

报告编号：MK2026029

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）八连城煤业有限公司

受 检 项 目：煤矿在用产品-空气压缩机 1#

检 验 类 别：委 托 检 验

受 检 日 期：2026 年 6 月 9 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

检验设备环境一览表

设备名称	型号	设备编号	有效期	检定/校准证书编号
矿用空压机无线多参数测试仪	CKD11W (A)	A-396	2026. 08. 18	25KJ918497246
煤矿用噪声检测仪	YSD130 (B)	A-437	2026. 09. 04	925026475
矿用便携式测振仪	CZY1 (A)	A-438	2026. 08. 07	925021660
矿用本安型红外测温仪	CWH760	A-407	2026. 08. 19	925022875
电子数显卡尺	0-150mm	A-386	2026. 08. 11	925021651
超声波测厚仪	JC-CH-160	A-413	2026. 08. 11	925021643
矿用本安型激光测距仪	YHJ350J (A)	A-540	2026. 08. 12	925021657
机械秒表	803	A-372	2026. 08. 07	925021654
矿用水泵无线多参数测试仪	CSD12W (A)	A-404	2026. 08. 18	25KJ918497247

检 验 报 告

设 备 名 称	煤矿在用产品-空气压缩机		
检 验 地 点	洗煤厂空压机房	设 备 型 号	M160-A8
容 积 流 量	27.6m³/min	设 备 编 号	2092667CBH
生 产 厂 家	英格索兰（中国）工业设备制造有限公司		
受 检 单 位	珲春矿业（集团）八连城煤业有限公司		
检 验 依 据	MT/T1203-2023《煤矿在用产品安全检测检验规范空气压缩机》		
检 验 结 论	经对该煤矿在用产品-空气压缩机检验，所检项依据 MT/T1203-2023《煤矿在用产品安全检测检验规范空气压缩机》，判定合格。 签发日期： 年 月 日		
备 注			

批准：

审核：

检验：

检测环境数据: 温度: 21.4 ℃; 湿度: 57.3 %RH; 气压: 100.2 kPa

检 验 结 论 表

序号	检测检验项目	检测检验标准要求	检验结果	单项结论	备注
1	一般要求	空压机、储气罐及油气分离器等配套设备应有产品合格证。	符合要求	合格	
		应当有润滑油闪点检验报告（离心式空压机除外）。	符合要求	合格	
		井下用空压机外露零部件采用铝合金等轻金属材料应符合 GB/T13813 的规定，非金属聚合物材料应符合 MT/T113 的规定。	不涉及	/	
		容积式空压机应符合 GB22207 的规定。	符合要求	合格	
		空压机及其配套设备不应是国家明令淘汰或禁止井工煤矿使用的产品。	符合要求	合格	
2	文件资料	应建立空压机设备档案，至少包括： a. 说明书、产品合格证、矿用产品安全标志证书等 b. 随机资料； c. 压力表、安全阀等定期检定报告； d. 自备贮气装置的压力容器设计、制造许可证及技术档案，技术档案包括质量证明文件及安装后的验收检验报告； e. 润滑油闪点检验报告（离心式空压机除外）； f. 安装、验收和连续的检验资料； g. 设备大修、技术改造资料。	符合要求	合格	
		应建立使用、维护记录，至少包括： a. 运行、维护记录； b. 检查、检验、更换记录； c. 安全保护功能试验记录； d. 事故、故障记录。	符合要求	合格	
3	安装	空压机应设置在空气畅通的地点，周围应留有适当空间，以便于检查、维护。	符合要求	合格	
		空压机、储气罐	a 地面空压机储气罐应设在阴凉处，避免阳光直晒；	符合要求	合格
		的设置与安装	b 井下固定式空压机与储气罐应分别	不涉及	/
		应符合以下规定：	安装在两个独立硐室内；	不涉及	/
			c 井下移动式空压机与储气罐应安装在同一机架上。	不涉及	/
		空压机配备储气罐时，在末级排气口至储气罐之间的管路上应设有止回阀，止回阀动作应灵敏、可靠。	符合要求	合格	
		储气罐上应设有安全阀和放水阀，并有检查孔；储气罐出口管路上应加设释压阀，释压阀口径不小于出风管的直径，铭牌标识释放压力应为空压机最高工作压力的 1.25~1.4 倍，释放口应设在对人身无危害的地方。	符合要求	合格	
		空压机吸气口处应设有进气滤清消声装置。	符合要求	合格	
		螺杆式空压机的排气侧，应设有油气分离装置。	符合要求	合格	

检 验 结 论 表

序号	检测检验项目	检测检验标准要求	检验结果	单项结论	备注
4	外观 (mm)	空压机外表不应有异常变形和损伤, 不应存在尖锐棱角或凸出可能伤人的部位; 各部分的连接应合理, 各种管路、电缆的布置应整齐有序。	符合要求	合格	
		空压机外露运动部件应有安全防护罩, 防护罩应能保证个体倚靠时不发生变形、移位而触及运动件, 带网孔的防护罩应保证手指触及不到运动件。	符合要求	合格	
		井下移动式空压机底盘碰头外缘应超出机体构件突出面(端)水平投影, 超出距离应不小于 100mm。	不涉及	/	
		标识、标牌应满足以下要求:			
		a 遥控、远程控制及自动控制的空压机应有明显的警示牌, 牌上标注有“危险, 遥控空压机, 开车不预告”字样;	符合要求	合格	
5	安全保护及辅助装置 (℃)	b 空压机及储气罐等配套设备应有产品铭牌, 铭牌上字迹应清晰可见;	符合要求	合格	
		c 应标明电压额定值;	符合要求	合格	
		d 井下移动式空压机应有“不准带电移动”的警示牌。	不涉及	/	
		空压机应设置断油、断水、温控等自动保护装置, 保护装置的动作应灵敏、可靠, 并在出现下列情况之一时能自动切断电源并报警:			
		油润滑空压机润滑油油压低于规定值;	符合要求	合格	
6	承压与密封性能	水冷式空压机冷却水水压或流量低于规定值;	不涉及	/	
		温度超过以下数值时: 单缸活塞式空压机排气温度 190℃; 双缸活塞式空压机排气温度 160℃; 活塞式空压机曲轴箱内润滑油温度 70℃; 螺杆式空压机的排气温度 120℃; 离心式空压机的末级排气温度 130℃; 储气罐内温度 120℃。	螺杆式 自动断电并报警	合格	
		容积式空压机的泄压阀、流量调节阀、压力调节器动作应灵活、可靠。	符合要求	合格	
7	容积流量 (m ³ /min)	安设在无人值守空气压缩机站的空压机应具备与地面控制中心的双向通信、控制功能。	符合要求	合格	
8	排气温度 (℃)	在空压机规定工作压力下, 空压机各油路、水路、气路、非承压箱体(壳体)及其相互连接密封部位, 应无渗漏、泄漏现象。	符合要求	合格	
9	噪声 (dB(A))	空压机排气温度应不超过以下值: a 活塞式空压机排气口, 水冷式 140℃、风冷式 150℃; b 单螺杆式空压机排气口, 100℃; c 双螺杆式空压机排气口, 110℃; d 离心式空压机末级出口, 120℃。	25.9	合格	
10	排气温度 (℃)	双螺杆 81.4	合格		
11	噪声 (dB(A))	作业人员每天连续接触空压机所在作业场所噪声时间达到或者超过 8h 的, 噪声声级限值为 85dB(A), 每天接触噪声时间不足 8h 的, 可按照实际接触时间减半、噪声声级限制增加 3dB(A) 的原则确定其声级限制。	84.2	合格	

检 验 结 论 表

序号	检测检验项目	检测检验标准要求	检验结果	单项结论	备注			
10	振动强度 (mm/s)	空压机振动烈度应不大于下表规定：	固定式 螺杆式 2.46	合格				
		安装方式				结构型式		
		固定式				28.0	驱动功率≤90kW，7.1	18.0
							驱动功率>90kW，11.2	
		移动式				45.0	18.0	----
11	润滑油 (℃)	空压机润滑油开口闪点不低于 215℃。	252	合格				

声 明

- 1、未经本机构许可不得部分复制本检验报告，复制检验报告无“检测检验专用章”无效。
- 2、本报告仅对受检样品的本次受控有效。