

矿山企业安全检测情况汇总表

检测日期: 2025 年 4 月 1 日

联系人: 章涛 电话:

邮政编码: / 传真: /

共 1 页 第 1 页

[illegible]

检测单位：江西省矿检安全科技有限公司

地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

电 话：0791-85208328

邮政编码: 330030

安全检测检验技术服务承诺书

一、在本项目安全检测检验活动过程中，我单位严格遵守《安全生产法》及相关法律、法规和标准的要求。

二、在本项目安全检测检验活动过程中，我单位作为第三方，未受到任何组织和个人的干预和影响，依法独立开展工作，保证技术服务活动的客观公正性。

三、我单位按照实事求是的原则，对本项目进行安全检测检验，确保出具的报告公正、科学和准确。

四、我单位对本项目安全检测检验结果承担法律责任。

江西省矿检安全科技有限公司（公章）

2025年4月8日





报告编号: AJKJTS34-054-2025

金属非金属矿山在用提升绞车 安全检测检验报告

委 托 单 位: 安徽省龙达建设集团井巷有限公司

受 检 单 位: 江西润鹏矿业股份有限公司

改扩建项目二期基建井巷工程

设 备 名 称: 矿用提升绞车

型 号 规 格: JTP-1.2×1P

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2025 年 4 月 1 日

江西省矿检安全科技有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“江西省矿检安全科技有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“江西省矿检安全科技有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：江西省矿检安全科技有限公司

检测检验机构地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

邮政编码：330030

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号：AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 1 页

委托单位	名称	安徽省龙达建设集团井巷有限公司		
	地址	安徽省桐城市民营经济开发区腾龙路 1 号		
设备名称		矿用提升绞车	设备编号	/
型号规格		JTP-1.2×1P	出厂日期	2023 年 11 月 2 日
制造单位		鹤壁市双民矿山机械有限公司		
设备状态		正常		
检测检验地点		-140m 中段 盲斜井绞车硐室	检测检验日期	2025 年 4 月 1 日
检测检验类别		定期检测检验	检测检验周期	1 年
受检单位		江西润鹏矿业股份有限公司改扩建项目二期基建井巷工程		
检测检验项目		硐室、提升装置、提升绞车制动系统、液压系统、提升绞车应装设的保险装置及要求、信号装置、电气系统、钢丝绳和连接装置		
检测检验依据		AQ2022-2008《金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验规范》		
存在问题及建议		此栏无内容。		
检测检验结论		该设备设施依据 AQ2022-2008《金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验规范》进行检测检验，单项判定见检测检验项目及结果。 综合判定：合格 		
检测检验组成员		邬春辉 邓小龙		
备注		此矿井为基建井		

批准：[Signature] 日期：2025.4.7 审核：[Signature] 日期：2025.4.7 主检：[Signature] 日期：2025.4.7

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名 称	设备唯一性编号	准确度	检定/校准证书编号
矿用提升机无线多参数测试仪	KJ487	制动力 $\pm 0.40\text{kN}$; 位移 $\pm 0.020\text{mm}$; 减速度 $\pm 0.04\text{m/s}$; 速度 $\pm 0.04\text{m/s}$; 油压 $\pm 0.020\text{MPa}$; 时间 $\pm 0.0010\text{s}$	24KJ918331132
绝缘电阻测试仪	KJ533	$\pm 3\%$	E20240400458
数字式接地电阻测试仪	KJ636	$\pm (1\%+0.01\Omega)$; $\pm (1.5\%+0.1\Omega)$	E20241200146
声级计	KJ675	± 2	C20241200125
红外干湿计	KJ673	$\pm 2.0\% \pm 1$ 个字	T20241200310
钢卷尺	KJ668	2 级	L20241200630
数位式照度计	KJ650	$\pm 3\% \text{rdg} \pm 0.5\% \text{F.S}$	P20241200027
游标卡尺	KJ666	$\pm 0.02\text{mm}$	L20241200627

本页以下空白

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号：AJKJTS34-054-2025共 16 页 第 3 页

检测检验项目及结果

被检设备基本信息				
设备名称		矿用提升绞车		
型号规格		JTP-1.2×1P	提升方式	盲竖井吊篮提升
提升距离（m）		126	提升用途	提升物料
井筒角度（°）		90	提升水平	1
容器名称		吊篮	井架高度（m）	4
单次最大提升人数（人）		2	单次最大提升人员重量（kg）	150
单次最大提升矿车数量（个）		/	单次最大提升物料重量（kg）	/
提升绞车主机	设备名称	矿用提升绞车	型号规格	JTP-1.2×1P
	滚筒直径（m）	1.2	滚筒宽度（m）	1.0
	机器质量（kg）	10035	滚筒个数（个）	1
	钢丝绳最大静张力（kN）	载人 30kN 载物 30kN	钢丝绳最大静张力差（kN）	/
	钢丝绳最大直径（mm）	/	钢丝绳最大速度（m/s）	1.9
	电动机功率（kW）	/	电动机转速（r/min）	/
	出厂编号	2311088	出厂日期	2023 年 11 月 2 日
	生产厂家	鹤壁市双民矿山机械有限公司	制动闸型式	盘形制动器

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 4 页

检测检验项目及结果

被检设备基本信息				
电动机	设备名称	提升机专用变频调速三相异步电动机	型号规格	YTS-250M-6
	额定功率 (kW)	55	转速 (r/min)	985
	定子电压 (V)	380/660	电流 (A)	103/59.5
	转子电压 (V)	/	转子电流 (A)	/
	频率 (Hz)	50	功率因素	0.873
	绝缘等级	F	接法	△/Y
	总重量 (kg)	460	转子的飞轮力矩 (KN·m)	533.2
	出厂编号	TS24031817	出厂日期	2024 年 3 月
	生产厂家	河北新四达电机制造有限公司		
减速器	设备名称	减速器	型号规格	JZQ1000-31.5-8
	功率 (kW)	/	速比	31.5
	额定扭矩(kN·m)	/	转速 (r/min)	/
	最大扭矩(kN·m)	/	重量 (kg)	/
	出厂编号	2405065	出厂日期	2024 年 5 月
	生产厂家	鹤壁市双民矿山有限公司		
电控系统	设备名称	矿用提升机电控系统	型号规格	ZTK (P) -93kW
	额定电压 (V)	380	电流 (A)	105
	出厂编号	24051401	出厂日期	2024 年 5 月 14 日
	生产厂家	鹤壁市双民矿山机械有限公司		

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号：AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 5 页

检测检验项目及结果

被检设备基本信息				
钢丝绳	产品名称	光面钢丝绳	结 构	35W×7
	钢丝绳直径 (mm)	24.0	公称抗拉强度 (MPa)	1870
	最粗钢丝直径 (mm)	1.24	钢丝绳最小破断拉力 (kN)	/
	钢丝绳长度 (m)	/	净重 (kg)	/
	钢丝绳单位重力 (N/m)	24.99	悬挂日期	2024 年 11 月 30 日
	生产厂家	江苏狼山钢绳股份有限公司	生产日期	/
天轮	型号规格	/	直径 (mm)	800
	数量 (个)	1	间距 (mm)	/
	生产厂家	/		
提升容器	设备名称	吊篮	型号规格	/
	额定载人数 (人)	2	额定载重量 (kg)	150
	数量 (个)	/	自重 (kg)	250
	出厂编号	/	生产日期	/
	生产厂家	/		
司机	姓名	陈九斤	操作证号	JX02021034389

本页以下空白

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 6 页

检测检验项目及结果

检测环境数据					
温度（℃）		22.1～23.6		湿度（%RH）	
				82.1～84.6	
检测检验项目					
序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
1	机房或硐室	1.1 机房或硐室应有照明装置，照明应用白光，司机操作位置处的照度不应低于 100 lx，且应有应急照明设施。	硐室有照明装置，照明为白光，司机操作位置处的照度为 106.2 lx，有应急照明设施。	合格	C
		1.2 操作位置处的噪声声压级不应超过 85dB（A），达不到噪声标准时，作业人员应佩戴防护用具。	操作位置处的噪声声压级为 83.4dB（A）。	合格	C
		1.3 提升绞车（不含室外安装的天轮）应安装在无爆炸介质、环境温度为 5℃～40℃的机房内或环境温度为 5℃～28℃的硐室内，周围应留有足够的操作和维修空间。	提升绞车安装在无爆炸介质的硐室内、环境温度为 23.6℃，周围留有足够的操作和维修空间。	合格	C
		1.4 影响安全的外露旋转构件（如联轴节、开式齿轮等），应装设固定的防护装置。	影响安全的外露旋转构件，装有固定的防护装置。	合格	C
		1.5 竖井用罐笼升降人员或物料的，每层罐笼允许乘罐的人数和最大载重量应在井口公布。	吊篮提升人员井口有公布。	合格	C
		1.6 机房或硐室不应存放易燃、易爆和有毒物品，应配备灭火器，灭火器应在有效期限内，取灭火器不应需要任何工具。	硐室未存放易燃、易爆和有毒物品，配备有灭火器，灭火器在有效期限内，取灭火器不需要任何工具。	合格	C
		1.7 机房或硐室内应悬挂岗位责任制和操作规程。	硐室内悬挂有岗位责任制和操作规程。	合格	C

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 7 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
2	提升装置	2.1 目测检查提升绞车的主轴和卷筒, 不应有严重降低机械性能和使用性能的缺陷。	目测检查提升绞车的主轴和卷筒, 没有严重降低机械性能和使用性能的缺陷。	合格	B
		2.2 提升绞车卷筒上缠绕钢丝绳的层数, 应符合以下要求: a) 竖井中升降人员或升降人员和物料的, 应缠绕单层; 专用于升降物料的, 缠绕层数不应大于 2 层; b) 斜井中升降人员或升降人员和物料的, 缠绕层数不应大于 2 层; 专用于升降物料的, 缠绕层数不应大于 3 层; c) 盲井 (包括盲竖井、盲斜井) 中专用于升降物料的或地面运输用的, 缠绕层数不应大于 3 层。 d) 开凿竖井或斜井期间升降人员和物料的, 缠绕层数不应大于 2 层; 深度或斜长超过 400m 的, 缠绕层数不应大于 3 层。 e) 移动式或辅助性专为提升物料用的, 以及凿井期间专为升降物料用的, 可多层缠绕。	开凿竖井升降人员, 缠绕层数为 2 层。	合格	B

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 8 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
2	提升装置	2.3 卷筒上缠绕2层或2层以上钢丝绳时, 应符合以下要求: a) 卷筒边缘应高出最外层钢丝绳, 其高差不应小于钢丝绳直径的2.5倍; b) 卷筒上应装设带绳槽的衬垫, 对未装带绳槽衬垫的卷筒, 应在卷筒板上刻有绳槽或用一层绳作底绳。	a) 钢丝绳直径: 24.0mm; 卷筒边缘高出最外层钢丝绳的高度: 125mm, 是钢丝绳直径的5.2倍。 b) 卷筒上装设有带绳槽的衬垫。	合格	B
		2.4 钢丝绳绳头在卷筒上的固定, 应符合下列要求: a) 应有特备的容绳或卡绳装置, 钢丝绳绳头不应系在卷筒轴上; b) 绳孔不应有锐利的边缘, 钢丝绳的弯曲不应形成锐角; c) 卷筒上保留的钢丝绳不应少于3圈, 用以减轻钢丝绳与卷筒连接处的张力。此外, 还应留有作定期检验用的补充绳。	a) 有特备的卡绳装置, 钢丝绳绳头未系在卷筒轴上; b) 绳孔没有锐利的边缘, 钢丝绳的弯曲未形成锐角; c) 卷筒上保留的钢丝绳有9圈; 留有作定期检验用的补充绳。	合格	B
		2.5 天轮的边缘应高于绳槽内的钢丝绳, 高出部分应大于钢丝绳直径的1.5倍。带衬垫的天轮, 衬垫应紧密固定, 衬垫磨损深度应小于钢丝绳直径, 或沿侧面磨损应小于钢丝绳直径的1/2。	钢丝绳直径: 24.0mm; 天轮的边缘高出绳槽内的钢丝绳高度: 61mm, 高出部分与钢丝绳直径的倍数: 2.8倍。 带衬垫的天轮, 衬垫紧密固定, 衬垫磨损深度: 6mm。	合格	B

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 9 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
2	提升装置	2.6 提升绞车实际运行的最大速度及最大加速度、减速度应符合以下要求: a) 竖井中用罐笼升降人员时, 最大加速度、最大减速度均不应超过 0.75m/s^2, 最大速度 V 不应超过式 (1) 所求得的数值, 且最大不应大于 12m/s。 $V=0.5\sqrt{H} \dots\dots\dots (1)$ 式中: V——最大提升速度, 单位为 m/s; H——提升高度, 单位为 m。 b) 竖井中用罐笼或箕斗升降物料时, 最大速度 V 不应超过式 (2) 所求得的数值。 $V=0.6\sqrt{H} \dots\dots\dots (2)$ 式中: V——最大提升速度, 单位为 m/s; H——提升高度, 单位为 m。 c) 竖井中用吊桶、吊盘、箕斗升降人员时的最大速度, 有导向绳时, 不应超过式 (1) 所求得的数值的 $1/3$; 无导向绳时, 不应超过 1m/s。 d) 竖井中用吊桶、吊盘升降物料时的最大速度, 有导向绳时, 不应超过式 (2) 所求得的数值的 $2/3$; 无导向绳时, 不应超过 2m/s。 e) 斜井中用矿车运输物料时的最大速度, 斜井长度不大于 300m 时, 不应超过 3.5m/s; 斜井长度大于 300m 时, 不应超过 5m/s。 f) 斜井中用箕斗运输物料时的最大速度, 斜井长度不大于 300m 时, 不应超过 5m/s; 斜井长度大于 300m 时, 不应超过 7m/s。 g) 斜井中运输人员时的最大速度, 斜井长度不大于 300m 时, 不应超过 3.5m/s; 斜井长度大于 300m 时, 不应超过 5m/s, 且均不应超过人车设计的最大允许速度。斜井中运输人员时的最大加速度和减速度均不应超过 0.5m/s^2。	c) 竖井中用吊篮升降人员, 有导向绳, 最大速度为 $0.50\text{m/s} <$ $(V=1/3 \times 0.5\sqrt{H}$ $=1.87\text{m/s})。$	合格	B

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 10 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
2	提升装置	2.7 提升绞车不应超载运行, 钢丝绳最大静张力和最大静张力差的实际测算值不应大于提升绞车的设计值。	提升绞车的设计值: 钢丝绳最大静张力: 30kN。 实际测算值: 钢丝绳最大静张力: 7.07kN。	合格	B
		2.8 提升绞车应有定车装置。	提升绞车有定车装置。	合格	C
		2.9 提升绞车应装有深度指示器, 深度指示器应能准确地指示出提升容器在井筒中的位置, 指示应清晰, 开始减速时能自动示警。	提升绞车装有深度指示器, 深度指示器能准确地指示出提升容器在井筒中的位置, 指示清晰, PLC 编程控制中开始减速时能自动示警。	合格	A
		2.10 竖井中用于升降人员或升降人员和物料的单绳提升罐笼、吊桶、吊盘、箕斗等乘人容器应装设防坠器。	竖井中用于升降人员的吊篮装设有防坠器。	合格	A
3	提升绞车制动系统	3.1 a) 提升绞车应装有能独立操纵的工作制动和安全制动两套制动系统, 其操纵系统应设在司机操纵台。工作制动和安全制动共用 1 套闸瓦制动时, 操纵和控制机构应分开。 b) 工作制动应使用机械传动的、可调整的工作闸。对现用的使用手动式工作制动闸的绞车, 如装有可靠的安全制动闸时, 可继续使用。 c) 安全制动除可由司机操纵外, 还应能自动制动。制动时, 应能使提升绞车的电动机自动断电。安全制动开关应灵敏可靠。提升能力在 10t 以下的凿井用绞车, 可采用手动安全闸。 d) 双卷筒提升绞车两套闸瓦的传动装置应分开, 且正常提升时能同步动作。调绳时活动卷筒应处于安全制动状态, 固定卷筒的制动器应能正常操作。	a) 提升绞车装有能独立操纵的工作制动和安全制动两套制动系统, 其操纵系统设在司机操纵台。工作制动和安全制动共用一套闸瓦制动, 操纵和控制机构分开。 b) 工作制动使用机械传动的、可调整的工作闸。 c) 安全制动除可由司机操纵外, 还能自动制动。制动时, 能使提升机的电动机自动断电。安全制动开关灵敏可靠。 d) 单卷筒提升绞车, 不涉及。	合格	A

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 11 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型									
3	提升绞车制动系统	3.2 提升绞车在制动状态时所产生的制动力矩与实际提升最大静荷重旋转力矩之比 K 值, 不应小于 3。 凿井时期升降物料用的提升机, K 值不应小于 2。 对于双卷筒提升绞车, 在调整双卷筒旋转相对位置时, 每一卷筒制动装置在制动盘或制动轮上所产生的力矩, 不应小于该卷筒所悬质量(钢丝绳质量与提升容器质量之和)形成的旋转力矩的 1.2 倍。	提升绞车在制动状态时所产生的制动力矩与实际提升最大静荷重旋转力矩之比 K 值为 3.16。	合格	A									
		3.3 提升绞车安全制动时的制动减速度应符合下表的规定。 安全制动减速度规定值 (m/s ²)	竖井提升: 上提重载时, 安全制动减速度为 1.56m/s ² ; 下放重载时, 安全制动减速度为 1.63m/s ² 。	合格	B									
		<table><tr><td>倾角 状态</td><td>≤30°</td><td>>30° (包括竖井)</td></tr><tr><td>上提重载</td><td>≤Ac</td><td>≤5</td></tr><tr><td>下放重载</td><td>≥0.75</td><td>≥1.5</td></tr></table>				倾角 状态	≤30°	>30° (包括竖井)	上提重载	≤Ac	≤5	下放重载	≥0.75	≥1.5
		倾角 状态				≤30°	>30° (包括竖井)							
		上提重载				≤Ac	≤5							
下放重载	≥0.75	≥1.5												
注: $A_c=g(\sin \theta +f \cdot \cos \theta)$ 式中: Ac——自然减速度, m/s ² ; g——重力加速度, 9.8m/s ² ; θ ——井巷倾角, (°); f——绳端载荷的运行阻力系数, 一般取 0.010~0.015。														
3.4 制动闸瓦与制动轮或制动盘的接触面积应符合以下要求: a) 块式制动器, 不应小于 80%; b) 盘形制动器, 不应小于 60%。	b) 盘形制动器, 接触面积最小为 74%。	合格	C											

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 12 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
3	提升绞车制动系统	3.5 制动闸松闸时, 闸瓦与制动轮或制动盘间的间隙应符合以下要求: a) 平移式块式制动器不应大于 2mm, 且上下相等; b) 角移式块式制动器不应大于 2.5mm; c) 盘形制动器不应大于 2mm; d) 带形制动器不应大于 3mm。	c) 盘形制动器, 制动闸松闸时, 闸瓦与制动盘间的间隙最大为 0.757mm。	合格	C
		3.6 安全制动装置的空动时间(自安全保护回路断电时至闸瓦刚接触闸轮或闸盘的时间)应符合下列要求: a) 压缩空气驱动的闸瓦式制动器, 不应超过 0.5s; b) 储能液压驱动闸瓦式制动器, 不应超过 0.6s; c) 盘形制动器, 不应超过 0.3s。 对于斜井提升, 为了保证上提紧急制动不发生松绳而应延时制动时, 空动时间不受本规定的限制。	c) 盘形制动器, 最大 0.2896s。	合格	B
		3.7 制动轮的径向跳动不应超过 1.5mm, 制动盘的端面跳动不应超过 1.0mm。	制动盘的端面跳动最大为 0.738mm。	合格	B
		3.8 制动轮或制动盘表面不应有沟深大于 1.5mm, 总宽度超过有效闸面宽度 10%的沟纹。	制动盘表面未发现有沟深大于 1.5mm 的沟纹。	合格	C
		3.9 制动盘两侧或制动轮上不应有降低摩擦系数的介质(如油、水等)。	制动盘两侧没有降低摩擦系数的介质。	合格	C

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 13 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
3	提升绞车制动系统	3.10 采用块式制动器的提升机, 块式制动器的传动杆应灵活可靠, 制动横拉杆和拉杆不应有裂纹。块式制动器操纵手柄应使用方便、灵活、安全可靠, 操纵手柄的操纵力应不大于 50N; 采用带式制动器的提升绞车, 操纵手柄的操纵力应不大于 150N。	盘形制动器, 不涉及。	/	B
4	液压系统	4.1 液压站应设过压和超温保护装置, 油温温升不得超过 34℃, 最高油温不得超过 70℃。	液压站设有过压和超温保护装置, 油温温升为 4.9℃, 最高油温为 28.5℃。	合格	C
		4.2 液压站的残压应符合下列要求: a) 设计压力小于或等于 6.3MPa 时, 残压不应大于 0.5MPa; b) 设计压力大于 6.3MPa 时, 残压不应大于 1.0MPa。	液压站设计压力 6.3MPa, 残压为 0.095MPa。	合格	C
		4.3 液压站的调压性能应满足对应同一控制电流 (或电压) 时的制动与松闸油压值之差应符合下列要求: a) 设计压力小于或等于 6.3MPa 时, 制动与松闸油压值之差不应大于 0.3MPa; b) 设计压力大于 6.3MPa 时, 制动与松闸油压值之差不应大于 0.6MPa。	液压站设计压力 6.3MPa, 制动与松闸油压值之差最大为 0.147MPa。	合格	C
		4.4 块式制动器液压系统, 在停机 15min 后蓄压器活塞下降距离不应超过 100mm; 块式制动器压风制动系统, 在停机后 15min 后压力下降不应超过额定值的 10%。	盘形制动器, 不涉及。	/	C

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 14 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
5	提升绞车应设置的保险装置及要求	5.1 过卷保护装置:当提升容器超过正常终端停止位置或出车平台 0.5m 时,应能自动断电,同时实施安全制动。	有过卷保护装置,能自动断电,同时实施安全制动。	合格	A
		5.2 过负荷及无电压保护装置:当提升绞车过负荷时,应能自动断电,同时实施安全制动;当提升绞车供电中断时,应能实施安全制动。	当提升机过负荷时,能自动断电,同时实施安全制动;当提升机供电中断时,能实施安全制动。	合格	A
		5.3 深度指示器失效保护装置:当深度指示器失效时,应能自动断电并实施安全制动。	当深度指示器失效时,能自动断电并实施安全制动。	合格	A
6	信号装置	6.1 竖井罐笼提升系统,应设有能从各中段发给井口总信号工、井口总信号工转发给提升绞车司机的信号装置,井口信号与提升绞车的启动应有闭锁关系;使用罐笼提升时,井口、井底和中间运输巷的安全门、摇台或托台应与提升信号闭锁; 竖井箕斗提升系统,应设有能从各装矿点发给提升绞车司机的信号装置,装矿点信号与提升绞车的启动应有闭锁关系; 斜井提升系统,应设有从井底到井口、井口到机房的声、光信号装置。使用斜井人车升降人员时,斜井人车应设置跟车人在运行途中任何地点都能向司机发送紧急停车信号的装置。	竖井提升系统,设有从井底到井口、井口到机房的声、光信号装置。	合格	B

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 15 页

检测检验项目及结果

序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	项目类型
6	信号装置	6.2 升降人员和主要井口提升绞车的信号装置的直接供电线路上, 不应分接其他负荷。	提升绞车的信号装置的直接供电线路上, 未分接其他负荷。	合格	B
7	电气系统	7.1 提升绞车电动机的绝缘电阻应符合下列要求: a) 地面 380V 时, 不应小于 $0.5\text{M}\Omega$; b) 井下 660V 时, 不应小于 $2\text{M}\Omega$; 380V 时, 不应小于 $1\text{M}\Omega$; 127V 时, 不应小于 $0.5\text{M}\Omega$; c) 其它电压等级时, 应符合相关标准的要求。	井下提升绞车, 电压 380V, 绝缘电阻: $96\text{M}\Omega$ 。	合格	C
		7.2 电动机、电控设备外壳应可靠接地, 其接地电阻应符合下列要求: a) 地面不应大于 4Ω ; b) 井下不应大于 2Ω 。	井下提升绞车, 电动机接地电阻: 1.71Ω ; 电控设备接地电阻: 1.72Ω 。	合格	C
8	钢丝绳和连接装置	8.1 提升用钢丝绳必须采用取得矿用产品安全标志的重要用途钢丝绳。	提升用钢丝绳采用取得矿用产品安全标志的重要用途钢丝绳。安全标志编号: MCJ240017。	合格	C
		8.2 竖井用提升绞车, 钢丝绳与提升容器的连接, 应采用专用桃形环连接装置或楔形连接装置。	竖井提升, 采用专用桃形环连接装置。	合格	B
备注	1. A 类项目, 有一项不合格则检验结论判为不合格。 2. B 类项目, 有四项不合格则检验结论判为不合格。 3. C 类项目, 有七项不合格则检验结论判为不合格。 4. B 类项目和 C 类项目的不合格项数之和大于或等于八项时, 则检验结论判为不合格。				

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS34-054-2025

共 16 页 第 16 页

报告意见和解释页

意见与解释	此栏无内容。
-------	--------

