

矿山企业安全检测情况汇总表

项目编号: AJ26-132

检测日期: 2026年5月24日

企业名称: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采

联系人: 徐从贵 电话: 13970303716

联系地址: 江西省德兴市花桥镇

邮政编码: / 传真: /

Q/JXJ-00105

共1页第1页

序号	检测项目	参数及型号	报告编号	检测结果	存在问题与整改意见
1	提升绞车主绳无绳检测(128 副井)	/	AJBJPS16-C5187-132-2026	合格	/
2	提升绞车主绳无绳检测(+15m 中段副井)	/	AJBJPS16-C5188-132-2026	合格	/
3	无绳绞车副绳检测(128 副井)	/	AJBJPS16-C5189-132-2026	合格	/
4	无绳绞车副绳检测(+15m 中段副井)	/	AJBJPS16-C5190-132-2026	合格	/
5	通风机叶片无绳检测(+104m 主扇房)	/	AJBJPS16-S1 (285~300)-132-2026	合格	/
6	/	/	/	/	/
备注	/				

检测单位: 江西省地质工程勘察院有限公司

地址: 江西省南昌市青云谱区洪都工业园昌南东路一号

电话: 0791-86226132

邮政编码: 330001

安全检测检验技术服务承诺书

一、在本项目安全检测检验活动过程中，我单位严格遵守《安全生产法》及相关法律、法规和标准的要求。

二、在本项目安全检测检验活动过程中，我单位作为第三方，未受到任何组织和个人的干预和影响，依法独立开展工作，保证技术服务活动的客观公正性。

三、我单位按照实事求是的原则，对本项目进行安全检测检验，确保出具的报告公正、科学和准确。

四、我单位对本项目安全检测检验结果承担法律责任。

江西省矿检安全科技有限公司（公章）

2026年6月14日





金属非金属矿山提升机(提升绞车)主轴 安全检测检验报告

委 托 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司

受 检 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采

样 品 名 称: 提升绞车主轴(128斜井)

型 号 规 格: /

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2026年5月24日

江西省矿检安全科技有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。
- 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“江西省矿检安全科技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“江西省矿检安全科技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：江西省矿检安全科技有限公司

检测检验机构地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

邮政编码：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：XKJW016-CST87-183-2036

共 3 页 第 1 页

委托单位	名称	江西省赣州市花桥金矿有限责任公司		
	地址	江西省赣州市花桥镇石碛		
所属设备名称	矿用提升机	所属设备出厂编号	201800095	
所属设备型号	HTP-1.6×3.25	受检样品数量	1 件	
所属设备生产厂家	山东安源工矿设备制造有限公司			
样品状态	表面状态良好			
检测检验类别	定期检测检验	检测检验日期	2026 年 5 月 24 日	
检测检验地点	128 铜井绞车房	检测检验周期	2 年	
受检单位	江西省赣州市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采			
检测检验项目	提升绞车主轴无损探伤			
检测检验依据	MT/T 884-1997《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	建议矿山在设备大修、工件分解阶段，对工件实施全方位超声扫查。			
检测检验结论	经检测，所检部位未发现裂纹、密集性缺陷及当量直径 $\Phi 2\text{mm}$ 以上缺陷，所检部位合格			
检测检验组成员	徐永生 史有平			
备注	/			

批准：李向明 审核：王峰 日期：2026.6.14
日期：2026.6.14 日期：2026.6.14

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS18-CS187-133-2028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	检定/校准 证书编号
超声波 无损 探伤仪	KJ476	水平线性误差：≤1%； 衰减器衰减误差：±0.5dB/12dB； 垂直线性误差：≤3%； 动态范围：≥26dB； 电噪声电平：≤20%； 最大使用灵敏度：≤200μV； 探伤灵敏度余量：≥42dB； 扫描范围：≥3500mm； 分辨力：≥26dB	E20260310364
红外干湿计	KJ673	温度±0.5℃ 湿度±2.5%RH	T20251210330
钢直尺	KJ717	±0.5mm	L20250810345
钢卷尺	KJ667	2 级	L20251210594

本页以下空白

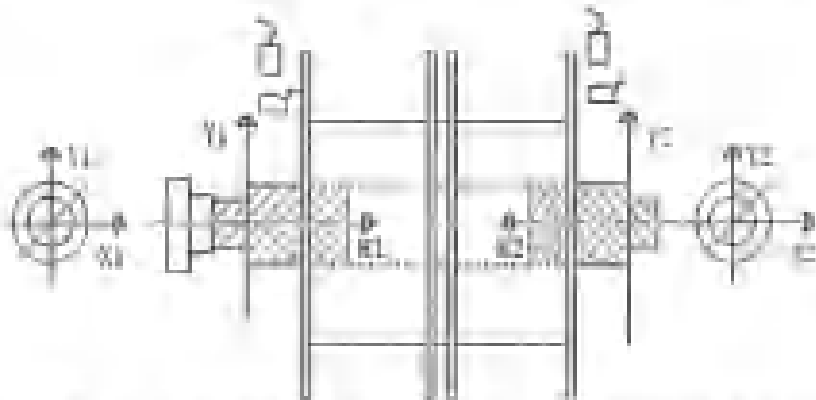
金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：JKJWS16-CS187-133-2026共 4 页 第 3 页

（超声波）检测检验项目及结果

温度 (℃)	35.4	温度 (℃RH)	60.7
主要检测信息			
样品名称	提升绞车主轴	样品编号	CS187
样品规格	直径: 210mm	样品数量	1件
使用地点	128斜井提升绞车	样品状态	表面状态良好
样品材质	铜铝棒	检测方式	纵波扫查、横波扫查
检测灵敏度	Φ2mm	衰减系数	0.045dB/mm
试块	大平底、透声	检测类别	定损检测
耦合剂	机油	探头规格	直探头: 5.0P 20H 斜探头: 2.5P 10×10 K2
检测地点	128斜井绞车房	检测日期	2026年5月24日

受检样品示意图:



扫查范围: 受现场条件所限, 仅对样品阴影部分进行扫查, 图中阴影部分为扫查部位。

样品编号	缺陷编号	缺陷所在区域	↑位置 (mm)	×位置 (mm)	深度H (mm)	当量值 (mm)	缺陷类型	备注
CS187	/	无	/	/	/	未发现超过Φ2mm当量点状缺陷	未发现裂纹及聚集性缺陷	/
其它	/							

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS16-CS187-133-2026

共 4 页 第 4 页

报告意见和解释页

意见与解释	此栏无内容。
-------	--------





报告编号: AJKJWS16-CS188-133-2026

金属非金属矿山提升机(提升绞车)主轴 安全检测检验报告

委 托 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司

受 检 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采

样 品 名 称: 提升绞车主轴(+15m中段盲斜井)

型 号 规 格: /

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2026年5月24日

江西省矿检安全科技有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。
- 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“江西省矿检安全科技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“江西省矿检安全科技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：江西省矿检安全科技有限公司

检测检验机构地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

邮政编码：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号: JJKJ0516-(5188)-130-2026

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司		
	地址	江西省德兴市花桥镇石铺		
所属设备名称	矿用提升绞车	所属设备出厂编号	WP210534	
所属设备型号	JTP-1.2×1.0F	受检样品数量	1 件	
所属设备生产厂家	鹤壁万丰矿山机械制造有限公司			
样品状态	表面状态良好			
检测检验类别	定期检测检验	检测检验日期	2026 年 5 月 24 日	
检测检验地点	+15m 中段盲斜井绞车 间室	检测检验周期	2 年	
受检单位	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采			
检测检验项目	提升绞车主轴无损探伤			
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》			
存在问题及建议	建议矿山在设备大修、工件分解阶段，对工件实施全方位超声扫查。			
检测检验结论	经检测，所检部位未发现裂纹、密集性缺陷及当量直径 $\geq 2\text{mm}$ 以上缺陷，所检部位合格。			
检测检验组成员	涂永生 支有平			
备注				

批准: 3/5/104

审核: 2026.6.14

主检: 涂永生

日期: 2026.6.14

日期: 2026.6.14

日期: 2026.6.14

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS16-CS188-133-2026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	检定/校准 证书编号
超声波 无损 探伤仪	KJ476	水平线性误差：≤1%； 衰减器衰减误差：±0.5dB/12dB； 垂直线性误差：≤3%； 动态范围：≥26dB； 电噪声电平：≤20%； 最大使用灵敏度：≤200μV； 探伤灵敏度余量：≥42dB； 扫描范围：≥3500mm； 分辨力：≥28dB	E20260310364
红外干湿计	KJ673	温度±0.5℃ 湿度±2.5%RH	T20251210330
钢直尺	KJ717	±0.5mm	L20250810345
钢卷尺	KJ667	2 级	L20251210594

本页以下空白

共 4 页 第 3 页

样品 编号	缺陷 编号	缺陷所 在区域	r 位置 (mm)	R 位置 (mm)	深度 H (mm)	当量值 (mm)	缺陷类型	备注
CS159	/	/	/	/	/	未发现超过 0.2mm 当量直径缺陷	未发现裂纹及 系统性缺陷	/
其它	/							

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS16-CS188-133-2026

共 4 页 第 4 页

报告意见和解释页

意见与解释	此栏无内容。
-------	--------





金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴 安全检测检验报告

委 托 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司

受 检 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采

样 品 名 称: 天轮轴 (128 斜井)

型 号 规 格: /

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2026 年 5 月 24 日

江西省矿检安全科技有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。
- 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“江西省矿检安全科技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“江西省矿检安全科技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：江西省矿检安全科技有限公司

检测检验机构地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

邮政编码：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号: JJRJWS16-CS189-133-2026

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司		
	地址	江西省德兴市花桥镇石鼻		
所属设备名称		天轮	所属设备出厂编号	/
所属设备型号		/	受检样品数量	1 处
所属设备生产厂家		/		
样品状态		表面状态良好		
检测检验类别		定期检测检验	检测检验日期	2026 年 5 月 24 日
检测检验地点		128 副井口	检测检验周期	2 年
受检单位		江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采		
检测检验项目		无轮轴无损探伤		
检测检验依据		MT/T 894-1907《矿用提升装置重要承载件无损探伤方法与验收规范》		
存在问题及建议		建议矿山在设备大修，工件分解阶段，对工件实施全方位超声扫查。		
检测检验结论		经检测，所检部位未发现裂纹，未发现缺陷当量直径 $\Phi 2\text{mm}$ 以上缺陷，所检部位合格。		
检测检验组成员		冷永生 史有平		
备注		/		

批准: 2026.6.14

日期: 2026.6.14

审核: 周时

日期: 2026.6.14

主检: 冷永生

日期: 2026.6.14

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号: AJKJWS16-CS189-133-2026

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	检定/校准 证书编号
超声波 无损 探伤仪	KJ476	水平线性误差: $\leq 1\%$; 衰减器衰减误差: $\pm 0.5\text{dB}/12\text{dB}$; 垂直线性误差: $\leq 3\%$; 动态范围: $\geq 26\text{dB}$; 电噪声电平: $\leq 20\%$; 最大使用灵敏度: $\leq 200\mu\text{V}$; 探伤灵敏度余量: $\geq 42\text{dB}$; 扫描范围: $\geq 3500\text{mm}$; 分辨力: $\geq 26\text{dB}$	E20260310364
红外干湿计	KJ673	温度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%\text{RH}$	T20251210330
钢直尺	KJ717	$\pm 0.5\text{mm}$	L20250810345
钢卷尺	KJ667	2 级	L20251210594

本页以下空白

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号: AJKJS16-CS189-133-2026

共 4 页 第 4 页

报告意见和解释页

意见与解释	此栏无内容。
-------	--------





金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴 安全检测检验报告

委 托 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司

受 检 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采

样 品 名 称: 天轮轴 (+15m 中段盲斜井)

型 号 规 格: /

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2026 年 5 月 24 日

江西省矿检安全科技有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。
- 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“江西省矿检安全科技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“江西省矿检安全科技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：江西省矿检安全科技有限公司

检测检验机构地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

邮政编码：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴 无损探伤安全检测检验报告

报告编号: A/JKJ0510-CS190-133-2020

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司		
	地址	江西省德兴市花桥镇石牌		
所属设备名称	天轮	所属设备出厂编号	/	
所属设备型号	/	受检样品数量	1 件	
所属设备生产厂家				
样品状态	表面状态良好			
检测检验类别	定期检测检验	检测检验日期	2026 年 5 月 24 日	
检测检验地点	+15m 中段盲斜井井口	检测检验周期	2 年	
受检单位	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采			
检测检验项目	天轮轴无损探伤			
检测检验依据	MT/T 634-1997《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	建议矿山在设备大修、工件分解阶段,对工件多方位超声扫查。			
检测检验结论	经检测,所检部位未发现裂纹,未发现缺陷及当量直径 $\Phi 2mm$ 以上缺陷,所检部位合格。 			
检测检验组成员	涂永生 史有平			
备注	/			

批准: 3/5 144
日期: 2026.6.14

审核: 18/8/8
日期: 2026.6.14

主检: 涂永生
日期: 2026.6.14

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号: AJKJWS16-CS190-133-2026

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

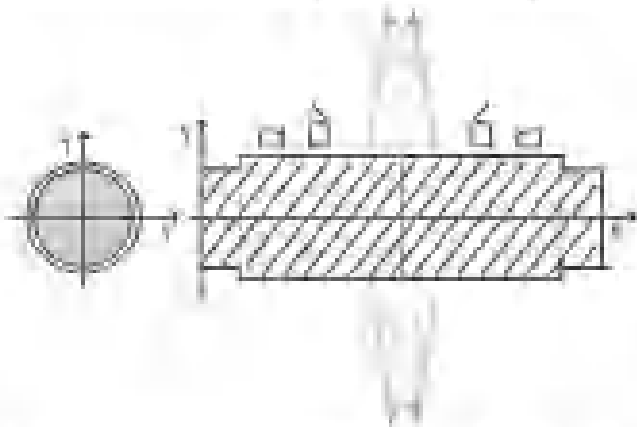
名称	设备唯一性 编号	准确度	检定/校准 证书编号
超声波 无损 探伤仪	KJ476	水平线性误差: $\leq 1\%$; 衰减器衰减误差: $\pm 0.5\text{dB}/12\text{dB}$; 垂直线性误差: $\leq 3\%$; 动态范围: $\geq 26\text{dB}$; 电噪声电平: $\leq 20\%$; 最大使用灵敏度: $\leq 2000\mu\text{V}$; 探伤灵敏度余量: $\geq 42\text{dB}$; 扫描范围: $\geq 3500\text{mm}$; 分辨力: $\geq 26\text{dB}$	E20260310364
红外干湿计	KJ673	温度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%\text{RH}$	T20251210330
钢直尺	KJ717	$\pm 0.5\text{mm}$	L20250810345
钢卷尺	KJ667	2 级	L20251210594

本页以下空白

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS16-CS190-L33-2026共 4 页 第 3 页

(超声波) 检测检验项目及结果

温度 (℃)	21.7	湿度 (%)	71.4					
主要检测信息								
样品名称	天轮轴	样品编号	CS190					
样品规格	直径φ 100mm	样品数量	1 件					
使用地点	+15m 中段盲斜井天轮	样品状态	表面状态良好					
样品材质	钢铸件	检测方式	纵波扫查, 横波扫查					
检测孔直径	φ2mm	衰减系数	0.0161dB/mm					
试块	大平底	检测试剂	定期检测校验					
耦合剂	机油	探头规格	直探头: 2.5P 200 斜探头: 2.5P 13×13 K2					
检测地点	+15m 中段盲斜井井口	检测日期	2026 年 5 月 24 日					
受检样品示意图:								
								
扫查范围: 受现场条件所限, 仅对样品阴影部分轴向扫查, 图中所示阴影部分为扫查部位。								
样品 编号	缺陷 编号	缺陷所 在区域	Y 位置 (mm)	X 位置 (mm)	深度 H (mm)	当量值 (mm)	缺陷类型	备注
CS190	/	/	/	/	/	未检测到超过φ2mm 当量直径缺陷	未发现裂纹及 密集性缺陷	/
其它	/							

金属非金属矿山天轮轴、导向轮轴
无损探伤安全检测检验报告

报告编号: AJKJWS16-CS190-133-2026

共 4 页 第 4 页

报告意见和解释页

意见与解释	此栏无内容。
-------	--------





赣 应急 20 01

报告编号: AJKJS16-ST (285~300) 133-2026

金属非金属矿山通风机叶片无损探伤 安全检测检验报告

委 托 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司

受 检 单 位: 江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采

样 品 名 称: 通风机叶片 (+104m 主扇房)

型 号 规 格: /

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2026 年 5 月 24 日

江西省矿检安全科技有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。
- 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“江西省矿检安全科技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“江西省矿检安全科技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：江西省矿检安全科技有限公司

检测检验机构地址：江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

邮政编码：330001

电话：0791-85208323

传真：0791-85208323

江西省矿检安全科技有限公司

金属非金属矿山通风机叶片
无损探伤（渗透）安全检测检验报告

报告编号: AJKJW2016-SJ(285~300)-1281-2026

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司	
	地址	江西省德兴市花桥镇石碑	
所属设备名称	矿用节能通风机	所属设备出厂编号	1069
所属设备型号	FBCDZNo3D	受检样品数量	16 件
所属设备生产厂家	淄博金网风机有限公司		
样品状态	表面状态良好		
检测检测地点	+104m 主扇房	检测检测日期	2026 年 5 月 24 日
检测检测类别	定期检测检验	检测检测周期	3 年
受检单位	江西省德兴市花桥金矿有限责任公司金矿地下开采		
检测检测项目	通风机叶片无损探伤		
检测检测依据	JB/T 9218-2015 《无损检测 渗透检测方法》		
存在问题及建议	此栏无内容。		
检测检测结论	经检测，所检部位未发现表面开口裂纹、裂纹、折痕、气孔等缺陷；所检部位合格。		
检测检测组成员	涂永生 安有平		
备注	/		

批准: 涂永生

审核: 涂永生

主检: 涂永生

日期: 2026.6.18

日期: 2026.6.18

日期: 2026.6.18

金属非金属矿山通风机叶片
无损探伤（渗透）安全检测检验报告

报告编号: AJKJS16-ST(285~300)-133-2026 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	检定/校准证书编号
红外干湿计	KJ673	温度±0.5℃ 湿度±2.5%RH	T20251210330
数位式照度计	KJ201	±3%rdg±0.5%F.S	P20251210025
钢直尺	KJ717	±0.5mm	L20250810345
钢卷尺	KJ667	2 级	L20251210594

本页以下空白



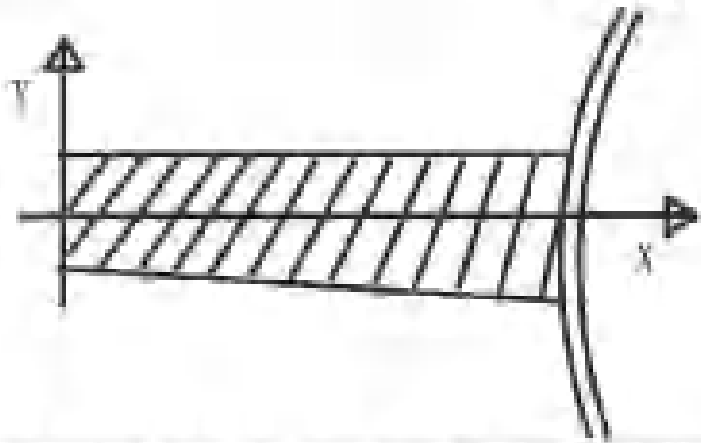
金属非金属矿山通风机叶片
无损探伤（渗透）安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS16-ST(285~300)-133-2026共 4 页 第 3 页

（渗透）检测检验项目及结果

环境温度（℃）	31.3	环境温度（℃RH）	90.7
检测地点	4504m 主病房		
样品名称	通风机叶片	检测日期	2026年6月24日
检测区域	叶片表面	样品材质	合金
样品数量	10件	样品状态	表面状态良好
试剂型号	DF1-3 黄色渗透剂 (渗透剂、显像剂)	样品编号	ST (285~300)
渗透剂施加方法	喷涂后，用棉布下擦， 无绒毛布和指拭，然后使用 干净无绒毛的布沾少 许溶剂进行清洗	参考试块	A型试块
显像剂施加方法	喷涂	渗透时间（min）	15
白光照度（lx）	1000	显像时间（min）	10

受检样品示意图：样品编号：ST (285~300)



样品编号	缺陷 编号	X位置 (mm)	Y位置 (mm)	缺陷长 度（mm）	缺陷类型	备注
ST (285~ 300)	/	/	/	/	未发现表面开口的裂纹、 带皮、折痕、气孔等缺陷	/
以下空白						

金属非金属矿山通风机叶片
无损探伤（渗透）安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS16-ST（285～300）-133-2026

共 4 页 第 4 页

报告意见和解释页

波恩检测	此栏无内容。
------	--------

