



## 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）

2024年10月18日





# 金属非金属矿山提升绞车 安全检测检验报告

委托单位: 宜丰县东联矿产品开发有限公司

受检单位: 宜丰县东联矿产品开发有限公司

宜丰县同安乡同安瓷矿

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: 2024年10月9日

江西省矿检安全科技有限公司

报告专用章

# 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

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 1 页

委托单位	名称	宜丰县东联矿产品开发有限公司		
	地址	江西省宜春市宜丰县同安乡人民街 57 号		
设备名称	矿用提升绞车	设备编号	/	
规格型号	JTP-1.6×1.5P	出厂日期	2021 年 4 月 13 日	
制造单位	鹤壁市宏发矿山机械制造有限公司			
设备状态	正常			
检测检验类别	定期检测检验	检测检验日期	2024 年 10 月 9 日	
检测检验地点	井口提升机房	检测检验周期	1 年	
受检单位	宜丰县东联矿产品开发有限公司宜丰县同安乡同安瓷矿			
检测检验项目	矿用提升绞车			
检测检验依据	GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》 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	合格  2024年10月18日 报告专用章			
检测检验组成员	涂永生 周俊军			
备注	/			

批准: 涂永生

审核: 涂永生

主检: 涂永生

日期: 2024.10.18

日期: 2024.10.18

日期: 2024.10.18

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 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	KJ486	制动力 $\pm 0.40\text{kN}$ 位移 $\pm 0.020\text{mm}$ 减速度 $\pm 0.04\text{m/s}^2$ 速度 $\pm 0.04\text{m/s}$ 油压 $\pm 0.020\text{MPa}$ 时间 $\pm 0.0010\text{s}$	24KJ918331133
数字式高压兆欧表	KJ017	$\cong \pm 2.0\% \pm 1\text{d}$	E20240100049
数字接地电阻 测试仪	KJ637	$\pm (1\% + 0.01\ \Omega)$ $\pm (1.5\% + 0.1\ \Omega)$	E20240100023
声级计	KJ639	$\pm 2$	C20240100061
红外干湿计	KJ673	$\pm 2.0\% \pm 1$ 个字	T20240100057
钢卷尺	KJ028	2 级	L20240100189
数位式照度计	KJ201	$\pm 3\% \text{rdg} \pm 0.5\% \text{F.S}$	DN240074090014
游标卡尺	KJ027	$\pm 0.02\text{mm}$	DN240074090011

本页以下空白

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 3 页

## 检测检验项目及结果

被检对象基本信息				
提升绞车	型号	JTP-1.6×1.5P		
	卷筒直径 (m)	1.6	制动闸型式	盘式
	卷筒宽度 (m)	1.5	最大速度 (m/s)	2.55
	最大静张力 (kN)	载人: 31 载物: 42	最大静张力差 (kN)	载人: 31 载物: 42
	出厂编号	HF-F21413-7	出厂日期	2021年4月13日
	制造单位	鹤壁市宏发矿山机械制造有限公司		
减速器	型号	ZQA1000	变速比	31.5
	出厂编号	/	出厂日期	/
电动机	型号	YTS-315M1-6	功率 (KW)	132
	电压 (V)	380	电流 (A)	245
	出厂编号	19068	出厂日期	2019年10月
	制造单位	山西电机制造有限公司		
电控系统	型号	/		
	出厂编号	/	出厂日期	/
	制造单位	/		
天轮基本参数	直径 (mm)	1600	个数	/
	制造单位	/		
钢丝绳	型号	6×19S+FC		
	直径 (mm)	24.5	最粗钢丝直径 (mm)	1.95
	制造单位	贵州钢绳股份有限公司		

江西省矿检安全科技有限公司

### 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 4 页

#### 检测检验项目及结果

被检对象基本信息				
提升容器	名称	单侧曲轨 侧卸式矿车	数量(个)	1
	生产日期	2023年1月	出厂编号	006
	制造单位	涟源市凯跃矿山设备有限责任公司		
司机	姓名	杨丽	操作证号	T362229199002131425

本页以下空白



## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 5 页

## 检测检验项目及结果

检测环境数据					
温度 (°C)	16.5	湿度 (%RH)	67.1	气压 (kPa)	/
检测检验项目					
序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注
1	证件审查	提升绞车应取得矿用产品安全标志。	KA	合格	KCH 180018
2	用途	卷筒直径 1.2m 以下 (不包括 1.2m) 的矿用提升绞车严禁用于升降人员。	专为升降物料	合格	/
3	机房或硐室照明	机房或硐室应有照明装置。	有	合格	/
		照明应用白光。	白光	合格	
		司机操作位置处的照度不应低于 100 lx。	159.3 lx	合格	
		有应急照明设施。	有	合格	
4	操作位置处的噪声 dB (A)	操作位置处的噪声声级不应超过 85dB (A)。	80.4	合格	/
		达不到噪声标准时, 作业人员应佩戴防护用品。	未涉及	/	
5	提升绞车安装环境要求	提升绞车 (不含室外安装的天轮) 应安装在无爆炸介质的机房或硐室内。	无爆炸介质	合格	/
		机房内的环境温度为 5°C~40°C。	16.5°C	合格	
		硐室内的环境温度为 5°C~28°C。	未涉及	/	
		周围应留有足够的操作和维修空间。	有	合格	
6	设备防护	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。	有	合格	/
7	乘载量公布	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。	未涉及	/	斜井提升
8	机房或硐室条件	机房或硐室不应存放易燃、易爆和有毒物品。	未存放	合格	/
		应配备灭火器。	有	合格	
		灭火器应在有效期内。	在有效期内	合格	
		取灭火器不应需要任何工具。	不需要	合格	

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 6 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注	
9	资料悬挂	机房或硐室内应悬挂岗位责任制和操作规程。	有	合格	/	
10	主轴和卷筒	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。	未发现	合格	/	
11	卷筒上缠绕钢丝绳的层数	竖井	升降人员或升降人员和升降物料的, 应缠绕单层;	未涉及	/	/
			专用于升降物料的, 缠绕层数不应大于 2 层。	未涉及	/	
		斜井	升降人员或升降人员和物料的, 缠绕层数不应大于 2 层;	未涉及	/	合格
			专用于升降物料的, 缠绕层数不应大于 3 层;	3 层		
		盲井 (包括盲竖井、盲斜井) 中专用于升降物料的, 缠绕层数不应大于 3 层。		未涉及	/	/
		地面运输用的, 缠绕层数不应大于 3 层。		未涉及	/	
		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。	未涉及	/	
			深度或斜长超过 400m 的, 缠绕层数不应大于 3 层。	未涉及	/	
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。		未涉及	/			
12	卷筒上缠绕 2 层或 2 层以上钢丝绳时需满足的要求	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。		H=95mm 3.88 倍	合格	钢丝绳直径 24.5mm
		卷筒上应装设带绳槽的衬垫。		有	合格	
		对未装带绳槽衬垫的卷筒	应在卷筒板上刻有绳槽;	未涉及	/	
			或用一层绳作底绳。	未涉及		

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 7 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注
13	钢丝绳绳头在卷筒上的固定	应有特备的容绳或卡绳装置。	是	合格	/
		钢丝绳绳头不应系在卷筒轴上。	未系在卷筒轴上	合格	
		绳孔不应有锐利的边缘。	无	合格	
		钢丝绳的弯曲不应形成锐角。	未形成锐角	合格	
		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。	26 圈	合格	
		还应留有作定期检验用的补充绳。	有	合格	
14	天轮及衬垫	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。	H=64mm 2.6 倍	/	钢丝绳直径 24.5mm
		带衬垫的天轮, 衬垫应紧密固定。	有	/	
		衬垫磨损深度应小于钢丝绳直径。	6mm	/	
		或沿侧面磨损应小于钢丝绳直径的 1/2。	7mm	/	
15	最大加速度、大减速度 (m/s <sup>2</sup> )	竖井升降人员时, 最大加速度与最大减速度均不应超过 0.75m/s <sup>2</sup> 。	未涉及	/	/
		竖井升降物料时, 最大加速度与最大减速度均不应超过 1.0m/s <sup>2</sup> 。	未涉及	/	/
		斜井中运输人员时, 最大加速度与最大减速度均不应超过 0.5m/s <sup>2</sup> 。	未涉及	/	/
		斜井中运输物料时, 最大加速度与最大减速度均不应超过 0.75m/s <sup>2</sup> 。	最大加速度:0.43 最大减速度:0.74	合格	/
16	最大速度 (m/s)	竖井中用罐笼升降人员时, 最大速度不应超过 $0.5\sqrt{H}$ 所求得的数值, 且最大不应大于 12m/s。	未涉及	/	/
		竖井中用罐笼或箕斗升降物料时, 最大速度不应超过 $0.6\sqrt{H}$ 所求得的数值。	未涉及	/	/

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 8 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注	
16	最大速度 (m/s)	凿井(竖井)期间用吊桶升降人员时的最大速度	有导向绳时, 不应超过罐笼提升最高速度的 1/3。	未涉及	/	/
			无导向绳时, 不应超过 1m/s。	未涉及	/	
		凿井(竖井)期间用吊桶升降物料时的最大速度	有导向绳时, 不应超过罐笼提升最高速度的 2/3。	未涉及	/	
			无导向绳时, 不应超过 2m/s。	未涉及	/	
		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。	未涉及	/	
			斜井长度大于 300m 时, 不应超过 5m/s。	2.82	合格	
		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。	未涉及	/	
			斜井长度大于 300m 时, 不应超过 7m/s。	未涉及	/	
		斜井中专用人车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。	未涉及	/	
			斜井长度大于 300m 时, 不应超过 5m/s。	未涉及	/	
			且均不应超过人车设计的最大允许速度。	未涉及	/	
		17	最大静张力和最大静张力差(N)	钢丝绳最大静张力的实际测算值不应大于提升绞车的设计值。	33729.3	
钢丝绳最大静张力差的实际测算值不应大于提升绞车的设计值。	未涉及			/	/	
18	定车装置	提升绞车应有定车装置。	有	合格	/	

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 9 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注	
19	深度指示器	提升绞车应装有深度指示器。	有	合格	/	
		深度指示器应能准确地指示出提升容器在井筒中的位置。	能	合格		
		指示应清晰。	指示清晰	合格		
		开始减速时能自动示警。	能	合格		
20	防坠器	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。	未涉及	/	斜井提升	
21	工作制动和安全制动	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。	有	合格	/	
		其操纵系统应设在司机操纵台。	在操纵台上	合格		
		工作制动和安全制动共用一套闸瓦制动时, 操纵和控制机构应分开。	操纵和控制机构分开	合格		
		工作制动	工作闸应使用机械传动的;	机械传动		合格
			工作闸应可调整的。	可调整	合格	
		安全制动	除可由司机操纵外, 还应能自动制动。	能	合格	/
			安全制动时, 应能使提升绞车的电动机自动断电。	能	合格	/
			安全制动开关应灵敏可靠。	灵敏可靠	合格	/
		双卷筒提升绞车两套闸瓦	传动装置应分开。	未涉及	/	单卷筒
			正常提升时能同步动作。	未涉及	/	
调绳时	活动卷筒应处于安全制动状态;	未涉及	/			
	固定卷筒的制动器应能正常操作。	未涉及	/			
22	制动力矩	提升绞车在制动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。	3.29	合格	/	
		凿井时期升降物料用的提升绞车, K 值不应小于 2。	未涉及	/		

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 10 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准		实测结果	单项判定	备注	
22	制动力矩	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。		未涉及	/	/	
23	提升绞车安全制动时的制动减速度 ( $m/s^2$ )	$\theta > 30^\circ$ (包括竖井) 上提重载时, 制动减速度 $\leq 5$ 。		未涉及	/	/	
		$\theta > 30^\circ$ (包括竖井) 下放重载时, 制动减速度 $\geq 1.5$ 。		未涉及	/		
		$\theta \leq 30^\circ$ 上提重载时, 制动减速度 $\leq A_c$ ( $A_c = g(\sin \theta + f \cdot \cos \theta)$ )。		2.48	合格	$g = 9.8 m/s^2$ $f = 0.015$ $\theta = 25^\circ$ $A_c = 4.27 m/s^2$	
		$\theta \leq 30^\circ$ 下放重载时, 制动减速度 $\geq 0.75$ 。		1.09	合格	/	
24	接触面积 (%)	块式制动器, 不应小于 80%。		未涉及	/	/	
		盘形制动器, 不应小于 60%。		最小 68	合格		
		带式制动器, 不应小于 70%。		未涉及	/		
25	制动闸松闸时, 闸瓦与制动轮或制动盘间的间隙 (mm)	块式制动器	平移式	不应大于 2mm;	未涉及	/	/
				且上下相等。	未涉及	/	
			角移式不应大于 2.5mm。		未涉及	/	
		盘式制动器不应大于 2mm。		最大 1.453	合格		
		带式制动器不应大于 3mm。		未涉及	/		
26	竖井提升时, 安全制动装置的空动时间 (s)	压缩空气驱动的闸瓦式制动器, 不应超过 0.5s。		未涉及	/	斜井提升	
		储能液压驱动闸瓦式制动器, 不应超过 0.6s。		未涉及	/		
		盘形制动器, 不应超过 0.3s。		未涉及	/		
27	制动轮、盘的跳动 (mm)	制动轮的径向跳动不应超过 1.5mm。		未涉及	/	/	
		制动盘的端面跳动不应超过 1.0mm。		最大 0.243	合格		

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 11 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注	
28	沟深、沟纹 (mm)	制动轮或制动盘表面不应有沟深大于1.5mm。	未见	合格	/	
		沟纹总宽度不超过有效闸面宽度的10%。	未见	合格		
29	降低摩擦系数的介质	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)。	未见	合格	/	
30	操纵手柄	采用块式制动器的提升绞车	块式制动器传动杆应灵活可靠。	未涉及	/	盘形制动器
			制动横拉杆和拉杆不允许有裂纹。	未涉及	/	
			使用方便;	未涉及	/	
			使用灵活;	未涉及	/	
			使用安全可靠;	未涉及	/	
			操纵力应不大于 50N。	未涉及	/	
		带式制动器	操纵手柄的操纵力不应大于 150N。	未涉及	/	
31	液压站保护装置和油温要求	液压站应设过压保护装置。	有	合格	/	
		液压站应设超温保护装置。	有	合格		
		液压站油温温升不得超过 34℃。	7.1℃	合格		
		液压站最高油温不得超过 70℃。	23.6℃	合格		
32	液压站残压要求 (MPa)	液压站设计压力小于或等于 6.3MPa 时, 残压不应大于 0.5MPa。	0.324	合格	/	
		液压站设计压力大于 6.3MPa 时, 残压不应大于 1.0MPa。	未涉及	/		
33	液压站调压性能, 应满足对应同一控制电流(或电压)时 (MPa)	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。	最大 0.256	合格	/	
		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。	未涉及	/		
34	块式制动器液压系统或压风系统在停机后的要求	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。	未涉及	/	盘形制动器	
		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%。	未涉及	/		

## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 12 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准		实测结果	单项判定	备注
35	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;	能	合格	/
			同时实施安全制动。	能	合格	
36	超速保护装置	应设有超速保护装置:		有超速保护装置	合格	/
		超速保护装置应有效:		能	合格	
37	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;	能	合格	/
			同时实施安全制动。	能	合格	
		当提升绞车供电中断时, 应能实施安全制动。		能	合格	
38	深度指示器失效保护装置	当指示器失效时	应能自动断电;	能	合格	/
			并实施安全制动。	能	合格	
39	提升信号及闭锁	竖井箕斗提升系统	应在箕斗装载地点、卸载地点设置信号装置;	未涉及	/	/
			信号应与提升绞车的启动应有闭锁关系。	未涉及	/	/
		竖井罐笼提升系统	应在井口和井下各中段马头门设信号装置。	未涉及	/	/
			不同地点发出的信号应有区别。	未涉及	/	/
			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。	未涉及	/	/
		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。	有	合格	/
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。	未涉及		/	/		



## 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 13 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准		实测结果	单项判定	备注
40	信号装置供电线路	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。		未分接其他负荷	合格	/
41	电动机的绝缘电阻(MΩ)	地面380V时, 不应小于0.5MΩ。		179	合格	/
		井下660V时, 不应小于2MΩ。		未涉及	/	/
		井下380V时, 不应小于1MΩ。		未涉及	/	/
		井下127V时, 不应小于0.5MΩ。		未涉及	/	/
		其它电压等级时, 应符合相关标准的要求。		未涉及	/	/
42	电动机、电控设备外壳接地电阻(Ω)	地面不应大于4Ω。		2.48	合格	/
		井下不应大于2Ω。		未涉及	/	
43	钢丝绳	提升用钢丝绳	必须采用取得矿用产品安全标志;	有	合格	MCJ090067
			并且是重要用途钢丝绳。	重要用途	合格	/
		检验周期	提升钢丝绳、罐道钢丝绳、制动钢丝绳, 使用前均应进行检验。	提升钢丝绳使用前已检验	合格	检验日期 2024.9.29
44	连接装置	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。		未涉及	/	斜井提升
45	运行检查记录	应备有提升绞车说明书。		有	合格	/
46		设备运转情况应有记录。		有	合格	/
47		钢丝绳的检查和更换应有记录。		有	合格	/
48		司机班中检查和交接班应有记录。		有	合格	/
49		防坠器、天轮、提升容器、罐道等检查试验应有记录。		有	合格	/
备注: /						

江西省矿检安全科技有限公司

# 金属非金属矿山提升绞车安全检测检验报告

报告编号: AJKJTS97-163-2024

共 14 页 第 14 页

## 报告意见和解释页

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



# 金属非金属矿山固定式空气压缩机 安全检测检验报告

委托单位：宜丰县东联矿产品开发有限公司  
受检单位：宜丰县东联矿产品开发有限公司  
宜丰县同安乡同安瓷矿  
设备名称：普瑞阿斯永磁螺杆空气压缩机  
型号规格：BMVF132  
检测检验类别：定期检测检验  
检测检验日期：2024年10月9日

江西省矿检安全科技有限公司

报告专用章

## 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

## 金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

共 7 页 第 1 页

委托单位	名称	宜丰县东联矿产品开发有限公司		
	地址	江西省宜春市宜丰县同安乡人民街 57 号		
设备名称	普瑞阿斯永磁螺杆空气压缩机	设备编号	/	
规格型号	BMVF132	出厂日期	2020 年 7 月	
制造单位	浙江开山压缩机股份有限公司			
设备状态	正常			
检测检验类别	定期检测检验	检测检验日期	2024 年 10 月 9 日	
检测检验地点	空压机房	检测检验周期	1 年	
受检单位	宜丰县东联矿产品开发有限公司宜丰县同安乡同安瓷矿			
检测检验项目	空气压缩机			
检测检验依据	AQ2055-2016《金属非金属矿山在用空气压缩机安全检验规范第 1 部分: 固定式空气压缩机》			
存在问题及建议	此栏无内容。			
检测检验结论	合格			
检测检验组成员	曾广福 涂永生			
备注	/			



批准: 杨明

审核:

主检: 曾广福

日期: 2024.10.18

日期: 2024.10.18

日期: 2024.10.18

## 金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

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
电能综合测试仪	KJ678	±1.0 级 F.S	E20240100025
测振仪	KJ676	优于 5%±2 个字	DN240074090028
钢卷尺	KJ668	2 级	L20240100196
数字转速表	KJ671	±(0.05%+5)	M20240100188
矿用空压机无线多参数测试仪	KJ470	±0.5%	T20240500431
声级计	KJ675	±2	C20240100064
智能数字大气压力计	KJ740	大气压力 0.5 级 大气温度 ±2.0℃	M20240100354
红外干湿计	KJ673	±2.0%± 1 个字	T20240100057

本页以下空白

## 金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

共 7 页 第 3 页

## 检测检验项目及结果

固定式空气压缩机基本信息					
空气压缩机铭牌参数			电机铭牌参数		
设备名称	普瑞阿斯永磁螺杆空气压缩机		电机名称	三相异步电动机	
设备型号	BMVF132		电机型号	PMF280S2-8-132	
设备出厂编号	1322008116		电机出厂编号	K200707D077	
额定流量 (m <sup>3</sup> /min)	24		电机容量(kW)	132	
额定压力 (MPa)	0.8		额定电压(V)	380	
电机功率(kW)	132		额定电流(A)	222	
额定转速 (r/min)	3000		转速(r/min)	3000	
出厂日期	2020年8月		出厂日期	2020年7月	
制造厂家	浙江开山压缩机股份有限公司		制造厂家	/	
检测环境数据					
温度(°C)	22.8	湿度(%RH)	58.4	气压(hPa)	998.4
检测检验项目					
序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注
1	矿用产品安全标志	新安装空气压缩机应具有矿用产品安全标志。	无矿用产品安全标志	/	2022年12月以前安装
2	安装环境	空气压缩机的储气罐,在地面应设在室外阴凉处,在井下应设在空气流畅处。在井下,储气罐应与空气压缩机有效隔离。	空气压缩机的储气罐安装在地面,设在室外阴凉处	合格	/
3	安全保护	对人体有危险的外露运动部件、正常操作中人体易触及的高温伤人零部件及管道,应安装安全防护装置。	对人体有危险的外露运动部件、正常操作中人体易触及的高温伤人零部件及管道,安装有安全防护装置	合格	/

## 金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

共 7 页 第 4 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注
4	消防措施	空气压缩机安装地点应有消防器材。	设有消防器材	合格	/
5	值班机房噪声 (dB (A))	空气压缩机值班机房内工作位置噪声不得超过 85 dB (A)。	空压机工作位置噪声: 82.5dB (A)	合格	无值班机房
6	压缩机油闪点 (°C)	应使用闪点不低于 215°C 的空气压缩机油。	闪点: 236°C 矿方提供产品资料	合格	/
7	润滑系统密封	润滑系统不应有泄漏现象。	润滑系统无泄漏现象	合格	/
8	润滑油压力表	对于压力供油润滑的空气压缩机, 应在供油管路上安装指示润滑油压力的指示仪表。	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
9	润滑油欠压保护装置	对于压力供油润滑的空气压缩机 (喷油回转空气压缩机除外), 当润滑油低于规定值时应报警或停车。	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
10	润滑油超温保护装置	对于压力供油润滑的空气压缩机 (喷油回转空气压缩机除外), 当润滑油回油温度超过 70°C 时应自动停车。	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
11	冷却系统	水冷式空气压缩机, 冷却系统的冷却水出水温度不超过 40°C, 水冷式空气压缩机, 装有冷却水断水停车保护装置; 风冷式空气压缩机, 风冷系统工作正常。	风冷式空气压缩机, 风冷系统工作正常	合格	/
12	冷却器	活塞式空气压缩机的末级排气口应安装有冷却器,	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
		冷却器出口应安装安全阀。	不涉及	/	
13	储气罐安全装置	储气罐上应安装安全阀和放水阀, 并有检查孔。采用爆破片代替安全阀时, 爆破片不应有疲劳裂纹、腐蚀或其他损坏的现象。	储气罐上安装有安全阀和放水阀, 并设有检查孔	合格	/
14	截止阀和释放装置	储气罐与供气总管之间, 应安装截止阀门, 在储气罐出口和第一个截止阀之间应设置压力释放装置, 压力释放装置的管径不得小于排气管的直径, 释放压力应为空气压缩机最高工作压力的 1.25~1.4 倍。当采用爆破片代替安全阀时, 可不再另外设置压力释放装置。	储气罐与供气总管之间安装有截止阀门, 在储气罐出口和第一个截止阀之间设置有压力释放装置, 释放压力为空气压缩机最高工作压力的 1.25 倍	合格	/



## 金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

共 7 页 第 5 页

## 检测检验项目及结果

序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注
15	储气罐压力表	储气罐上应装设能正确指示的压力指示仪表。	储气罐上装设有能正确指示的压力指示仪表	合格	/
16	止回阀	活塞式空气压缩机与储气罐之间, 应安装止回阀。	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
17	放空管	储气罐应设放空管, 放空管的出口应避免直对相关人员。	储气罐设有放空管, 放空管的出口未直对相关人员	合格	/
18	储气罐温度(°C)	储气罐内的温度应保持在 120°C 以下, 当超过 120°C 时, 装设的超温保护装置应能使空气压缩机自动停车和报警。	储气罐温度: 46.4°C; 安装有超温保护装置, 超温保护限值 95°C。 当超过温度限值时能自动停车和报警	合格	/
19	系统压力表	公称容积流量大于 20m <sup>3</sup> /min 的空气压缩机在每一压缩级后安装压力指示仪表。	在压缩级后安装压力指示仪表。	合格	/
		回转式空气压缩机和公称容积流量小于或等于 20m <sup>3</sup> /min 的活塞式空气压缩机在末级压缩级后安装压力指示仪表。	回转式空气压缩机在末级压缩级后有安装有压力指示仪表	合格	/
20	排气压力(MPa)	空气压缩机的末级排气压力应能达到公称排气压力。	能达到公称排气压力 0.8MPa	合格	/
21	压力控制	空气压缩机应具备有效的排气压力控制装置, 能对排气压力实现自动控制。	空气压缩机具备有效的排气压力控制装置, 能对排气压力实现自动控制	合格	/
22	出口安全阀	公称容积流量大于 20m <sup>3</sup> /min 的空气压缩机应在第一压缩级之后安装有安全阀, 对于公称容积流量小于或等于 20m <sup>3</sup> /min 的空气压缩机应在末级压缩级之后安装有安全阀。	在第一压缩级之后安装有安全阀	合格	/
23	末级出口的安全阀	如果空气压缩机末级排气出口直接与储气罐相连接, 则可以只在储气罐上安装安全阀。当空气压缩机末级排气出口与储气罐之间安装有截止阀门(止回阀除外)时, 空气压缩机末级排气出口与截止阀门之间应安装安全阀。	空气压缩机末级排气出口与储气罐之间安装有截止阀门, 空气压缩机末级排气出口与截止阀门之间有安装安全阀	合格	/

## 金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

共 7 页 第 6 页

## 检测检验项目及结果

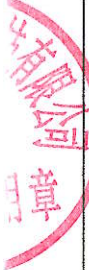
序号	检验项目	检验标准	实测结果	单项判定	备注
24	排气温度保护装置	活塞式空气压缩机应具备有排气温度的超温停车和报警功能, 超温停车和报警装置的超温报警温度限值不应超过 160℃。	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
		回转式空气压缩机应具有排气温度的超温停车和报警功能, 超温停车和报警装置的超温报警温度限值不应超过 120℃。	有超温停车和报警功能, 超温报警温度限值 100℃	合格	/
25	曲轴箱油温 (℃)	活塞式空气压缩机曲轴箱油温不应超过 70℃。	不涉及	/	喷油回转空气压缩机
26	停车复位	各种保护装置致使空气压缩机保护停车后, 应只能手动复位, 手动复位之前, 空气压缩机应不能自动起动。	各种保护装置致使空气压缩机保护停车后, 只能手动复位, 手动复位之前, 空气压缩机不能自动起动	合格	/
27	运转状态	各运动部件运行正常, 无异常现象。	各运动部件运行正常, 无异常现象	合格	/
28	振动 (mm/s)	空气压缩机的振动应符合 GB/T7777 的规定。	振动: 2.6mm/s; 符合 GB/T7777 表 2 的规定	合格	/
29	转速 (r/min)	对于非变频调速控制的空气压缩机, 其主轴转速与额定值间偏差不应超过 ±3%。	电机额定转速: 3000r/min, 实测转速: 2999r/min, 偏差-0.03%	合格	/
30	容积流量 (m <sup>3</sup> /min)	标准状态下的容积流量应不小于 0.85Q <sub>e</sub> , Q <sub>e</sub> 为压缩机铭牌容积流量。	标准状态下的容积流量: Q=21.15m <sup>3</sup> /min>0.85Q <sub>e</sub> , (0.85Q <sub>e</sub> =20.40m <sup>3</sup> /min)	合格	/
31	输入比功率 (kW/m <sup>3</sup> ·min)	输入比功率应不大于 GB19153 规定的目标能效限定值 T。	输入比功率: 5.04 (小于 GB19153 目标能效 3 级、7.5 kW /m <sup>3</sup> ·min)	合格	/
32	输入电流 (A)	驱动电动机的输入电流应不大于额定电流值。	电动机输入电流: 196.6A< 额定电流: 222A	合格	/
备注: /					

金属非金属矿山固定式空气压缩机安全检测检验报告

报告编号: AJKJYF284-163-2024

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> 
--------------	---