

报告编号：WSJ2026079

检测检验报告

委托单位：长春东煤高技术股份有限公司

受检单位：珲春矿业（集团）板石煤业有限公司

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6月8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 测 检 验 机 构 资 质 证 书

机构名称：吉林省安全生 产 检 测 检 验 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)



检测检验设备环境一览表

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
数显卡尺	0-150mm	A-386	2026. 08. 11	925021651
钢卷尺	0-500mm	A-563	2026. 08. 12	925021653
游标周径尺	Φ（20-300） mm	A-496	2026. 08. 11	925021647
矿用本安型红外测温仪	CWH760	A-407	2026. 08. 19	925022875
矿用本安型温湿度检测仪	YWSD70/100	A-357	2026. 08. 07	925021655A
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	新副井人车车场		
检测检验对象	矿山设备设施及零部件	设备型号	RK15-6/7
生产厂家	常州科研试制中心有限公司	设备编号	RK062 RK063 RK064
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	人车连接装置内部缺陷	工件总数	16 件
检测检验依据	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》		
检测检验结论	依据 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》对人车连接装置进行检测；结果符合轴类零件及锻件的超声波探伤验收标准。 (检测检验专用章) 年 月 日		
备注			

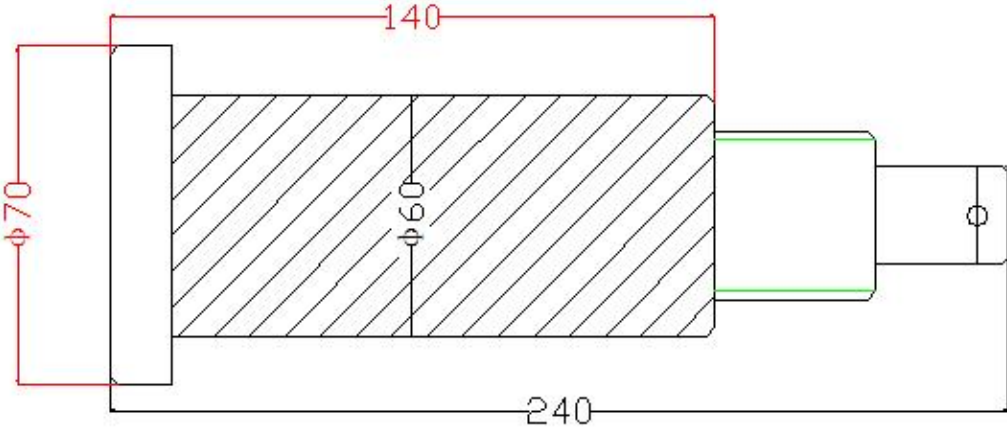
批准：

审核：

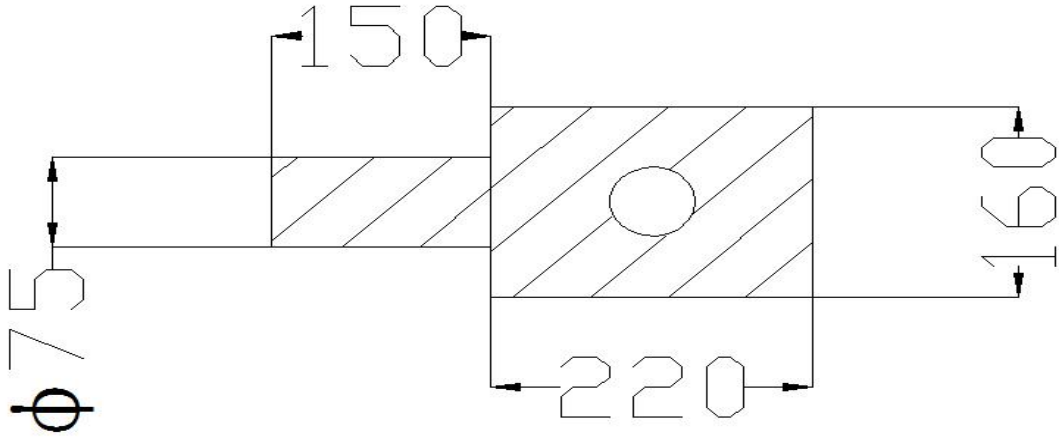
检验：

检测检验环境数据：温度：27.5℃；湿度：46.9%RH；气压：104.7kPa

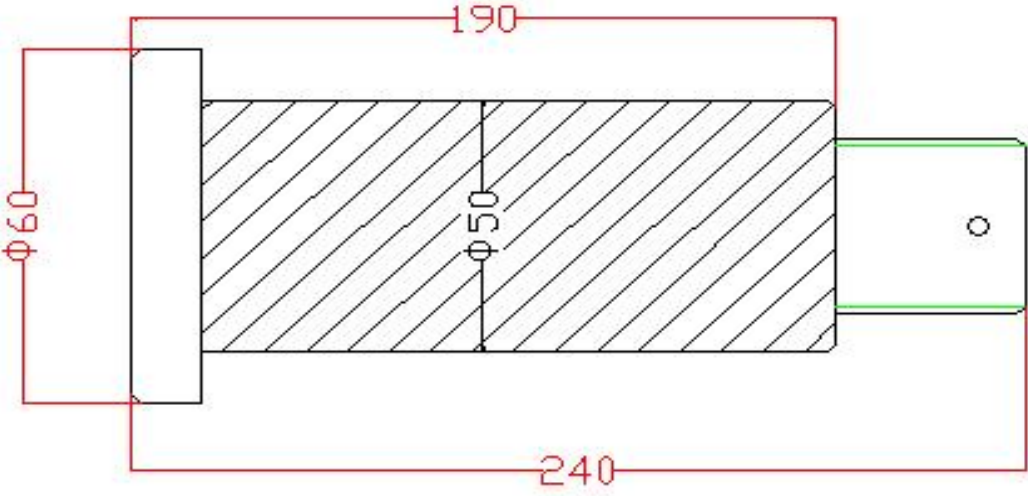
检测检验结果表 1

工 件 位 置		拉杆销轴				工 件 型 号		RK-T. 11			
材 料 牌 号		45 [#]				工 件 编 号		/			
工 件 规 格		Φ70/Φ60×240 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		轴向/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		MT/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	Φ60×140	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图： 											
备 注											

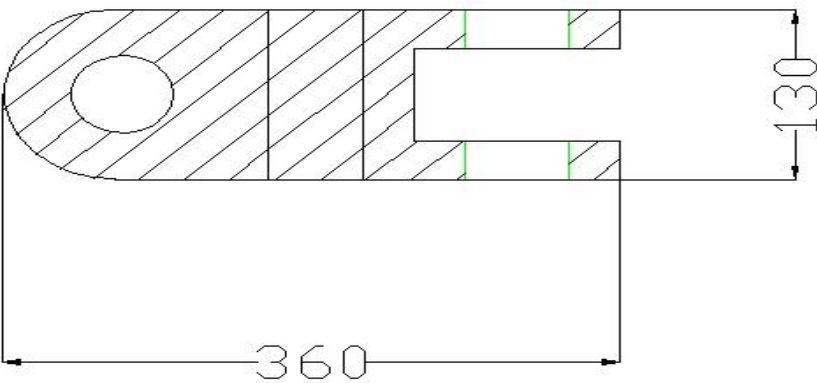
检测检验结果表 2

工 件 位 置		牵引拉杆				工 件 型 号			RK-T. 06-01		
材 料 牌 号		45 [#]				工 件 编 号			/		
工 件 规 格		220×160 / Φ75×150 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			垂直/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		MT/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-2	220×160 / Φ75×150	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图: 											
备 注											

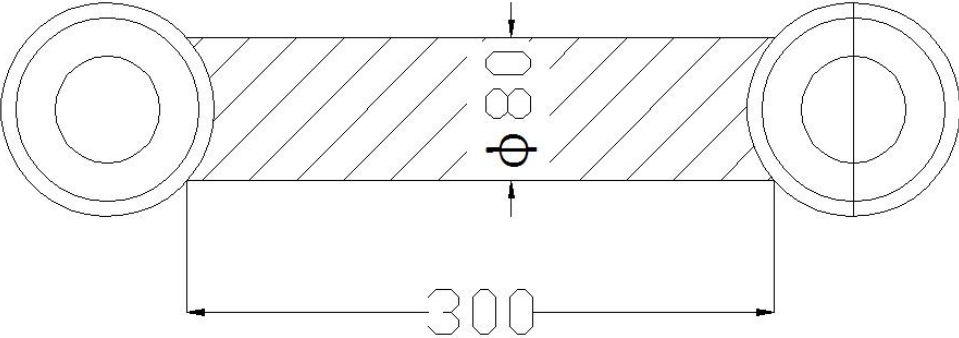
检测检验结果表 3

工 件 位 置		碰头销轴				工 件 型 号			RK-W-01		
材 料 牌 号		45 [#]				工 件 编 号			/		
工 件 规 格		Φ60/Φ50×240 mm				工 件 数 量			4 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			轴向		
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		MT/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	Φ50×190	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-4	Φ50×190	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
3	UT-5	Φ50×190	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
4	UT-6	Φ50×190	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图： 											
备 注											

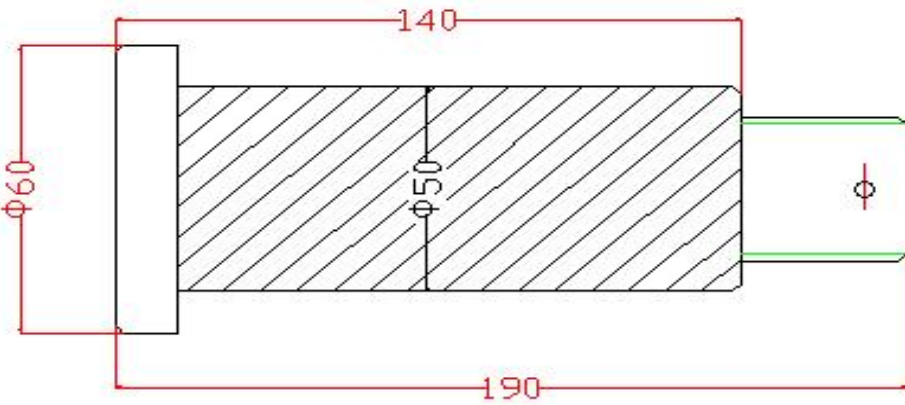
检测检验结果表 4

工 件 位 置	连接件				工 件 型 号	RK15-LG-01					
材 料 牌 号	45 [#]				工 件 编 号	/					
工 件 规 格	360×130 mm				工 件 数 量	4 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	垂直					
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	MT/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-7	360×130	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-8	360×130	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
3	UT-9	360×130	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
4	UT-10	360×130	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图:											
											
备 注											

检测检验结果表 5

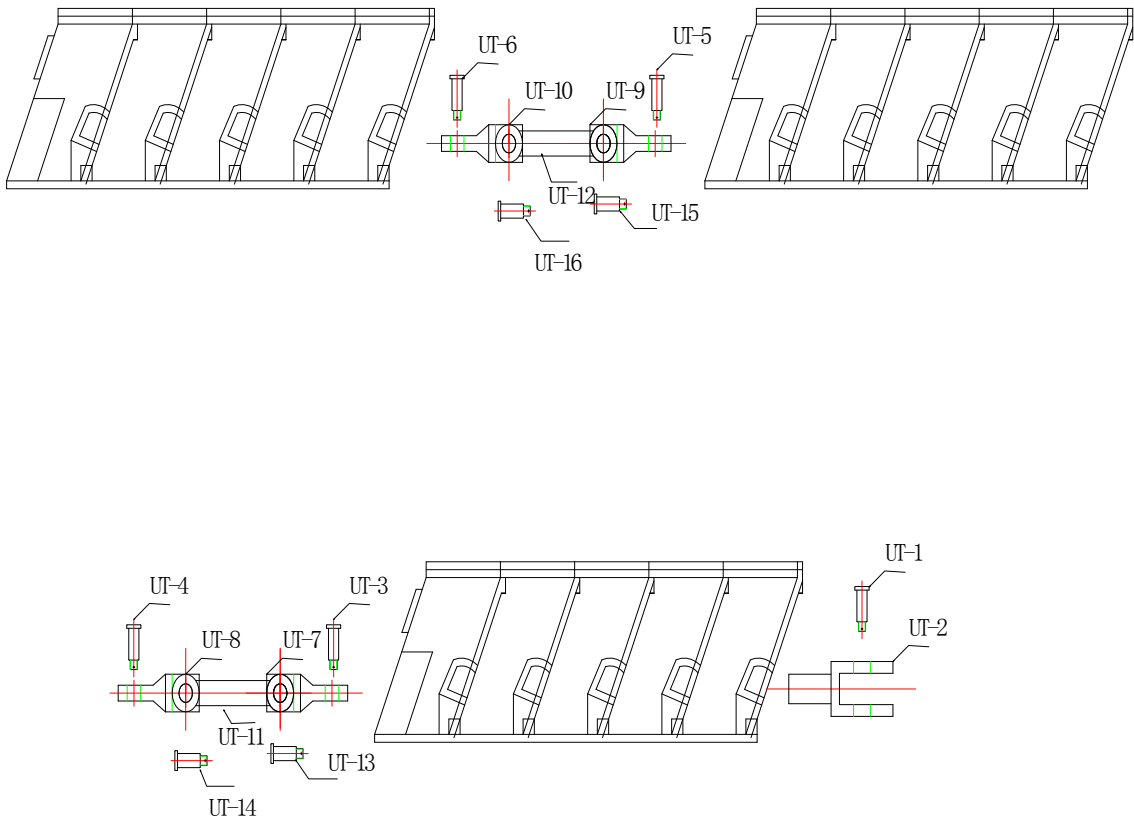
工 件 位 置		连接杆				工 件 型 号			RK15-LG-02		
材 料 牌 号		45#				工 件 编 号			/		
工 件 规 格		Φ80×300 mm				工 件 数 量			2 件		
检 测 方 法		纵波接触法				耦 合 剂			机油		
试 块 型 号		CS-2/CS-4				表 面 处 理			手工打磨		
检 测 部 位		见示意图				表 面 粗 糙 度			≤3.2 μm		
探头标称频率		2.5P				检 测 条 件			符合检测要求		
探 伤 灵 敏 度		Φ2mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向			径向		
晶 片 尺 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		MT/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-11	Φ80×300	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-12	Φ80×300	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图： 											
备 注											

检测检验结果表 6

工 件 位 置	连杆销轴				工 件 型 号	DS. 01. 01-03					
材 料 牌 号	45 [#]				工 件 编 号	/					
工 件 规 格	Φ60/Φ50×190 mm				工 件 数 量	4 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	轴向					
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	MT/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-13	Φ50×140	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-14	Φ50×140	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
3	UT-15	Φ50×140	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
4	UT-16	Φ50×140	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
示意图:											
											
备 注											

附页

探伤编号位置分布图：



备注