

职业病危害因素 检测评价报告

检测评价报告编号：JSTK-（职检）20230335

受检单位：南通爱康金属科技有限公司

检测类型：定期检测

江苏泰康安全环境科技有限公司

2023年05月27日





20231237

再次复印无效

职业卫生技术服务机构资质证书

(苏)卫职技字(2021)第 059 号

单位名称: 江苏泰康安全环境科技有限公司

法定代表人(或主要负责人): 杨进

注册地址: 江苏泰州凤凰西路 168 号标准厂房 9 号楼二楼

实验室地址: 江苏泰州凤凰西路 168 号标准厂房 9 号楼二、三楼

业务范围: 化工、石化及医药; 冶金、建材; 机械制造、电力、纺织、建筑和交通运输等行业领域。

有效期至: 2026 年 6 月 15 日

江苏省卫生健康委员会

2021 年 6 月 16 日

检测评价报告

检测评价报告编号:JSTK-(职检)20230335

第 3 页 共 12 页

一、受检单位情况

1、基本情况

单位名称	南通爱康金属科技有限公司	单位地址	江苏省如皋市如城镇益寿北路 118 号
联系人	张晓威	电话	18795777331
行业分类和代码	C3311 金属结构制造	单位性质	有限责任公司
企业规模	中型企业		
主要产品及产量	年产铝型材 15000 吨		

2、生产工艺流程

铝棒--加热--挤压--冷却--锯切--装框--时效--抛丸--除油--氧化--包装

3、使用的主要原辅料

序号	物料名称	主要成分及含量	性状	用量及使用时间/或产生量
1	铝棒	铝 98.5%、镁 0.45-0.9、硅 0.2-0.6 等	固态	22000 吨/年
2	焊条	铜、氧化铝、锰、锌和铅	固态	0.54 吨/年
3	硫酸	98%硫酸	液态	1000 吨/年
4	乙酸	乙酸	液态	0.7 吨/年
5	絮凝剂	99%聚合氯化铝	固态	12 吨/年
6	氢氧化钠	30%氢氧化钠	液态	563 吨/年
7	型材保护膜	聚乙烯	固态	77 吨/年

二、检测与评价依据

标准号	标准名称
GBZ 159-2004	《工作场所空气中有毒物质监测的采样规范》
GBZ/T 300.112-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 112 部分：甲酸和乙酸》
GBZ/T 160.29-2004	《工作场所空气有毒物质测定 无机含氮化合物》
GBZ/T 300.48-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 48 部分：臭氧和过氧化氢》
GBZ/T 160.33-2004	《工作场所空气有毒物质测定 硫化物》
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》
GBZ/T 300.17-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 17 部分：锰及其化合物》
GBZ/T 300.37-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 37 部分：一氧化碳和二氧化碳》

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK-(职检)20230335

第 4 页 共 12 页

标准号	标准名称
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》
GBZ/T 189.3-2018	《工作场所物理因素测量 第 3 部分: 1Hz~100Hz 电场和磁场》
GBZ/T 189.6-2007	《工作场所物理因素测量 第 6 部分: 紫外辐射》
GBZ/T 189.7-2007	《工作场所物理因素测量 第 7 部分: 高温》
GBZ/T 189.8-2007	《工作场所物理因素测量 第 8 部分: 噪声》
GBZ 2.1-2019	《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分: 化学有害因素》及第 1 号修改单
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》
GB/T 5700-2008	《照明测量方法》
GB 50034-2013	《建筑照明设计标准》

检测评价报告

第 5 页 共 12 页

检测评价报告编号: JSTK-(职检)20230335

三、检测情况

二、检测情况

检测类型： ☒ 定期 ☐ 评价 ☐ 其他			现场采样（测量）日期：2023.05.15		检验日期：2023.05.16-2023.05.25		受检单位陪同人 张晓威		
环境条件			2023.05.15：温度：28.9℃ 相对湿度：41.9% 气压：101.4kPa 风速：0.12m/s						
检测范围			挤压车间、半成品车间、氧化车间、包装车间、深加工车间、喷砂车间、机修间、成品库、污水处理站、煲模房、配电房						
仪器设备运行情况			挤压车间：挤压线 12 条，运行 6 条；时效炉 4 个，运行 4 个。半成品车间：叉车 1 台，运行 1 台。氧化车间：氧化线 2 条，运行 1 条。包装车间：贴膜机 6 台，运行 3 台。深加工车间：自动锯切机线 6 条，运行 6 条；手动锯切机线 2 条，运行 1 条。喷砂车间：抛丸机 3 台，运行 2 台。机修间：焊机 1 台，运行 1 台。修模间：焊机 1 台，运行 1 台。成品库：叉车 2 台，运行 2 台。污水处理站：污水处理站 1 个，运行 1 个。煲模房：煲模桶 4 个，运行 4 个。配电房：变压器 7 台，运行 7 台。						
采样车间	采样点/采样岗位	作业人数	接触时间	接触职业病危害因素	检测项目	采样方式	采样频次（次/天）	职业病防护设施及运行情况	个人防护用品及佩戴情况
挤压车间	挤压线岗位 1、2	30	8h/d 6d/w	一氧化碳、高温、噪声	一氧化碳、高温、噪声、照度	⑤	3	自然通风	
挤压车间	挤压线矫直岗位 1、2	28	8h/d 6d/w	铝合金粉尘、噪声	铝合金粉尘、噪声	①、⑤	3		
挤压车间	时效炉岗位	2	8h/d 6d/w	一氧化碳、高温	一氧化碳、高温、照度	⑤	3		
半成品车间	叉车岗位	2	8h/d 6d/w	个体噪声	个体噪声	③、⑤	3		
氧化车间	巡检岗位	6	2h/d 6d/w	硫酸及三氧化硫、氢氧化钠、乙酸、噪声	硫酸及三氧化硫、氢氧化钠、乙酸、噪声、照度	①、⑤	3	自然通风、风机	工作服、手套、防尘口罩、防噪耳塞
氧化车间	上挂岗位	14	8h/d 6d/w	噪声	噪声、照度	⑤	3		
氧化车间	下挂岗位	8	8h/d 6d/w	噪声	噪声、照度	⑤	3	自然通风	
包装车间	贴膜包装岗位	8	8h/d 6d/w	噪声	噪声、照度	⑤	3		
深加工车间	自动锯切机岗位 1、2	6	8h/d 6d/w	铝合金粉尘、噪声	铝合金粉尘、噪声、照度	①、⑤	3	自然通风	

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK-(职检)20230335

第 6 页 共 12 页

采样车间	采样点/ 采样岗位	作业 人数	接触时间	接触职业病危害因素	检测项目	采样 方式	采样频次 (次/天)	职业病防护设 施及运行情况	个人防护用品 及佩戴情况
深加工车间	手动锯切岗位	4	8h/d 6d/w	铝合金粉尘、噪声	铝合金粉尘、噪声、照度	①、⑤	3	自然通风	工作服、手套、防尘口罩、防噪耳塞
喷砂车间	抛丸岗位 1、2	19	8h/d 6d/w	铝合金粉尘、噪声	铝合金粉尘、噪声、照度	①、⑤	3	除尘器	
机修间	电焊岗位	1	1h/d 6d/w	电焊烟尘、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、紫外辐射、一氧化碳、噪声	电焊烟尘、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、紫外辐射、一氧化碳、噪声	①、⑤	3		工作服、手套、防尘口罩、防噪耳塞、电焊面罩
修模间	电焊岗位	2	1h/d 6d/w	电焊烟尘、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、紫外辐射、一氧化碳、噪声	电焊烟尘、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、紫外辐射、一氧化碳、噪声	①、⑤	3		
成品库	叉车岗位	2	8h/d 6d/w	个体噪声	个体噪声	③、⑤	3	自然通风	
污水处理站	巡检岗位	3	1h/d 6d/w	氢氧化钠、硫化氢、其他粉尘、噪声	氢氧化钠、硫化氢、其他粉尘、噪声	①、⑤	3		工作服、手套、防尘口罩、防噪耳塞
煲模房	模具浸泡岗位	2	4h/d 6d/w	氢氧化钠	氢氧化钠	①	3		
配电房	巡检岗位	2	1h/d 6d/w	工频电场	工频电场	⑤	3		

注:“采样(测量)方法”填写实际使用①定点短时间②定点长时间③个体④直接抽气⑤仪器直读法的方法序号,采用其他采样(测量)方法的用文字。

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK-(职检) 20230335

第 7 页 共 12 页

四、现场采样(测量)布点示意图



序号	采样车间	采样点/采样岗位	检测项目
1	挤压车间	挤压线岗位 1	一氧化碳、高温、噪声、照度
2	挤压车间	挤压线岗位 2	一氧化碳、高温、噪声、照度
3	挤压车间	挤压线矫直岗位 1	铝合金粉尘、噪声
4	挤压车间	挤压线矫直岗位 2	铝合金粉尘、噪声
5	挤压车间	时效炉岗位	一氧化碳、高温、照度
6	半成品车间	叉车岗位	个体噪声
7	氧化车间	巡检岗位	硫酸及三氧化硫、氢氧化钠、乙酸、噪声、照度
8	氧化车间	上挂岗位	噪声、照度
9	氧化车间	下挂岗位	噪声、照度

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK- (职检) 20230335

第 8 页 共 12 页

序号	采样车间	采样点/采样岗位	检测项目
10	包装车间	贴膜包装岗位	噪声、照度
11	深加工车间	自动锯切机岗位 1	铝合金粉尘、噪声、照度
12	深加工车间	自动锯切机岗位 2	铝合金粉尘、噪声、照度
13	深加工车间	手动锯切岗位	铝合金粉尘、噪声、照度
14	喷砂车间	抛丸岗位 1	铝合金粉尘、噪声、照度
15	喷砂车间	抛丸岗位 2	铝合金粉尘、噪声、照度
16	机修间	电焊岗位	电焊烟尘、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、紫外辐射、一氧化碳、噪声
17	修模间	电焊岗位	电焊烟尘、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、紫外辐射、一氧化碳、噪声
18	成品库	叉车岗位	个体噪声
19	污水处理站	巡检岗位	氢氧化钠、硫化氢、其他粉尘、噪声
20	煲模房	模具浸泡岗位	氢氧化钠
21	配电房	巡检岗位	工频电场

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK-(职检) 20230335

第 9 页 共 12 页

五、检测结果汇总

(1) 化学因素检测结果汇总表

采样车间	采样点/ 采样岗位	检测 项目	检测结果 (mg/m ³)	职业接触限值 (mg/m ³)	判定 结果
氧化车间	巡检岗位	乙酸	C _{TWA} : <3.9; C _{STEL} : <3.9	PC-TWA: 10 PC-STEL: 20	合格
机修间	电焊岗位	氮氧化物	C _{TWA} : 0.004; C _{STEL} : 0.04	PC-TWA: 5 PC-STEL: 10	合格
修模间	电焊岗位	氮氧化物	C _{TWA} : <0.012; C _{STEL} : <0.012		合格
机修间	电焊岗位	臭氧	C _{MAC} : <0.02	MAC: 0.3	合格
修模间	电焊岗位	臭氧	C _{MAC} : <0.02		合格
污水处理站	巡检岗位	硫化氢	C _{TWA} : <0.53	MAC: 10	合格
氧化车间	巡检岗位	氢氧化钠	C _{MAC} : <0.005	MAC: 2	合格
污水处理站	巡检岗位	氢氧化钠	C _{MAC} : <0.005		合格
煲模房	模具浸泡岗位	氢氧化钠	C _{MAC} : <0.005		合格
机修间	电焊岗位	锰及其化合物	C _{TWA} : 0.001; 倍数: /	PC-TWA: 0.15 倍数: 5	合格
修模间	电焊岗位	锰及其化合物	C _{TWA} : 0.002; 倍数: /		合格
氧化车间	巡检岗位	硫酸及三氧化硫	C _{TWA} : <0.15; C _{STEL} : <0.15	PC-TWA: 1 PC-STEL: 2	合格
挤压车间	挤压线岗位 1	一氧化碳	C _{TWA} : 0.5; C _{STEL} : 0.6	PC-TWA: 20 PC-STEL: 30	合格
挤压车间	挤压线岗位 2	一氧化碳	C _{TWA} : 0.5; C _{STEL} : 0.6		合格
挤压车间	时效炉岗位	一氧化碳	C _{TWA} : 0.8; C _{STEL} : 0.8		合格
机修间	电焊岗位	一氧化碳	C _{TWA} : 0.1; C _{STEL} : 1.0		合格
修模间	电焊岗位	一氧化碳	C _{TWA} : 0.1; C _{STEL} : 0.9		合格
挤压车间	挤压线矫直岗位 1	铝合金粉尘	C _{TWA} : 0.6; 倍数: /	PC-TWA: 3 倍数: 5	合格
挤压车间	挤压线矫直岗位 2	铝合金粉尘	C _{TWA} : 0.7; 倍数: /		合格
深加工车间	自动锯切机岗位 1	铝合金粉尘	C _{TWA} : 0.6; 倍数: /		合格
深加工车间	自动锯切机岗位 2	铝合金粉尘	C _{TWA} : 0.5; 倍数: /		合格
深加工车间	手动锯切岗位	铝合金粉尘	C _{TWA} : 0.6; 倍数: /		合格
喷砂车间	抛丸岗位 1	铝合金粉尘	C _{TWA} : 1.1; 倍数: /		合格
喷砂车间	抛丸岗位 2	铝合金粉尘	C _{TWA} : 0.6; 倍数: /		合格

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK- (职检) 20230335

第 10 页 共 12 页

采样车间	采样点/ 采样岗位	检测 项目	检测结果 (mg/m ³)	职业接触限值 (mg/m ³)	判定 结果
机修间	电焊岗位	电焊烟尘	C _{TWA} : 0.1; 倍数: /	PC-TWA: 4 倍数: 5	合格
修模间	电焊岗位	电焊烟尘	C _{TWA} : 0.1; 倍数: /		合格
污水处理站	巡检岗位	其他粉尘	C _{TWA} : 0.05; 倍数: /	PC-TWA: 8 倍数: 5	合格

注: 接触水平超过 PC-TWA 的 3 倍时, 每次接触不超过 15min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1h。

(2) 物理因素检测结果汇总表

采样车间	采样点/ 采样岗位	检测 项目	检测结果	职业接触限值	判定 结果
配电房	巡检岗位	工频电场	7×10^{-4}	5kV/m	合格
机修间	电焊岗位	紫外辐射	<0.1	电焊弧光: 辐照度 0.24μW/cm ²	合格
修模间	电焊岗位	紫外辐射	<0.1		合格
挤压车间	挤压线岗位 1	高温	22.9	接触时间率: 100% 体力劳动强度: I WBGT: 30℃	合格
挤压车间	挤压线岗位 2	高温	23.0		合格
挤压车间	时效炉岗位	高温	21.2		合格
挤压车间	挤压线岗位 1	噪声	83.3	L _{EX,8h} /L _{EX,W} : 85dB(A)	合格
挤压车间	挤压线岗位 2	噪声	83.1		合格
挤压车间	挤压线收料岗 位 1	噪声	83.0		合格
挤压车间	挤压线收料岗 位 2	噪声	82.7		合格
氧化车间	巡检岗位	噪声	67.0		合格
氧化车间	上挂岗位	噪声	81.0		合格
氧化车间	下挂岗位	噪声	81.3		合格
包装车间	贴膜包装岗位	噪声	80.2		合格
深加工车间	自动锯切机岗 位 1	噪声	93.5		不合格
深加工车间	自动锯切机岗 位 2	噪声	93.1		不合格
深加工车间	手动锯切岗位	噪声	93.1		不合格
喷砂车间	抛丸岗位 1	噪声	91.0		不合格
喷砂车间	抛丸岗位 2	噪声	91.0		不合格
机修间	电焊岗位	噪声	64.1		合格

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK- (职检) 20230335

第 11 页 共 12 页

采样车间	采样点/ 采样岗位	检测 项目	检测结果	职业接触限值	判定 结果
修模间	电焊岗位	噪声	68.8	$L_{EX,8h}/L_{EX,W}$: 85dB(A)	合格
污水处理站	巡检岗位	噪声	69.5		合格
半成品车间 叉车岗位	沈良国	噪声 (个 体)	83.3		合格
成品库叉车 岗位	张淑军	噪声 (个 体)	82.6		合格

(3) 工作场所照度检测结果汇总表

采样车间	采样点/ 采样岗位	检测 项目	检测结果	照度标准值 (lx)	判定 结果
挤压车间	挤压线岗位 1	照度	318	200	合格
挤压车间	挤压线岗位 2	照度	339		合格
挤压车间	时效炉岗位	照度	306		合格
氧化车间	巡检岗位	照度	317		合格
氧化车间	上挂岗位	照度	315		合格
氧化车间	下挂岗位	照度	310		合格
包装车间	贴膜包装岗位	照度	321		合格
深加工车间	自动锯切机岗 位 1	照度	306		合格
深加工车间	自动锯切机岗 位 2	照度	330		合格
深加工车间	手动锯切岗位	照度	317		合格
喷砂车间	抛丸岗位 1	照度	312		合格
喷砂车间	抛丸岗位 2	照度	351		合格

检测评价报告

检测评价报告编号: JSTK- (职检) 20230335

第 12 页 共 12 页

六、检测结论

检测结果表明,检测点乙酸、氮氧化物、臭氧、硫化氢、氢氧化钠、锰及其化合物、硫酸及三氧化硫、一氧化碳、铝合金粉尘、电焊烟尘、其他粉尘检测结果符合 GBZ2.1-2019 的要求。

检测点工频电场、紫外辐射、高温、个体采样噪声检测结果符合 GBZ2.2-2007 的要求。

深加工车间自动锯切机岗位 1、深加工车间自动锯切机岗位 2、深加工车间手动锯切岗位、喷砂车间抛丸岗位 1、喷砂车间抛丸岗位 2 定点噪声检测结果不符合 GBZ2.2-2007 的要求,其他检测点定点采样噪声检测结果符合 GBZ2.2-2007 的要求。

检测点照度检测结果符合 GB50034-2013 的要求。

乙酸样品合格率 100%,氮氧化物样品合格率 100%,臭氧样品合格率 100%,硫化氢样品合格率 100%,氢氧化钠样品合格率 100%,锰及其化合物样品合格率 100%,硫酸及三氧化硫样品合格率 100%,一氧化碳合格率 100%,铝合金粉尘样品合格率 100%,电焊烟尘样品合格率 100%,其他粉尘样品合格率 100%,工频电场合格率 100%,紫外辐射合格率 100%,高温合格率 100%,个体采样噪声合格率 100%,定点采样噪声合格率 68.8%,照度合格率 100%。

超标原因:深加工车间(自动锯切机线、手动锯切机线)、喷砂车间抛丸机没有采取有效的消音、隔噪措施,导致定点噪声超标。

七、建议

企业应加强职业卫生管理和防护,对产生噪声的设备增加相应的隔噪、减振等防护设施,对接触噪声的岗位提供有足够衰减值、佩戴舒适的耳塞(耳罩)并且督促工作人员按要求正确佩戴噪声个体防护用品或者减少作业时间;常年从事高温作业,在夏季最热季节测量;不定期接触高温作业,在工期内最热月测量;从事室外作业,在最热月晴天有太阳辐射时测量;企业应于每年最热月再次进行高温检测;对劳动者进行职业卫生培训,采取职业健康监护,定期对作业场所职业病危害因素进行检测。

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。

附件:检测报告(编号:20230335)

编制

张西峰

审核

王杨

签发

张西峰



检测报告

检测报告编号：20230335

样品名称 工作场所空气和环境

受检单位 南通爱康金属科技有限公司

检测类型 定期检测

江苏泰康安全环境科技有限公司

2023年05月27日





20231228

再次复审有效

职业卫生技术服务机构资质证书

(苏)卫职技字(2021)第 059 号

单位名称:江苏泰康安全环境科技有限公司

法定代表人(或主要负责人):杨进

注册地址:江苏泰州凤凰西路168号标准厂房9号楼二楼

实验室地址:江苏泰州凤凰西路168号标准厂房9号楼二、三楼

业务范围:化工、石化及医药;冶金、建材;机械制造、电力、纺织、建筑和交通运输等行业领域。

有效期至:2026年6月15日

江苏省卫生健康委员会

2021年6月16日

检测报告

检测报告编号：20230335

第 3 页 共 21 页

检测项目：乙酸

检测依据：GBZ/T 300.112-2017 工作场所空气有毒物质测定 第 112 部分：甲酸和乙酸
检测结果

检测结束									
序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STEL} (mg/m ³)	判定结果	
1	操作工	氧化车间	巡检岗位	2h/d 6d/w	0.5	<3.9	<3.9	<3.9	合格
					0.5	<3.9			
					1	<3.9			
职业接触限值：乙酸			时间加权平均容许浓度（PC-TWA）			10mg/m ³			
			短时间接触容许浓度（PC-STEL）			20mg/m ³			

编制 栗西峰

审核 王杨

签发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 4 页 共 21 页

检测项目: 氮氧化物

检测依据: GBZ/T 160.29-2004 工作场所空气有毒物质测定 无机含氮化合物

检测结果

检测结果								
序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA3} (mg/m ³)	C _{STEL3} (mg/m ³)	判定结果
1	机修工	机修间	电焊岗位	1h/d	0.3	0.004	0.04	合格
				6d/w	0.3			
					0.4			
2	修模工	修模间	电焊岗位	1h/d	0.3	<0.012	<0.012	合格
				6d/w	0.3			
					0.4			
职业接触限值：氮氧化物				时间加权平均容许浓度（PC-TWA）		5mg/m ³		
				短时间接触容许浓度（PC-STEL）		10mg/m ³		

编制

栗雨婷

审核

王杨

签发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 5 页 共 21 页

检测项目: 臭氧

检测依据: GBZ/T300.48-2017 工作场所空气有毒物质测定第 48 部分: 臭氧和过氧化氢
检测结果

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{MAC} (mg/m ³)	判定结果	
1	机修工	机修间	电焊岗位	1h/d 6d/w	0.3	<0.02	<0.02	合格
					0.3	<0.02		
					0.4	<0.02		
2	修模工	修模间	电焊岗位	1h/d 6d/w	0.3	<0.02	<0.02	合格
					0.3	<0.02		
					0.4	<0.02		

职业接触限值：臭氧

最高容许浓度 MAC 0.3mg/m³

编制

康雨晴

审核

王柳

签发

王柳



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 6 页 共 21 页

检测项目: 硫化氢

检测依据: GBZ/T 160.33-2004 工作场所空气有毒物质测定 硫化物

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{MAC} (mg/m ³)	判定结果	
1	操作工	污水处理站	巡检岗位	1h/d 6d/w	0.3	<0.53	<0.53	合格
					0.3	<0.53		
					0.4	<0.53		
职业接触限值：硫化氢			最高容许浓度 MAC		10mg/m ³			

编制 李雨婷

审核 王柳

签发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 7 页 共 21 页

检测项目: 氢氧化钠

检测依据: 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
检测结果

应测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{MAC} (mg/m ³)	判定结果	
1	操作工	氧化车间	巡检岗位	2h/d 6d/w	0.5	<0.005	<0.005	合格
					0.5	<0.005		
					1	<0.005		
2	操作工	污水处理站	巡检岗位	1h/d 6d/w	0.3	<0.005	<0.005	合格
					0.3	<0.005		
					0.4	<0.005		
3	操作工	煲模房	模具浸泡岗位	4h/d 6d/w	1	<0.005	<0.005	合格
					1	<0.005		
					2	<0.005		
职业接触限值：氢氧化钠					最高容许浓度 MAC	2mg/m ³		

编制

梁雨婷

审核

王杨

签发

张



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 8 页 共 21 页

检测项目: 锰及其化合物

检测依据: GBZ/T 300.17-2017 工作场所空气有毒物质测定 第 17 部分: 锰及其化合物
检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	倍数	判定结果
1	机修工	机修间	电焊岗位	1h/d 6d/w	0.3	0.011	/	合格
					0.3	0.007		
					0.4	0.008		
2	修模工	修模间	电焊岗位	1h/d 6d/w	0.3	0.013	/	合格
					0.3	0.017		
					0.4	0.021		

职业接触限值: 锰及其无机化合物 时间加权平均容许浓度 (PC-TWA) 0.15mg/m³
任何情况下都不能超过 PC-TWA 的倍数: 5
接触水平超过 PC-TWA 的 3 倍时, 每次接触不超过 15min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1h

编 制 梁西婷

审 核 王柳

签 发 [Signature]



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 9 页 共 21 页

检测项目: 硫酸及三氧化硫

检测依据: GBZ/T 160.33-2004 工作场所空气有毒物质测定 硫化物

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STEL} (mg/m ³)	判定结果
1	操作工	氧化车间	巡检岗位		0.5	<0.15		
				2h/d	0.5	<0.15	<0.15	合格
				6d/w	1	<0.15		
职业接触限值：硫酸及三氧化硫				时间加权平均容许浓度（PC-TWA）		1mg/m ³		
				短时间接触容许浓度（PC-STEL）		2mg/m ³		

编制

栗雨婷

审核

王杨

签发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 10 页 共 21 页

检测项目: 一氧化碳

检测依据: GBZ/T 300.37-2017 工作场所空气有毒物质测定 第 37 部分: 一氧化碳和二氧化碳

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STEL} (mg/m ³)	判定结果
1	操作 工	挤压车间	挤压线岗位 1	8h/d	2 0.3	0.5	0.6	合格
				6d/w	3 0.6			
					3 0.5			
2	操作 工	挤压车间	挤压线岗位 2	8h/d	2 0.5	0.5	0.6	合格
				6d/w	3 0.5			
					3 0.6			
3	操作 工	挤压车间	时效炉岗位	8h/d	2 0.8	0.8	0.8	合格
				6d/w	3 0.8			
					3 0.7			
4	机修 工	机修间	电焊岗位	1h/d	0.3 0.9	0.1	1.0	合格
				6d/w	0.3 1.0			
					0.4 1.0			
5	修模 工	修模间	电焊岗位	1h/d	0.3 0.9	0.1	0.9	合格
				6d/w	0.3 0.8			
					0.4 0.8			
职业接触限值：一氧化碳				时间加权平均容许浓度（PC-TWA）		20mg/m ³		
				短时间接触容许浓度（PC-STEL）		30mg/m ³		

编制

桑西峰

审核

王杨

签发

杨

技术服务机构检验章

2023 年 05 月 27 日

检验检测专用章

检测报告

检测报告编号: 20230335

第 11 页 共 21 页

检测项目: 铝合金粉尘

检测依据: 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

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	倍数	判定结果
1	操作工	挤压车间	挤压线矫直岗 位 1	8h/d	2 0.48	0.6	/	合格
				6d/w	3 0.53			
					3 0.64			
2	操作工	挤压车间	挤压线矫直岗 位 2	8h/d	2 0.61	0.7	/	合格
				6d/w	3 0.67			
					3 0.69			
3	操作工	深加工车 间	自动锯切机岗 位 1	8h/d	2 0.53	0.6	/	合格
				6d/w	3 0.64			
					3 0.61			
4	操作工	深加工车 间	自动锯切机岗 位 2	8h/d	2 0.40	0.5	/	合格
				6d/w	3 0.45			
					3 0.51			
5	操作工	深加工车 间	手动锯切岗位	8h/d	2 0.67	0.6	/	合格
				6d/w	3 0.64			
					3 0.56			
6	操作工	喷砂车间	抛丸岗位 1	8h/d	2 1.07	1.1	/	合格
				6d/w	3 1.01			
					3 1.17			
7	操作工	喷砂车间	抛丸岗位 2	8h/d	2 0.43	0.6	/	合格
				6d/w	3 0.77			
					3 0.67			

职业接触限值: 铝合金粉尘

时间加权平均容许浓度 (PC-TWA) 3mg/m³

任何情况下都不能超过 PC-TWA 的倍数: 5

接触水平超过 PC-TWA 的 3 倍时, 每次接触不超过 15min, 一个工作日期间不得超
过 4 次, 相继间隔不短于 1h

编 制 栗西峰

审 核 王杨

签 发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 12 页 共 21 页

检测项目: 电焊烟尘

检测依据: 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

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)		C _{TWA} (mg/m ³)	倍数	判定结果
1	机修工	机修间	电焊岗位	1h/d 6d/w	0.3	0.96	0.1	/	合格
					0.3	1.09			
					0.4	0.93			
2	修模工	修模间	电焊岗位	1h/d 6d/w	0.3	1.31	0.1	/	合格
					0.3	1.25			
					0.4	1.07			

职业接触限值: 电焊烟尘

时间加权平均容许浓度 (PC-TWA)

4mg/m³

任何情况下都不能超过 PC-TWA 的倍数: 5

接触水平超过 PC-TWA 的 3 倍时, 每次接触不超过 15min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1h

编制

栗雨婷

审核

王杨

签发

杨



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 13 页 共 21 页

检测项目: 其他粉尘

检测依据: 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

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	倍数	判定结果
1	操作工	污水处理 站	巡检岗位	0.3	0.43	0.05	/	合格
				1h/d	0.3			
				6d/w	0.4			

职业接触限值: 其他粉尘

时间加权平均容许浓度 (PC-TWA)

8mg/m³

任何情况下都不能超过 PC-TWA 的倍数: 5

接触水平超过 PC-TWA 的 3 倍时, 每次接触不超过 15min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1h

编 制

陈雨婷

审 核

王 杨

签 发

王 杨



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 14 页 共 21 页

检测项目: 物理因素—工频电场

检测依据: GBZ/T189.3-2018 工作场所物理因素测量第 3 部分: 1Hz~100Hz 电场和磁场
检测结果

序号	测量地点	接触 时间	结 果(kV/m)				E_s (kV/m)	判定结果
			1	2	3	均值		
1	配电房 巡检岗位	1h/d 6d/w	2×10^{-3}	2×10^{-3}	2×10^{-3}	2×10^{-3}	7×10^{-4}	合格

职业接触限值: 8h 工作场所工频电场 5(kV/m).

编 制

栗雨婷

审 核

王柳

签 发





检 测 报 告

检测报告编号：20230335

第 15 页 共 21 页

检测项目：物理因素—紫外辐射
检测依据：GBZ/T 189.6-2007 工作场所物理因素测量 第 6 部分：紫外辐射
检测结果

序号	采样点/ 采样岗位	紫外光谱 分类	测量 部位	结 果 ($\mu\text{W}/\text{cm}^2$)				判定结果
				$E_A(\text{UVA})$	$E_B(\text{UVB})$	$E_C(\text{UVC})$	E_{eff}	
1	机修间 电焊岗位	电焊弧光	眼部 (罩内)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	合格
2	修模间 电焊岗位	电焊弧光	眼部 (罩内)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	合格

职业接触限值：电焊弧光 辐照度 $0.24(\mu\text{W}/\text{cm}^2)$

编 制 栾雨婷
审 核 王杨
签 发 

技术服务机构检验章
2023 年 05 月 27 日

检测报告

检测报告编号: 20230335

第 16 页 共 21 页

检测项目: 物理因素—高温 (一)

检测依据: GBZ/T 189.7-2007 工作场所物理因素测量 第 7 部分: 高温

检测结果

序号	测量地点	测量时段	接触时间率 (%)	体力劳动强度	测量结果(℃)				WBGT 指数均值	判定结果
					湿球温度	黑球温度	干球温度	WBGT 指数		
1	挤压车间 挤压线岗位 1	上班后 0.5h	100 (8h/d, 6d/w)	I	19.2	30.2	/	22.5	22.9	合格
		班中			19.9	31.1	/	23.3		
		下班前 0.5h			19.5	30.6	/	22.8		
2	挤压车间 挤压线岗位 2	上班后 0.5h	100 (8h/d, 6d/w)	I	19.4	30.4	/	22.7	23.0	合格
		班中			19.8	31.4	/	23.3		
		下班前 0.5h			19.6	30.8	/	23.0		
3	挤压车间 时效炉岗位	上班后 0.5h	100 (8h/d, 6d/w)	I	17.2	29.5	/	20.9	21.2	合格
		班中			18.0	30.1	/	21.6		
		下班前 0.5h			17.5	29.7	/	21.2		

职业接触限值:

接触时间率	体力劳动强度			
	I	II	III	IV
100%	30	28	26	25
75%	31	29	28	26
50%	32	30	29	28
25%	33	32	31	30

编制

栗雨婷

审核

王杨

签发

杨



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 17 页 共 21 页

检测项目: 物理因素—噪声

检测依据: GBZ/T 189.8-2007 工作场所物理因素测量 第 8 部分: 噪声

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	测量结果[$L_{Aeq,T}$ dB(A)]				$L_{EX,8h}$ [dB(A)]	判定 结果
					1	2	3	均值		
1	操作工	挤压车间	挤压线岗位 1	8h/d 6d/w	83.6	83.0	83.2	83.3	83.3	合格
2	操作工	挤压车间	挤压线岗位 2	8h/d 6d/w	83.0	82.9	83.5	83.1	83.1	合格
3	操作工	挤压车间	挤压线收料 岗位 1	8h/d 6d/w	83.1	82.6	83.4	83.0	83.0	合格
4	操作工	挤压车间	挤压线收料 岗位 2	8h/d 6d/w	82.7	83.0	82.4	82.7	82.7	合格
5	操作工	氧化车间	巡检岗位	2h/d 6d/w	72.3	73.1	73.6	73.0	67.0	合格
6	操作工	氧化车间	上挂岗位	8h/d 6d/w	80.8	80.7	81.4	81.0	81.0	合格
7	操作工	氧化车间	下挂岗位	8h/d 6d/w	81.5	81.2	81.1	81.3	81.3	合格
8	操作工	包装车间	贴膜包装岗 位	8h/d 6d/w	80.2	80.1	80.4	80.2	80.2	合格
9	操作工	深加工车间	自动锯切机 岗位 1	8h/d 6d/w	93.8	93.5	93.2	93.5	93.5	不合格
10	操作工	深加工车间	自动锯切机 岗位 2	8h/d 6d/w	93.1	92.7	93.6	93.1	93.1	不合格
11	操作工	深加工车间	手动锯切岗 位	8h/d 6d/w	93.6	93.1	92.7	93.1	93.1	不合格
12	操作工	喷砂车间	抛丸岗位 1	8h/d 6d/w	91.0	90.5	91.6	91.0	91.0	不合格
13	操作工	喷砂车间	抛丸岗位 2	8h/d 6d/w	90.5	91.7	90.7	91.0	91.0	不合格
14	机修工	机修间	电焊岗位	1h/d 6d/w	72.3	73.8	73.2	73.1	64.1	合格

职业接触限值: $L_{EX,8h}/L_{EX,W}$ 为 85dB(A)

编 制

栗西婷

审 核

王杨

签 发

杨



检测报告

检测报告编号：20230335

第 18 页 共 21 页

检测项目：物理因素—噪声

检测依据：GBZ/T 189.8-2007 工作场所物理因素测量 第 8 部分：噪声

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样点/ 采样岗位	接触 时间	测量结果[L _{Aeq,T} dB(A)]				L _{EX,8h} [dB(A)]	判定 结果
					1	2	3	均值		
15	修模工	修模间	电焊岗位	1h/d 6d/w	77.9	78.0	77.4	77.8	68.8	合格
16	操作工	污水处理站	巡检岗位	1h/d 6d/w	78.2	79.0	78.4	78.5	69.5	合格

职业接触限值：L_{EX,8h}/L_{EX,W} 为 85dB(A)

编 制 梁雨婷

审 核 王杨

签 发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 19 页 共 21 页

检测项目: 物理因素—噪声 (个体)

检测依据: GBZ/T 189.8-2007 工作场所物理因素测量 第 8 部分: 噪声

检测结果

序号	作业 工种	采样车间	采样对象	接触 时间	测量结果[$L_{Aeq,T}$ dB(A)]	$L_{EX,8h}$ [dB(A)]	判定 结果
1	叉车工	半成品车间 叉车岗位	沈良国	8h/d 6d/w	83.3	83.3	合格
2	叉车工	成品库叉车 岗位	张淑军	8h/d 6d/w	82.6	82.6	合格

职业接触限值: $L_{EX,8h}/L_{EX,W}$ 为 85dB(A)

编制 栗西婷
审核 王柳
签发



检测报告

检测报告编号: 20230335

第 20 页 共 21 页

检测项目: 物理因素—照度

检测依据: GB/T 5700-2008 照明测量方法

检测结果

序号	测量区域	测点高度	测量结果(lx)						照度平均值 E _{av} (lx)	照度标准值 (lx)	判定结果
			1	2	3	4	5	6			
1	挤压车间挤压线岗位 1	0.75m	317	319	/	/	/	/	318	200	合格
2	挤压车间挤压线岗位 2	0.75m	338	340	/	/	/	/	339	200	合格
3	挤压车间时效炉岗位	0.75m	307	305	/	/	/	/	306	200	合格
4	氧化车间巡检岗位	0.75m	316	318	/	/	/	/	317	200	合格
5	氧化车间上挂岗位	0.75m	316	314	/	/	/	/	315	200	合格
6	氧化车间下挂岗位	0.75m	309	311	/	/	/	/	310	200	合格
7	包装车间贴膜包装岗位	0.75m	320	322	/	/	/	/	321	200	合格
8	深加工车间自动锯切机岗位 1	0.75m	305	307	/	/	/	/	306	200	合格
9	深加工车间自动锯切机岗位 2	0.75m	329	331	/	/	/	/	330	200	合格
10	深加工车间手动锯切岗位	0.75m	316	318	/	/	/	/	317	200	合格
11	喷砂车间抛丸岗位 1	0.75m	311	313	/	/	/	/	312	200	合格
12	喷砂车间抛丸岗位 2	0.75m	350	352	/	/	/	/	351	200	合格

评价依据: GB50034-2013 《建筑照明设计标准》

编制

乘西峰

审核

王杨

签发





检测报告

检测报告编号：20230335

第 21 页 共 21 页

主要检测用仪器		
编 号	名 称	型 号
JSTK-274、275	大气采样器	FCG-5
JSTK-327、328	大气采样器	FCG-5H
JSTK-160、161、162、163、164	粉尘采样器	FCS-30
JSTK-057	便携式红外线分析器	GXH-3011A
JSTK-232	工频电场（近区）场强仪	RJ-5
JSTK-224	紫外辐照计	UV-A
JSTK-225	紫外辐照计（双通道）	UV-B
JSTK-114	热指数测试仪	JTR10
JSTK-230	多功能声级计	AWA6228+
JSTK-249	照度计	Testo-540
JSTK-229	温湿度计	Testo-610
JSTK-110	空盒气压表	DYM3
JSTK-219	数字风速仪	QDF-6
JSTK-251	气相色谱仪	Agilent8860
JSTK-006	紫外/可见分光光度计	UV-1800
JSTK-005	原子吸收分光光度计	TAS-990SUPERF
JSTK-250	离子色谱仪	ICS-2000
JSTK-007	电子天平	BT125D
实验室检验环境条件：温度：23~26℃ 相对湿度：48~60%RH		
备注：		