

危险性较大设备检测检验项目明细表

单位名称：额尔古纳市鑫易矿业有限公司（下护林铅锌矿）

检测项目	检测数量	报告编号	设备型号	检测（使用）地点	检测日期	有效期至	检测结果
格子型球磨机	1	安德 KQMJ25/D-0905001	YMQ2100×4500	球磨车间	2023.09.05	2026.09.04	合格

赤峰安德检测检验有限公司

注： 1. 此表呈报应急管理局，请勿遗失。
2. 此表复印无效。





检测检验报告

委托单位：额尔古纳市鑫易矿业开发有限公司（下护林铅锌矿）

受检单位：额尔古纳市鑫易矿业开发有限公司（下护林铅锌矿）

检测检验类别：定期检测检验

检测检验日期：2025 年 09 月 05 日

赤峰安德检测检验有限公司







报告编号：安德 KQMJ25/D-0905001

矿物粉磨和超微粉碎设备 安全检测检验报告

委托单位：额尔古纳市鑫易矿业开发有限公司（下护林铅锌矿）
受检单位：额尔古纳市鑫易矿业开发有限公司（下护林铅锌矿）
被检对象名称：格子型球磨机
型号规格：YMQ2100×4500
检测检验类别：定期检测检验
检测检验日期：2025 年 09 月 05 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 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“赤峰安德检测检验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“赤峰安德检测检验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：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939



矿物粉磨和超微粉碎设备安全检测检验报告

报告编号：安德 KQMJ25/D-0905001

共 5 页 第 1 页

委托单位	名称	额尔古纳市鑫易矿业开发有限公司（下护林铅锌矿）		
	地址	额尔古纳市三河回族乡下护林		
设备名称		格子型球磨机	型号规格	YMQ2100×4500
制造单位		沈阳重型机械有限公司		
设备状态		在用		
检测检验地点		球磨车间	检测检验日期	2025-09-05
检测检验类别		定期检测检验	检测检验周期	壹年
受检单位		额尔古纳市鑫易矿业开发有限公司（下护林铅锌矿）		
检测检验项目		一般要求；操作位置；控制系统；运动部件的防护；保护装置；电气设备；液压润滑系统；安装、运行、维护和保养；平台和通道；照明；防火防爆；警告装置。		
检测检验依据		GB 25520-2010《矿物粉磨和超微粉碎设备 安全要求》		
存在问题及建议		/		
检测检验结论		根据 GB25520-2010《矿物粉磨和超微粉碎设备 安全要求》，对该球磨机进行了安全检测检验。 综合判定：合格 签发日期：2025 年 9 月 15 日		
检测检验组成员		陈立超 肖文轩 魏克廷 赵建华		
备注		/		

批准：[Signature]

日期：2025.9.15

审核：张振宇

日期：2025.9.15

主检：[Signature]

日期：2025.9.15



矿物粉磨和超微粉碎设备安全检测检验报告

报告编号：安德 KQMJ25/D-0905001

共 5 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

仪器名称	设备唯一性编号	准确度	检定/校准证书编号
温湿度计	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\% \text{RH}$ (Max $\pm 5\% \text{RH}$)	WH25D0507074073
数字式绝缘电阻测试仪	CSB-387	250v: 0.1M-1G 精度 10%、1-10G 精度 20% 500v: 0.1M-20G 精度 10%、10-200G 精度 20% 1000v: 0.1M-40G 精度 10%、40-400G 精度 20% 2500v: 0.1-100G 精度 10%、100-1000G 精度 20% 5000v: 0.1-200G 精度 10%、200-2000G 精度 20% 10000v: 0.1-200G 精度 10%、200-2000G 精度 20%	24KA110001680
接地电阻测试仪	CSB-108	电阻: $\pm 1.5\% \text{rdg} \pm 5 \text{dgt}$ 电压: $\pm 1.5\% \text{rdg} \pm 3 \text{dgt}$ $U_{\text{rel}} = 0.03\% (k=2)$	24KA110001677
照度计	CSB-242	$\pm 5\% \text{rdg} + 10 \text{dgt}$ ($< 10.000 \text{Lux}$) $\pm 10\% \text{rdg} + 10 \text{dgt}$ ($> 10.000 \text{Lux}$)	WH25D0507074079
声级计	CSB-255	2 级	WH25D0507074071

检测检验环境数据

环境温度 ($^{\circ}\text{C}$)	16.3
环境湿度 (%RH)	52.1

矿物粉磨和超微粉碎设备安全检测检验报告

报告编号：安德 KQMJ25/D-0905001

共 5 页 第 3 页

设备基本参数

设备型号	YMQ2100×4500	主电机功率 (kW)	320
有效容积 (m ³)	/	最大装球量 (t)	18
筒体直径 (mm)	2100	筒体长度 (mm)	4500
处理能力 (t/h)	8-35	筒体转速 (r/min)	14.2
备注	1. 相关资料由委托方提供和现场采集。 2. “/” 表示现场采集不到，委托方未能提供。		

本页结束以下空白

矿物粉磨和超微粉碎设备安全检测检验报告

报告编号: 安德 KQMJ25/D-0905001

共 5 页 第 4 页

检测检验项目及结果

序号	检验项目	标准或其它文件要求	检验结果	单项判定
1	一般要求	如有与热表面接触的危险, 应装设护栏或护盖。	有护栏	合格
		粉磨设备周围应留有足够的供操作和维修的空间。	有足够的操作和维修的空间	合格
2	操作位置	粉磨设备的操作应在周围环境对人员没有危险的状态下进行。	对人员没有危险的状态下进行。	合格
		主操作室的噪声不应超过 85dB(A), 并按 GB/T13325 的规定进行检测。	80.5dB(A)	合格
		操作室照度应符合 4.10.2 的规定。	103Lx	合格
3	控制系统	动力供给中断或中断后重新供给, 只能通过手工操纵才能重新启动, 当动力供给故障或液压系统压力下降时, 应有保护措施, 以免发生危险, 保护装置和防护措施应当有效。	中断后重新供给, 只能手工操纵才能重新启动。有保护措施, 保护装置和防护措施有效。	合格
		粉磨设备启动前, 应有声音报警信号; 粉磨设备应设置报警系统, 当发生紧急危险时, 报警信号应能及时发出和接收。	有声音报警信号, 设有报警系统, 报警信号能及时发出和接收。	合格
		粉磨系统中应有相应的急停和安全装置, 急停装置应符合 GB 16754 的规定。	有急停装置和安全装置, 符合要求。	合格
		所有的急停与安全装置应按其功能定期进行检查。	有定期检查	合格
4	运动部件的防护	粉磨设备运动部件的设计、制造和安装应避免 GB/T15706.1 中所描述的危险, 使人员尽可能少地在危险区域内进行人工操作。	无人员在危险区域内进行人工操作	合格
		对于人员可及范围内的旋转和传动部件, 应配置防护装置。	有防护装置	合格
5	保护装置	粉磨设备应配有监控连锁保护装置。	有监控连锁保护装置	合格
		粉磨设备的电动机应设有短路保护、过载保护与缺相保护, 对高压电机, 还应有延时低电压保护。	设有短路保护、过载保护与缺相保护	合格
6	电气设备	粉磨设备所用电气设备的保护接地、绝缘电阻、耐压试验应符合 GB5226.1 有关规定。	接地电阻 0.6Ω 绝缘电阻 26.83MΩ	合格
		电气设备的主回路应有电压、电流仪表指示器, 并有欠压、短路、过流(过载)、缺相、漏电和接地等保护及报警指示。	各种保护齐全	合格
7	液压润滑系统	磨机润滑装置应可靠运行, 当润滑系统发生故障不能正常工作时应发出信号, 保证主电动机自动停车。	无液压润滑系统	/
		液压油箱应有液位指示器, 各液压元件、接头不应漏油。	无液压润滑系统	/
		液压、润滑系统应安装在防火和通风的安全位置, 它可以与主机隔开。	无液压润滑系统	/

矿物粉磨和超微粉碎设备安全检测检验报告

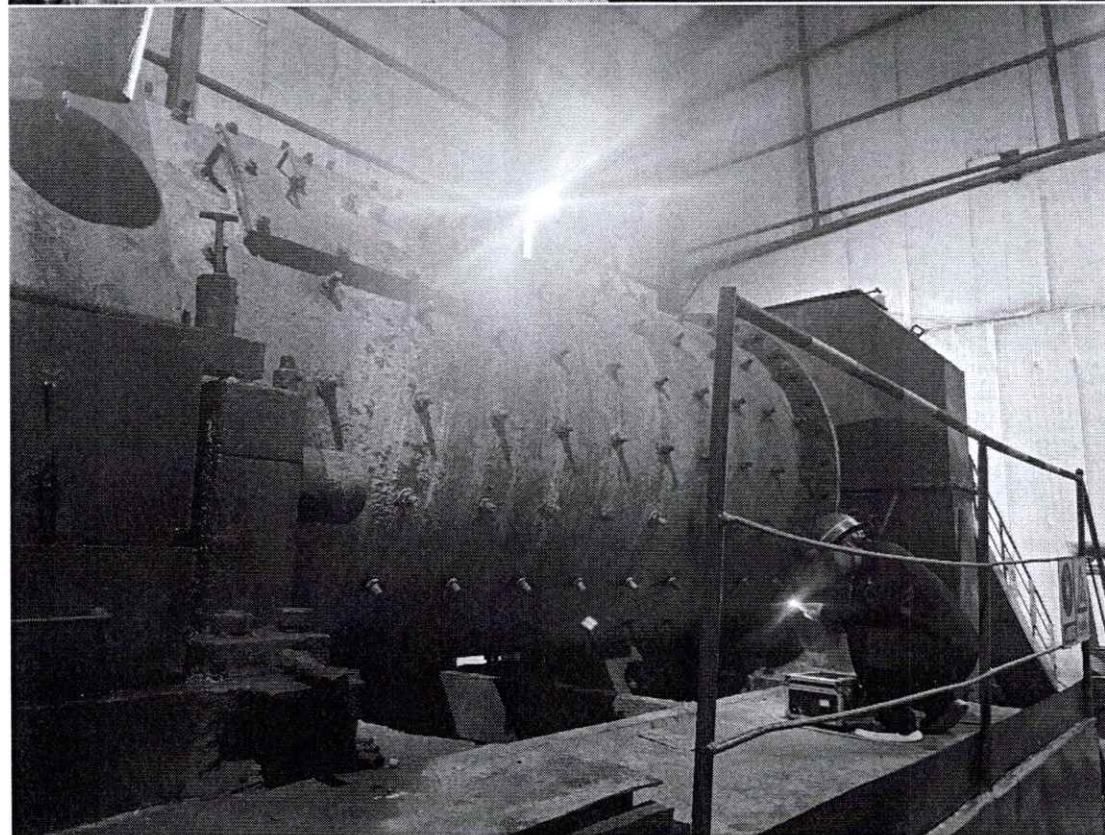
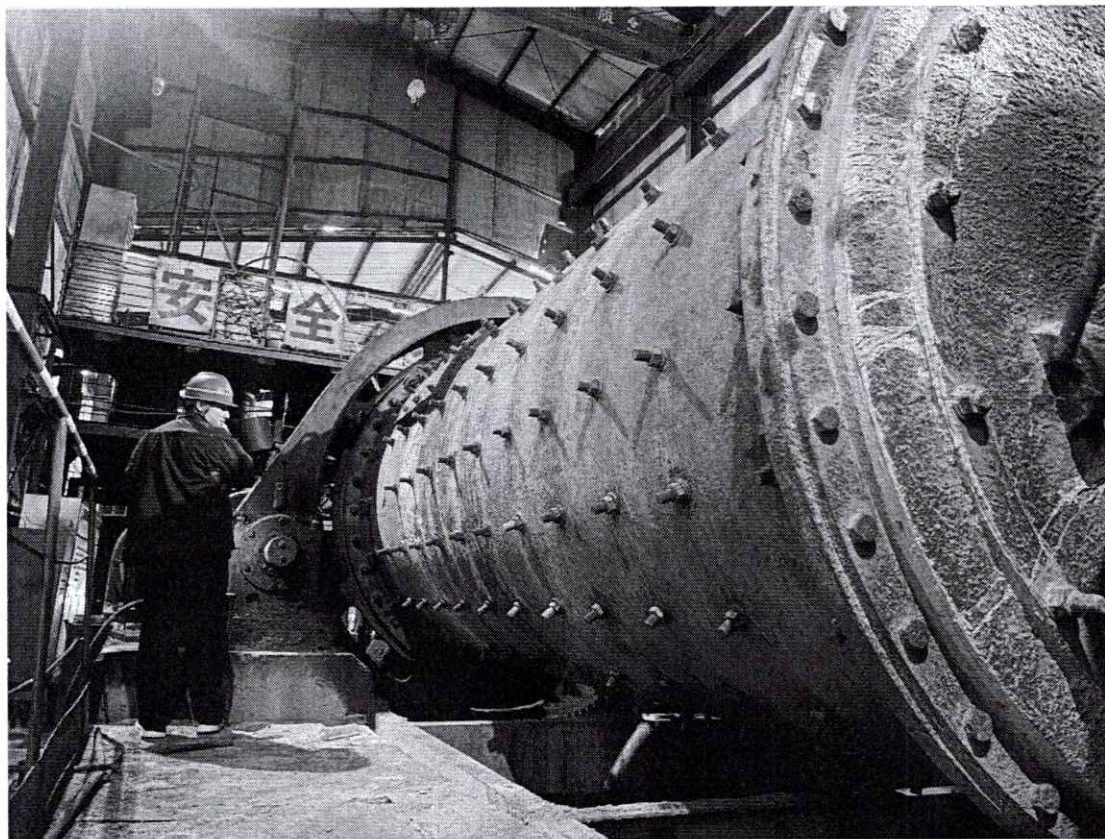
报告编号：安德 KQMJ25/D-0905001

共 5 页 第 5 页

检测检验项目及结果

序号	检验项目	标准或其它文件要求	检验结果	单项判定
8	安装、运行、维护和保养	粉磨设备使用现场应具备可靠的起吊装置。	有起吊装置	合格
		筒式磨机两侧和轴瓦侧面，应有防护栏杆。	有防护栏杆	合格
		检修、更换筒式磨机衬板时，起重机的钩头不应进入机体内。	钩头没有进入机体内	合格
		球磨机“胀肚”时，应立即停止给料，然后按“前水闭，后水加，提高分级浓度降返砂”的原则处理。	按顺序处理	合格
		用专门的钢斗给球磨机加球时，斗内钢球面应低于斗的上沿，用电磁盘给球磨机加球时，吸盘下方不应有人；不应用布袋吊运钢球。	按要求加钢球	合格
		棒磨机添加磨砂介质，应停车进行。	球磨机	/
		筒式磨机停车超过 8h 以上或检修更换衬板完毕，在无微拖设施的情况下，开车之前应用起重机盘车，盘车钢丝绳应事先经过检查，不允许利用主电动机盘车。	盘车符合要求	合格
		开展任何维修保养工作前，应切断动力电源，还应有警示装置，示意人员正在维修。	维修按规定操作	合格
		打开检修门或机壳进入机内维修，应有支架或其他预防措施，以防意外关闭，造成危险。	在机壳内维修时，有支架，外面有人警示协同。	合格
9	平台和通道	粉磨设备的工作平台周围，应设防护栏杆。	有护栏杆	合格
		通道和工作平台应避免油和水等的聚焦，应有防滑措施。	无油水聚集，有防滑板	合格
		通道口和有物体碰撞、坠落危险的地点，均应设醒目的警告标志和防护措施。	有警告标志和防护措施	合格
10	照明	粉磨设备工作现场应有照明装置，照明用白光。	有照明装置，为白光。	合格
		维修点的照度不应低于 100 Lx。	132Lx	合格
11	防火防爆	粉磨设备的工作场地应定点放置灭火装置。	有灭火器	合格
		手提式灭火器应放置在方便易取的地方，取放不应需要任何工具。	取放灭火器方便，不需要工具	合格
12	警告装置	有紧急危险时，应有报警装置对作业范围内的人员发出报警信号。	紧急危险时有报警装置	合格

本报告结束



河南
省
建
設
有
限
公
司
印
章

100

100