（鲁能源 20 07）

报告编号:ZKAJ/WT2026-6030

煤矿在用缠绕式提升机系统无损检测（超声波）

安全检测报告

委托单位：山东省三河口矿业有限责任公司

受检单位：山东省三河口矿业有限责任公司

设备名称：提升装置(主井)

规格型号：见数据页

检测类别：委托检测

检测日期：2026年7月7日

山东枣矿中兴电气有限公司

声 明

1. 报告检测数据仅对当时状态或来样负责。
2. 报告无主检、审核、批准人签字无效。
3. 报告未加盖山东枣矿中兴电气有限公司“检测检验专用章”者无效。
4. 未经同意，不得复制报告。经同意复制的报告，未重新加盖山东枣矿中兴电气有限公司“检测检验专用章”者无效。
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单位提出，逾期视为认可。

检测机构名称： 山东枣矿中兴电气有限公司

检测机构地址： 枣庄市薛城区陶庄镇山官路和岚山路交叉口西南角

邮 政 编 码： 277011

电 话： 0632-4096699

网 址： http://www.zkaqjczx.com

山东枣矿中兴电气有限公司

报告编号:ZKAJ/WT2026-6030　　共 9 页　第 1 页

煤矿在用缠绕式提升机系统
无损检测（超声波）安全检测报告

委托单位	名称	山东省三河口矿业有限责任公司	
	地址	山东省济宁市微山县付村镇	
设备名称	提升装置(主井)	生产厂家	见数据页
工件数量	21	样品状态	在用
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
受检单位	山东省三河口矿业有限责任公司		
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 GB 20181-2006《矿井提升机和矿用提升绞车安全要求》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T 1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》		
检测项目	外观检查及内部缺陷探查		
存在问题及建议	无		
检测结论	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。 （检测检验专用章） 2026 年 7 月 10日		
备注	/		

批准：　　审核：　　主检：

日期：2026.7.10　　日期：2026.7.9　　日期：2026.7.7

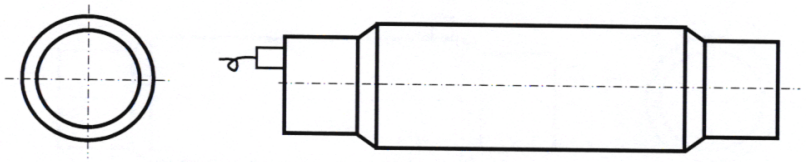
检测用主要设备和仪器、仪表

名称	管理编号	规格型号	准确度	检定/校准证书编号
超声波探伤仪	YQ-1-065	MUT800B	幅度:U=2% 时基线:U=1%	DW781-254495430
（本页以下空白）				

无损检测(超声波)检测数据

工件名称	天轮轴（南、北）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	洛阳矿山机械厂
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		

探伤部位示意简图：



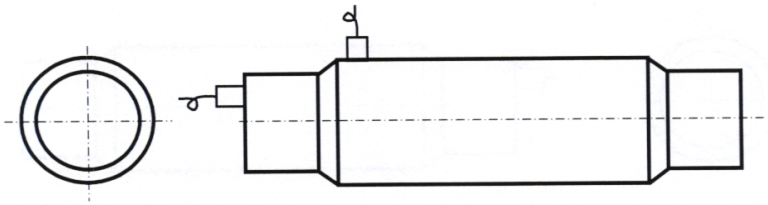
共 2 件

检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。
备注	/

无损检测(超声波)检测数据

工件名称	提升机滚筒轴	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	洛阳矿山机械厂
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 GB 20181-2006《矿井提升机和矿用提升绞车安全要求》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T 1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》		

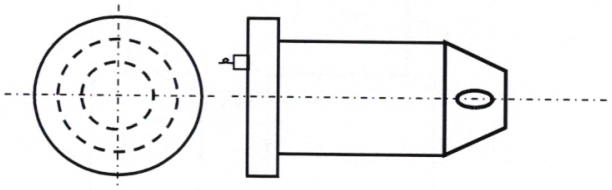
探伤部位示意简图：



共 1 件

检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。
备注	/

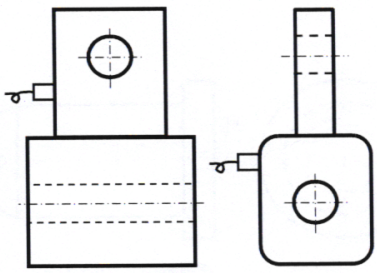
无损检测(超声波)检测数据

工件名称	首绳悬挂销轴（南、北箕斗）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	徐州中矿科光机电新技术有限公司
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		
探伤部位示意简图：  共 8 件			
检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。		
备注	/		

无损检测(超声波)检测数据

工件名称	首绳悬挂换向接头（南、北箕斗）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	石家庄中航机电装备制造有限公司
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		

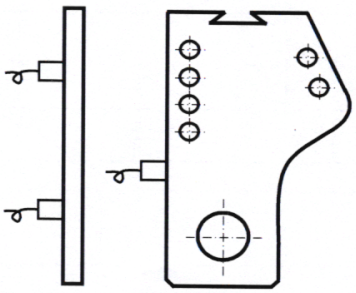
探伤部位示意简图：



共 2 件

检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。
备注	/

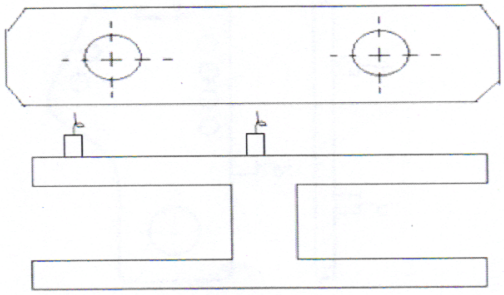
无损检测(超声波)检测数据

工件名称	首绳悬挂装置楔形绳环（南、北箕斗）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	石家庄中航机电装备制造有限公司
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		
探伤部位示意简图：  共 4 件			
检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。		
备注	/		

无损检测(超声波)检测数据

工件名称	首绳悬挂装置连接叉（南、北箕斗）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	徐州中矿科光机电新技术有限公司
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		

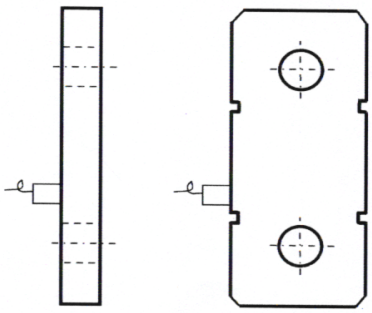
探伤部位示意简图：



共 2 件

检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。
备注	/

无损检测(超声波)检测数据

工件名称	称重装置（南、北箕斗）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	徐州中矿科光机电新技术有限公司
检测地点	主井	检测日期	2026年7月7日
检测类别	委托检测	样品状态	在用
耦合剂	黄油	探伤方式	直接接触
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		
探伤部位示意简图：  共 2 件			
检测结果	经直探头纵波扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。		
备注	/		

（以下空白）