

报告编号：WSJ2026068

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 7 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：043PT-88029770

传真：043PT-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
数显卡尺	0-150mm	A-386	2026. 08. 11	925021651
钢卷尺	0-500mm	A-563	2026. 08. 12	925021653
游标外径尺	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
着色渗透探伤剂 清洗剂	DPT-5	/	2027. 03. 15	/
着色渗透探伤剂 渗透剂	DPT-5	/	2027. 03. 15	/
着色渗透探伤剂 显像剂	DPT-5	/	2027. 03. 15	/

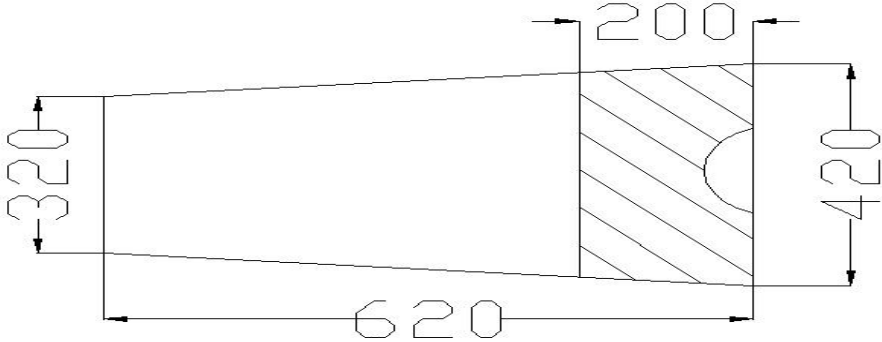
检测检验报告

检验检测地点	西风井通风机内部		
检测检验对象	矿山设备设施及零部件	设备型号	FBCDZNo. 30/2×450
生产厂家	湘潭平安电气有限公司	设备编号	110233 110234
探伤方法	渗透检测	样品状态	使用中，完整无损伤
项目名称	通风机叶片表面缺陷	工件总数	58 件
检验检测依据	JB/T 9218-2015 无损检测 渗透检测方法		
检测检验结论	依据 JB/T 9218-2015《无损检测 渗透检测方法》，对通风机叶片进行检测检验，结果未见缺陷。 签发日期： 年 月 日		
备注			

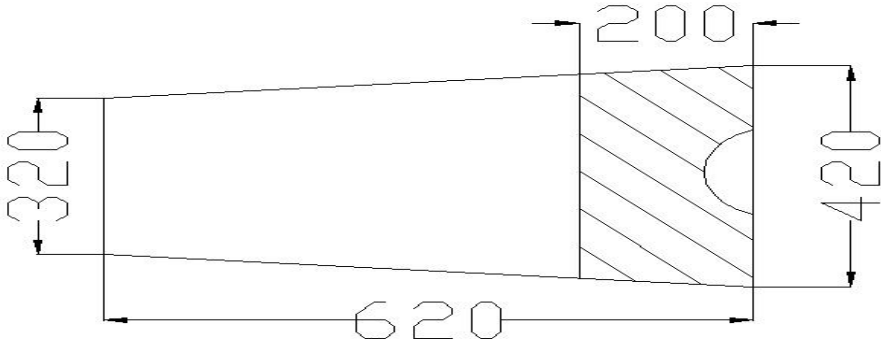
批准： 审核： 检验：

检测检验环境数据：温度：15.5℃；湿度：70.6%RH；气压：104.3 kPa

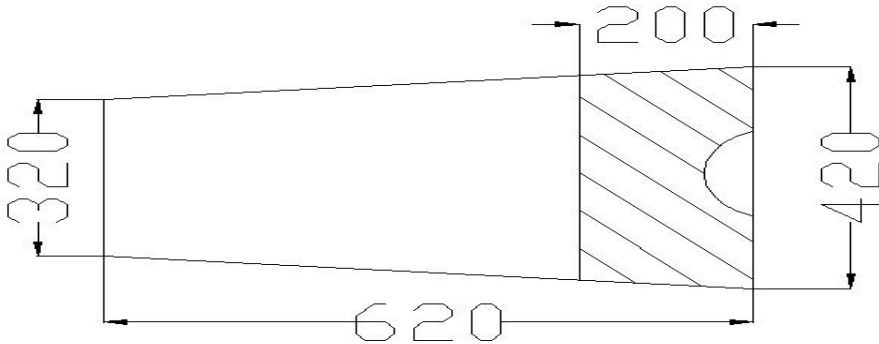
检测检验结果表 1

工 件 位 置	1#主通风机叶片（一级侧）			工 件 型 号	/		
材 料 牌 号	ZL104-T6			工 件 编 号	/		
工 件 规 格	(320+420) × 620 mm			工 件 数 量	16 件		
试 块 类 型	A 型			探 伤 灵 敏 度	2 级		
渗 透 剂 施 加 方 法	喷洒			显 像 剂 施 加 方 法	喷洒		
去 除 方 法	擦拭			干 燥 方 法	常温干燥		
后 清 洗 方 法	擦拭			观 察 方 法	目测		
渗 透 时 间	15min			渗 透 温 度	15.5℃		
干 燥 时 间	10min			干 燥 温 度	15.5℃		
显 像 时 间	15min			表 面 状 态	预处理、打磨		
验 收 标 准	JB/T 9218-2015			验 收 级 别	/		
序号	探伤部位 编号	探伤范围 mm	缺陷 编号	缺陷 种类	缺陷 尺寸/mm	评定 等级	检测检验 结果
1	PT-1	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
2	PT-2	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
3	PT-3	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
4	PT-4	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
5	PT-5	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
6	PT-6	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
7	PT-7	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
8	PT-8	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
9	PT-9	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
10	PT-10	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
11	PT-11	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
12	PT-12	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
13	PT-13	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
14	PT-14	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
15	PT-15	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
16	PT-16	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
示意图： 							
备注							

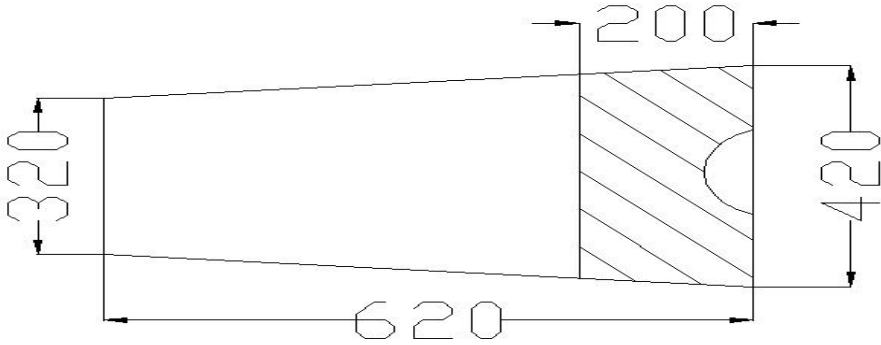
检测检验结果表 2

工 件 位 置	1#主通风机叶片（二级侧）			工 件 型 号	/		
材 料 牌 号	ZL104-T6			工 件 编 号	/		
工 件 规 格	(320+420) × 620 mm			工 件 数 量	13 件		
试 块 类 型	A 型			探 伤 灵 敏 度	2 级		
渗 透 剂 施 加 方 法	喷洒			显 像 剂 施 加 方 法	喷洒		
去 除 方 法	擦拭			干 燥 方 法	常温干燥		
后 清 洗 方 法	擦拭			观 察 方 法	目测		
渗 透 时 间	15min			渗 透 温 度	12.5 ℃		
干 燥 时 间	10min			干 燥 温 度	12.5 ℃		
显 像 时 间	15min			表 面 状 态	预处理、打磨		
验 收 标 准	JB/T 9218-2015			验 收 级 别	/		
序号	探伤部位 编号	探伤范围 mm	缺陷 编号	缺陷 种类	缺陷 尺寸/mm	评定 等级	检测检验 结果
1	PT-17	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
2	PT-18	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
3	PT-19	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
4	PT-20	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
5	PT-21	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
6	PT-22	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
7	PT-23	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
8	PT-24	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
9	PT-25	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
10	PT-26	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
11	PT-27	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
12	PT-28	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
13	PT-29	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
示意图： 							
备注							

检测检验结果表 3

工 件 位 置		2#备通风机叶片（一级侧）		工 件 型 号		/	
材 料 牌 号		ZL104-T6		工 件 编 号		/	
工 件 规 格		(320+420) × 620 mm		工 件 数 量		16 件	
试 块 类 型		A 型		探 伤 灵 敏 度		2 级	
渗 透 剂 施 加 方 法		喷洒		显 像 剂 施 加 方 法		喷洒	
去 除 方 法		擦拭		干 燥 方 法		常温干燥	
后 清 洗 方 法		擦拭		观 察 方 法		目测	
渗 透 时 间		15min		渗 透 温 度		15.5 ℃	
干 燥 时 间		10min		干 燥 温 度		15.5 ℃	
显 像 时 间		15min		表 面 状 态		预处理、打磨	
验 收 标 准		JB/T 9218-2015		验 收 级 别		/	
序号	探伤部位 编号	探伤范围 mm	缺陷 编号	缺陷 种类	缺陷 尺寸/mm	评定 等级	检测检验 结果
1	PT-30	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
2	PT-31	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
3	PT-32	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
4	PT-33	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
5	PT-34	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
6	PT-35	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
7	PT-36	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
8	PT-37	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
9	PT-38	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
10	PT-39	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
11	PT-40	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
12	PT-41	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
13	PT-42	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
14	PT-43	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
15	PT-44	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
16	PT-45	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
示意图： 							
备注							

检测检验结果表 4

工 件 位 置	2#备通风机叶片（二级侧）			工 件 型 号	/		
材 料 牌 号	ZL104-T6			工 件 编 号	/		
工 件 规 格	(320+420) × 620 mm			工 件 数 量	13 件		
试 块 类 型	A 型			探 伤 灵 敏 度	2 级		
渗 透 剂 施 加 方 法	喷洒			显 像 剂 施 加 方 法	喷洒		
去 除 方 法	擦拭			干 燥 方 法	常温干燥		
后 清 洗 方 法	擦拭			观 察 方 法	目测		
渗 透 时 间	15min			渗 透 温 度	15.5 ℃		
干 燥 时 间	10min			干 燥 温 度	15.5 ℃		
显 像 时 间	15min			表 面 状 态	预处理、打磨		
验 收 标 准	JB/T 9218-2015			验 收 级 别	/		
序号	探伤部位 编号	探伤范围 mm	缺陷 编号	缺陷 种类	缺陷 尺寸/mm	评定 等级	检测检验 结果
1	PT-46	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
2	PT-47	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
3	PT-48	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
4	PT-49	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
5	PT-50	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
6	PT-51	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
7	PT-52	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
8	PT-53	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
9	PT-54	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
10	PT-55	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
11	PT-56	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
12	PT-57	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
13	PT-58	420×200	/	/	/	/	未见缺陷
示意图： 							
备注							