



(苏)卫职技字(2021)第058号

南通化学环境监测站有限公司

检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

检测类型: 定期检测

检测项目: 工作场所职业病危害因素

受检单位: 江苏安锐恒新能源科技有限公司

地址: 南通市崇川区永兴大道768号

邮编: 226001 电话: 0513-55881052

2025年06月04日



职业卫生技术服务机构资质证书

(苏)卫职技字(2021)第 058 号

单位名称:南通化学环境监测站有限公司

法定代表人(或主要负责人):陈德元

注册地址:南通市崇川区永兴大道768号辰星大厦1幢12-15层

实验室地址:南通市崇川区永兴大道768号辰星大厦1幢12-15层

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 and 交通运输等行业领域



有效期至:2026年06月15日

声 明

南通化学环境监测站有限公司遵守国家有关法律法规和标准规范，在为江苏安锐恒新能源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、诚信、公正的原则，并对出具的《检测评价报告》承担法律责任。

南通化学环境监测站有限公司
2025年06月04日



职务	姓名	资质证书号	签名
编写人	李圣楠	NTHJ2021 (J) 027	李圣楠
审核人	何金芳	NTHJ2021 (J) 017	何金芳
签发人	金杰	A201501 (J) 102	金杰

检测评价报告说明

一、本报告未加盖南通化学环境监测站有限公司检验检测专用章及骑缝章无效，涂改、增删无效；

二、对本报告如有异议者，请于收到报告之日起十日内向南通化学环境监测站有限公司提出复核申请，逾期恕不受理；

三、本报告无编制、审核、授权签发人签名无效；

四、由其他机构和单位采集送检的样品，南通化学环境监测站有限公司仅对送检样品的检测结果负责，不对样品来源负责；

五、本报告未经南通化学环境监测站有限公司书面批准，不得以任何方式部分复制。经同意复制的复制件，应由南通化学环境监测站有限公司加盖检验检测专用章及骑缝章确认。

地 址：南通市崇川区永兴大道768号辰星大厦1幢12-15层

邮政编码：226001

电 话：0513-85512987（总经理室） 0513-55881052（业务室）

传 真：0513-55881030

电子邮箱：gaoxb71@163.com

网 址：www.nthxhj.com

开 户 行：中国工商银行股份有限公司南通普贤路支行

账 号：1111823219100216888

名 词 解 释

一、定期检测是在正常生产状况下，职业卫生技术服务机构根据用人单位的职业病危害风险分类确定的周期，对用人单位工作场所职业病危害因素开展全面识别和检测，并依据国家职业卫生标准，对劳动者接触职业病危害因素的浓度或强度进行判定的一种技术服务活动；评价检测适用于建设项目职业病危害预评价类比检测、建设项目职业病危害控制效果评价和职业病危害现状评价等检测；监督检测是根据职业卫生监管工作需要，管理部门委派具备资质的技术服务机构对用人单位工作场所职业病危害因素进行的检测；日常检测指用人单位根据其工作场所存在的职业病危害因素进行的周期性检测；委托检测指委托方对指定点位的指定职业病危害因素进行的检测。

二、职业接触限值（OELs）：劳动者在职业活动过程中长期反复接触某种或多种职业性有害因素，不会引起绝大多数接触者不良健康效应的容许接触水平。化学有害因素的职业接触限值分为时间加权平均容许浓度、短时间接触容许浓度和最高容许浓度三类。

三、时间加权平均容许浓度（PC-TWA）：以时间为权数规定的8 h工作日、40 h工作周的平均容许接触浓度。

四、短时间接触容许浓度（PC-STEL）：在实际测得的8 h工作日、40 h工作周平均接触浓度遵守PC-TWA的前提下，容许劳动者短时间（15 min）接触的加权平均浓度。

五、最高容许浓度（MAC）：在一个工作日内、任何时间、工作地点的化学有害因素均不应超过的浓度。

六、峰接触浓度（PE）：在最短的可分析的时间段内（不超过15 min）确定的空气中特定物质的最大或峰值浓度。对于接触具有PC-TWA但尚未制定PC-STEL的化学有害因素，应使用峰接触浓度控制短时间的接触。在遵守PC-TWA的前提下，容许在一个工作日内发生的任何一次短时间（15 min）超出PC-TWA水平的最大接触浓度。

七、8h等效声级（ $L_{EX,8h}$ ）：将一天实际工作时间内接触的噪声强度等效为工作8h的等效声级。

八、每周40h等效声级（ $L_{EX,W}$ ）：非每周5d工作制的特殊工作场所接触的噪声声级等效为每周工作40h等效声级。

检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

第1页 共13页

一、基本情况

受检单位	江苏安锐恒新能源科技有限公司		
单位地址	如皋市如城镇益寿北路118号		
联系人	张晓威	联系电话	18795777331
企业类型	有限责任公司	行业分类和代码	铝压延加工 C3252
企业规模	小型		
主要产品及产量	年产 铝型材15000吨		

二、检测依据

检测项目	标准名称	主要分析设备	
		名称	型号(编号)
硫化氢	工作场所空气有毒物质测定 硫化物 (GBZ/T 160.33-2004)	/	/
乙酸	工作场所空气有毒物质测定 第112部分: 甲酸和乙酸 (GBZ/T 300.112-2017)	气相色谱仪	岛津GC-2014C(H-04-02)
氢氧化钠	工作场所空气有毒物质测定 第22部分: 钠及其化合物 (GBZ/T 300.22-2017)	原子吸收分光光度计	GGX-810 (H-07-02)
硫酸及三氧化硫	工作场所空气有毒物质测定 硫化物 (GBZ/T 160.33-2004)	紫外可见分光光度计	UV1800 (H-06-02)
总粉尘	工作场所空气中粉尘测定 第1部分 总粉尘浓度 (GBZ/T 192.1-2007)	电子天平	赛多利斯CPA225D (T-06-01)
一氧化碳(非高原)	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 (GBZ/T 300.37-2017)	红外线CO分析仪	GXH-3011A (Z-06-01)
噪声	工作场所物理因素测量 第8部分 噪声 (GBZ/T 189.8-2007)	声级计	HS5911(S-04-22)
噪声	工作场所物理因素测量 第8部分 噪声 (GBZ/T 189.8-2007)	声级计	HS5910 (S-04-20)
工频电场	工作场所物理因素测量 第3部分: 1Hz~100kHz 电场和磁场 (GBZ/T 189.3—2018)	工频电磁辐射分析仪	H-3A (F-05-05)
照度	照明测量方法 (GB/T5700-2023)	照度计	TES1332A(S-02-03)

三、采样设备

主要采样设备		
名称	型号	编号
矿用粉尘采样仪	AKFC-92A	C-02-10~14
恒流空气采样器	SP1000	C-03-40~41
数字式气压表	YPP-1	W-03-04



四、原辅材料一览表

原辅材料			
原辅材料名称	年用量 (t/a)	主要成分	
铝棒	22000	/	
焊条	0.54	/	
硫酸	1000	98%	
乙酸	0.7	/	
絮凝剂	12	/	
氢氧化钠	563	30%	
型材保护膜	77	/	
钢丸	50	铁	

五、工艺流程图



检测评价报告

六、检测情况

检测类型	定期检测	现场采样（测量日期）	2025.04.28	检验日期	2025.04.29~2025.04.30	检测范围	全厂						
环境条件	温度（℃）：18.24~31.47 相对湿度（%）：42.31~46.72 气压（kPa）：101.53~101.55												
采样人	朱一卿、刘嘉			受检单位陪同人 张晓成									
岗位	检测位置/对象	作业总人数	生产设备名称	设备总数量	开启数量	接触职业病危害因素	检测职业病危害因素	检测频次（样品数×天数）	职业病防护设施运行情况	个人防护用品及佩戴情况	采样/测量方式	周工作天数（d/w）	日接触时间（h/d）
挤压车间挤压线岗位1	挤压线作业点	30	挤压机	12	6	一氧化碳（非高原）、噪声、照度、高温①	一氧化碳（非高原）、噪声、照度	3*1	/		抽气、直读	6	8
挤压车间挤压线岗位2	挤压线作业点					一氧化碳（非高原）、噪声、照度、高温①	一氧化碳（非高原）、噪声、照度	3*1	/		抽气、直读	6	8
挤压车间挤压线矫直岗位1	矫直作业点	28	矫直机	12	6	铝尘 铝金属、铝合金粉尘、噪声	铝尘 铝金属、铝合金粉尘、噪声	3*1	/		定点短时间、直读	6	8
挤压车间挤压线矫直岗位2	矫直作业点					铝尘 铝金属、铝合金粉尘、噪声	铝尘 铝金属、铝合金粉尘、噪声	3*1	/		定点短时间、直读	6	8
挤压车间时效炉岗位	时效炉作业点	2	时效炉	6	3	一氧化碳（非高原）、照度、高温①	一氧化碳（非高原）、照度	3*1	/		抽气、直读	6	2
半成品车间叉车岗位	叉车作业点	2	叉车	2	2	噪声（个体）	噪声（个体）	1*1	/		个体	6	8
氧化车间巡检岗位	巡检点	6	氧化生产线	2	1	硫酸及三氧化硫、氢氧化物、乙酸、噪声	硫酸及三氧化硫、氢氧化物、乙酸、噪声	3*1	吸风罩/开启	佩戴活性炭口罩、耳塞	定点短时间、直读	6	2
氧化车间上挂岗位	上挂作业点	14	/	/	/	噪声、照度	噪声、照度	3*1	/		直读	6	8
氧化车间下挂岗位	下挂作业点	8	/	/	/	噪声、照度	噪声、照度	3*1	/		直读	6	8

南通化学环境监测站有限公司

检验检测专用章
2025年06月04日

检测评价报告

第4页 共13页

岗位	检测位置/对象	作业总人数	生产设备名称	设备总数量	开启数量	接触职业病危害因素	检测职业病危害因素	检测频次 (样品数×天数)	职业病防护设施运行情况	个人防护用品及佩戴情况	采样/测量方式	周工作天数 (d/w)	日接触时间 (h/d)
包装车间贴膜包装岗位	贴膜包装作业点	2	贴膜机	6	1	噪声、照度	噪声、照度	3*1	/		直读	6	8
深加工车间自动锯切机岗位1	自动锯切机作业点	6	自动锯切机	12	10	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	3*1	/		定点短时间、直读	6	8
深加工车间自动锯切机岗位2	自动锯切机作业点					铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	3*1	/		定点短时间、直读	6	8
深加工车间手动锯切机岗位	手动锯切机作业点	4	手动锯切机	4	2	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	3*1	/		定点短时间、直读	6	8
深加工车间冲床	冲床作业点②	0	冲床	4	0	噪声	/	/	/	/	/	/	/
喷砂车间抛丸岗位1	抛丸作业点	16	抛丸机	3	3	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	3*1	除尘器/开启	佩戴活性炭口罩、耳塞	定点短时间、直读	6	8
喷砂车间抛丸岗位2	抛丸作业点					铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度	3*1			定点短时间、直读	6	8
机修间电焊岗位	电焊作业点②	1	焊机	1	0	锰及其无机化合物(按MnO ₂ 计)、电焊烟尘、氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)、臭氧、二氧化碳(非高原)、电焊弧光、噪声	/	/	/	/	/	/	/



检测评价报告

第5页 共13页

岗位	检测位置/对象	作业 总人数	生产设 备名称	设备 总数量	开 启 数 量	接触职业病危害因素	检测职业病危害因素	检测频次 (样品数×天 数)	职业病防护设 施 运行情况	个人防护用 品及佩戴情 况	采样/测 量方式	周工作 天数 (d/w)	日接触 时间 (h/d)
修模间电焊岗位	电焊作业点②	2	焊机	1	0	锰及其无机化合物 (按 MnO ₂ 计)、电焊烟尘、 氮氧化物 (一氧化氮和 二氧化氮)、臭氧、一 氧化碳 (非高原)、电 焊弧光、噪声	/	/	/	/	/	/	/
修模间车床	车床作业点②	1	车床	1	0	噪声	/	/	/	/	/	/	/
修模间切割机	切割机作业点 ②	1	切割机	1	0	其他粉尘 (铁)、噪声	/	/	/	/	/	/	/
成品库叉车岗位	叉车作业点	3	叉车	3	3	噪声 (个体)	噪声 (个体)	1*1	/	/	个体	6	8
污水处理站	巡检点	3	/	/	/	氢氧化钠、硫化氢、其 他粉尘 (絮凝剂)	氢氧化钠、硫化氢、其 他粉尘 (絮凝剂)	3*1	/	佩戴活性炭 口罩	定点短时 间	6	1
煲模房模具浸泡 岗位	模具浸泡作业 点	2	/	/	/	氢氧化钠	氢氧化钠	3*1	吸风罩/开启	佩戴活性炭 口罩	定点短时 间	6	4
配电房	巡检点	2	配电柜	2	2	工频电场	工频电场	3*1	/	佩戴绝缘手 套	直读	6	0.5

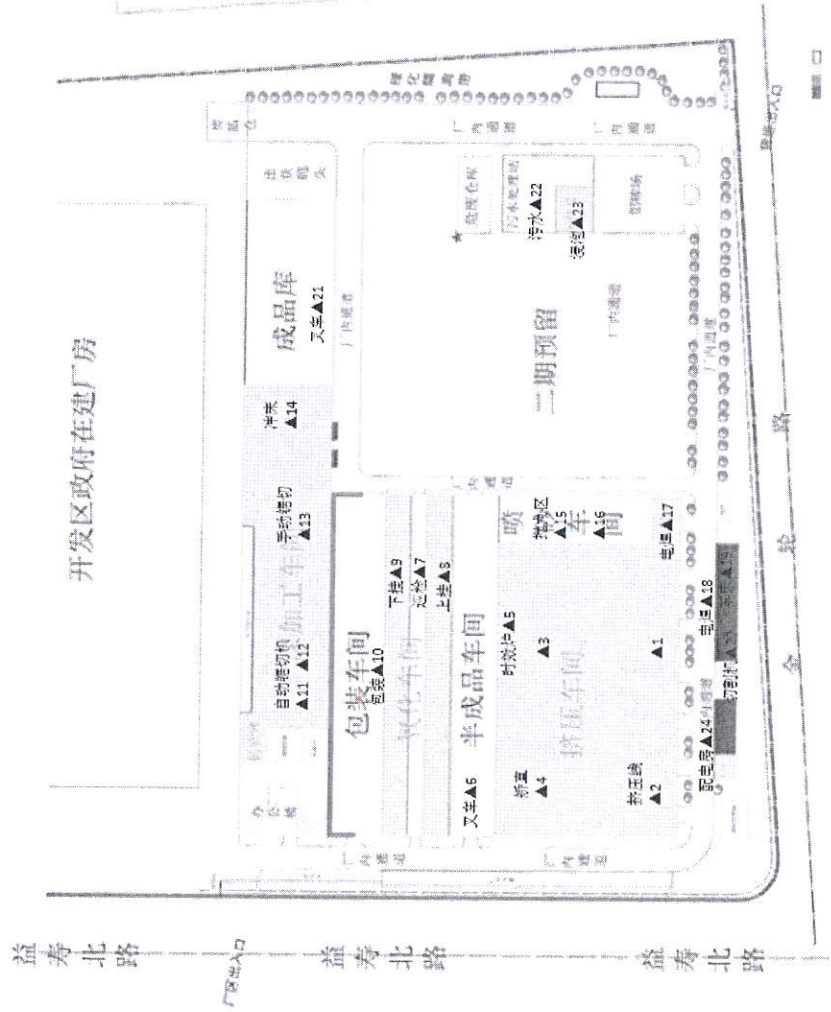
注①: 非高温时节, 高温未测

注②: 根据订单使用, 检测时未正常生产



检测评价报告

七、检测布点图



注:

编号	岗位	检测点	检测因素
1	挤压车间挤压铸岗位1	挤压铸岗位	一氧化碳(非高原)、噪声、照度
2	挤压车间挤压铸岗位2	挤压铸岗位	一氧化碳(非高原)、噪声、照度
3	挤压车间挤压铸铸重岗位1	挤压铸岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声
4	挤压车间挤压铸铸重岗位2	挤压铸岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声
5	挤压车间挤压铸铸重岗位	挤压铸岗位	一氧化碳(非高原)、照度
6	半成品车间叉车岗位	叉车岗位	噪声(个体)
7	氧化车间巡检岗位	巡检点	硫酸及三氧化硫、氢氧化钠、乙酸、噪声
8	氧化车间上挂岗位	上挂岗位	噪声、照度
9	氧化车间下挂岗位	下挂岗位	噪声、照度
10	包装车间贴膜包装岗位	贴膜包装岗位	噪声、照度
11	深加工车间自动锯切机岗位1	自动锯切机岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度
12	深加工车间自动锯切机岗位2	自动锯切机岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度
13	深加工车间手动锯切岗位	手动锯切岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度
14	深加工车间冲压	冲压岗位	/
15	喷涂车间抛丸岗位1	抛丸岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度
16	喷涂车间抛丸岗位2	抛丸岗位	铝尘、铝金属、铝合金粉尘、噪声、照度
17	机修电焊岗位	电焊岗位	/
18	修模电焊岗位	电焊岗位	/
19	修模电焊岗位	电焊岗位	/
20	修模电焊岗位	电焊岗位	/
21	成品库叉车岗位	叉车岗位	噪声(个体)
22	污水处理站	巡检点	氢氧化钠、硫化氢、其他粉尘(颗粒物)
23	煲模房模具浸泡岗位	模具浸泡岗位	氢氧化钠
24	配电房	巡检点	工频电场

注①: 非高温时节, 高温未测
注②: 根据订单使用, 检测时未正常生产



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

第7页 共13页

八、检测结论

1、检测结果表明, 所测各岗位(检测点)中接触的工作场所化学有害因素、粉尘浓度均符合《工作场所有害因素职业接触限值第1部分: 化学有害因素》(GBZ2.1-2019)及第1、2号修改单标准的要求。

2、检测结果表明, 除“超标岗位和超标项目汇总表”所列岗位噪声强度不符合《工作场所有害因素职业接触限值第2部分: 物理因素》(GBZ2.2-2007)的要求外, 其他检测岗位(检测点)中接触的工作场所物理因素均符合《工作场所有害因素职业接触限值第2部分: 物理因素》(GBZ2.2-2007)标准的要求。

3、检测结果表明, 所测各岗位(检测点)中照度均符合《建筑照明设计标准》(GB50034-2024)标准的要求。

超标岗位和超标项目汇总表

序号	超标岗位/检测岗位	超标项目/职业病危害因素
1	挤压车间挤压线矫直岗位1	噪声
2	挤压车间挤压线矫直岗位2	噪声
3	深加工车间自动锯切机岗位1	噪声
4	深加工车间自动锯切机岗位2	噪声
5	深加工车间手动锯切岗位	噪声
6	喷砂车间抛丸岗位1	噪声

九、建议

1、本次检测, 上表所列测点中噪声强度超标, 可将此岗位和其他岗位通过独立设置或合理布置等方式进行隔离, 避免噪声影响其他的岗位。也可设置隔声罩或者隔声间, 加装吸音墙等措施增加密封, 压缩并减少传播; 可采用减振基座, 使用噪声小的设备, 控制噪声的源头; 为接触人员配发声衰性能良好的防护耳塞或耳罩; 合理安排工作时间, 降低劳动者接触时间, 其他时间可轮换至噪声较小或无噪声影响的区域; 对上表所列噪声强度超标岗位作业人员企业应安排定期职业健康监护。

2、本次检测, 挤压车间挤压线岗位1、挤压车间挤压线岗位2、氧化车间下挂岗位、喷砂车间抛丸岗位2、半成品车间叉车岗位叉车作业点、成品库叉车岗位叉车作业点, 8h等效声级(每周40h等效声级) $\geq 80\text{dB}$ 、 $< 85\text{dB}$, 对以上岗位作业人员企业应安排定期职业健康监护。



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

第8页 共13页

- 3、企业应继续加强职业卫生管理，进行职业危害和防护知识培训，提高工人自我保护意识。保证现有职业卫生防护设施的正常运行，做好设备的维护和保养。同时督促劳动者正确佩戴并定期更换个体防护用品，注意工作岗位的通风状况，接触粉尘岗位要及时清理积灰，避免扬尘。
- 4、按照《职业健康监护技术规范》（GBZ188-2014）的要求安排从事接触职业危害的劳动者进行岗前、在岗期间、离岗职业健康检查。
- 5、依据《中华人民共和国职业病防治法》（2018年修订版）、《关于启用新版“职业病危害项目申报系统”的通知》（国家卫健委职业健康司，2019年8月16日）的规定，做好职业病危害项目申报工作。
- 6、根据《工作场所职业卫生管理规定》（中华人民共和国国家卫生健康委员会令第5号）第二十条规定，职业病危害严重的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每年至少进行一次职业病危害因素检测，每三年至少进行一次职业病危害现状评价。检测、评价结果应当存入本单位职业卫生档案，并向卫生健康主管部门报告和劳动者公布。
- 7、受企业委托，本次检测严格按照有关规范进行，数据仅代表检测当日生产条件下所涉及的检测岗位或场所职业病危害因素接触情况。若受检单位的技术、生产、设备、原材料或生产负荷内容发生变化时，有必要时应当重新进行检测评价。



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

十、检测数据

检测项目： 硫化氢 采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				CME (mg/m³)	/	判定 结果
				1	2	3	均值			
污水处理站	巡检点	6	1	<0.53	<0.53	<0.53	/	<0.53	/	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单

最高容许浓度(MAC,mg/m³): 10

检测项目： 乙酸 采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				CTWA (mg/m³)	CSTE (mg/m³)	判定 结果
				1	2	3	均值			
氧化车间巡 检岗位	巡检点	6	2	<8	<8	<8	<8	<8	<8	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单

时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 10 短时间接触容许浓度(PC-STEL,mg/m³): 20

检测项目： 氢氧化钠 采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				CME (mg/m³)	/	判定 结果
				1	2	3	均值			
污水处理站	巡检点	6	1	<0.0046	<0.0046	<0.0046	/	<0.0046	/	合格
煲模房模具 浸泡岗位	模具浸泡作业点	6	4	<0.0046	<0.0046	<0.0046	/	<0.0046	/	合格
氧化车间巡 检岗位	巡检点	6	2	<0.0046	<0.0046	<0.0046	/	<0.0046	/	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单

最高容许浓度(MAC,mg/m³): 2



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

第10页 共13页

检测项目： 硫酸及三氧化硫

采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				C _{TWA} (mg/m³)	C _{STE} (mg/m³)	判定 结果
				1	2	3	均值			
氧化车间巡 检岗位	巡检点	6	2	<0.13	<0.13	<0.13	<0.13	<0.13	<0.13	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单
时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 1 短时间接触容许浓度(PC-STE,mg/m³): 2

检测项目： 铝尘 铝金属、铝合金粉尘

采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				C _{TWA} (mg/m³)	PE (mg/m³)	判定 结果
				1	2	3	均值			
挤压车间挤 压线矫直岗 位1	矫直作业点	6	8	0.57	0.63	0.47	0.56	0.56	0.63	合格
挤压车间挤 压线矫直岗 位2	矫直作业点	6	8	0.70	0.60	0.90	0.73	0.73	0.90	合格
深加工车间 自动锯切机 岗位1	自动锯切机作业点	6	8	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	合格
深加工车间 自动锯切机 岗位2	自动锯切机作业点	6	8	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	合格
深加工车间 手动锯切岗 位	手动锯切作业点	6	8	1.10	1.20	0.83	1.04	1.04	1.20	合格
喷砂车间抛 丸岗位1	抛丸作业点	6	8	0.40	0.37	0.53	0.43	0.43	0.53	合格
喷砂车间抛 丸岗位2	抛丸作业点	6	8	0.50	0.43	0.60	0.51	0.51	0.60	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单
时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 3 峰接触浓度(PE,mg/m³): 9

注：峰接触浓度限值，以3倍的PC-TWA为峰接触浓度最大值

长时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 2.3 峰接触浓度(PE,mg/m³): 6.9

工作时间超过标准工时制的，应根据工作时间的延长和恢复时间的减少调整长时间工作的PC-TWA值。长
时间工作OEL=标准限值×折减因子（RF）。

如每天工作超过8h，则 $RF = \frac{8}{h} \times \frac{24-h}{16}$ h——每天实际工作时间；

如每周工作超过5d和超过40h时，则 $RF = \frac{40}{h} \times \frac{168-h}{128}$ h——每周实际工作时间。



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

第11页 共13页

检测项目： 其他粉尘 (絮凝剂) 采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				CTWA (mg/m³)	PE (mg/m³)	判定 结果
				1	2	3	均值			
污水处理站	巡检点	6	1	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单

时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 8 峰接触浓度(PE,mg/m³): 24

注：峰接触浓度限值，以3倍的PC-TWA为峰接触浓度最大限值

检测项目： 一氧化碳（非高原） 采样时间： 2025.04.28

岗位	采样位置/采样对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(mg/m³)				CTWA (mg/m³)	CSTE (mg/m³)	判定 结果
				1	2	3	均值			
挤压车间挤压线岗位1	挤压线作业点	6	8	1.5	1.4	1.2	1.4	1.40	1.50	合格
挤压车间挤压线岗位2	挤压线作业点	6	8	1.2	1.4	1.3	1.3	1.30	1.40	合格
挤压车间时效炉岗位	时效炉作业点	6	2	1.3	1.4	1.6	1.4	0.42	1.60	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）及第1、2号修改单

时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 20 短时间接触容许浓度(PC-STE,mg/m³): 30

长时间加权平均容许浓度(PC-TWA,mg/m³): 15.6 短时间接触容许浓度(PC-STE,mg/m³): 30

工作时间超过标准工时制的，应根据工作时间的延长和恢复时间的减少调整长时间工作的PC-TWA值。长时间工作OEL=标准限值×折减因子（RF）。

如每天工作超过8h，则 $RF = \frac{8}{h} \times \frac{24 - h}{16}$ h——每天实际工作时间；

如每周工作超过5d和超过40h时，则 $RF = \frac{40}{h} \times \frac{168 - h}{128}$ h——每周实际工作时间。



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

第12页 共13页

检测项目： 噪声

采样时间： 2025.04.28

岗位	检测位置/检测对象	接触 天数 (d/w)	接触 时间 (h/d)	检测结果(dB(A))				L _{EX,sh} 或 L _{EX,w} (dB(A))	判定 结果
				1	2	3	L _{Aeq,T}		
挤压车间挤压线岗位1	挤压线作业点	6	8	83.1	83.3	83.5	83.3	84.1	合格
挤压车间挤压线岗位2	挤压线作业点	6	8	82.9	83.3	83.5	83.2	84.0	合格
挤压车间挤压线矫直岗位1	矫直作业点	6	8	86.6	86.4	86.8	86.6	87.4	不合格
挤压车间挤压线矫直岗位2	矫直作业点	6	8	87.1	88.0	87.7	87.6	88.4	不合格
氧化车间巡检岗位	巡检点	6	2	78.4	79.0	78.7	78.7	73.5	合格
氧化车间上挂岗位	上挂作业点	6	8	77.6	77.9	77.1	77.5	78.3	合格
氧化车间下挂岗位	下挂作业点	6	8	83.4	83.9	83.0	83.4	84.2	合格
包装车间贴膜包装岗位	贴膜包装作业点	6	8	78.9	78.8	78.4	78.7	79.5	合格
深加工车间自动锯切机岗位1	自动锯切机作业点	6	8	90.4	90.8	91.0	90.7	91.5	不合格
深加工车间自动锯切机岗位2	自动锯切机作业点	6	8	90.8	90.9	91.0	90.9	91.7	不合格
深加工车间手动锯切岗位	手动锯切作业点	6	8	92.3	93.0	92.7	92.7	93.5	不合格
喷砂车间抛丸岗位1	抛丸作业点	6	8	84.3	84.9	84.6	84.6	85.4	不合格
喷砂车间抛丸岗位2	抛丸作业点	6	8	84.1	84.0	84.2	84.1	84.9	合格
半成品车间叉车岗位叉车作业点	张海平	6	8	80.9	/	/	80.9	81.7	合格
成品库叉车岗位叉车作业点	贲向峰	6	8	81.4	/	/	81.4	82.2	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》（GBZ 2.2-2007）

接触限值(dB(A)):

85



检测评价报告

(2025)化监(卫生)字第(416)号

检测项目： 工频电场

采样时间： 2025.04.28

检测位置	接触时间 (h/d)	电场强度 (kV/m)			E _g kV/m	限值 kV/m	判定 结果
		1	2	3			
配电房 巡检点	0.5	0.03	0.04	0.06	0.01	5	合格

评价依据： 《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》（GBZ 2.2-2007）

检测项目： 照度

采样时间： 2025.04.28

检测位置	检测结果 (lx)				最低标准 值lx	判定 结果
	1	2	3	均值		
挤压车间挤压线岗位1 挤压线作业点	295	294	300	296	200	合格
挤压车间挤压线岗位2 挤压线作业点	296	295	298	296	200	合格
挤压车间时效炉岗位 时效炉作业点	277	284	286	282	200	合格
氧化车间上挂岗位 上挂作业点	327	330	328	328	200	合格
氧化车间下挂岗位 下挂作业点	284	286	290	287	200	合格
包装车间贴膜包装岗位 贴膜包装作业点	326	329	328	328	200	合格
深加工车间自动锯切机岗位1 自动锯切机作业点	338	336	340	338	200	合格
深加工车间自动锯切机岗位2 自动锯切机作业点	339	337	338	338	200	合格
深加工车间手动锯切岗位 手动锯切作业点	342	346	345	344	200	合格
喷砂车间抛丸岗位1 抛丸作业点	268	271	274	271	200	合格
喷砂车间抛丸岗位2 抛丸作业点	275	276	272	274	200	合格

评价依据： 《建筑照明设计标准》（GB50034-2024）

