（蒙 矿管 24 01）

报告编号：NMJAJY-M/GJZYYHXQBG/26-0020

隔绝式正压氧气呼吸器

安全检测检验报告

委托单位：内蒙古鸿远煤炭集团有限公司孙三沟煤矿

受检单位：内蒙古鸿远煤炭集团有限公司孙三沟煤矿

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 10 月 11 日

建议下次检验日期：2027 年 04 月 10 日

久安检验检测 JIU AN TEST

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：内蒙古自治区鄂尔多斯市东胜区铜川镇东胜区苏勒德大街 68 号捷通机电城 B 区 B3 号楼一单元 1033、1034

邮政编码：014030

电话：0477-8366036

隔绝式正压氧气呼吸器安全检测检验报告

受检单位	名称	内蒙古鸿远煤炭集团有限公司孙三沟煤矿		
	地址	内蒙古鄂尔多斯准格尔旗准格尔召镇		
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		KA/T867-2000《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KA/T867-2000《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10月15日		
检测检验组成员		孙志超　王东升		
备　　注		/		

批准：　　审核：　　主检：

检测检验环境与设备一览表

检测检验环境	温度：（21.5～23.0）℃ 相对湿度：（45～46）% 大气压力：（85.6～85.8）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	26AA102030003	2027.06.21
温湿度表	JASB-S362	WS-A1	$U=0.4℃\ k=2$ $U=2\%RH\ k=2$	26AA140590004	2027.08.02
电子秒表	JASB-S193	DM1-001	0.01s	SP20260626844	2027.06.23
钢卷尺	JASB-S093	5m	1mm	C20260104455	2027.01.25
声级计	JASB-S322	AWA5636	$U=0.3dB\ k=2$	FY202604LX0021	2027.04.13

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260302	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1400	
出厂日期		2020.1	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。		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)。		73.6dB(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。		400Pa	合格

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260303	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1409	
出厂日期		2020.1	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。		1.50L/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。		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)。		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。		550Pa	合格

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260304	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1403	
出厂日期		2020.1	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。		1.40L/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)。		72.6dB(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。		400Pa	合格

检测检验结果表

样品编号		GJZYHXQ-260305	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1408	
出厂日期		2020.1	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。		1.50L/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)。		73.1dB(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-260306	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1402	
出厂日期		2020.1	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。		1.50L/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。		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)。		73.6dB(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-260307	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1404	
出厂日期		2020.1	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。		1.40L/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。		90L/min	合格
6	自动补给阀开启力	自动补给阀开启力为（10～245）Pa。		120Pa	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)。		72.3dB(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-260308	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1405	
出厂日期		2020.1	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。		1.50L/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。		170L/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)。		77.6dB(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-260309	规格型号	HYZ4
仪器量程	240min	出厂编号	1401
出厂日期	2020.1	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。	1.50L/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)。	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-260310	规格型号	HYZ4
仪器量程	240min	出厂编号	1406
出厂日期	2020.1	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。	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-260311	规格型号	HYZ4	
仪器量程		240min	出厂编号	1407	
出厂日期		2020.1	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。		1.50L/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。		140L/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)。		73.6dB(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

检测检验现场影像