

矿山企业安全检测情况汇总表

项目编号: AJ26-187

检测日期: 2026 年 6 月 30 日

企业名称: 靖安县欣荣钨矿有限责任公司

联系人: 刘总 电话: 18058178603

联系地址: 江西省宜春市靖安县中源乡

邮政编码: / 传真: /

Q/JXKJ-D0106

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	提升绞车主轴 (无损检测)	/	AJKJWS24-CS324-187-2026	合格	/
/	/	/	/	/	/
备注	/				

检测单位: 江西省矿检安全科技有限公司

地 址: 江西省南昌市青云谱区昌南工业园昌南五路一号

电 话: 0791-85208323

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7月8日





报告编号: AJKJWS24-CS324-187-2026

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: 靖安县欣荣钨矿有限责任公司

受检单位: 靖安县欣荣钨矿有限责任公司

样品名称: 提升绞车主轴 (+950 盲斜井提升绞车)

型号规格: /

检测检验类别: 定期检测检验

检测检验日期: 2026 年 6 月 30 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

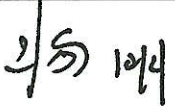
传真：0791-85208323

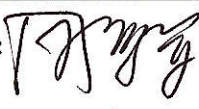
金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤安全检测检验报告

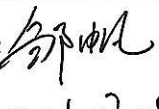
报告编号：AJKJWS24-CS324-187-2026

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	靖安县欣荣钨矿有限责任公司		
	地址	江西省宜春市靖安县后港西路 231 号		
所属设备名称		矿用提升绞车	所属设备出厂编号	SHM2601003
所属设备型号		JTP-1.2×1P	受检样品数量	1 件
所属设备生产厂家		鹤壁市双民矿山机械有限公司		
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 6 月 30 日
检测检验地点		+950m 盲斜井绞车硐室	检测检验周期	2 年
受检单位		靖安县欣荣钨矿有限责任公司		
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Φ2mm 以上缺陷，所检部位合格。  2026 年 7 月 8 日		
检测检验组成员		邹帆 李通 金可发		
备注		/		

批准：  日期： 2026.7.8

审核：  日期： 2026.7.8

主检：  日期： 2026.07.08

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：AJKJWS24-CS324-187-2026

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	KJ477	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： $\geq 26\text{dB}$	E20260310237
红外干湿计	KJ672	温度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 湿度 $\pm 2.5\%\text{RH}$	T20260310197
钢直尺	KJ718	$\pm 0.5\text{mm}$	L20250810346
钢卷尺	KJ668	2 级	L20251210595

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

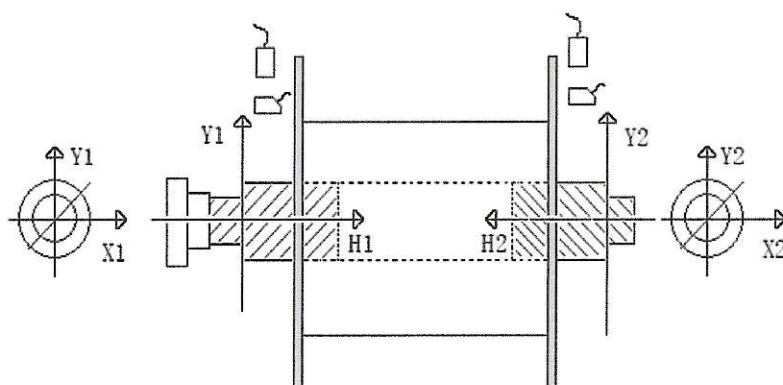
报告编号: AJKJWS24-CS324-187-2026

共 4 页 第 3 页

(超声波) 检测检验项目及结果

温度 (℃)	23.2~24.1	湿度 (%RH)	78.6~82.1
主要检测信息			
样品名称	提升绞车主轴	样品编号	CS324
样品规格	直径: 170mm	样品数量	1 件
使用地点	+950m 盲斜井矿用提升绞车	样品状态	表面状态良好
样品材质	钢锻件	检测方式	纵波、横波扫查
检测灵敏度	Φ 2mm	衰减系数	0.0062dB/mm
试块	大平底、边角	检测类别	定期检测
耦合剂	机油	探头规格	直探头: 2.5P 20D 斜探头: 2.5P 13×13 K2
检测地点	+950m 盲斜井绞车硐室	检测日期	2026 年 6 月 30 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	Y 位置 (mm)	X 位置 (mm)	深度 H (mm)	当量值 (mm)	缺陷类型	备注
CS324	/	/	/	/	/	未发现超过 $\Phi 2\text{mm}$ 当量直径缺陷	未发现裂纹及 密集性缺陷	/
其它	/							

金属非金属矿山提升机（提升绞车）主轴
无损探伤（超声波）安全检测检验报告

报告编号：AJKJWS24-CS324-187-2026

共 4 页 第 4 页

报告意见和解释页

意见与解释	此栏无内容。
-------	--------

