂前根据支架固定孔位置，在平板车上预留支架固定孔，方便支架、大件固定。

6.承载面板厚度≥14mm，Q235B耐磨钢板，满足运输40t液压支架运输要求。

7.平板车应按GB/T2885.5- 2008及MT/T387 -2007技术条件的要求进行生产与检查。

8.核算连接环、连接插销必须满足40t液压支架在35°斜巷运输要求。

9.生产厂家依据甲方支架运输重心设计图及支架底座图设计40t平板车（附图1）。

五、包装和运输

1.40t平板车的包装，应保证产品及其组件在整个运输和储存期间不致损坏。

2.在运输和储存期间应有防蚀措施。

3.40t平板车在运输过程中应无颠簸和冲击现象。

4.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）。

六、 资料要求

1.40t 平板车、插销供货时应填写技术数据表及提供相应的出厂试验报告，连接插销、连接环单独提供第三方拉力试验报告，破断拉力满足安全系数要求。

2. 乙方应提供的技术文件包括：煤矿矿用产品安全标志证书、产品合格证书等、产品型式试验报告和设备认定的主要技术文件、产品主要技术参数表等。

3. 资料应包括图纸（维护检修用和行业检验用）、说明书和试验报告三项，具体内容在下列各条中说明。

3.1 图纸：乙方须在合同签订后 10 个工作日内，向采购方提供审定的图纸及资料。

a. 组装图：应表示 40t 平板车总的装配情况，包括外形尺寸、总重量及其它附件。

b. 乙方须在合同签订后 10 个工作日内向采购方提供认可后的 40t 平板车图纸、说明书 6 套及相应可编的 2007 版 AUTOCAD 一套电子版图。

## 七、质量保证及售后服务

1. 乙方到货设备双方共同进行验收。

2. 产品技术问题乙方应在接到甲方通知后 2 小时内作出答复。

3. 设备到现场安装后调试时甲方技术人员进行技术交底。

4. 乙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甲方不能解决的问题时，乙方在接到甲方通知后 4 小时内作出答复，24 小时内售后服务人员到达现场进行处理。

5. 质量保证期为验收合格后一年，质量保证期内出现质量问题由供货厂家免费更换。

附图 1：

