

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10月29日





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: 抚州市东乡区海润矿业有限公司

受检单位: 江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探

设备名称: 矿用提升绞车

型号规格: JTP-1.6×1.5P

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2025年10月16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：330001

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: AJKJTS88-221-2025

共 16 页 第 1 页

委托单位	名称	抚州市东乡区海润矿业有限公司		
	地址	江西省抚州市东乡区虎圩乡西风岭		
设备名称	矿用提升绞车	设备编号	/	
型号规格	JTP-1.6×1.5P	出厂日期	2020年7月	
制造单位	鹤壁市豫兴煤机有限公司			
设备状态	正常运行			
检测检验地点	1号竖井提升机房	检测检验日期	2025年10月16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	江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探			
检测检验项目	机房或硐室、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	<p>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。</p> <p>综合判定: 合格</p> <p style="text-align: right;">2025年10月29日</p>			
检测检验组成员	涂永生 史有平			
备注	/			

批准: 4/10/14 审核: 涂永生 主检: 涂永生

日期: 2025.10.29 日期: 2025.10.29 日期: 2025.10.29

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: AJKJTS88-221-2025

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 0.04m/s^2 速度 $\pm 0.04\text{m/s}$ 油压 $\pm 0.02\text{MPa}$ 时间 $\pm 0.0010\text{s}$	M20250301406
绝缘电阻测试仪	KJ533	$\pm 3\%$	E20250300493
数字接地电阻 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	KJ672	温度 $\pm 0.5^\circ\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%\text{RH}$	T20250300477
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

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: AJKJTS88-221-2025

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-1.6×1.5P	提升方式	明竖井单绳罐笼提升	
提升距离 (m)	265	提升用途	升降人员和物料	
井筒角度 (°)	90	提升水平	6 个	
容器名称	罐笼	井架高度 (m)	10	
单次最大提升人数 (人)	7	单次最大提升人员重量 (kg)	525	
单次最大提升矿车数量 (个)	1	单次最大提升物料重量 (kg)	1000	
提升绞车主机	设备名称	矿用提升绞车	型号规格	JTP-1.6×1.5P
	滚筒直径 (m)	1.6	滚筒宽度 (m)	1.5
	机器质量 (kg)	14830	滚筒个数 (个)	1
	钢丝绳最大静张力 (kN)	载人 31 载物 42	钢丝绳最大静张力差 (kN)	载人 31 载物 42
	钢丝绳最大直径 (mm)	20	钢丝绳最大速度 (m/s)	1.91
	电动机功率 (kW)	110	电动机转速 (r/min)	740
	出厂编号	2007132	出厂日期	2020 年 7 月
	生产厂家	鹤壁市豫兴煤机有限公司	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: AJKJTS88-221-2025

共 16 页 第 4 页

检测检验项目及结果

被检测设备基本信息				
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	YTS315M1-8
	额定功率 (kW)	110	转速 (r/min)	742
	定子电压 (V)	380	定子电流 (A)	209
	转子电压 (V)	/	转子电流 (A)	/
	频率 (Hz)	50	功率因素	0.83
	绝缘等级	F	接法	△
	总重量 (kg)	/	转子的飞轮力矩 (N·m)	1417
	出厂编号	K01132	出厂日期	2020 年 4 月
	生产厂家	山西电机制造有限公司		
减速器	设备名称	提升机 (绞车) 配套减速机	型号规格	ZCH1000
	功率 (kW)	/	速比	30
	额定扭矩 (kN·m)	53	转速 (r/min)	/
	最大扭矩 (kN·m)	/	重量 (kg)	/
	出厂编号	C275	出厂日期	2019 年 11 月
	生产厂家	鹤壁市豫兴煤机有限公司		
电控系统	设备名称	矿用提升绞车电控设备	型号规格	YXPD-BPNK-ZKT-380-110
	额定电压 (V)	380	电流 (A)	/
	出厂编号	001125	出厂日期	2020 年 8 月 29 日
	生产厂家	鹤壁市豫兴煤机有限公司		

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: AJKJTS88-221-2025

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	重要用途钢丝绳	结构	18×7+FC
	钢丝绳直径 (mm)	26.00	公称抗拉强度 (MPa)	1770
	最粗钢丝直径 (mm)	1.76	钢丝绳最小破断拉力 (kN)	407
	钢丝绳长度 (m)	1000	净重 (kg)	2702
	钢丝绳单位重力 (N/m)	26.48	悬挂日期	/
	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)	1600
	数量 (个)	1	间距 (mm)	/
	生产厂家	/		
提升容器	设备名称	罐笼	型号规格	GLM1/6/1/1
	额定载人数 (人)	16	额定载重量 (kg)	2000
	数量 (个)	1	自重 (kg)	1800
	出厂编号	K23030	生产日期	2023年2月
	生产厂家	徐州中泰煤矿安全设备制造有限公司		
司机	姓名	杨光敏	司机证号	T522630199001080301

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: AJKJTS88-221-2025

共 16 页 第 6 页

检测检验项目及结果

检测环境数据							
温度 (°C)		20.1~25.6		湿度 (%RH)		69.9~81.9	
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。	机房有照明装置, 照明为白光, 司机操作位置处的照度为 110.5 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 60.2dB (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 5°C~40°C 的机房内或环境温度为 5°C~28°C 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机房内、环境温度为 25.6°C, 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。	竖井用罐笼升降人员和物料, 每层罐笼允许乘罐的人数和最大载重量在井口公布。	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。	机房未存放易燃、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。	机房内悬挂有岗位责任制和操作规程。	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: AJKJTS88-221-2025

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。	竖井中升降人员或升降人员, 缠绕层数为 1 层。	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: AJKJTS88-221-2025

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一层钢丝绳,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。	卷筒上缠绕1层,不涉及。	/	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:卷筒保留4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:26.00mm;天轮的边缘高出绳槽内的钢丝绳高度:44mm,高出部分与钢丝绳直径的倍数:1.69倍。 带衬垫的天轮,衬垫紧密固定,衬垫磨损深度:5mm,衬垫侧面磨损:4mm。	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: AJKJTS88-221-2025

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	<p>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:</p> <p>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。</p> $V=0.5\sqrt{H} \dots\dots\dots (1)$ <p>式中: V——最大提升速度, 单位为 m/s; H——提升高度, 单位为 m。</p> <p>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。</p> $V=0.6\sqrt{H} \dots\dots\dots (2)$ <p>式中: V——最大提升速度, 单位为 m/s; H——提升高度, 单位为 m。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>a) 竖井中用罐笼升降人员,</p> <p>最大加速度为 0.42m/s^2、 最大减速度为 0.51m/s^2, 最大速度为 1.51m/s。</p> $(V=0.5\sqrt{H}=8.14\text{m/s})$ <p>b) 竖井中用罐笼升降物料, 最大速度为</p> $2.01\text{m/s}。$ $(V=0.6\sqrt{H}=9.77\text{m/s})$	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: AJKJTS88-221-2025

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: 载人 31kN、载物 42kN; 钢丝绳最大静张力差: 载人 31kN、载物 42kN。 实际测算值: 钢丝绳最大静张力: 载人 30.067kN、载物 39.132kN; 钢丝绳最大静张力差: 载人 30.067kN、载物 39.132kN。	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和物料的单绳提升罐笼装有防坠器。	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, 能使提升绞车的电动机自动断电。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: AJKJTS88-221-2025

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	<p>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。</p> <p>凿井时期升降物料用的提升机, K 值不应小于 2。</p> <p>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。</p>	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 3.46。	合格	A												
		<p>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。</p> <p>安全制动减速度规定值 (m/s²)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>倾角 θ</th> <th>$\leq 30^\circ$</th> <th>$> 30^\circ$ (包括竖井)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>运行状态</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>上提重载</td> <td>$\leq A_c$</td> <td>≤ 5</td> </tr> <tr> <td>下放重载</td> <td>≥ 0.75</td> <td>≥ 1.5</td> </tr> </tbody> </table>	倾角 θ	$\leq 30^\circ$	$> 30^\circ$ (包括竖井)	运行状态			上提重载	$\leq A_c$	≤ 5	下放重载	≥ 0.75	≥ 1.5	竖井提升 上提重载时, 安全制动减速度为 1.41m/s ² ; 下放重载时, 安全制动减速度为 1.65m/s ² 。	合格	B
		倾角 θ	$\leq 30^\circ$	$> 30^\circ$ (包括竖井)													
		运行状态															
		上提重载	$\leq A_c$	≤ 5													
下放重载	≥ 0.75	≥ 1.5															
<p>注: $A_c = g (\sin \theta + f \cdot \cos \theta)$</p> <p>式中:</p> <p>$A_c$——自然减速度, m/s²;</p> <p>$g$——重力加速度, 9.8m/s²;</p> <p>θ——井巷倾角, ($^\circ$);</p> <p>f——绳端载荷的运行阻力系数, 一般取 0.010~0.015。</p>																	
<p>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:</p> <p>a) 块式制动器, 不应小于 80%;</p> <p>b) 盘形制动器, 不应小于 60%。</p>	b) 盘形制动器, 接触面积最小为 81%。	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: AJKJTS88-221-2025

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 1.405mm。	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 0.274s。	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 0.277mm。	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: AJKJTS88-221-2025

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 7.3℃, 最高油温为 32.9℃。	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 0.163MPa。	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 0.258MPa。	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: AJKJTS88-221-2025

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。	当提升绞车过负荷时,能自动断电,同时实施安全制动;当提升绞车供电中断时,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。	竖井罐笼提升系统,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闭锁;使用罐笼提升时,井口、井底和中间运输巷的安全门、摇台与提升信号闭锁。	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: AJKJTS88-221-2025

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 0.5M Ω ; b) 井下 660V 时, 不应小于 2M Ω ; 380V 时, 不应小于 1M Ω ; 127V 时, 不应小于 0.5M Ω ; c) 其它电压等级时, 应符合相关标准的要求。	地面提升绞车, 电压 380V, 绝缘电阻: 110M Ω 。	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 4 Ω ; b) 井下不应大于 2 Ω 。	地面提升绞车, 电动机接地电阻: 2.58 Ω ; 电控设备接地电阻: 2.57 Ω 。	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: MCJ120007。	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。	竖井用提升绞车, 钢丝绳与提升容器的连接, 采用楔形连接装置。	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。				
--	松绳保护装置	建议提升绞车设置松绳保护装置。用于竖井提升时, 在钢丝绳松弛时应能自动断电并报警; 用于斜井提升时, 在钢丝绳松弛时应能自动报警。	建议提升绞车设置松绳保护装置。		

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: AJKJTS88-221-2025

共 16 页 第 16 页

报告意见和解释页

<p>意见与解释</p>	<p>1. 建议加装提升绞车松绳保护装置;</p> <p>2. 矿山应按照国家相关法律法规要求完善提升运输系统, 并定期检查维护。</p> 
--------------	--



金属非金属矿山罐笼 安全检测检验报告

委托单位: 抚州市东乡区海润矿业有限公司

受检单位: 江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探

设备名称: 罐笼

型号规格: GLM1/6/1/1

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2025年10月16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：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 页 第 1 页

委托单位	名称	抚州市东乡区海润矿业有限公司		
	地址	江西省抚州市东乡区虎圩乡西风岭		
设备名称	罐笼	设备编号	/	
型号规格	GLM1/6/1/1	出厂日期	2023年2月	
制造单位	徐州市中泰煤矿安全设备制造有限公司			
设备状态	正常运行			
检测检验地点	1号竖井井口	检测检验日期	2025年10月16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	江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探			
检测检验项目	一般规定、罐体、悬挂装置、防坠器装置			
检测检验依据	GB16542-2010《罐笼安全技术要求》 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》			
存在问题及建议	此栏无内容。			
检测检验结论	<p>该设备设施依据 GB16542-2010《罐笼安全技术要求》、GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》进行检测检验, 单项判定见检测检验项目及结果。</p> <p style="text-align: right;">  2025年10月29日 </p>			
检测检验组成员	涂永生 史有平			
备注	/			

批准: 45114 审核: 涂永生 主检: 涂永生

日期: 2025.10.29 日期: 2025.10.29 日期: 2025.10.29

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 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
红外干湿计	KJ672	温度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%RH$	T20250300477
钢卷尺	KJ668	2 级	L20241200630
游标卡尺	KJ666	$\pm 0.02\text{mm}$	L20241200627

本页以下空白

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 页 第 3 页

检测检验项目及结果

竖井提升系统罐笼基本信息				
罐笼	设备名称	罐笼	型号规格	GLM1/6/1/1
	提升设备型号	JTP-1.6×1.5P	提升高度 (m)	265
	额定载重量 (kg)	2000	提升速度 (m/s)	/
	自重 (kg)	1800	罐道类型	木罐道
	用途	升降人员和物料	允许乘载人数 (人)	16
	安标编号	KCI110109	产品编号	K23030
	使用地点	1 号竖井	出厂日期	2023 年 2 月
	生产厂家	徐州市中泰煤矿安全设备制造有限公司		
防坠器	设备名称	防坠器	型号规格	MF-111
	最大终端载荷 (kN)	/	产品类型	木罐道防坠器
	安标编号	KCI120070	产品编号	/
	生产厂家	徐州市中泰煤矿安全设备制造有限公司		
	制动绳结构	/	制动绳直径 (mm)	/
	制动绳生产厂家	/		

本页以下空白

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 页 第 4 页

检测检验项目及结果

检测环境数据					
温度 (°C)		28.4	湿度 (%RH)		67.5
检测检验项目					
序号	项目		标准要求	实测结果	单项判定
1	一般规定	1.1 证件审查	a) 悬挂装置和防坠器须由取得矿用产品安全标志证书的单位制造。 b) 罐笼和防坠器应取得安全标志。	a) 悬挂装置和防坠器的制造单位已取得矿用产品安全标志证书, 悬挂装置安全标志编号为 KCI050037。 b) 罐笼安全标志编号为 KCI110109; 防坠器安全标志编号为 KCI120070。	合格
		1.2 防坠器脱钩 试验记录	防坠器应有定期脱钩试验记录。	防坠器无定期脱钩试验记录。	不合格
		1.3 载重标志	a) 罐笼应标注每层允许乘载人数。 b) 罐笼应标注额定载重量。	a) 罐笼允许乘载人数为 16 人, 额定载定人数为 7 人。 b) 罐笼标注有额定载重量; 额定载重量为 2000kg。	合格
		1.4 焊接	焊缝应平滑、整齐, 不应出现烧穿、裂纹与弧坑等缺陷。	焊缝平滑、整齐, 未出现烧穿、裂纹与弧坑等缺陷。	合格
		1.5 铆接	铆钉应牢固完整, 不应有歪斜、裂纹与松动等缺陷。	铆钉牢固完整, 没有歪斜、裂纹与松动等缺陷。	合格
2	罐体	2.1 侧壁	罐体侧壁靠近罐道部分禁止使用带孔的板材。	罐体侧壁靠近罐道部分未使用带孔的板材。	合格
		2.2 净空高度	单层或多层罐笼最上层的净高(带弹簧的主拉杆除外)不应小于 1.9m; 其他各层净高不应小于 1.8m。	单层罐笼, 净高为 2.32m。	合格

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 页 第 5 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	
2	罐体	2.3 扶手	罐笼内两侧应设置供乘罐人员扶握的扶手。扶手的设置高度应为 1600mm±50mm。	罐笼内两侧设置有供乘罐人员扶握的扶手。扶手的设置高度为 1600mm。	合格
		2.4 罐笼门	罐笼门应符合下列要求: a) 采用钢或铝合金(用于煤矿的罐笼除外)制作; b) 门不应向外打开; c) 应有闭锁装置,防止因受摇动或振动而自行打开; d) 门的上部边缘离罐体底板不应小于 1200mm;下部边缘离罐体底板不应超过 250mm;横竖杆各自的间距不应大于 200mm。	a) 罐笼门采用钢制作; b) 罐笼门未向外打开; c) 罐笼门设有闭锁装置,可防止因受摇动或振动而自行打开; d) 罐笼门的上部边缘离罐体底板的距离最小为 1580mm;下部边缘离罐体底板的距离最大为 230mm;横杆各自的间距最大为 190mm。	合格
		2.5 阻车器	a) 载矿车的罐笼,罐体内应设置坚固可靠的阻车器。 b) 阻车器的阻爪在阻车时不应自行打开。	a) 载矿车的罐笼,罐体内设置有坚固可靠的阻车器。 b) 阻车器的阻爪在阻车时不能自行打开。	合格
		2.6 顶盖	罐体顶部应设顶盖门;多层罐笼的中间隔板上应设人孔;顶盖和人孔应用可打开的厚度不小于 4mm 的钢板封闭。	罐体顶部设有顶盖门;顶盖用可打开的厚度为 4.2mm 的钢板封闭。	合格
3	悬挂装置	3.1 对称平衡	悬挂装置应以提升钢丝绳中心线为轴线对称平衡。	悬挂装置以提升钢丝绳中心线为轴线对称平衡。	合格
		3.2 保险链	安装好的保险链,不应有扭转或打结现象。	安装好的保险链,无扭转或打结现象。	合格

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 页 第 6 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
4	防坠装置	<p>a) 专作升降人员用的或既作升降人员用又作升降物料用的单绳提升罐笼, 应装设可靠的防坠器。</p> <p>b) 罐笼正常运行时, 制动绳与抓捕机构中楔子之间的间隙应保持 5mm~8mm。</p> <p>c) 制动绳防坠器在放松钢丝绳状态下, 抓捕机构在驱动弹簧作用下拨杆应抬起滑楔并将制动绳卡住。</p> <p>d) 木罐道防坠器在放松钢丝绳状态下, 抓捕机构在驱动弹簧作用下与罐道木应接触。</p>	<p>a) 既作升降人员用又作升降物料用的单绳提升罐笼, 装设有可靠的防坠器。</p> <p>d) 木罐道防坠器在放松钢丝绳状态下, 抓捕机构在驱动弹簧作用下与罐道木接触。</p>	合格

本页以下空白

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL44-221-2025

共 7 页 第 7 页

报告意见和解释页

<p>意见与解释</p>	<p>此栏无内容。</p>
--------------	---------------





金属非金属矿山在用缠绕式提升机 安全检测检验报告

委托单位: 抚州市东乡区海润矿业有限公司

受检单位: 江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探

设备名称: 矿井提升机

型号规格: JK-2×1.5P

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2025年10月16日

江西省矿检安科技有限公司



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：330001

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缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 页 第 1 页

委托单位	名称	抚州市东乡区海润矿业有限公司		
	地址	江西省抚州市东乡区虎圩乡西风岭		
设备名称	矿井提升机	设备编号	/	
型号规格	JK-2×1.5P	出厂日期	2021年7月	
制造单位	鹤壁市豫兴煤机有限公司			
设备状态	正常运行			
检测检验地点	2号井提升机房	检测检验日期	2025年10月16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	江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探			
检测检验项目	机房或硐室、提升装置、提升机制动系统、液压系统、提升机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	AQ2020-2008《金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验规范》			
存在问题及建议	此栏无内容。			
检测检验结论	<p>该设备设施依据 AQ2020-2008《金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验规范》进行检测检验, 单项判定见检测检验项目及结果。</p> <p>综合判定: 合格</p> <p style="text-align: right;">2025年10月29日</p>			
检测检验组成员	涂永生 史有平			
备注	/			

批准: 45/10/14 审核: [Signature] 主检: 涂永生

日期: 2025.10.29 日期: 2025.10.29 日期: 2025.10.29

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号：AJKJTS89-221-2025

共 18 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 0.04m/s^2 速度 $\pm 0.04\text{m/s}$ 油压 $\pm 0.020\text{MPa}$ 时间 $\pm 0.0010\text{s}$	M20250301406
绝缘电阻测试仪	KJ533	$\pm 3\%$	E20250300493
数字接地电阻测试仪	KJ636	$\pm (1\%+0.01\Omega)$ $\pm (1.5\%+0.1\Omega)$	E20241200146
声级计	KJ675	± 2	C20241200125
红外干湿计	KJ672	温度 $\pm 0.5^\circ\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%\text{RH}$	T20250300477
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

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	矿井提升机			
型号规格	JK-2×1.5P	提升方式	明竖井单绳罐笼提升	
提升距离 (m)	297	提升用途	升降人员和物料	
井筒角度 (°)	90	提升水平	7 个	
容器名称	罐笼	井架高度 (m)	15	
单次最大提升人数 (人)	9	单次最大提升人员重量 (kg)	675	
单次最大提升矿车数量 (个)	1	单次最大提升物料重量 (kg)	1000	
提升机主机	设备名称	矿井提升机		
	型号规格	JK-2×1.5P	制动闸型式	盘形制动器
	滚筒直径 (m)	2.0	滚筒宽度 (m)	1.5
	机器质量 (kg)	24955	滚筒个数 (个)	1
	钢丝绳最大静张力 (kN)	载人 44 载物 60	钢丝绳最大静张力差 (kN)	载人 44 载物 60
	钢丝绳最大直径 (mm)	/	钢丝绳最大速度 (m/s)	2.5
	电动机功率 (kW)	220	电动机转速 (r/min)	741
	出厂编号	2107182	出厂日期	2021 年 7 月
	生产厂家	鹤壁市豫兴煤机有限公司		

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	YTS355L1-8
	额定功率 (kW)	220	转速 (r/min)	741
	定子电压 (V)	380	定子电流 (A)	415
	转子电压 (V)	/	转子电流 (A)	/
	频率 (Hz)	50	功率因素	0.86
	绝缘等级	/	接法	/
	总重量 (kg)	/	转子的飞轮力矩 (N·m)	/
	出厂编号	03859	出厂日期	2021年1月
	生产厂家	山西电机制造有限公司		
减速器	设备名称	绞车专用减速器	型号规格	JC1000-73H-1
	功率 (kW)	/	速比	31.73
	额定扭矩 (kN·m)	73	转速 (r/min)	/
	最大扭矩 (kN·m)	/	重量 (kg)	/
	出厂编号	C003	出厂日期	2021年1月
生产厂家	山西省平遥减速器有限责任公司			
电控系统	设备名称	矿井提升机电控设备	型号规格	YXPD-BPNK-ZDG-380
	额定电压 (V)	380	电流 (A)	/
	出厂编号	21052	出厂日期	2021年7月16日
	生产厂家	鹤壁市豫兴煤机有限公司		

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	重要用途钢丝绳	结构	18×7+FC
	钢丝绳直径 (mm)	26.00	公称抗拉强度 (MPa)	1770
	最粗钢丝直径 (mm)	1.76	钢丝绳最小破断拉力 (kN)	407
	钢丝绳长度 (m)	1000	净重 (kg)	2702
	钢丝绳单位重力 (N/m)	26.48	悬挂日期	/
	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)	2000
	数量 (个)	1	间距 (mm)	/
	生产厂家	/		
提升容器	设备名称	罐笼	型号规格	GLM1/6/1/1
	额定载人数 (人)	16	额定载重量 (kg)	2000
	数量 (个)	1	自重 (kg)	2100
	出厂编号	K22157	生产日期	2022 年 9 月
	生产厂家	徐州中泰煤矿安全设备制造有限公司		
司机	姓名	杨光敏	司机证号	T52263019900108 0301

本页以下空白

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 页 第 6 页

检测检验项目及结果

检测环境数据							
温度 (°C)		20.5~27.5		湿度 (%RH)		68.4~80.7	
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。	机房有照明装置,照明为白光,司机操作位置处的照度为 108.3 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。	操作室操作位置处的噪声声压级为 57.5dB(A)。	合格	C		
		1.3 提升机(不含室外安装的天轮)应安装在无爆炸介质、环境温度为 5°C~40°C 的机房内或环境温度为 5°C~28°C 的硐室内,周围应留有足够的操作和维修空间。	提升机安装在无爆炸介质的机房内、环境温度为 27.5°C,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。	竖井用罐笼升降人员和物料,每层罐笼允许乘罐的人数和最大载重量在井口公布。	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,灭火器应在有效期内,取灭火器不应需要任何工具。设备应有防护栅栏、警示牌。	机房未存放易燃、易爆和有毒物品,配备有灭火器,灭火器在有效期内,取灭火器不需要任何工具。设备有防护栅栏、警示牌。	合格	C		

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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
1	机房或硐室	1.7 机房或硐室内应悬挂岗位责任制和操作规程, 应悬挂(或存放)提升机的技术特征、制动系统图、电气控制原理图等。	机房内悬挂有岗位责任制和操作规程, 悬挂和存放提升机的技术特征、制动系统图、电气控制原理图等。	合格	C
2	提升装置	2.1 目测检查提升机的主轴和卷筒, 不应有严重降低机械性能和使用性能的缺陷。	目测检查提升机的主轴和卷筒, 没有严重降低机械性能和使用性能的缺陷。	合格	B
		2.2 提升机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。	注: 依据 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》 6.4.8.3 条 卷筒表面带有螺旋绳槽和层间过渡装置的: 升降人员时不超过 2 层; 专用于升降物料时不超过 3 层。 本次检测: 卷筒表面带有螺旋绳槽和层间过渡装置, 升降人员, 缠绕层数为 2 层。	合格	A

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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一层钢丝绳, 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。	卷筒上缠绕 2 层以上钢丝绳: a) 卷筒边缘高出最外一层钢丝绳, 高差为钢丝绳直径的 6.54 倍; b) 卷筒上装设带绳槽的衬垫。	合格	B
		2.4 提升机的卷筒、天轮的最小直径与钢丝绳直径之比, 应符合以下要求: a) 井上提升机的卷筒和天轮, 不应小于 80; b) 井下提升机和凿井用提升机的卷筒和天轮, 不应小于 60; c) 排土场用提升机的卷筒和导向轮, 不应小于 50; d) 悬挂吊盘、吊泵、管道用提升机的卷筒和天轮, 凿井时运料用提升机的卷筒, 不应小于 20。	注: 依据 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》 6.4.8.1 条 用作竖井、斜井和凿井提升的, 不应小于 60。 本次检测: 样机为井上提升机, 钢丝绳直径: 26.0mm; 卷筒的最小直径与钢丝绳直径之比: 76.9; 天轮的最小直径与钢丝绳直径之比: 76.9。	合格	B
		2.5 提升机的天轮、卷筒上绕绳部分的最小直径与钢丝绳中最粗钢丝的直径之比, 应符合以下要求: a) 井上提升机, 不应小于 1200; b) 井下或凿井用的提升机, 不应小于 900; c) 凿井期间升降物料的提升机或悬挂水泵、吊盘用的提升机, 不应小于 300。	井上提升机, 钢丝绳中最粗钢丝的直径: 1.76mm; 天轮上绕绳部分的最小直径与钢丝绳中最粗钢丝的直径之比: 1230; 卷筒上绕绳部分的最小直径与钢丝绳中最粗钢丝的直径之比: 1223。	合格	B

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	<p>2.6 钢丝绳绳头在卷筒上的固定,应符合下列要求:</p> <p>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;</p> <p>b) 绳孔不应有锐利的边缘,钢丝绳的弯曲不应形成锐角;</p> <p>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。</p>	<p>a) 有特备的卡绳装置,钢丝绳绳头未系在卷筒轴上;</p> <p>b) 绳孔没有锐利的边缘,钢丝绳的弯曲未形成锐角;</p> <p>c) 卷筒上保留的钢丝绳有: 16 圈; 留有作定期检验用的补充绳。</p>	合格	A
		<p>2.7 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。</p>	<p>钢丝绳直径: 26.00mm; 天轮的边缘高出绳槽内的钢丝绳高度: 63mm, 高出部分与钢丝绳直径的倍数: 2.42 倍。</p> <p>天轮衬垫磨损深度为 6mm, 衬垫侧面磨损为 4mm。</p>	合格	A

本页以下空白

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	<p>2.8 提升机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:</p> <p>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。</p> $V=0.5\sqrt{H} \dots\dots\dots (1)$ <p>式中: V——最大提升速度, 单位为 m/s; H——提升高度, 单位为 m。</p> <p>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。</p> $V=0.6\sqrt{H} \dots\dots\dots (2)$ <p>式中: V——最大提升速度, 单位为 m/s; H——提升高度, 单位为 m。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>a) 竖井中用罐笼升降人员, 最大加速度为 0.39m/s^2、最大减速度为 0.52m/s^2, 最大速度为 1.77m/s。</p> $(V=0.5\sqrt{H}=8.62\text{m/s})$ <p>b) 竖井中用罐笼升降物料, 最大速度为 2.49m/s。</p> $(V=0.6\sqrt{H}=10.34\text{m/s})$	合格	B

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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
2	提升装置	2.9 提升机不应超载运行, 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机的设计值。	提升机的设计值: 钢丝绳最大静张力: 载人 44kN、载物 60kN, 钢丝绳最大静张力差: 载人 44kN、载物 60kN。 实际测算值: 钢丝绳最大静张力: 载人 35.457kN、载物 43.052kN, 钢丝绳最大静张力差: 载人 35.457kN、载物 43.052kN。	合格	B
		2.10 提升机应有定车装置。	提升机有定车装置。	合格	C
		2.11 提升机应装有深度指示器, 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, 能发出减速、停车和过卷信号。	提升机装有深度指示器, 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, 能发出减速、停车和过卷信号。	合格	A
		2.12 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和物料的单绳提升罐笼装设有防坠器。	合格	A
3	提升机制动系统	3.1 a) 提升机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。 c) 安全制动除可由司机操纵外, 还应能自动制动。制动时, 应能使提升机的电动机自动断电。安全制动开关应灵敏可靠。提升能力在 10t 以下的凿井用提升机, 可采用手动安全闸。 d) 双卷筒提升机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) 提升机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) 单卷筒提升机, 不涉及。	合格	A

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	提升机 制动系 统	3.2 提升机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。 对于双卷筒提升机, 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。	提升机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 3.90。	合格	A												
		3.3 提升机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 2.08m/s ² ; 下放重载时, 安全制动减速度为 1.63m/s ² 。	合格	A												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>倾角 θ</th> <th>$\leq 30^\circ$</th> <th>$> 30^\circ$ (包括竖井)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>运行状态</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>上提重载</td> <td>$\leq A_c$</td> <td>≤ 5</td> </tr> <tr> <td>下放重载</td> <td>≥ 0.75</td> <td>≥ 1.5</td> </tr> </tbody> </table>				倾角 θ	$\leq 30^\circ$	$> 30^\circ$ (包括竖井)	运行状态			上提重载	$\leq A_c$	≤ 5	下放重载	≥ 0.75	≥ 1.5
		倾角 θ				$\leq 30^\circ$	$> 30^\circ$ (包括竖井)										
		运行状态															
上提重载	$\leq A_c$	≤ 5															
下放重载	≥ 0.75	≥ 1.5															
注: $A_c = g (\sin \theta + f \cdot \cos \theta)$ 式中: A_c ——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 75%。	合格	B														

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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	提升机 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。	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 1.477mm。	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 0.267s。	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 0.375mm。	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
		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。	盘形制动器, 不涉及。	/	C

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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
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 5.9℃,最高油温为 33.4℃。	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 0.245MPa。	合格	C
		4.3 液压站的调压性能,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 0.209MPa。	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
5	提升机应装设的保险装置及要求	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。此外,还应设置不能再向过卷方向接通电动机电源的联锁装置。	有过卷保护装置,能自动断电,同时实施安全制动。设置有不能再向过卷方向接通电动机电源的联锁装置。	合格	A
		5.2 超速保护装置:当提升速度超过规定速度的 15%时,应能自动断电,同时实施安全制动。	PLC 系统设有超速保护装置,当提升速度超过规定速度的 15%时,能自动断电,同时实施安全制动。	合格	A

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 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
5	提升机应装的保险装置及要求	5.3 限速保护装置: 罐笼提升系统最高速度超过 4 m/s 和箕斗提升系统最高速度超过 6m/s 时, 应装设限速装置, 以保证提升容器接近预定停车点时的速度不超过 2m/s。如果限速装置为凸轮板, 其在一个提升行程内的旋转角度不应小于 270°。	罐笼提升系统最高速度为 2.49m/s, 不涉及。	/	A
		5.4 闸间隙保护装置: 当闸间隙超过规定值时应能自动报警或自动断电。	当闸间隙超过规定值时能自动报警。	合格	A
		5.5 松绳保护装置: 提升机卷筒直径在 3m 以上的, 应设松绳保护装置。用于竖井提升时, 在钢丝绳松弛时应能自动断电并报警; 用于斜井提升时, 在钢丝绳松弛时应能自动报警。	提升机卷筒直径为 2m, 不涉及。 建议矿山加装松绳保护装置。	/	A
		5.6 减速功能保护装置: 当提升容器或平衡锤到达设计减速位置时, 应能自动减速或发出减速信号。	当提升容器到达设计减速位置时, 能自动减速, 会发出减速信号。	合格	A
		5.7 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
		5.8 过负荷及无电压保护装置: 当提升机过负荷时, 应能自动断电, 同时实施安全制动; 当提升机供电中断时, 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	B
		5.9 过卷保护装置、超速保护装置、限速保护装置和减速功能保护装置应设置为相互独立的双线形式。	过卷保护装置、超速保护装置和减速功能保护装置设置为相互独立的双线形式。	合格	C

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 页 第 16 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	<p>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机司机的信号装置, 井口信号与提升机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;</p> <p>竖井箕斗提升系统, 应设有能从各装矿点发给提升机司机的信号装置, 装矿点信号与提升机的启动应有闭锁关系;</p> <p>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, 井口信号装置应同提升机的控制回路相闭锁, 只有井口信号工发出信号后, 提升机才能正常运行。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。</p>	<p>竖井罐笼提升系统, 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闭锁; 使用罐笼提升时, 井口、井底和中间运输巷的安全门、摇台与提升信号闭锁。</p>	合格	B
		<p>6.2 升降人员和主要井口提升机的信号装置的直接供电线路上, 不应分接其他负荷。</p>	<p>提升机的信号装置的直接供电线路上, 未分接其他负荷。</p>	合格	B
		<p>6.3 信号回路闭锁情况: 应有过卷与开车方向闭锁, 制动手柄零位、主令开关中间位置与安全回路闭锁, 润滑油泵与信号回路闭锁。</p>	<p>有过卷与开车方向闭锁, 有制动手柄零位、主令开关中间位置与安全回路闭锁, 有润滑油泵与信号回路闭锁。</p>	合格	B

金属非金属矿山在用缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 页 第 17 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
7	电气系统	7.1 提升机电动机的绝缘电阻应符合下列要求: a) 地面 380V 时, 不应小于 0.5M Ω ; b) 井下 660V 时, 不应小于 2M Ω ; 380V 时, 不应小于 1M Ω ; 127V 时, 不应小于 0.5M Ω ; c) 其它电压等级时, 应符合相关标准的要求。	井上提升机, 电压 380V, 绝缘电阻: 85M Ω 。	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 4 Ω ; b) 井下不应大于 2 Ω 。	井上提升机, 电动机接地电阻: 2.81 Ω ; 电控设备接地电阻: 2.82 Ω 。	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: MCJ120007。	合格	C
		8.2 竖井用提升机, 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。	竖井用提升绞车, 钢丝绳与提升容器的连接, 采用楔形连接装置。	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。				

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缠绕式提升机安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS89-221-2025

共 18 页 第 18 页

报告意见和解释页

<p>意见与解释</p>	<p>1. 建议加装提升机松绳保护装置;</p> <p>2. 矿山应按照国家相关法律法规要求完善提升运输系统, 并定期检查维护。</p> 
--------------	--



赣 应 急 20 01

报告编号: AJKJGL45-221-2025

金属非金属矿山罐笼 安全检测检验报告

委托单位: 抚州市东乡区海润矿业有限公司

受检单位: 江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探

设备名称: 罐笼

型号规格: GLM1/6/1/1

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2025 年 10 月 16 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：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 页 第 1 页

委托单位	名称	抚州市东乡区海润矿业有限公司		
	地址	江西省抚州市东乡区虎圩乡西风岭		
设备名称	罐笼	设备编号	/	
型号规格	GLM1/6/1/1	出厂日期	2023年2月	
制造单位	徐州市中泰煤矿安全设备制造有限公司			
设备状态	正常运行			
检测检验地点	2号竖井井口	检测检验日期	2025年10月16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	江西省抚州市东乡区虎形山金铅锌矿勘探			
检测检验项目	一般规定、罐体、悬挂装置、防坠器装置			
检测检验依据	GB16542-2010《罐笼安全技术要求》 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》			
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 GB16542-2010《罐笼安全技术要求》、GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》进行检测检验, 单项判定见检测检验项目及结果。  2025年10月29日			
检测检验组成员	涂永生 史有平			
备注	/			

批准: 涂永生

审核: 涂永生

主检: 涂永生

日期: 2025.10.29

日期: 2025.10.29

日期: 2025.10.29

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 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
红外干湿计	KJ672	温度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%RH$	T20250300477
钢卷尺	KJ668	2 级	L20241200630
游标卡尺	KJ666	$\pm 0.02\text{mm}$	L20241200627

本页以下空白

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 页 第 3 页

检测检验项目及结果

竖井提升系统罐笼基本信息				
罐笼	设备名称	罐笼	型号规格	GLM1/6/1/1
	提升设备型号	JK-2×1.5P	提升高度 (m)	297
	额定载重量 (kg)	2000	提升速度 (m/s)	/
	自重 (kg)	2100	罐道类型	木罐道
	用途	升降人员和物料	允许乘载人数 (人)	16
	安标编号	KCI110109	产品编号	K22157
	使用地点	2号竖井	出厂日期	2023年2月
	生产厂家	徐州市中泰煤矿安全设备制造有限公司		
防坠器	设备名称	防坠器	型号规格	MF-111
	最大终端载荷 (kN)	/	产品类型	木罐道防坠器
	安标编号	KCI120070	产品编号	/
	生产厂家	徐州市中泰煤矿安全设备制造有限公司		
	制动绳结构	/	制动绳直径 (mm)	/
	制动绳生产厂家	/		

本页以下空白

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 页 第 4 页

检测检验项目及结果

检测环境数据					
温度 (°C)		29.9	湿度 (%RH)		60.8
检测检验项目					
序号	项目	标准要求	实测结果	单项判定	
1	一般规定	1.1 证件审查	a) 悬挂装置和防坠器须由取得矿用产品安全标志证书的单位制造。 b) 罐笼和防坠器应取得安全标志。	a) 悬挂装置和防坠器的制造单位已取得矿用产品安全标志证书, 悬挂装置安全标志编号为 KCI050037。 b) 罐笼安全标志编号为 KCI110109; 防坠器安全标志编号为 KCI120070。	合格
		1.2 防坠器脱钩 试验记录	防坠器应有定期脱钩试验记录。	防坠器无定期脱钩试验记录。	不合格
		1.3 载重标志	a) 罐笼应标注每层允许乘载人数。 b) 罐笼应标注额定载重量。	a) 罐笼允许乘载人数为 16 人, 额定载定人数为 9 人。 b) 罐笼标注有额定载重量; 额定载重量为 2000kg。	合格
		1.4 焊接	焊缝应平滑、整齐, 不应出现烧穿、裂纹与弧坑等缺陷。	焊缝平滑、整齐, 未出现烧穿、裂纹与弧坑等缺陷。	合格
		1.5 铆接	铆钉应牢固完整, 不应有歪斜、裂纹与松动等缺陷。	铆钉牢固完整, 没有歪斜、裂纹与松动等缺陷。	合格
2	罐体	2.1 侧壁	罐体侧壁靠近罐道部分禁止使用带孔的板材。	罐体侧壁靠近罐道部分未使用带孔的板材。	合格
		2.2 净空高度	单层或多层罐笼最上层的净高(带弹簧的主拉杆除外)不应小于 1.9m; 其他各层净高不应小于 1.8m。	单层罐笼, 净高为 2.92m。	合格

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 页 第 5 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	
2	罐体	2.3 扶手	罐笼内两侧应设置供乘罐人员扶握的扶手。扶手的设置高度应为 1600mm±50mm。	罐笼内两侧设置有供乘罐人员扶握的扶手。扶手的设置高度为 1600mm。	合格
		2.4 罐笼门	罐笼门应符合下列要求: a) 采用钢或铝合金(用于煤矿的罐笼除外)制作; b) 门不应向外打开; c) 应有闭锁装置,防止因受摇动或振动而自行打开; d) 门的上部边缘离罐体底板不应小于 1200mm;下部边缘离罐体底板不应超过 250mm;横竖杆各自的间距不应大于 200mm。	a) 罐笼门采用钢制作; b) 罐笼门未向外打开; c) 罐笼门设有闭锁装置,可防止因受摇动或振动而自行打开; d) 罐笼门的上部边缘离罐体底板的距离最小为 1370mm;下部边缘离罐体底板的距离最大为 250mm;横杆各自的间距最大为 190mm。	合格
		2.5 阻车器	a) 载矿车的罐笼,罐体内应设置坚固可靠的阻车器。 b) 阻车器的阻爪在阻车时不应自行打开。	a) 载矿车的罐笼,罐体内设置有坚固可靠的阻车器。 b) 阻车器的阻爪在阻车时不能自行打开。	合格
		2.6 顶盖	罐体顶部应设顶盖门;多层罐笼的中间隔板上应设人孔;顶盖和人孔应用可打开的厚度不小于 4mm 的钢板封闭。	罐体顶部设有顶盖门;顶盖用可打开的厚度为 4.2mm 的钢板封闭。	合格
3	悬挂装置	3.1 对称平衡	悬挂装置应以提升钢丝绳中心线为轴线对称平衡。	悬挂装置以提升钢丝绳中心线为轴线对称平衡。	合格
		3.2 保险链	安装好的保险链,不应有扭转或打结现象。	安装好的保险链,无扭转或打结现象。	合格

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 页 第 6 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
4	防坠装置	<p>a) 专作升降人员用的或既作升降人员用又作升降物料用的单绳提升罐笼, 应装设可靠的防坠器。</p> <p>b) 罐笼正常运行时, 制动绳与抓捕机构中楔子之间的间隙应保持 5mm~8mm。</p> <p>c) 制动绳防坠器在放松钢丝绳状态下, 抓捕机构在驱动弹簧作用下拨杆应抬起滑楔并将制动绳卡住。</p> <p>d) 木罐道防坠器在放松钢丝绳状态下, 抓捕机构在驱动弹簧作用下与罐道木应接触。</p>	<p>a) 既作升降人员用又作升降物料用的单绳提升罐笼, 装设有可靠的防坠器。</p> <p>d) 木罐道防坠器在放松钢丝绳状态下, 抓捕机构在驱动弹簧作用下与罐道木接触。</p>	合格

本页以下空白

金属非金属矿山罐笼安全检测检验报告

报告编号: AJKJGL45-221-2025

共 7 页 第 7 页

报告意见和解释页

<p>意见与解释</p>	<p>此栏无内容。</p> 
--------------	---