

罐笼进、出车停歇时间表

表 1-6-21

罐 笼		推 车 方 式				
层 数 (层)	每层装车数 (辆)	人 工 推 车		推 车 机		
		矿 车 容 积 (m³)				
		≤0.75	≤0.75	≤0.75	1.2~1.6	2~2.5
		停 歇 时 间 (s)				
		单 面	双 面	双 面	双 面	双 面
单	1	30	15	15	18	20
双	1	65	35	35	40	45
双(同时进车)	2	—	20	20	25	—

(2) 箕斗装载停歇时间见表1-6-22。

箕斗装载停歇时间表

表 1-6-22

箕斗容积(m ³)	≤3.1		3.1~5	≤8
箕斗类型	计 量	不 计 量	计 量	计 量
停歇时间(s)	8	18	10	14

(3) 升降人员的停歇时间见表1-6-23。

罐笼升降人员停歇时间表

表 1-6-23

罐 笼	单面车场无人行绕道 (s)	双 面 车 场 (s)	附 注
单 层	$(n+10) \times 1.5$	$n+10$	n —— 一次乘罐人数
双 层	$(n+25) \times 1.5$	$n+25$	
双层(同时进车)	$(n+15) \times 1.5$	$n+15$	

(4) 材料车进、出罐笼的停歇时间：单面车场60s，双面车场40s。

(5) 长材料直接装入罐笼或从罐笼卸出的停歇时间：包括长木材、钢轨和管子等，装卸罐时间各为25~30min。

(6) 装、卸爆破材料的停歇时间各为1min。

(7) 装、卸设备的停歇时间，见表1-6-24。

6.4.1.3 其它

(1) 计算最大班升降生产人员的时间，应按井下生产人员下井时间的1.5倍计算。

罐笼装卸设备停歇时间表

表 1-6-24

设 备 装 卸 情 况	停 歇 时 间 估 算 (min)	
	装 入	卸 出
放于平板车上	1~2	1~2
不能放在平板车上, 直接进入罐笼内	5~10	5~10
悬吊于罐笼内或罐笼底部	30~40	30~40

(2) 考虑废石提升的不均衡性, 最大班的废石提升量应按每日废石量的50%计算。

(3) 升降坑木、钢材、管材、炸药等最大班提升量, 应按日需要量的50%计算。

(4) 每班预计提升设备的时间, 不得小于2次。

(5) 每班提升其他人员的时间, 按升降生产人员时间20%计算, 不得少于5次。

(6) 每班对砂、石、水泥的提升量, 按基建生产的需用量考虑。对于平窿、溜井开拓的矿山, 所需附加提升次数, 可以根据情况适当调整。

(7) 一次调绳对罐时间见表1-6-25。

卷扬机一次调绳对罐时间表

表 1-6-25

提 升 机 型 号	2JK-2、2JK-2.5	2JK-3、2JK-3.5	2JK-4、2JK-5
调绳对罐时间(min)	3~5	5	5

注: JK型提升机打开和合上离合器的时间共15s。