（鲁能源 20 07）

报告编号:ZKAJ/WT2026-6037

煤矿在用摩擦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)济宁七五煤业有限公司

受检单位：枣庄矿业（集团)济宁七五煤业有限公司

设备名称：提升装置(副井)

规格型号：见数据页

检测类别：委托检测

检测日期：2026年7月24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/WT2026-6037

煤矿在用摩擦式提升机系统
无损检测（超声波）安全检测报告

委托单位	名称	枣庄矿业（集团)济宁七五煤业有限公司	
	地址	山东省济宁市微山县夏镇街道	
设备名称	提升装置(副井)	生产厂家	见数据页
工件数量	77	样品状态	在用
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24日
受检单位	枣庄矿业（集团)济宁七五煤业有限公司		
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 27 日		
备注	/		

批准：[illegible] 日期：2026.7.27

审核：张涛 日期：2026.7.27

主检：苏世界 日期：2026.7.24

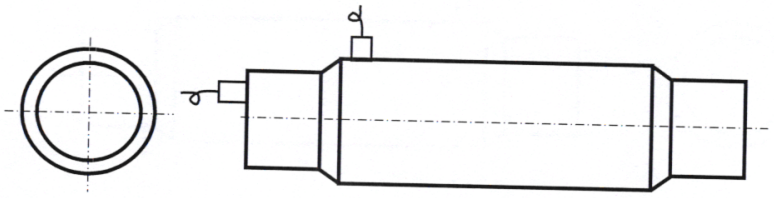
检测用主要设备和仪器、仪表

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	时基线:U=0.8% 频率:U=0.8% 衰减:U=0.5dB	DW781-254495433
（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	上海冶金矿山机械厂
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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:



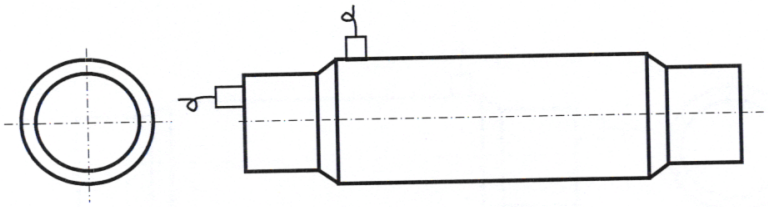
共 1 件

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	天轮轴（上、下）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	上海冶金矿山机械厂
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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：



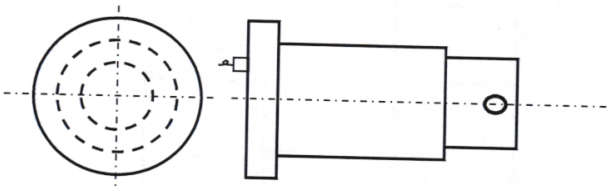
共 2 件

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	首绳悬挂销轴（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	山东泰安煤矿机械有限公司
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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》		

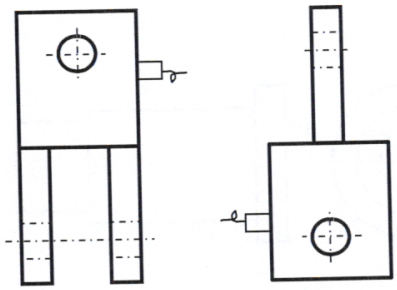
探伤部位示意简图：



共 24 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	/

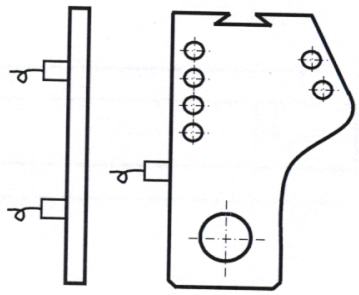
无损检测(超声波)检测数据

工件名称	首绳悬挂换向接头（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	山东泰安煤矿机械有限公司
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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
检验依据	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(超声波)检测数据

工件名称	楔形绳环（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	山东泰安煤矿机械有限公司
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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：



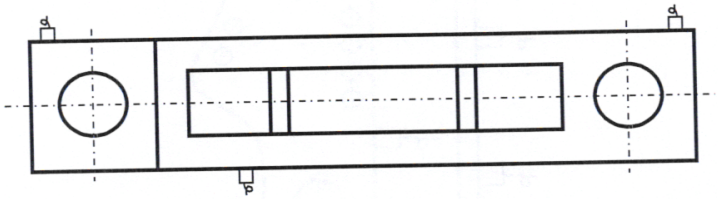
共 16 件

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(超声波)检测数据

工件名称	张力自动平衡首绳悬挂装置（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	山东泰安煤矿机械有限公司
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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：



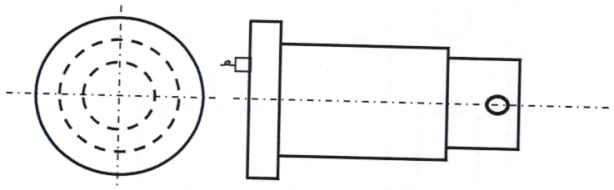
共 8 件

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(超声波)检测数据

工件名称	尾绳悬挂销轴（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	山东泰安煤矿机械有限公司
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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：



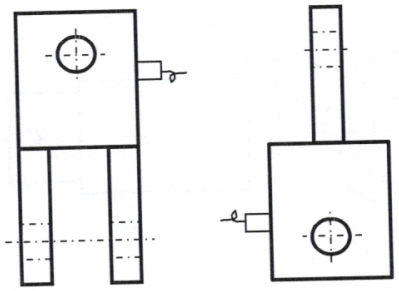
共 12 件

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(超声波)检测数据

工件名称	尾绳悬挂换向接头（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	山东泰安煤矿机械有限公司
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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：



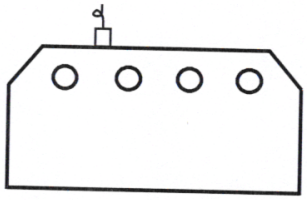
共 4 件

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(超声波)检测数据

工件名称	首绳悬挂连板（南、北罐笼）	工件编号	/
工件材质	碳钢	制造单位	上海冶金矿山机械厂
检测地点	副井	检测日期	2026年7月24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	/

（以下空白）