（鲁能源 20 07）

报告编号:ZKAJ/WT2026-4026

煤矿用主要通风机
无损检测（超声波、渗透）
安全检测报告

委托单位：枣庄矿业（集团）责任有限公司田陈煤矿

受检单位：枣庄矿业（集团）责任有限公司田陈煤矿

设备名称：通风机主轴、风叶（北井）

规格型号：FBCDZ No26（通风机型号）

检验类别：委托检测检验

检验日期：2026年7月23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、渗透）安全检测报告

委托单位	名称	枣庄矿业（集团）责任有限公司田陈煤矿	
	地址	枣庄市滕州市张汪镇	
设备名称	通风机主轴、风叶（北井）	生产厂家	山西省安瑞风机电气有限公司（通风机厂家）
工件数量	31	样品状态	在用
检测地点	主通风机房	检测日期	2026年7月23日
受检单位	枣庄矿业（集团）责任有限公司田陈煤矿		
检测依据	GB/T 6402-2024《钢锻件超声检测方法》 JB/T 9218-2015《无损检测 渗透检测方法》 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	通风机主轴经扫查，没有发现超限缺陷，所检项目合格。 通风机风叶经渗透检测，未发现存在表面开口的裂纹、重皮、折叠、气孔、未熔合等不连续。 （检测检验专用章） 2026年7月27日		
备注	/		

批准：　　审核：　　主检：

日期：2026.7.27　　日期：2026.7.27　　日期：2026.7.23

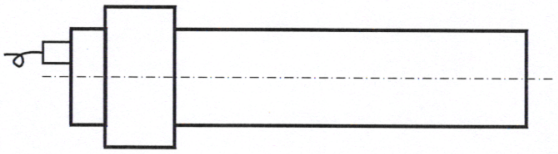
检测用主要设备和仪器、仪表

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-1-127	MUT800B	垂直：U=0.8% 水平：U=0.8% 衰减：U=0.5dB	DW781-254495433
渗透剂	/	H-ST H-ST H-ST	/	/
（本页以下空白）				

无损检测（超声波）检测数据

工件名称	主轴(东台主通风机)	工件编号	主轴Ⅰ级、主轴Ⅱ级
工件材质	碳钢	制造单位	山西省安瑞风机电气有限公司（通风机厂家）
检验地点	主通风机房	检测日期	2026年7月23日
检验类别	委托检测检验	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》 JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》		

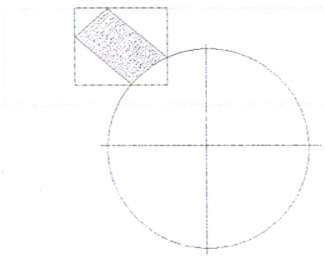
探伤部位示意简图：



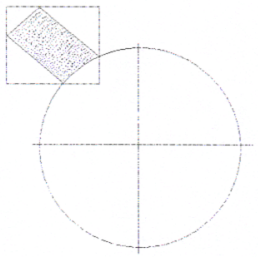
共 2 件

检验结果	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（渗透）检测数据

工件名称	叶片(东台主通风机)	工件编号	Ⅰ级
检测地点	主通风机房	检测日期	2026年7月23日
检测类别	委托检测检验	样品处理	预清洗
工件材质	合金	渗透方法	着色渗透
渗透剂种类	H-ST	渗透时间	15min
显像剂种类	H-ST	显像时间	15min
检测区域	风叶表面100%（包含风叶和风机轴连接处）		
检测依据	JB/T 9218-2015《无损检测 渗透检测方法》		
探伤部位示意简图：  东台通风机叶片共 13 件			
检测结果	通风机风叶经渗透检测，未发现存在表面开口的裂纹、重皮、折叠、气孔、未熔合等不连续。		
备注	/		

渗透无损探伤检测数据

工件名称	叶片(东台主通风机)	工件编号	Ⅱ级
检测地点	主通风机房	检测日期	2026年7月23日
检测类别	委托检测检验	样品处理	预清洗
工件材质	合金	渗透方法	着色渗透
渗透剂种类	H-ST	渗透时间	15min
显像剂种类	H-ST	显像时间	15min
检测区域	风叶表面100%（包含风叶和风机轴连接处）		
检测依据	JB/T 9218-2015《无损检测 渗透检测方法》		
探伤部位示意简图：  东台通风机叶片共 16 件			
检测结果	通风机风叶经渗透检测，未发现存在表面开口的裂纹、重皮、折叠、气孔、未熔合等不连续。		
备注	/		

（以下空白）