

报告编号：WSJ2026076

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：珥春矿业（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)



(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

检测检验报告

检验检测地点	大倾角钢带机		
检测检验对象	矿山设备设施及零部件	设备型号	/
生产厂家	/	设备编号	/
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	钢带机轴内部缺陷	工件总数	6 件
检验检测依据	GB/T 6402-2024 《钢锻件超声检测方法》		
检验检测结论	依据 GB/T 6402-2024 《钢锻件超声检测方法》对钢带机轴进行检测；所检项目符合标准 4 级要求。 (检测检验专用章) 年 月 日		
备注			

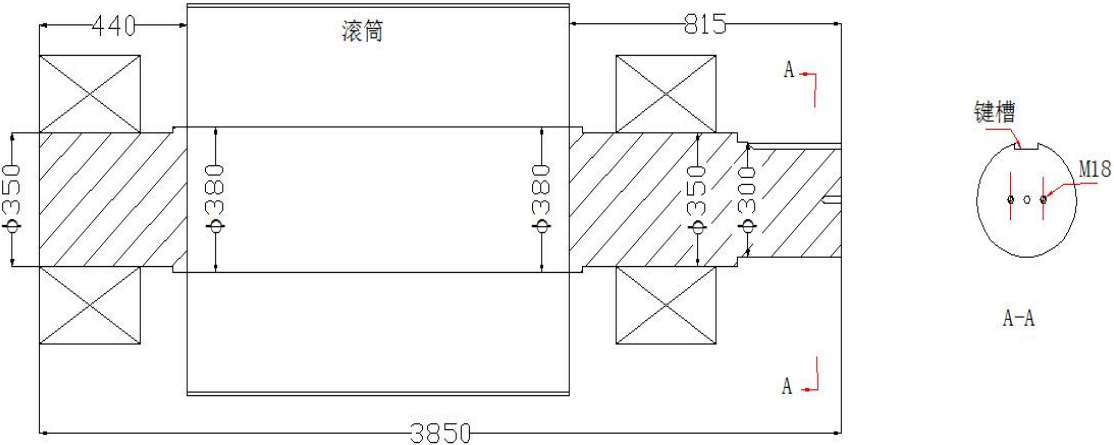
批准：

审核：

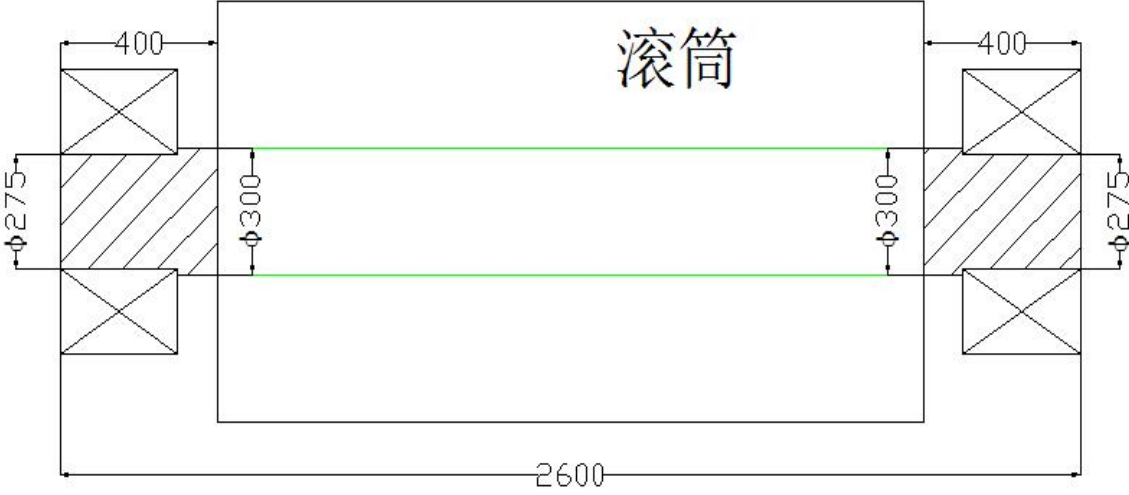
检验：

检测检验环境数据：温度： 22.5 ℃；湿度：62.5 %RH；气压：103.9 kPa

检测检验结果表 1

工 件 位 置		1 号驱动辊轴				工 件 型 号		/			
材 料 牌 号		45 [#]				工 件 编 号		/			
工 件 规 格		Φ300/Φ350/Φ380×3850mm				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		Φ3mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向		轴向/径向			
晶 片 尺 寸		Φ20mm				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		GB/T 6402-2024				验 收 级 别		4 级			
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	Φ350/Φ380× 440	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
2	UT-2	Φ300/Φ350/ Φ380×815	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
示意图： 											
备 注											

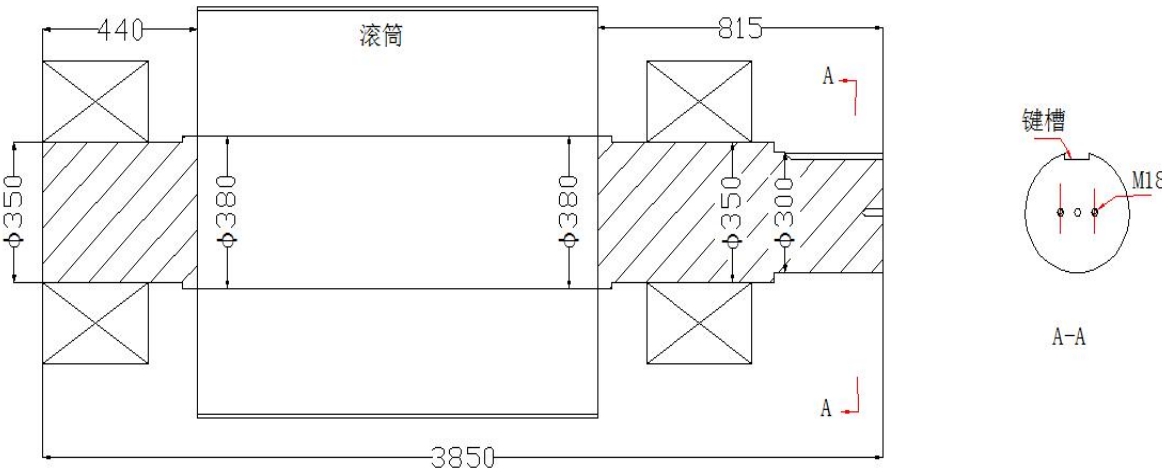
检测检验结果表 2

工 件 位 置		2 号驱动辊轴				工 件 型 号		/			
材 料 牌 号		45 [#]				工 件 编 号		/			
工 件 规 格		Φ 275/Φ 300×2600mm				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		Φ 3mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向		轴向/径向			
晶 片 尺 寸		Φ 20mm				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		GB/T 6402-2024				验 收 级 别		4 级			
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	Φ 275/Φ 300× 400	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
2	UT-4	Φ 275/Φ 300× 400	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
示意图： 											
备 注											

检测检验结果表 3

工 件 位 置		3 号驱动辊轴				工 件 型 号			/		
材 料 牌 号		45#				工 件 编 号			/		
工 件 规 格		Φ 300/Φ 350/Φ 380×3850mm				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 μ m		
探头标称频率		2.5P				检 测 条 件			符合检测要求		
探 伤 灵 敏 度		Φ 3mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向			轴向/径向		
晶 片 尺 寸		Φ 20mm				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		GB/T 6402-2024				验 收 级 别			4 级		
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-5	Φ 350/Φ 380× 440	/	/	/	/	/	/	/	/	合格
2	UT-6	Φ 300/Φ 350/ Φ 380×815	/	/	/	/	/	/	/	/	合格

示意图：



备 注	
--------	--

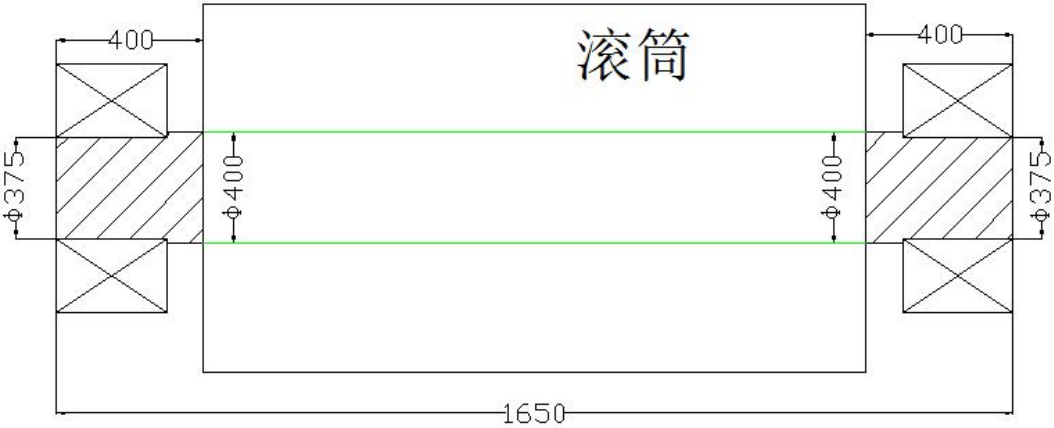
检测检验结果表 4

工 件 位 置			盘型闸从动辊轴				工 件 型 号			/		
材 料 牌 号			45 [#]				工 件 编 号			/		
工 件 规 格			Φ 300/Φ 350×2450mm				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 μ m		
探头标称频率			2.5P				检 测 条 件			符合检测要求		
探 伤 灵 敏 度			Φ 3mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向			轴向/径向		
晶 片 尺 寸			Φ 20mm				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			GB/T 6402-2024				验 收 级 别			4 级		
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	Φ 350×440		/	/	/	/	/	/	/	4	合格
2	UT-8	Φ 300/Φ 350×500		/	/	/	/	/	/	/	4	合格

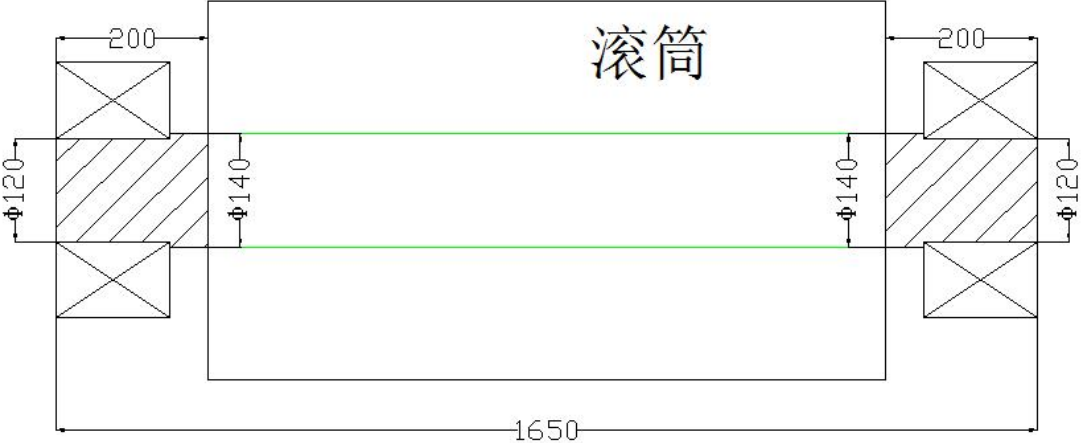
示意图：

备 注												
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

检测检验结果表 5

工 件 位 置		机头卸载滚筒轴				工 件 型 号		/			
材 料 牌 号		45#				工 件 编 号		/			
工 件 规 格		Φ 375/Φ 400×1650 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		Φ 3mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向		径向			
晶 片 尺 寸		Φ 20mm				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		GB/T 6402-2024				验 收 级 别		4 级			
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	Φ 375/Φ 400× 400	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
2	UT-12	Φ 375/Φ 400× 400	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
示意图： 											
备 注											

检测检验结果表 6

工 件 位 置		尾轮轴				工 件 型 号		/			
材 料 牌 号		45 [#]				工 件 编 号		/			
工 件 规 格		Φ 120/Φ 140×1650mm				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 μ m			
探 头 标 称 频 率		2.5P				检 测 条 件		符合检测要求			
探 伤 灵 敏 度		Φ 3mm 平底孔当量直径				扫 查 方 向		径向			
晶 片 尺 寸		Φ 20mm				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		GB/T 6402-2024				验 收 级 别		4 级			
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-9	Φ 120/Φ 140× 200	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
2	UT-10	Φ 120/Φ 140× 200	/	/	/	/	/	/	/	4	合格
示意图： 											
备 注											