

受检单位名称	西钢集团灯塔矿业有限公司																																																																	
报告编号	LA/BG1026-069-2024																																																																	
检验报告相关信息	<p style="text-align: right;">LA/BG-1006-1/0-2019</p> <p style="text-align: center;"><b>辽宁省安全科学研究院</b></p> <p style="text-align: center;"><b>钢丝绳（缆）在线无损定量安全检测报告</b></p> <p>报告编号：LA/BG1026-069-2024 <span style="float: right;">第 1 页共 3 页</span></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>检验类别</td> <td>委托检验</td> <td>检测仪器</td> <td>BKT MH24-64</td> </tr> <tr> <td>检验地点</td> <td>副井井塔 4 楼</td> <td>绳（缆）编号</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>检测目的</td> <td colspan="3">定量判定钢丝绳金属有效截面积当量损失</td> </tr> <tr> <td>检测依据</td> <td colspan="3">《钢丝绳（缆）在线无损定量检测方法和判定规则》MT/T970-2005</td> </tr> <tr> <td>判定依据</td> <td colspan="3">GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">基本参数</td> <td>钢丝绳制造厂</td> <td colspan="2">贵州钢绳股份有限公司</td> </tr> <tr> <td>钢丝绳代号</td> <td>6V×34+FC-1670</td> <td>钢丝绳直径</td> <td>28mm</td> </tr> <tr> <td>钢丝绳捻距</td> <td>196mm</td> <td>钢丝绳安装日期</td> <td>2021 年</td> </tr> <tr> <td>检测日期</td> <td>2024 年 7 月 3 日</td> <td>下次检验日期</td> <td>2025 年 1 月 3 日前</td> </tr> <tr> <td>检测基准</td> <td>距罐笼上 10m 处</td> <td rowspan="2">实际检测长度</td> <td rowspan="2">390.64m</td> </tr> <tr> <td>检测起始位置</td> <td>距罐笼上 10m 处</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">结果</td> <td>最大损伤量值</td> <td>无</td> <td>最大损伤位置</td> <td>无</td> </tr> <tr> <td>损伤数量合计</td> <td>/</td> <td>损伤捻距合计</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>存在问题</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">/</td> </tr> <tr> <td>检测结论</td> <td colspan="3"> <p>依据 MT/T970-2005《钢丝绳（缆）在线无损定量检测方法和判定规则》对该钢丝绳进行在线无损检测，未发现钢丝绳金属有效截面积损失，符合 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》要求，综合判定该钢丝绳继续使用。</p> <div style="text-align: right;">             签发日期：2024年7月15日         </div> </td> </tr> <tr> <td>备注</td> <td colspan="3">面向导向轮，从左到右依次为 A、B、C、D、E、F 绳；</td> </tr> </table> <p style="margin-top: 10px;">主检：李克泰      审核：关守安      批准：孙树峰</p>			检验类别	委托检验	检测仪器	BKT MH24-64	检验地点	副井井塔 4 楼	绳（缆）编号	F	检测目的	定量判定钢丝绳金属有效截面积当量损失			检测依据	《钢丝绳（缆）在线无损定量检测方法和判定规则》MT/T970-2005			判定依据	GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》			基本参数	钢丝绳制造厂	贵州钢绳股份有限公司		钢丝绳代号	6V×34+FC-1670	钢丝绳直径	28mm	钢丝绳捻距	196mm	钢丝绳安装日期	2021 年	检测日期	2024 年 7 月 3 日	下次检验日期	2025 年 1 月 3 日前	检测基准	距罐笼上 10m 处	实际检测长度	390.64m	检测起始位置	距罐笼上 10m 处	结果	最大损伤量值	无	最大损伤位置	无	损伤数量合计	/	损伤捻距合计	/	存在问题	/			检测结论	<p>依据 MT/T970-2005《钢丝绳（缆）在线无损定量检测方法和判定规则》对该钢丝绳进行在线无损检测，未发现钢丝绳金属有效截面积损失，符合 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》要求，综合判定该钢丝绳继续使用。</p> <div style="text-align: right;">             签发日期：2024年7月15日         </div>			备注	面向导向轮，从左到右依次为 A、B、C、D、E、F 绳；		
检验类别	委托检验	检测仪器	BKT MH24-64																																																															
检验地点	副井井塔 4 楼	绳（缆）编号	F																																																															
检测目的	定量判定钢丝绳金属有效截面积当量损失																																																																	
检测依据	《钢丝绳（缆）在线无损定量检测方法和判定规则》MT/T970-2005																																																																	
判定依据	GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》																																																																	
基本参数	钢丝绳制造厂	贵州钢绳股份有限公司																																																																
	钢丝绳代号	6V×34+FC-1670	钢丝绳直径	28mm																																																														
	钢丝绳捻距	196mm	钢丝绳安装日期	2021 年																																																														
	检测日期	2024 年 7 月 3 日	下次检验日期	2025 年 1 月 3 日前																																																														
	检测基准	距罐笼上 10m 处	实际检测长度	390.64m																																																														
	检测起始位置	距罐笼上 10m 处																																																																
结果	最大损伤量值	无	最大损伤位置	无																																																														
	损伤数量合计	/	损伤捻距合计	/																																																														
存在问题	/																																																																	
检测结论	<p>依据 MT/T970-2005《钢丝绳（缆）在线无损定量检测方法和判定规则》对该钢丝绳进行在线无损检测，未发现钢丝绳金属有效截面积损失，符合 GB16423-2020《金属非金属矿山安全规程》要求，综合判定该钢丝绳继续使用。</p> <div style="text-align: right;">             签发日期：2024年7月15日         </div>																																																																	
备注	面向导向轮，从左到右依次为 A、B、C、D、E、F 绳；																																																																	
检验人员	李克泰、李志刚																																																																	
主检人	李克泰																																																																	
审核人	关守安																																																																	

现场检测照片

