

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
提升机主轴、导向轮轴	提升机主轴 1 件 导向轮轴 1 件	安德 LZTS25/D-0628025	/	2 号斜井提升机房 2 号斜井	2025.06.28	2027.06.27	合格
提升机主轴、天轮轴	提升机主轴 1 件 天轮轴 1 件	安德 LZTS25/D-0628026	/	3 号竖井提升机房 3 号竖井	2025.06.28	2027.06.27	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 06 月 28 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	提升机主轴、导向轮轴	/	安德 LZTS25/D-0628025
2	提升机主轴、天轮轴	/	安德 LZTS25/D-0628026
合计	共计 2 份检测报告		



蒙 应急 21 02

报告编号：安德 LZTS25/D-0628025

金属非金属矿山主轴无损探伤 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：提升机主轴、导向轮轴
型号规格：/
检测检验类别：定期检测检验
检测检验日期：2025 年 06 月 28 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。
- 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

金属非金属矿山主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号：安德 LZTS25/D-0628025

共 4 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		提升机主轴、导向轮轴
设备状态		在用
检测检测日期		2025-06-28
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/T6402-2024 《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/T6402-2024 《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》， 对该矿的提升机主轴、导向轮轴超声波检测检验，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 7 月 8 日
检测检验组成员		杨艳柱 王宇 刘喜全 郭慧林
备注		/

批准：[Signature]
日期：2025.7.8

审核：[Signature]
日期：2025.7.8

主检：[Signature]
日期：2025.7.8

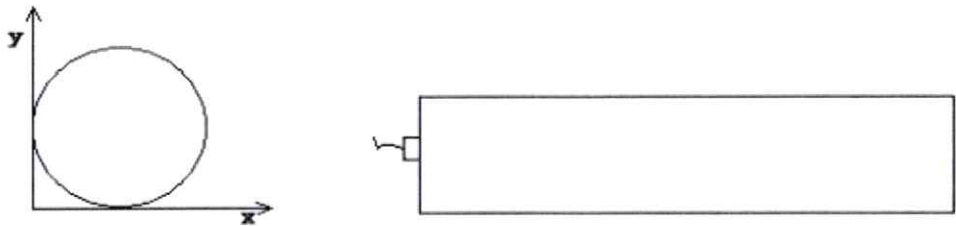
检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度（精度）	检定/校准证书编号
全数字超声波探伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	OYM240804530021
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度（25℃） 温度： $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ （Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ） 湿度： $\pm 2\%\text{RH}$ （Max $\pm 5\%\text{RH}$ ）	WH25D0507074073

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检测方法	纵波直入法	样品状态	在用
表面状态	符合标准要求	扫查方式	100%
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5MHz Φ 20 2.5MHz 13×13 K2	检测灵敏度	Φ 2 mm 平底孔当量
检验地点	2 号斜井提升机房		
环境温度(℃	20.5	环境湿度 (%RH)	46.2

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

金属非金属矿山主轴无损探伤安全检测检验报告

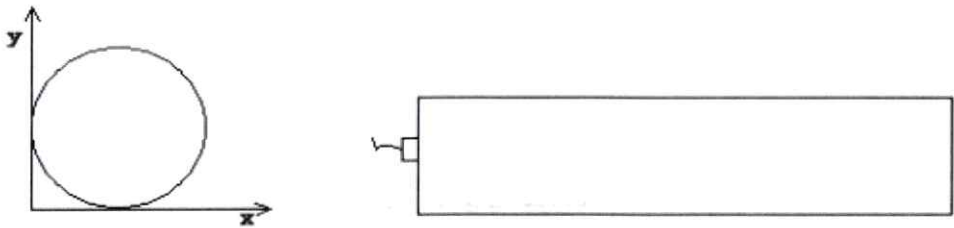
报告编号：安德 LZTS25/D-0628025

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	导向轮轴	工件材质	钢
检测方法	纵波直入法	样品状态	在用
表面状态	符合标准要求	扫查方式	100%
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	检测灵敏度	Φ 2 mm 平底孔当量
检验地点	2 号斜井		
环境温度 (℃)	22.1	环境湿度 (%RH)	51.4

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

安全生产检测检验资质标志



蒙 应急 21 02

报告编号：安德 LZTS25/D-0628026

金属非金属矿山主轴无损探伤 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：提升机主轴、天轮轴

型 号 规 格：/

检测检验类别：定期检测检验

检测检验日期：2025 年 06 月 28 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。
- 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

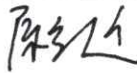
金属非金属矿山主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS25/D-0628026

共 4 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		提升机主轴、天轮轴
设备状态		在用
检测检测日期		2025-06-28
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/T6402-2024《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/T6402-2024《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》， 对该矿的提升机主轴、天轮轴超声波检测检验，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 7 月 8 日
检测检验组成员		杨艳柱 王宇 刘喜全 郭慧林
备注		/

批准:  日期: 2025.7.8

审核:  日期: 2025.7.8

主检:  日期: 2025.7.8

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属矿山主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号：安德 LZTS25/D-0628026

共 4 页 第 2 页

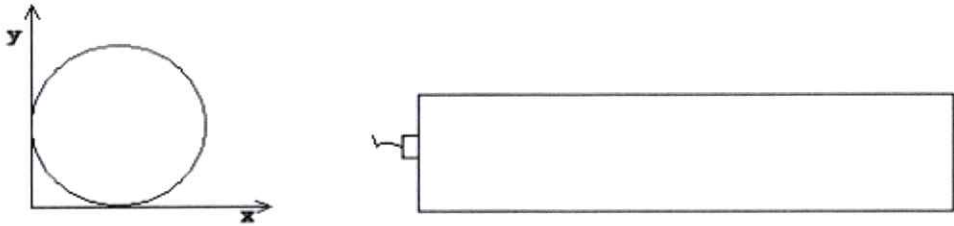
检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度（精度）	检定/校准证书编号
全数字超声波探伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	OYM240804530021
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度（25℃） 温度： $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ （Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ） 湿度： $\pm 2\%\text{RH}$ （Max $\pm 5\%\text{RH}$ ）	WH25D0507074073

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检测方法	纵波直入法	样品状态	在用
表面状态	符合标准要求	扫查方式	100%
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	检测灵敏度	ϕ 2 mm 平底孔当量
检验地点	3 号竖井提升机房		
环境温度(℃	22.8	环境湿度 (%RH)	52.9

附图：



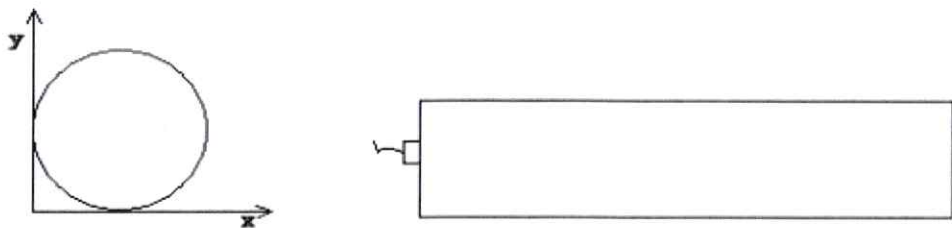
检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

超声波无损探伤检测数据

工件名称	天轮轴	工件材质	钢
检测方法	纵波直入法	样品状态	在用
表面状态	符合标准要求	扫查方式	100%
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5MHz ϕ 20 2.5MHz 13×13 K2	检测灵敏度	Φ 2 mm 平底孔当量
检验地点	3 号竖井		
环境温度 (℃	24.3	环境湿度 (%RH)	52.2

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	无缺陷	合格
备注	工件数量：1 件			

本报告结束

