

危险性较大设备检测检验项目明细表

单位名称： 正镶白旗乾金达矿业有限责任公司

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
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ25/D-0519019	/	巷道	2025.05.19	2027.05.18	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ25/D-0519020	/	巷道	2025.05.19	2027.05.18	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ25/D-0519021	/	巷道	2025.05.19	2027.05.18	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ25/D-0519022	/	巷道	2025.05.19	2027.05.18	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ25/D-0519023	/	巷道	2025.05.19	2027.05.18	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ25/D-0519024	/	巷道	2025.05.19	2027.05.18	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: 正镶白旗乾金达矿业有限责任公司
受检单位: 正镶白旗乾金达矿业有限责任公司
检测检验类别: 定期检测检验
检测检验日期: 2025 年 05 月 19 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	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ25/D-0519019
2	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ25/D-0519020
3	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ25/D-0519021
4	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ25/D-0519022
5	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ25/D-0519023
6	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ25/D-0519024
合计	共计 6 检测报告		



蒙 应急 21 02

报告编号：安德 TCZJ25/D-0519019~0519024

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：正镶白旗乾金达矿业有限责任公司
受 检 单 位：正镶白旗乾金达矿业有限责任公司
被检对象名称：提升容器重要承载件
型 号 规 格：/
检测检验类别：定期检测检验
检测检验日期：2025 年 05 月 19 日

赤峰安德检测检验有限公司



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-0519019~0519024

共 14 页第 1 页

委托单位	名称	正镶白旗乾金达矿业有限责任公司		
	地址	锡林郭勒盟正镶白旗明安图镇朝格温都开发区		
设备名称		提升容器重要承载件	规格型号	/
设备状态		在用		
检测检验地点		巷道	检测检验日期	2025-05-19
检测检验类别		定期检测检验	检测检验周期	贰年
受检单位		正镶白旗乾金达矿业有限责任公司		
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5月23日		
检测检验组成员		王宇 王少华 陈立超		
备注		/		

批准：[Signature]

日期：2025.5.23

审核：张振宇

日期：2025.5.23

主检：陈立超

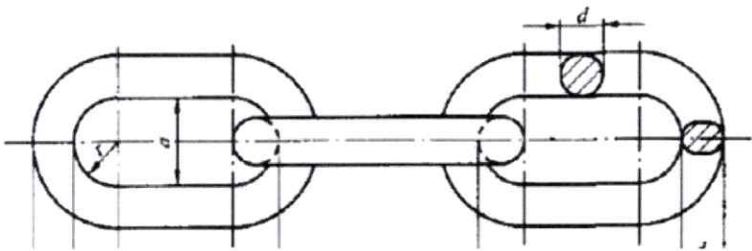
日期：2025.5.23



超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重要承载件	工件材质	钢
检测方法	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

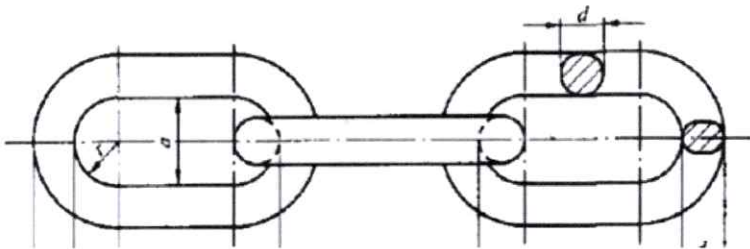
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	(工件数量：1 件)			

本报告结束

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重要承载件	工件材质	钢
检测方法	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

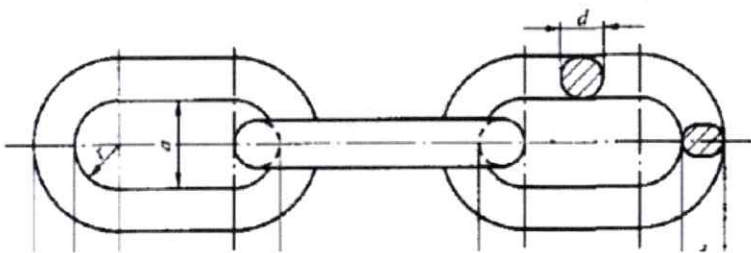
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	(工件数量：1 件)			

本报告结束

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重要承载件	工件材质	钢
检测方法	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

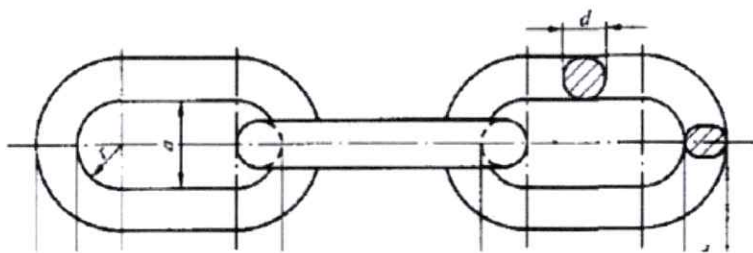
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	(工件数量：1 件)			

本报告结束

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重要承载件	工件材质	钢
检测方法	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

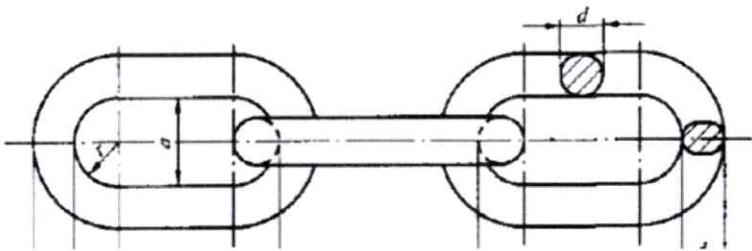
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	(工件数量：1 件)			

本报告结束

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重要承载件	工件材质	钢
检测方法	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

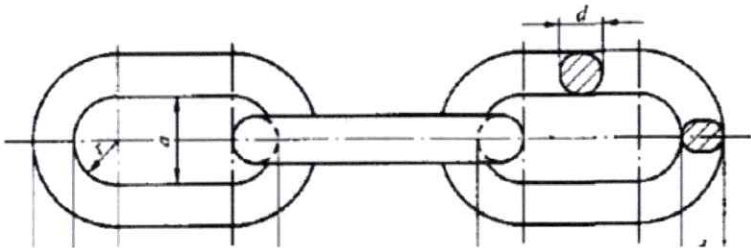
序号	X 位置	Y 位置	当量大小	检测结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	(工件数量：1 件)			

本报告结束

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重要承载件	工件材质	钢
检测方法	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

