



报告编号：NMJAJY-M/GJZYYHXQB/26-0013

隔绝式正压氧气呼吸器 安全检测检验报告

委托单位：_____保利新联爆破工程集团有限公司_____
受检单位：_____内蒙古华通瑞盛能源有限公司兴旺露天煤矿_____
样品名称：_____隔绝式正压氧气呼吸器_____
检验类别：_____委托检测检验_____
检验日期：_____2026 年 08 月 20 日_____
建议下次检验日期：_____2027 年 02 月 19 日_____

内蒙古久安检验检测技术有限公司



扫码查询真伪

注 意 事 项

- 一、检测检验报告中数据仅对被检样品当时安全状态负责。
- 二、检测检验报告无主检、审核、批准人签字无效。
- 三、检测检验报告未加盖本公司“公章”或“检验检测专用章”、“资质章”、“骑缝章”无效。
- 四、除全文复制外, 未经实验室批准不得部分复制报告。
- 五、检测检验报告涂改无效。
- 六、若对检测检验报告有异议, 请于收到检测检验报告之日起, 十五日内向本公司提出处理, 逾期视为认可。
- 七、被检样品到检测检验周期时, 应再次进行检测检验。
- 八、被检样品大修后, 可能影响其安全性能, 建议再次进行检测检验。

检验机构名称：内蒙古久安检验检测技术有限公司

地址：内蒙古自治区包头市稀土开发区阿尔丁大街四号街坊研浩孵化楼
二楼。

邮政编码：014030

电话（传真）：0472-6910989

场所 1：□阿尔丁大街四号街坊研浩孵化楼二楼。

场所 2：☑鄂尔多斯东胜区铜川镇捷通机电城实验室。

隔绝式正压氧气呼吸器安全检测检验报告

受检单位	名称	内蒙古华通瑞盛能源有限公司兴旺露天煤矿		
	地址	内蒙古自治区达拉特旗青达门乡		
检测检验类别		委托检测检验	样品名称	隔绝式正压氧气呼吸器
检测检验地点		鄂尔多斯市东胜区铜川镇捷通机电城实验室		
检测检验依据		MT/T 867-2000 《隔绝式正压氧气呼吸器》		
检测检验项目		1. 外观质量		
		2. 高压系统气密性		
		3. 低压系统气密性		
		4. 定量供氧量		
		5. 手动补给供氧量		
		6. 自动补给阀开启力		
		7. 报警声响		
		8. 排气阀开启压力		
检测检验结论		依据 MT/T 867-2000 《隔绝式正压氧气呼吸器》对隔绝式正压氧气呼吸器进行了安全检测检验，详见《检测检验结果表》。 结论：所检项目合格。 签发日期 2026年09月11日		
检测检验组成员		吕柄寰 王东升		
备 注		/		

批准：

审核：

主检：

内蒙古久安检验检测技术有限公司

第 1 页 共 25 页

检测检验环境与设备一览表

检测检验环境	温度：（23.6～24.2）℃ 相对湿度：（52～54）% 大气压力：（84.9～85.0）kPa				
检测检验用主要设备、仪器和仪表					
名称	管理编号	规格 型号	准确度等级/最大允许 误差/不确定度	检定/校准证书编号	有效期至
氧气呼吸 器检验仪	JASB-S269	AJ12	转子流量计的精度等 级：2.5 级 氧气压力表精度等级： 2.5 级	L20251149505 L20251149508	2026.11.03
空盒气压 表	JASB-S186	DYM3	±2.0hPa	524046104	2026.11.09
温湿度表	JASB-S362	WS-A1	温度：±2.0℃ 相对湿度：±7%	KLF202534664	2026.08.26
电子秒表	JASB-S193	DM1-001	0.01s	KW24097010001	2026.11.07
钢卷尺	JASB-S093	5m	1mm	C20260104455	2027.01.25
声级计	JASB-S187	AWA5636	$U = 0.3\text{dB}$ $k = 2$	SKhx25-04097	2026.10.21

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260225	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	223050	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLB070001	
生产厂家		山西虹安科技股份有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1.4L/min	1.4L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	170Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72.7dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260226	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	223061	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLB070001	
生产厂家		山西虹安科技股份有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	120L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	190Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72. 4dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	50s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260227	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	223060	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLB070001	
生产厂家		山西虹安科技股份有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	160Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72. 7dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	400Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260228	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	223062	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLB070001	
生产厂家		山西虹安科技股份有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	120L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	190Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	D74. 4B(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260229	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	223058	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLB070001	
生产厂家		山西虹安科技股份有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1.4L/min	1.4L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	150Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	74.5dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260230	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	223057	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLB070001	
生产厂家		山西虹安科技股份有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	25Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	190Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72. 4dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	400Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260231	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1668	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	210Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	74. 6dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	50s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260232	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1665	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1.4L/min	1.4L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	120L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	160Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72.6dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260233	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1382	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	120L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	170Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	74. 6dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260234	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1666	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1.4L/min	1.5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	180Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72.6dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	50s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	500Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260235	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1669	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1.4L/min	1.4L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	170Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	74.4dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260236	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1670	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	160L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	220Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	76. 7dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	50s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260237	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1664	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	120L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	160Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	73. 7dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260238	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1667	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1.4L/min	1.4L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	150Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72.2dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260239	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1381	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20～2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20～5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10～245）Pa	160Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4～6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72. 2dB(A)	合格	
		报警时间（30～60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400～700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260240	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1663	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	25Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	180Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	74. 3dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	400Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260241	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1380	
出厂日期		2022. 12	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	160Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	73. 4dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260242	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	1662	
出厂日期		2023. 03	安标证号	MLA120035	
生产厂家		抚顺宏瑞安全设备制造有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	25Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	170Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	73. 3dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260243	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	216022006	
出厂日期		2026. 06	安标证号	MLA060032	
生产厂家		浙江恒泰安全设备有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	130L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	190Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	73. 8dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	50s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260244	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	216022010	
出厂日期		2026. 06	安标证号	MLA060032	
生产厂家		浙江恒泰安全设备有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下，经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	160Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时，应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	74. 4dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	400Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260245	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	216022002	
出厂日期		2026. 06	安标证号	MLA060032	
生产厂家		浙江恒泰安全设备有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	25Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 5L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	120L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	170Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72. 6dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	50s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	500Pa	合格	

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260246	规格型号	HYZ4N	
仪器量程		240min	出厂编号	216022004	
出厂日期		2026. 06	安标证号	MLA060032	
生产厂家		浙江恒泰安全设备有限公司			
序号	项目/参数	技术要求	检测检验结果	单项结论	
1	外观质量	产品表面的涂漆、电镀牢固，色泽均匀一致，无针孔、斑点、条纹、脱皮、起泡、皱皮、流痕和磕碰擦伤等	符合标准	合格	
2	高压系统气密性	高压系统经气密性试验应不漏气	气密性试验不漏气	合格	
3	低压系统气密性	低压系统在排气阀关闭状态下,经正压气密性试验，其压力下降值应不大于 30Pa	20Pa	合格	
4	定量供氧量	气瓶压力为（20~2）MPa 时应不小于 1. 4L/min	1. 45L/min	合格	
5	手动补给供氧量	气瓶压力为（20~5）MPa 时应不小于 80L/min	110L/min	合格	
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10~245）Pa	170Pa	合格	
7	报警声响	打开氧气瓶或关闭瓶阀进行呼吸时,应发出使用者应能清楚听到的提示报警声响	有警声	合格	
		当气瓶压力降到（4~6）MPa 时，应发出余压报警声响，声级强度应不低于 70dB(A)	72. 6dB(A)	合格	
		报警时间（30~60）s	40s	合格	
8	排气阀开启压力	排气阀开启压力为（400~700）Pa	450Pa	合格	

现场检测检验影像

