

危险性较大设备检测检验项目明细表

单位名称： 赤峰环连工贸有限公司

第 1 页 共 2 页

检测项目	检测数量	报告编号	设备型号	检测（使用）地点	检测日期	有效期至	检测结果
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817039	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817040	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817041	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817042	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817043	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817044	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817045	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817046	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817047	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817048	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817049	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817050	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817051	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817052	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817053	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817054	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格

赤峰安德检测检验有限公司

注：1. 此表呈报应急管理局，请勿遗失。

2. 此表复印无效。

危险性较大设备检测检验项目明细表

单位名称：赤峰环连工贸有限公司

第 2 页 共 2 页

检测项目	检测数量	报告编号	设备型号	检测（使用）地点	检测日期	有效期至	检测结果
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817055	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817056	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817057	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817058	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817059	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817060	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817061	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817062	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817063	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817064	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817065	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817066	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817067	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817068	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817069	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格
矿车连接装置(插销)	1	安德 TCZJ25/D-0817070	/	井下	2025.08.17	2027.08.16	合格

赤峰安德检测检验有限公司

注：1. 此表呈报应急管理局，请勿遗失。

2. 此表复印无效。

检测检验报告

委托单位: 赤峰环连工贸有限公司
受检单位: 赤峰环连工贸有限公司
检测检验类别: 定期检测检验
检测检验日期: 2025年08月17日

赤峰安德检测检验有限公司



检测设备目录表

序号	设备名称	设备型号	报告编号
1	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817039
2	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817040
3	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817041
4	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817042
5	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817043
6	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817044
7	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817045
8	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817046
9	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817047
10	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817048
11	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817049
12	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817050
13	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817051
14	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817052
15	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817053
16	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817054
17	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817055
18	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817056
19	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817057
20	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817058
21	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817059
22	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817060
23	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817061
24	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817062
25	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817063
26	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817064
27	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817065
28	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817066
29	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817067
30	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817068
31	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817069
32	矿车连接装置(插销)	/	安德 TCZJ25/D-0817070
合计	共计 32 份检测报告		

100

100

100



蒙 应急 21 02

报告编号：安德 TCZJ25/D-0817039~0817070

提升容器重要承载件无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	赤峰环连工贸有限公司
受检单位：	赤峰环连工贸有限公司
被检对象名称：	矿车连接装置（插销）
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2025 年 08 月 17 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。SO IS 总负责
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”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机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ25/D-0817039~0817070 共 34 页第 1 页

委托单位	名称	赤峰环连工贸有限公司		
	地址	赤峰市巴林右旗索博日嘎镇		
设备名称		矿车连接装置(插销)	规格型号	/
设备状态		在用		
检测检验地点		井下	检测检验日期	2025-08-17
检测检验类别		定期检测检验	检测检验周期	贰年
受检单位		赤峰环连工贸有限公司		
检测检验项目		超声波检测		
检测检验依据		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》		
存在问题及建议		/		
检测检验结论		依据标准 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》，经检测，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2025 年 8 月 20 日		
检测检验组成员		李俊鹏 雷宇昕 赵建华 李承杰		
备注		/		

批准：[Signature]
日期：2025.8.20

审核：[Signature]
日期：2025.8.20

主检：[Signature]
日期：2025.8.20

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ25/D-0817039~0817070

共 34 页第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度（精度）	检定/校准证书编号
超声波探伤 仪	CSB-106	垂直线性误差 $\leq 3\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	OYM240804530017
超声波探伤 试块	/	/	/
温湿度表	CSB-205	温度： $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度： $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	24KA110001664

检测检验环境数据

环境温度 ($^{\circ}\text{C}$)	15.6
环境湿度 ($\%\text{RH}$)	50.3

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

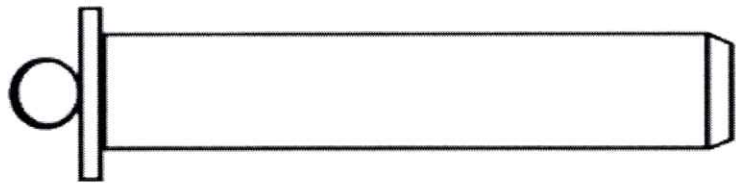
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817039

共 34 页第 3 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置（插销）	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

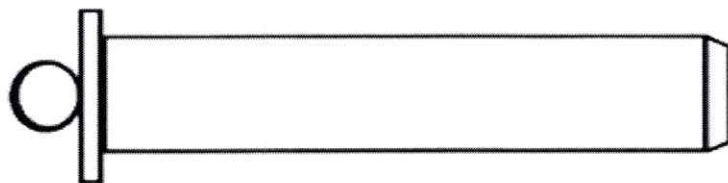
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817040

共 34 页第 4 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13 $\times$ 13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

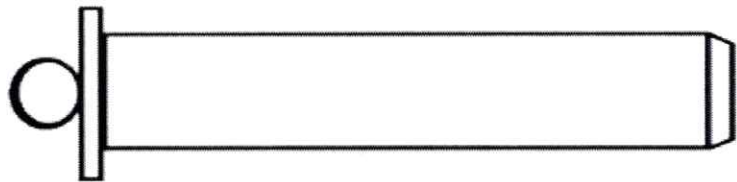
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817041

共 34 页第 5 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

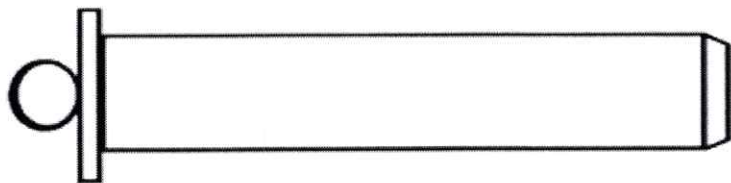
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817042

共 34 页第 6 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

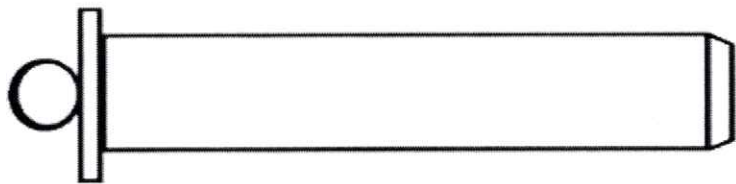
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817043

共 34 页第 7 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(三环链)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

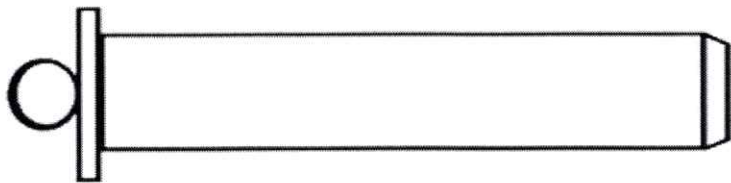
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

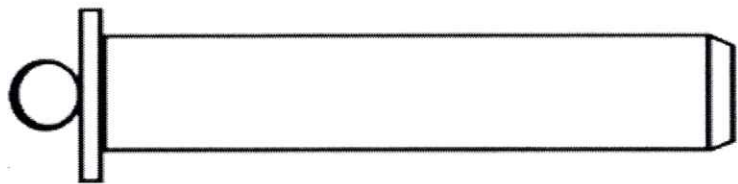
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817045

共 34 页第 9 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

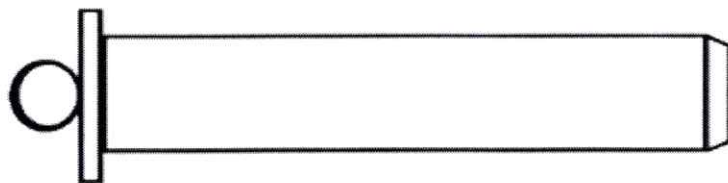
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817046

共 34 页第 10 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13 $\times$ 13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

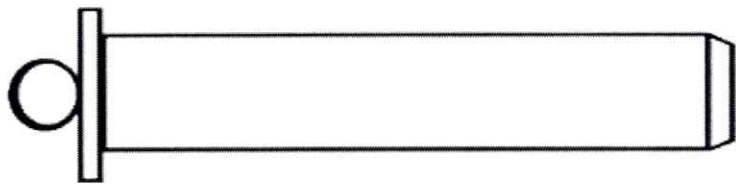
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817047

共 34 页第 11 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

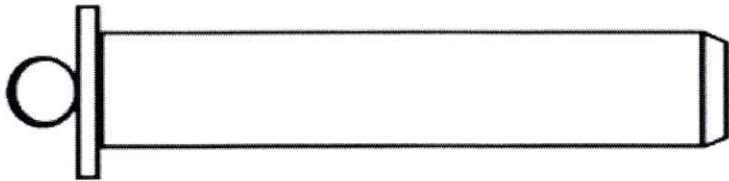
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

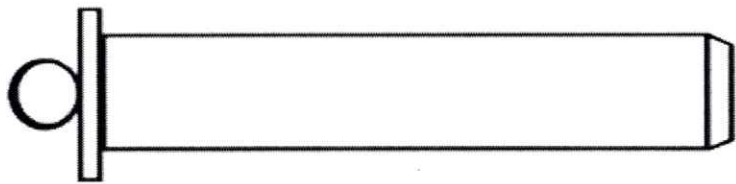
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817049

共 34 页第 13 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

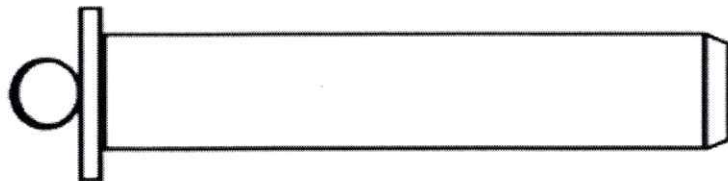
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817050

共 34 页第 14 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13 $\times$ 13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

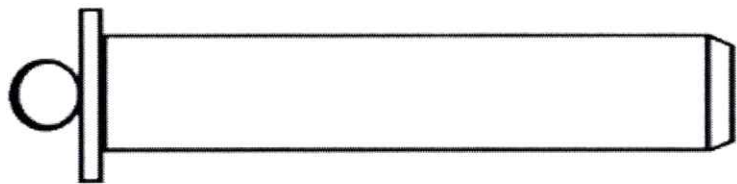
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817051

共 34 页第 15 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

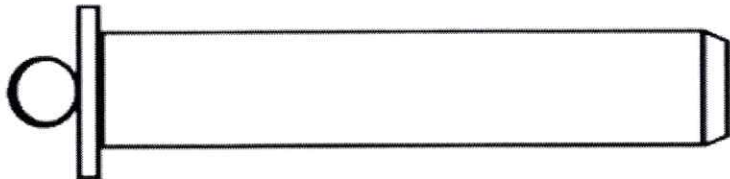
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

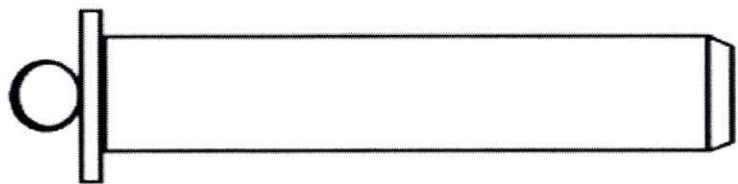
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817053

共 34 页第 17 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

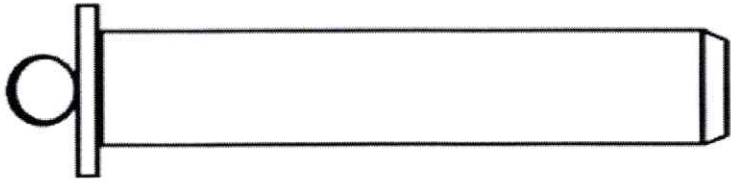
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817054

共 34 页第 18 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

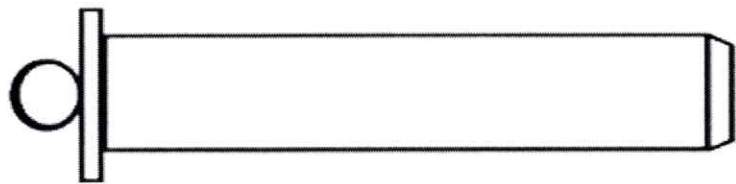
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817055

共 34 页第 19 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

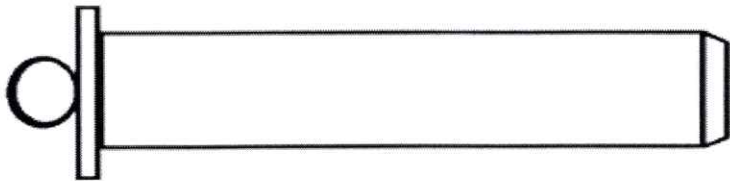
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

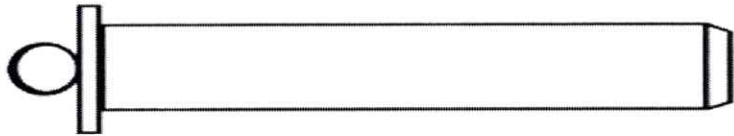
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817057

共 34 页第 21 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

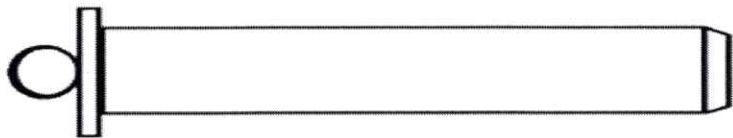
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

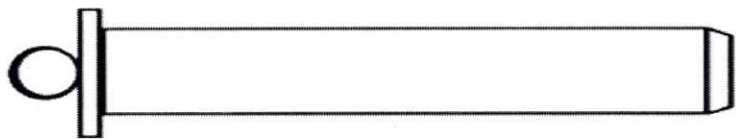
矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ25/D-0817059 共 34 页第 23 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

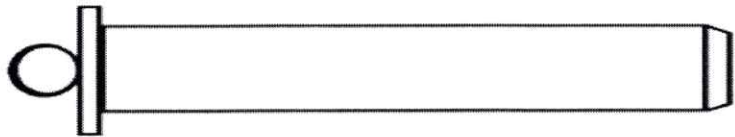
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

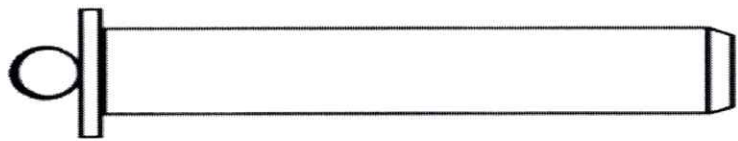
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817061

共 34 页第 25 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

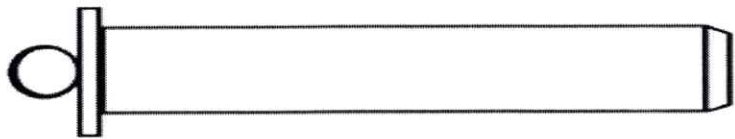
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

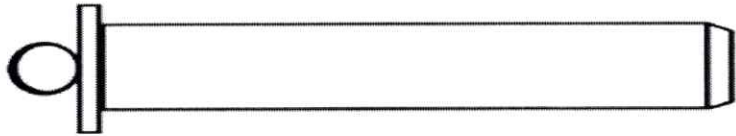
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817063

共 34 页第 27 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

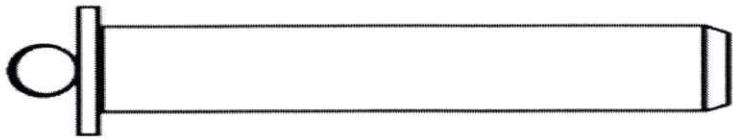
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817064

共 34 页第 28 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

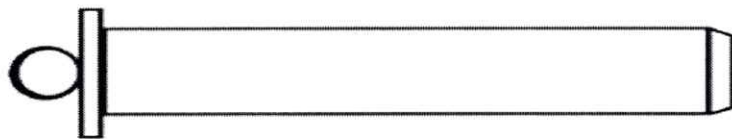
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817065

共 34 页第 29 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz $\phi 20$ 2.5MHz 13 $\times$ 13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	$\phi 2$ mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

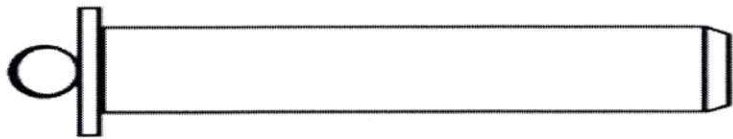
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

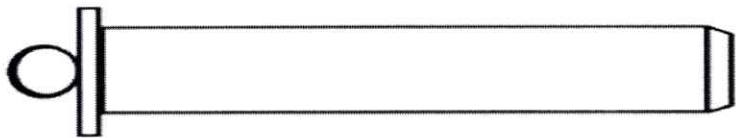
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817067

共 34 页第 31 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ25/D-0817068

共 34 页第 32 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

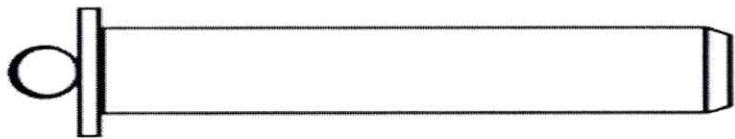
报告编号：安德 TCZJ25/D-0817069

共 34 页第 33 页

声波无损探伤检测数据

工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

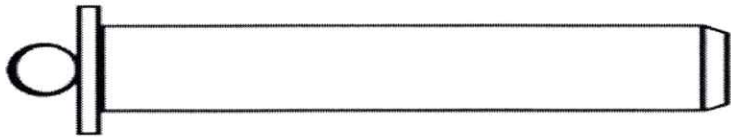
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

声波无损探伤检测数据

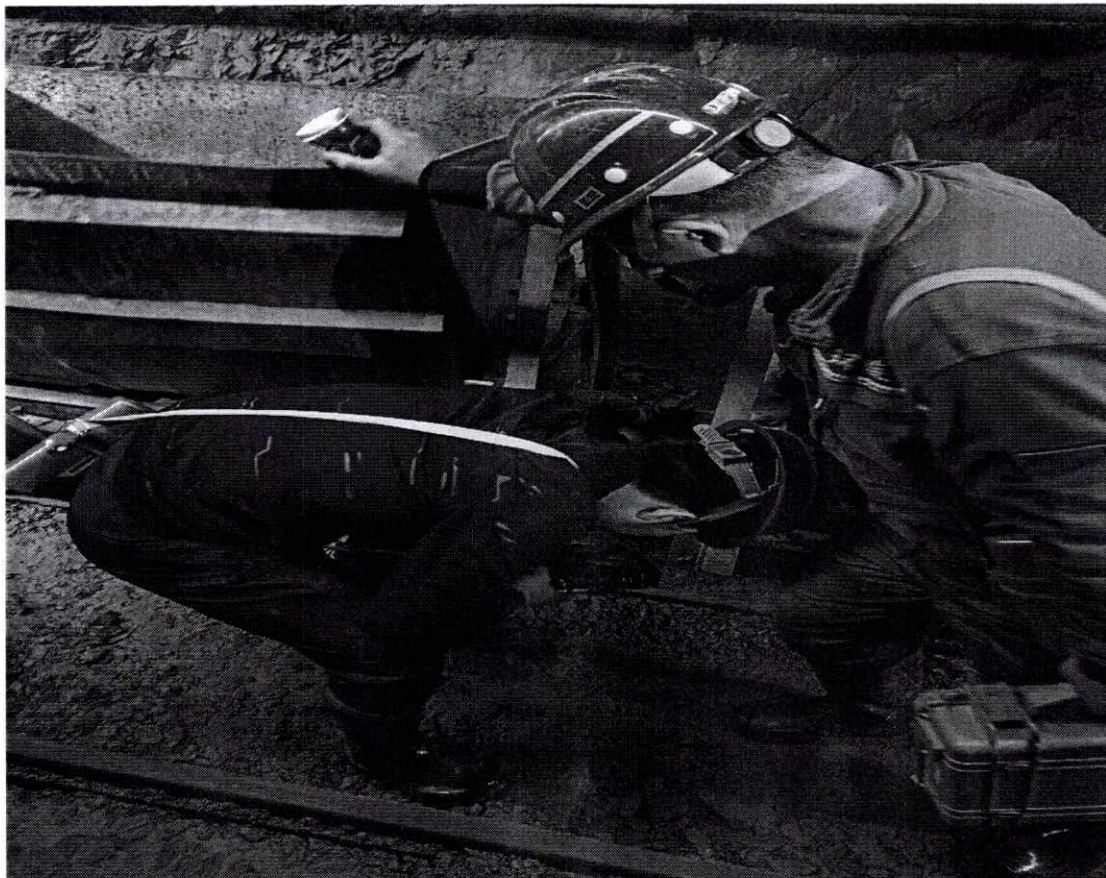
工件名称	矿车连接装置(插销)	工件材质	钢
检验方法	纵波直入法	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	100%
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			



HONOR 300 Pro



24mm f/1.95 1/11s ISO5000

2025/08/17 12:42 赤峰市巴林右旗



HONOR 300 Pro



24mm f/1.95 1/20s ISO1600

2025/08/17 12:42 赤峰市巴林右旗



