(鲁能源 20 07)

报告编号:ZKAJ/WT2026-4030

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：枣庄矿业(集团)有限责任公司柴里煤矿

受检单位：枣庄矿业(集团)有限责任公司柴里煤矿

设备名称：提升装置（南副井）

规格型号：见数据页

检测类别：委托检测

检测日期：2026年9月4日

山东枣矿中兴电气有限公司

声 明

1. 报告检测检验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检验单位提出，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： www.zkaqjczx.com

无损检测（超声波）安全检测报告

委托单位	名称	枣庄矿业(集团)有限责任公司柴里煤矿		
	地址	枣庄市滕州市西岗镇		
设备名称	提升装置（南副井）		生产厂家	见数据页
工件数量	21		样品状态	在用
检测地点	南副井		检测日期	2026年9月4日
受检单位	枣庄矿业(集团)有限责任公司柴里煤矿			
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/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《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 9 月 7 日			
备注	/			

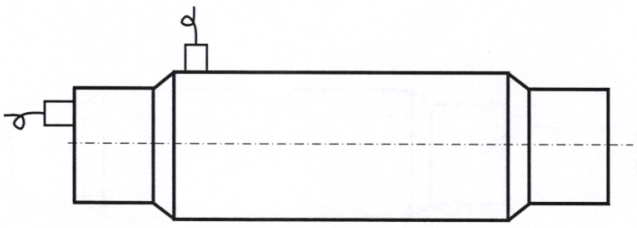
批准：[illegible]　　审核：[illegible]　　主检：[illegible]

日期：2026.9.7　　日期：2026.9.4　　日期：2026.9.4

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-1-246	LG700	时基线:U=0.8% 频率:U=0.8% 衰减:U=0.5dB	DW781-254498999
（本页以下空白）				

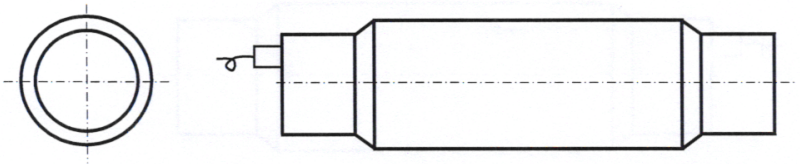
无损检测（超声波）检测数据

工件名称	提升机主轴	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	南副井	检测日期	2026年9月4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/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《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	天轮轴（东、西）	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	南副井	检测日期	2026年9月4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/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》		

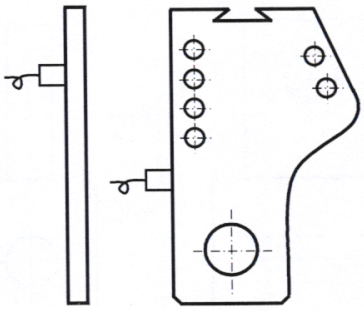
探伤部位示意简图：



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	/

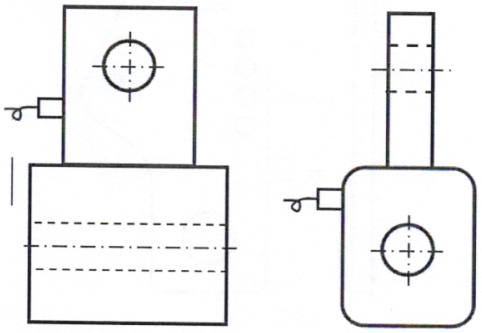
无损检测（超声波）检测数据

工件名称	楔形绳环（东、西）	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	南副井	检测日期	2026年9月4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/T684-1997《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	换向接头（东、西）	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	南副井	检测日期	2026年9月4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/T684-1997《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：



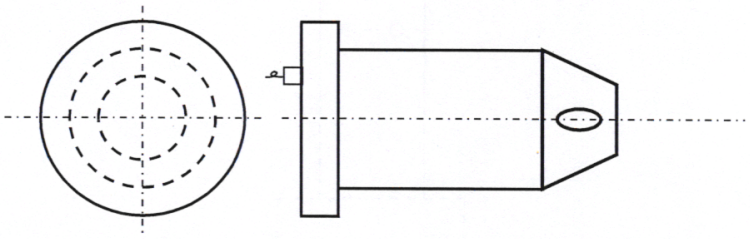
共 2 件

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	悬挂销轴（东、西）	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	南副井	检测日期	2026年9月4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/T684-1997《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：



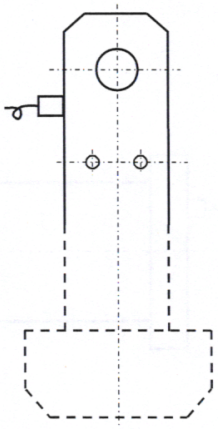
共 8 件

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	罐笼悬挂连杆（东、西）	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9月4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/T684-1997《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：



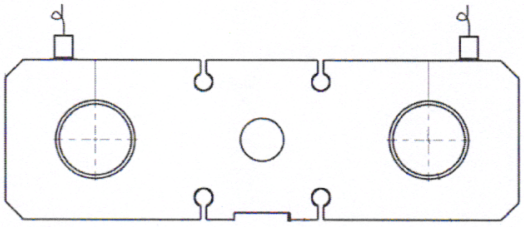
共 2 件

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	TJL-7（东、西连接装置）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	徐州大恒测控技术有限公司
检测地点	南副井	检测日期	2026年9月4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/T684-1997《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）