

报告编号：WSJ2026119

检测检验报告

委托单位：通化矿业（集团）有限责任公司道清煤矿

受检单位：通化矿业（集团）有限责任公司道清煤矿

检测检验对象：矿山设备设施及零部件

检测检验类别：委托检测检验

受检日期：2026 年 8 月 25 日

吉林省安全生产检测检验股份有限公司

注 意 事 项

- 1、 检验报告无“检测检验专用章”无效。
- 2、 检验报告无骑缝章无效。
- 3、 检验报告无检验人、审核人、批准人签字（章）无效。
- 4、 检验报告涂改无效。
- 5、 客户对检验报告若有异议，应于收到报告之日起十五个工作日内向本检测机构提出，逾期不予受理。

检测机构名称：吉林省安全生产检测检验股份有限公司

检测机构地址：长春市高新开发区卓越东街 888 号

邮政编码：130012

电话：0431-88029770

传真：0431-88029770



安全生产检验检测机构 资质证书

机构名称：吉林省安全生产检验检测股份有限公司
法定代表人：孙洪伟
证书编号：吉 应急 20 01
统一社会信用代码：91220101574067642A
有效期至：2030年05月08日

批准的业务范围准许使用以下标志
(业务范围详见附件)



(发证机关盖章)
2025 年 05 月 06 日

设备一览表

设备名称	型号	设备编号	有效期	检定/校准证书编号
数字式超声波探伤仪	HS620	A-177	2027. 03. 22	1026CF03031269
鸭嘴数显卡尺	0-150mm	A-391	2027. 03. 10	926008383
钢卷尺	0-500mm	A-562	2027. 03. 10	926008350
游标外径尺	Φ（20-300） mm	A-495	2027. 03. 11	926008328
矿用本安型红外测温仪	CWH760	A-406	2027. 03. 12	926008374
矿用本安型温湿度检测仪	YWSD70/100	A-356	2027. 03. 16	926008381
大气压力计	DYM-3	A-328	2026. 11. 26	925041727

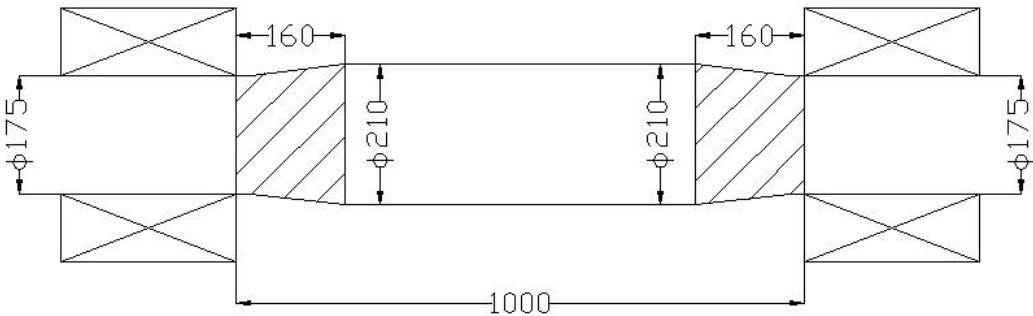
检测检验报告

检测检验地点	箕斗井天轮		
检测检验对象	矿山设备设施及零部件	设备型号	Φ3 m
生产厂家	/	设备编号	/
探伤方法	超声波检测	样品状态	使用中，完整无损伤
项目名称	天轮轴内部缺陷	工件总数	2 件
委托单位	通化矿业（集团）有限责任公司道清煤矿		
检测检验依据	KA/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》		
检测检验结论	依据 KA/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》 对天轮轴进行检测；结果符合轴类零件的超声波探伤验收标准。 （检测检验专用章） 年 月 日		
检测检验组成员	靳川、冯骥、方圆吉		
备注			

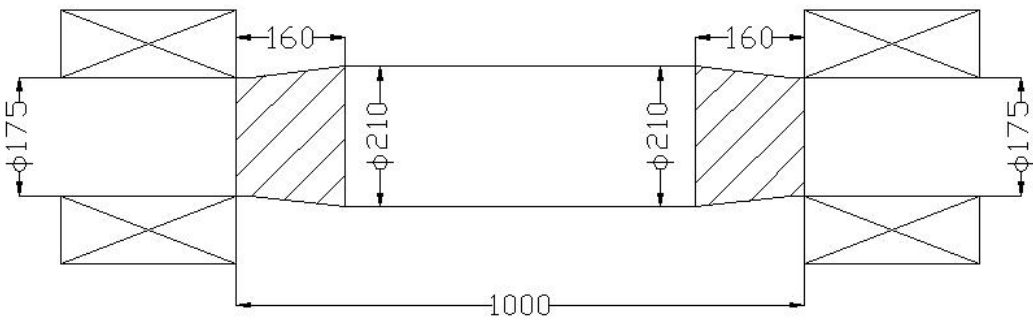
批准： 审核： 检验：

检测检验环境数据：温度：28.5℃；湿度：66%RH；气压：95.8 kPa

检测检验结果表 1

工 件 位 置		1#箕斗天轮轴				工 件 型 号		/			
材 料 牌 号		45#				工 件 编 号		/			
工 件 规 格		Φ175/Φ210×1000 mm				工 件 数 量		1 件			
检 测 方 法		纵波接触法				耦 合 剂		机油			
试 块 型 号		CS-2/CS-4				表 面 处 理		手工打磨			
检 测 部 位		见示意图				表 面 粗 糙 度		≤3.2 μm			
探 头 标 称 频 率		2.5P				检 测 条 件		符合检测要求			
探 伤 灵 敏 度		Φ2mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向		径向			
晶 片 尺 寸		Φ10mm				扫 查 范 围		100%			
探 头 移 动 速 度		≤150mm/s				材 质 衰 减 系 数		≤4dB/m			
验 收 标 准		KA/T 684-1997				验 收 级 别		/			
序 号	探伤部位 编号	探伤范围 mm	缺陷 编号	缺陷 位置	缺陷 起始 位置 X	声程 W	缺陷 深度 D	缺陷 长度 L	波幅 区域	评定 等级	检验 结果
1	UT-1	Φ175/Φ210× 160	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-2	Φ175/Φ210× 160	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图： 											
备 注											

检测检验结果表 2

工 件 位 置		2#箕斗天轮轴				工 件 型 号			/		
材 料 牌 号		45#				工 件 编 号			/		
工 件 规 格		Φ 175/Φ 210×1000 mm				工 件 数 量			1 件		
检 测 方 法		纵波接触法				耦 合 剂			机油		
试 块 型 号		CS-2/CS-4				表 面 处 理			手工打磨		
检 测 部 位		见示意图				表 面 粗 糙 度			≤3.2 μ m		
探 头 标 称 频 率		2.5P				检 测 条 件			符合检测要求		
探 伤 灵 敏 度		Φ 2mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向			径向		
晶 片 尺 寸		Φ 10mm				扫 查 范 围			100%		
探 头 移 动 速 度		≤150mm/s				材 质 衰 减 系 数			≤4dB/m		
验 收 标 准		KA/T 684-1997				验 收 级 别			/		
序 号	探伤部位编号	探伤范围 mm	缺陷 编号	缺陷 位置	缺陷 起始 位置 X	声程 W	缺陷 深度 D	缺陷 长度 L	波幅 区域	评定 等级	检验 结果
1	UT-3	Φ 175/Φ 210× 160	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-4	Φ 175/Φ 210× 160	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图： 											
备 注											