



检 测 报 告

泰洁职检 (2021) 0809 号

样品名称 工作场所空气(化学因素)、工作场所环境
(物理因素)

受检单位 南通爱康金属科技有限公司

检测类别 定期检测

江苏泰洁检测技术股份有限公司

二〇二一年八月二日

江苏泰洁检测技术股份有限公司

地址: 南通开发区通盛大道 188 号 B 幢

总经理室: 0513-85922866

质量办公室: 0513-68223553

E-mail: nttjjc@163.com

客服部: 0513-68223508

检测报告说明

- 一、本报告无本公司公章、检验检测专用章及骑缝章无效。
- 二、对本报告如有异议，请于收到本报告之日起十五日内向本公司提出，逾期不提出，视为认可本报告。
- 三、本报告无编制人、审核人、签发人签名无效。
- 四、复制报告未重新加盖本公司公章、检验检测专用章及其骑缝章无效。
- 五、委托检测只对本次委托范围和委托项目检测结果负责。由其他检测机构和用人单位采集送检的样品，本公司仅对送检样品的实验室检测结果负责，不对样品来源负责。
- 六、本报告未经本公司书面批准，不得以任何方式部分复制（全文复制除外）；经同意复制的完整复制件，应由本公司加盖公章及检验检测专用章确认。
- 七、检测项目名称前标识“*”表示未经计量认证的项目。
- 八、本报告一式两份，一份交受检单位，一份由本公司存档。
- 九、中英文简写对照

PC-TWA	时间加权平均容许浓度
PC-STEL	短时间接触容许浓度
MAC	最高容许浓度
C _{TWA}	实测时间加权平均浓度
C _{STE}	实测短时间采样检测浓度
C _{ME}	实测结果最高浓度

检测单位：江苏泰洁检测技术股份有限公司

单位地址：南通开发区通盛大道 188 号 B 幢

邮 编：226009

联系电话：0513—68223553 （质量办公室）

传 真：0513—68223520



微信二维码



职业卫生技术服务机构资质证书

(苏)卫职技字(2021)第 082 号

单位名称: 江苏泰洁检测技术股份有限公司

法定代表人(或主要负责人): 丁燕

注册地址: 南通开发区中央路 52 号科技创业中心三楼

实验室地址: 南通开发区通盛大道 188 号 D 幢

业务范围: 采矿业; 化工、石化及医药; 冶金、

建筑和交通运输等行业领域

南通开发区中央路 52 号科技创业中心三楼

建材; 机械制造、电力、纺织、

有效期至: 2026 年 7 月 1 日



声 明

江苏泰洁检测技术股份有限公司遵守国家有关法律法规和标准规范，在为南通爱康金属科技有限公司提供职业病危害因素检测服务过程中，坚持客观、真实、公正的原则，并对出具的《检测报告》承担法律责任。

江苏泰洁检测技术股份有限公司

2021年8月2日



编写人: 陈佩

A201601 (J) 092

审核人: 刘晓晨

A201502 (J) 050

签发人: 赵青

A201501 (J) 077

目 录

一、基本情况..... 6

二、检测依据..... 6

三、检测范围及检测期间生产情况..... 7

四、主要检测仪器..... 7

五、检测结果汇总与评价..... 8

六、原辅料及生产工艺..... 9

七、检测计划..... 10

八、检测结果..... 11

 表 1 工作场所空气中氢氧化钠浓度检测结果..... 11

 表 2 工作场所空气中盐酸浓度检测结果..... 11

 表 3 工作场所空气中硫酸浓度检测结果..... 11

 表 4 工作场所空气中粉尘游离二氧化硅含量..... 12

 表 5 工作场所空气中总粉尘浓度检测结果..... 12

 表 6 非噪声工作地点的噪声检测结果..... 12

 表 7 工作场所噪声检测结果..... 13

 表 8 工作场所照度检测结果..... 14

 表 9 工作场所工频电场检测结果..... 14

 表 10 工作场所高温检测结果..... 15

九、检测布点图..... 16

一、基本情况

委托单位名称	南通爱康金属科技有限公司		
受检单位名称	南通爱康金属科技有限公司		
联系人及电话	张晓威 18795777331		
受检单位地址	南通市如皋市益寿北路		
受检单位性质	有限责任公司	行业类型和代码	金属制品业(C33)
检测类别	定期检测		
样品名称	工作场所空气(化学因素)、工作场所环境(物理因素)	样品来源	现场检测
采样日期	2021.7.23		
接收日期	2021.7.24		
分析日期	2021.7.24~2021.7.27		

二、检测依据

本次检测方案按照《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》及相关规范确定。

采样方法按照 GBZ159—2004 以及以下检测标准进行：

检测项目	检测方法	样品状态
氢氧化钠	GBZ/T 300.22-2017《工作场所空气有毒物质测定第22部分：钠及其化合物》	微孔滤膜
盐酸	GBZ/T 160.37-2004《工作场所空气有毒物质测定氯化物》	吸收液
硫酸	GBZ/T 160.33-2004《工作场所空气有毒物质测定硫化物》	微孔滤膜
游离二氧化硅含量	GBZ/T 192.4-2007《工作场所空气中粉尘测定第4部分：游离二氧化硅含量》(焦磷酸法)	降积尘
总粉尘浓度	GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气中粉尘测定第1部分：总粉尘浓度》	测尘滤膜
噪声	GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》	/
照度	GB/T 5700-2008《照明测量方法》	/
工频电场	GBZ/T 189.3-2018《工作场所物理因素测量 第3部分：1Hz~100kHz 电场和磁场》	/
高温	GBZ/T 189.7-2007《工作场所物理因素测量 第7部分：高温》	/



三、检测范围及检测期间生产情况

工作场所(车间)	总人数(人)	工程防护、个人防护	设备运行情况
包装车间	40	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩、耳塞	正常生产
生产车间	300	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩、耳塞	正常生产
精磨车间	35	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩、耳塞	正常生产
切割间	17	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩、耳塞	正常生产
实验室	3	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩	正常生产
罐区	2	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩、耳塞	正常生产
空压机	2	自然通风;有工作服、劳保鞋、口罩、耳塞	正常生产
配电房	2	自然通风;有工作服、劳保鞋	正常生产

现场检测当天情况	晴, 温度: 33℃; 气压: 100.3kPa
生产产品及当日产量	铝型材: 12 吨
受检单位陪同人	张晓威

四、主要检测仪器

仪器编号	仪器名称	仪器型号
TJ-S-018	电子分析天平	AUW-120D
TJ-C-001、TJ-C-106、 TJ-C-112、TJ-C-114、 TJ-C-362、TJ-C-474	矿用粉尘采样器	AKFC-92A
TJ-S-530	原子吸收分光光度计	AA-6880F/AAC
TJ-C-1113、TJ-C-1115、 TJ-C-1116	恒流空气采样器	SP500
TJ-S-465	紫外可见分光光度计	T6 新世纪
TJ-S-039	电子分析天平	AUY220
TJ-C-535	个人声暴露计	SV104IS
TJ-C-348	照度计	TES1332A
TJ-C-636	低频电磁场测量仪	ESM-100
TJ-C-635	WBGT 指数仪	WBGT-2006



五、检测结果汇总与评价

(1) 检测结果汇总与评价

本次对南通爱康金属科技有限公司进行了定期检测。

本次检测的项目有氢氧化钠、盐酸、硫酸、游离二氧化硅含量、粉尘、噪声、照度、工频电场、高温，共设检测点29个，其中毒物7个点，获有效数据21份。游离二氧化硅含量1个点，获有效数据1份。粉尘4个点，获有效数据12份。噪声14个点，获有效数据40份。照度1个点，获有效数据6份。工频电场1个点，获有效数据3份。高温2个点，获有效数据6份。其合格24个点，合格率82.8%。

检测项目	检测结果汇总	备注
氢氧化钠	均合格	见表1
盐酸	均合格	见表2
硫酸	均合格	见表3
游离二氧化硅含量	/	见表4
粉尘	有1个检测岗位（精磨车间喷砂岗位）不合格，其余均合格。	见表5
噪声	合格	见表6
	有2个测量岗位（生产车间冲压岗位；切割间切割岗位）不合格，其余均合格。	见表7
照度	符合要求	见表8
工频电场	符合要求	见表9
高温	均不合格	见表10

(2) 预防与控制建议

1、氢氧化钠、盐酸、硫酸、照度、工频电场各检测点均合格，请继续做好职业卫生基础建设，提高职业病防治水平。

2、安排各化学因素（含粉尘）和物理因素的接触人员以及接触大于80dB(A)的噪声作业人员按照GBZ188-2014的要求做好职业健康检查。

3、对于粉尘浓度超过国家接触限值的岗位，应为工人配备防护因子大于等于10的防尘口罩，加强对工人正确使用防尘口罩的监督检查，并加强通风，操作工接触粉尘浓度才可控制在国家规定的接触限值内。

4、对于噪声强度超过国家接触限值的岗位，应加强工人的个体防护，为接触噪声岗位配备SNR值大于20dB的防噪耳塞或耳罩，合理安排工人劳动和休息，减少工人作业时间，操作工噪声强度才可控制在国家规定的接触限值内。

5、对于高温WBGT指数不符合国家接触限值的岗位，建议加强通风换气设备，避免在最高温度期间工作，做好工人个人的防暑降温工作。



6、因技术、工艺、设备、材料或生产负荷等发生变化导致原职业病危害因素及其相关内容发生重大变化时,应重新进行定期检测。

本检测报告仅对当次工作场所检测负责,检测结果并不能完全代表其他工作日实际情况。

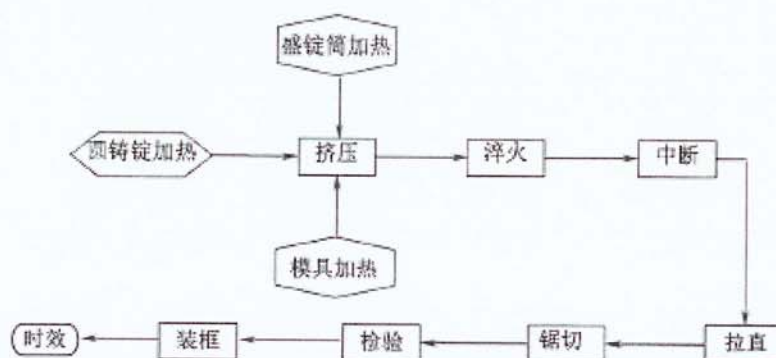
六、原辅料及生产工艺

(1) 主要原辅料及使用量

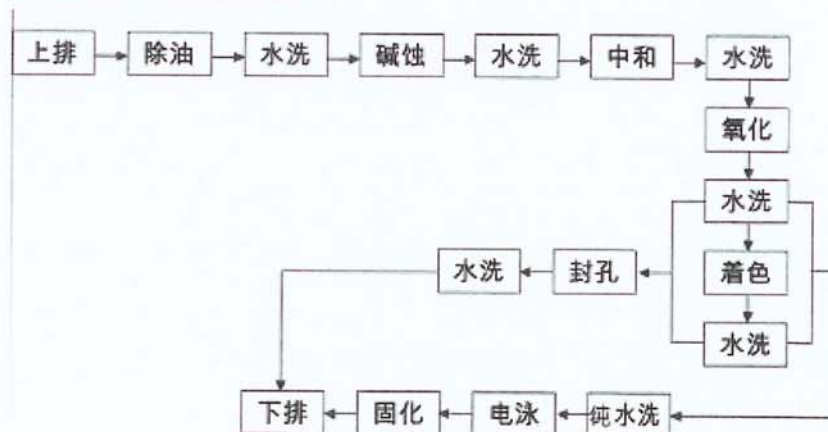
物料名称	用量
CX170724218, 铝水均质, 6063DGH*178, 6000	35000 吨/年

(2) 生产工艺流程图

1、挤压生产工艺流程图



2、氧化生产工艺流程图



以下空白



南通爱康金属科技有限公司职业病危害因素检测报告

七、检测计划

工作场所(车间)	检测岗位	检测地点	职业病危害因素	接触时间 (h)	点位编号
包装车间	挤出岗位	挤出作业点	噪声	8	1
	工艺员岗位	工艺员作业点	盐酸、硫酸、噪声、氢氧化钠	8	2
	叉车工	/	噪声 (个体测量)	8	3
生产车间	挤压岗位	挤压东作业点	噪声	8	4
		挤压中作业点	噪声	8	5
		挤压西作业点	噪声	8	6
	模具炉岗位	模具炉作业点	高温	8	7
	铝棒炉岗位	铝棒炉作业点	高温、噪声	8	8
	矫直岗位	矫直机作业点	其他粉尘、噪声	8	9
	中控间	/	噪声	8	10
	冲压岗位	冲压作业点	噪声	8	11
	修磨岗位	修磨作业点	砂轮磨尘、噪声	8	12
	喷砂岗位	喷砂作业点	矽尘、噪声	8	13
精磨车间	切割岗位	切割作业点	/	/	14
			其他粉尘、噪声	8	15
			盐酸、氢氧化钠	8	16
	实验室	实验作业点	盐酸、硫酸	0.5	17
	罐区	罐区巡检点	噪声	0.5	18
	空压机	空压机房巡检点	工频电场	0.5	19
	配电房	配电房巡检点			



八、检测结果

表 1 工作场所空气中氢氧化钠浓度检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时间 (h)	样品数 (份)	结果 (mg/m ³)		判定	点位 编号
						检测结果	C _{ME}		
1	生产车间	工艺员岗位	工艺员作业点	8	3	0.035、0.034、0.036	0.036	合格	2
2	实验室	实验岗位	实验作业点	8	3	0.038、0.036、0.035	0.038	合格	16
参考标准: GBZ 2.1-2019 《工作场所所有有害因素职业接触限值第 1 部分: 化学有害因素》, MAC (最高容许浓度): 氢氧化钠 2mg/m ³									

表 2 工作场所空气中盐酸浓度检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时间 (h)	样品数 (份)	结果 (mg/m ³)		判定	点位 编号
						检测结果	C _{ME}		
1	生产车间	工艺员岗位	工艺员作业点	8	3	<0.5、<0.5、<0.5	<0.5	合格	2
2	实验室	实验岗位	实验作业点	8	3	<0.5、0.73、<0.5	0.73	合格	16
3	罐区	巡检岗位	罐区巡检点	0.5	3	<0.5、<0.5、0.97	0.97	合格	17
参考标准: GBZ 2.1-2019 《工作场所所有有害因素职业接触限值第 1 部分: 化学有害因素》, MAC (最高容许浓度): 氯化氢及盐酸 7.5mg/m ³									

表 3 工作场所空气中硫酸浓度检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时间 (h)	样品数 (份)	结果 (mg/m ³)			判定	点位 编号
						检测结果	C _{TWA}	C _{STE}		
1	生产车间	工艺员岗位	工艺员作业点	8	3	<0.13、<0.13、<0.13	<0.13	<0.13	合格	2
2	罐区	巡检岗位	罐区巡检点	0.5	3	<0.13、<0.13、<0.13	<0.13	<0.13	合格	17
参考标准: GBZ 2.1-2019 《工作场所所有有害因素职业接触限值第 1 部分: 化学有害因素》, PC-TWA (时间加权平均容许浓度): 硫酸 1mg/m ³ PC-STEL (短时间接触容许浓度): 硫酸 2mg/m ³										



江苏泰洁检测技术股份有限公司



表 4 工作场所空气中粉尘游离二氧化硅含量

序号	车间	检测岗位	检测地点	样品数 (份)	结果（%）		点位编号
					游离二氧化硅含量	粉尘种类	
1	精磨车间	喷砂岗位	喷砂作业点	1	42.8	矽尘	14
参考标准：GBZ 2.1-2019《工作场所所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素》，粉尘中游离二氧化硅含量>10%为矽尘							

表 5 工作场所空气中总粉尘浓度检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时 间（h）	样品数 (份)	结果（mg/m³）		粉尘种类	判定	点位 编号
						检测结果	C _{TWA}			
1	生产车间	矫直岗位	矫直机作业点	8	3	1.27、<0.33、0.57	0.67	其他粉尘	合格	9
2	精磨车间	修磨岗位	修磨作业点	8	3	0.63、0.50、0.47	0.53	砂轮磨尘	合格	12
3		喷砂岗位	喷砂作业点	8	3	1.40、0.83、1.23	1.15	矽尘	不合格	13
4	切割间	切割岗位	切割作业点	8	3	1.17、0.47、0.60	0.75	其他粉尘	合格	15
参考标准：GBZ 2.1-2019《工作场所所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素》，PC-TWA（时间加权平均容许浓度）：其他粉尘（总尘）8mg/m³ 砂轮磨尘（总尘）8mg/m³、矽尘（总尘：10%≤游离SiO₂含量≤50%）1mg/m³；接触水平瞬时不超过PC-TWA的3倍										

表 6 非噪声工作地点的噪声检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	样品数 (份)	结果[dB(A)]		判定	点位 编号
					检测结果	均值		
1	生产车间	中控间	/	3	65.4、65.2、65.6	65.4	合格	10
参考标准：GBZ 1-2010《工业企业设计卫生标准》 主控室、精密加工室噪声声级dB(A)≤70。								



江苏泰洁检测技术有限公司



表7 工作场所噪声检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时间 (h)	样品数 (份)	结果[dB(A)]		判定	点位编号
						检测结果	8h 等效声级		
1	包装车间	挤出岗位	挤出作业点	8	3	83.6、83.1、83.3	83.3	合格	1
2		工艺员岗位	工艺员作业点	8	3	76.8、76.2、76.4	76.5	合格	2
3		叉车工 (个体测量)	/	8	1	83.9	83.9	合格	3
4	生产车间	挤压岗位	挤压东作业点	8	3	83.9、83.5、83.3	83.6	合格	4
5			挤压中作业点	8	3	81.6、81.1、81.3	81.3	合格	5
6			挤压西作业点	8	3	81.2、80.8、80.7	80.9	合格	6
7		铝棒炉岗位	铝棒炉作业点	8	3	81.6、81.9、81.4	81.6	合格	8
8		矫直岗位	矫直机作业点	8	3	78.0、78.2、78.4	78.2	合格	9
9		冲压岗位	冲压作业点	8	3	88.7、88.9、89.1	88.9	不合格	11
10	精磨车间	修磨岗位	修磨作业点	8	3	75.4、75.1、74.8	75.1	合格	12
11		喷砂岗位	喷砂作业点	8	3	83.5、83.9、83.3	83.6	合格	13
12	切割间	切割岗位	切割作业点	8	3	86.5、86.1、86.3	86.3	不合格	15
13	空压机	巡检岗位	空压机房巡检点	0.5	3	80.4、80.9、80.6	68.6	合格	18
参考标准: GBZ 2.2-2007《工作场所所有害因素职业接触限值 第2部分: 物理因素》 8h 等效声级限值为 85dB(A)。 噪声作业: 存在有损听力、有害健康或有其他危害的声音, 且 8h/d 或 40h/w 噪声暴露等效声级≥80dB(A) 的作业。									



表 8 工作场所照度检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	样品数 (份)	结果 (lx)		判定	点位 编号
					检测结果	均值		
1	生产车间	中控间	/	6	337、330、329、335、328、336	332	符合要求	10
参考标准：建筑照明设计标准（GB 50034-2013） 公共和工业建筑通用房间或场所照明标准值								
房间或场所				参考平面及其高度	照度标准值 (lx)			
控制室				0.75m 水平面	300			

表 9 工作场所工频电场检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时间 (h)	样品数 (份)	测量部位	均方根值 (V/m)			判定	点位 编号
							检测结果	均值	8h 时间加 权平均值		
1	配电房	巡检岗位	配电房巡检点	0.5	3	胸部	83.5、83.7、83.3	83.5	20.9	符合要求	19
参考标准：GBZ 2.2-2007《工作场所所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》											
工作场所工频电场职业接触限值											
						频率 (Hz)		电场强度 (V / m)			
						50		5000			



表 10 工作场所高温检测结果

序号	车间	检测岗位	检测地点	接触时间 (h)	样品数 (份)	接触时间率 (%)	体力劳动强度 (级)	结果 (℃)		判定	点位 编号
								平均 WBGT 指数	WBGT 限值		
1	生产车间	模具炉岗位	模具炉作业点	8	3	100	II	29.4	29	不合格	7
2		铝棒炉岗位	铝棒炉作业点	8	3	100	II	29.1	29	不合格	8
参考标准: GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分: 物理因素》											

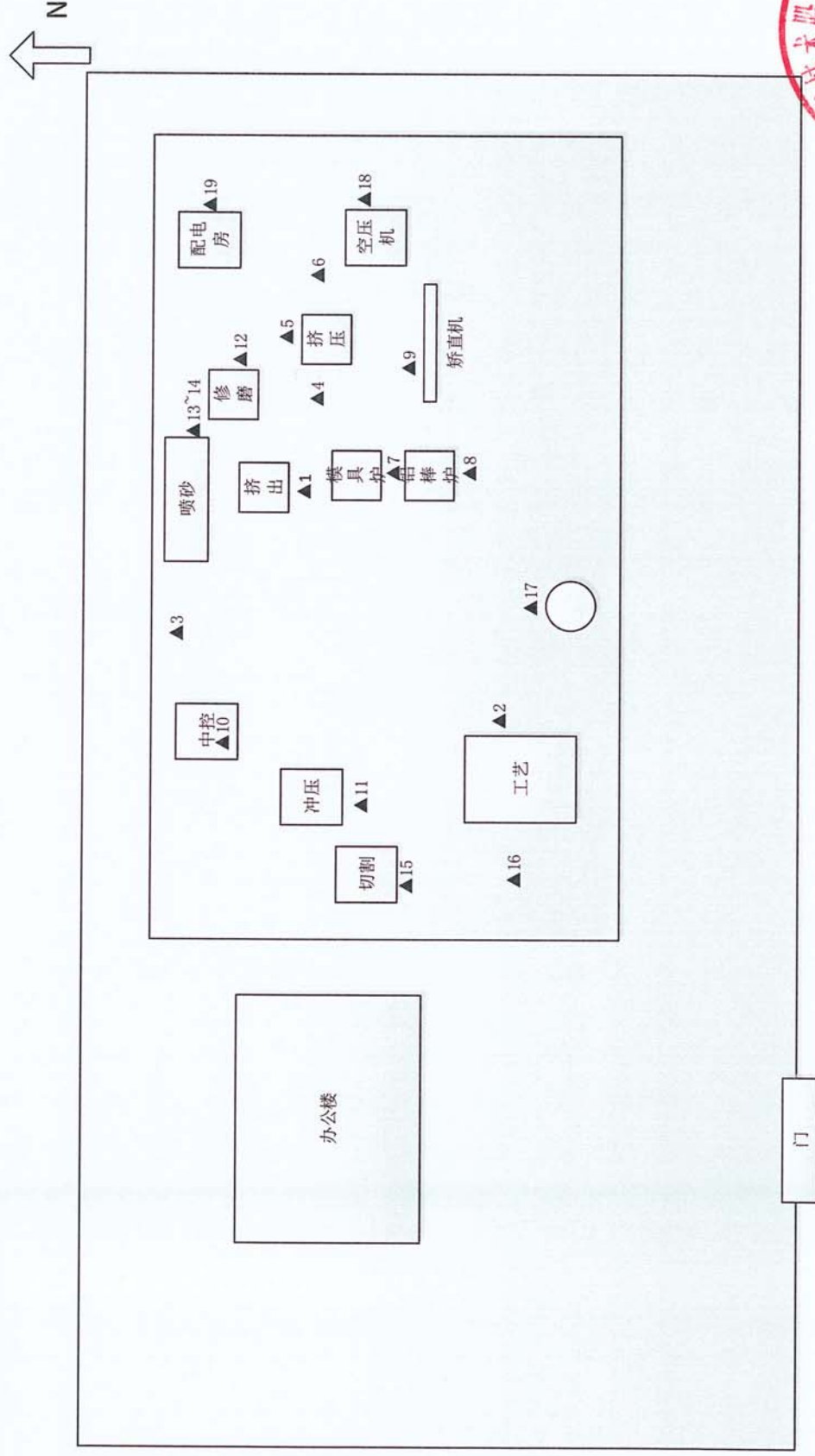
以下空白



江苏泰洁检测技术股份有限公司



九、检测布点图



注：图中▲代表检测点位

