

# 声 明

湖南华检技术服务有限公司遵守国家有关法律法规和标准规范,在为晟通科技集团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。

湖南华检技术服务有限公司

2023年8月21日

职 责	姓 名	证书编号	签 名
报告编写人	李桐	HJ(J-2023)0018	
审核人	雷松龙	HJ(J-2023)0007	
签发人	曹湘林	HJ(P-2022)0008	

# 目 录

<b>1 检测依据</b> .....	<b>1</b>
1.1 法律、法规和规章.....	1
1.2 规范和标准.....	1
1.3 基础技术资料.....	2
1.4 质量控制.....	2
<b>2 用人单位情况介绍</b> .....	<b>4</b>
<b>3 检测类别及范围</b> .....	<b>4</b>
3.1 任务来源及检测类别.....	4
3.2 检测范围.....	4
3.3 生产工艺介绍.....	4
3.4 使用的原辅料.....	5
3.5 主要生产设备.....	6
3.6 工种设置、劳动组织劳动定员及防护设施设置.....	8
3.7 职业病危害因素识别.....	9
<b>4 现场采样和测量情况</b> .....	<b>10</b>
4.1 检测项目确定.....	10
4.2 生产状况及环境条件.....	11
4.3 职业病危害因素检测方法.....	12
<b>5 职业病危害因素检测结果</b> .....	<b>13</b>
5.1 工作场所噪声测量结果与分析.....	13
5.2 工作场所高温结果与分析.....	14
5.3 工作场所紫外辐射结果与分析一览表.....	14
5.4 工作场所游离二氧化硅含量结果与分析.....	15
5.5 工作场所总尘结果与分析.....	15
5.6 工作场所呼尘结果与分析.....	16
5.7 工作场所苯结果与分析.....	17
5.8 工作场所甲苯结果与分析.....	17
5.9 工作场所二甲苯结果与分析.....	17
5.10 工作场所氨结果与分析.....	18
5.11 工作场所辛烷结果与分析.....	18
<b>6 结论</b> .....	<b>18</b>
6.1 物理因素.....	19
6.2 化学有害因素.....	19
<b>7 建议</b> .....	<b>19</b>
7.1 职业病危害防护措施建议.....	19
7.2 个人防护的建议.....	20
7.3 职业卫生管理措施建议.....	20
<b>8.附件</b> .....	<b>22</b>
8.1 采样图片.....	22
8.2 检测结果报告单.....	23
8.3 委托书.....	36

## 1 检测依据

### 1.1 法律、法规和规章

表 1-1 法律、法规

序号	法律、法规	文件号
1	《中华人民共和国职业病防治法》	主席令第六十号颁布[2001]，主席令第五十二号修正[2011]，主席令第四十八号修正[2016]，主席令第八十一号修正[2017]，主席令第二十四号修正[2018]
2	《工作场所职业卫生管理规定》	国家卫生健康委员会令[2020]第 5 号
3	《职业病分类和目录（2013 版）》	国卫疾控发（2013）48 号
4	《职业病危害因素分类目录》	国卫疾控发（2015）92 号
5	《建设项目职业病危害风险分类管理目录》	国卫办职健发（2021）5 号
6	《用人单位职业病危害因素定期检测管理规范》	原安监总厅安健（2015）16 号
7	《职业卫生技术服务机构检测工作规范》	原安监总厅安健（2016）9 号
8	《用人单位职业病危害告知与警示标识管理规范》	原安监总厅安健（2014）111 号
9	《职业卫生档案管理规范》	原安监总厅安健（2013）171 号
10	《防暑降温措施管理办法》	原安监总局安监总厅安健[2012]89 号印发

### 1.2 规范和标准

表 1-2 技术规范、标准

序号	标准、技术规范	标准号
1	《工作场所职业病危害警示标识》	GBZ158-2003
2	《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》	GBZ 159-2004
3	《职业健康监护技术规范》	GBZ 188-2014
4	《个体防护装备配备规范 第 1 部分：总则》	GB39800.1-2020
5	《用人单位职业病防治指南》	GBZ/T225-2010
6	《工业企业设计卫生标准》	GBZ1-2010
7	《工作场所职业病危害因素检测工作规范》	WS/T 771-2015
8	《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》； 《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》行业标准第一号修改单 2022.11.8	GBZ 2.1-2019
9	《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
10	《工作场所空气有毒物质测定》	GBZ/T300.1-2017
11	《工作场所物理因素测量》	GBZ/T189-2007
12	《工作场所空气中粉尘测定》	GBZ/T192-2007

### 1.3 基础技术资料

1.3.1 本项目委托书与检测合同；

1.3.2 用人单位提供的其他相关资料。

### 1.4 质量控制

按照湖南华检技术服务有限公司《质量手册》和《程序文件》的有关规定，对工作场所职业病危害因素检测工作的全过程进行质量控制，由质量监督员进行监督，包括对检测方案、现场采样过程、实验室检测过程及检测报告编制和校核工作等的监督，保证评价结论科学、客观和完整，检测工作流程与质量控制如图 1-1 所示：

（以下空白）

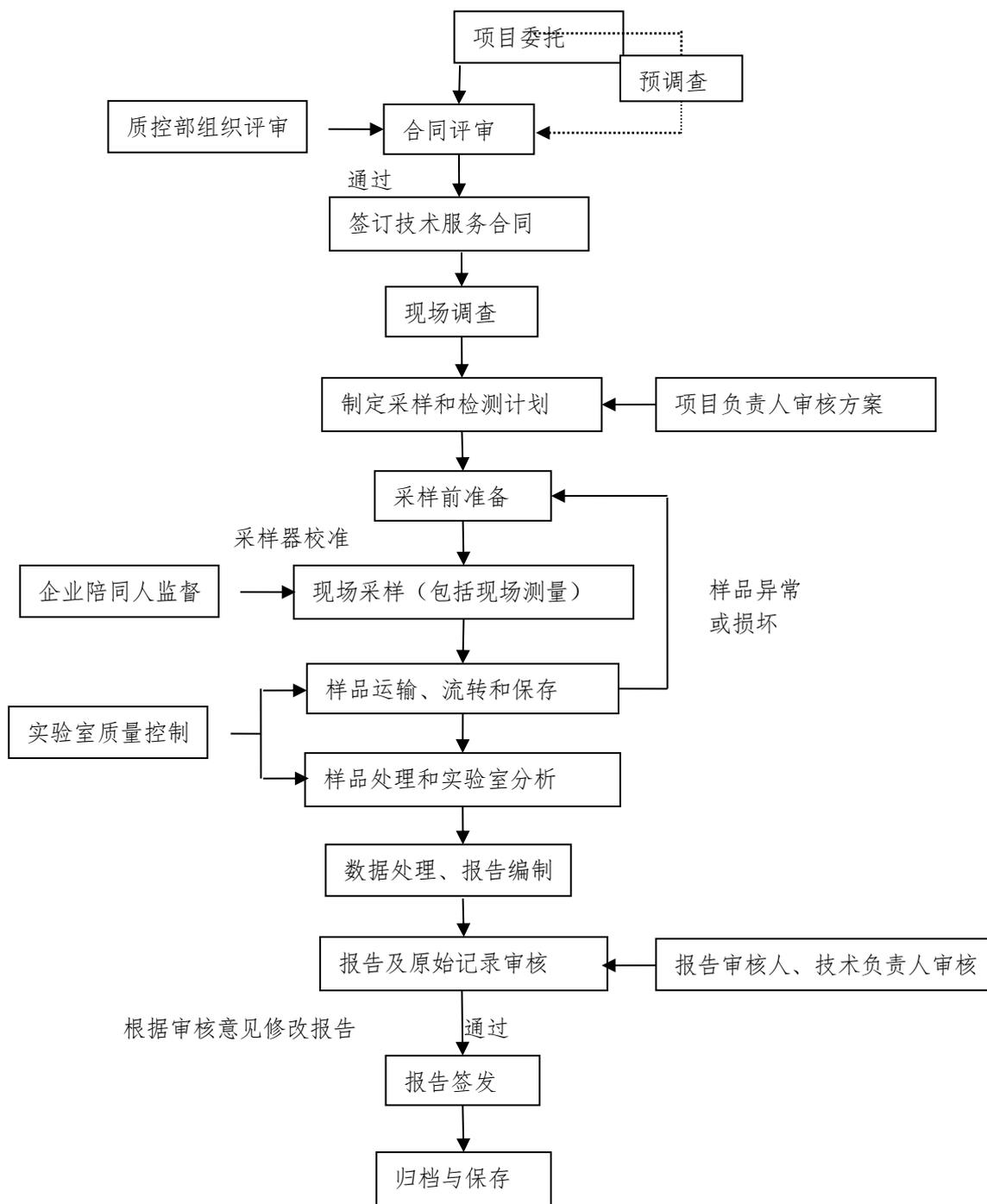


图 1-1 检测工作流程与质量控制图

## 2 用人单位情况介绍

表 2-1 用人单位情况一览表

用人单位名称	晟通科技集团有限公司		
用人单位地址	长沙市望城经济技术开发区腾飞路二段 109 号		
用人单位联系人	蔡军林	联系电话	18711019592
主要产品	双零箔、铝模板	所属行业	金属制造业
员工总人数	890 人	有毒有害接触人数	<b>245 人</b>
检测时间	2023 年 7 月 20 日	报告完成时间	2023 年 8 月 21 日

## 3 检测类别及范围

### 3.1 任务来源及检测类别

为进一步贯彻落实《中华人民共和国职业病防治法》和《工作场所职业卫生监督管理规定》，有效预防和控制职业病的发生，切实保障劳动者的身体健康。受用人单位委托，湖南华检技术服务有限公司按照中华人民共和国现行职业卫生法律、法规、标准、规范的要求，对用人单位进行工作场所职业病危害因素进行定期检测，并编制工作场所职业病危害因素检测报告。

### 3.2 检测范围

本次工作场所职业病危害因素检测范围为生产企业生产区全部工作场所。

### 3.3 生产工艺介绍

该公司的产品主要为双零箔、铝模板。具体工艺流程如下图：

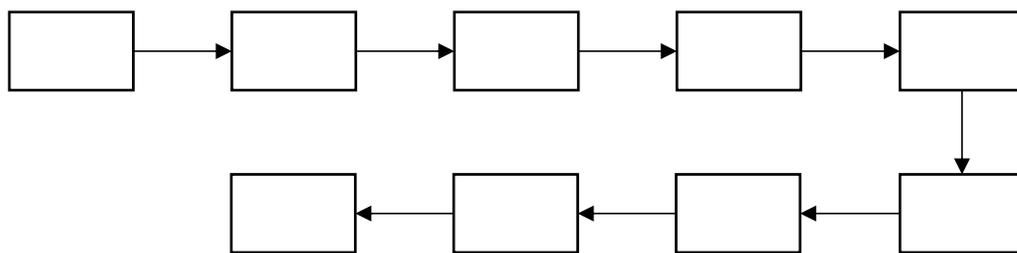


图 3-1 铝箔单元工艺流程图

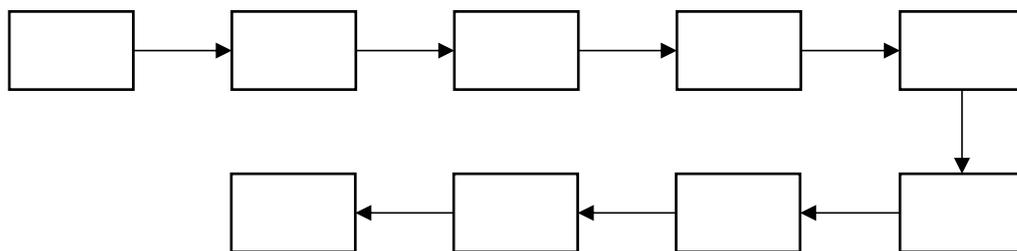


图 3-2 铝模单元工艺流程图

### 3.4 使用的原辅料

表 3-1 原辅材料一览表

序号	名称	主要成份	形态	年用量 (t)	使用与贮存场所
1	铸轧卷	铝	/	110000	生产现场
2	铸棒	铝	/	30000	生产现场
3	管道天然气	甲烷	/	10 万 m <sup>3</sup> /a	挤压机加热炉、模板喷涂固化炉
4	液氨	氨气	/	4	液氨储罐区域(3 个 0.4 吨的储罐)
5	硅藻土	硅藻土	/	500	硅藻土储存仓库
6	无纺布	无纺布	/	22	无纺布储存仓库
7	包装材料	纸、木箱		35	包装区域
8	钢材(钢管芯)	铁		350	物资仓库
9	轧制油	烷烃		500	油库
10	添加剂	脂肪醇		20	油库
11	设备润滑油	环烷烃	/	3	油库
12	设备液压油	植物基础油	/	10	油库

注：上述的原辅料名称及主要成分出自委托方提供

### 3.5 主要生产设备

表 3-2 主要生产设备及布局一览表

序号	设备名称	型号规格	数量	设置位置
<b>铝箔</b>				
1.	冷轧机	420&1120x1900mm	2 台	5#厂房
2.	粗/中/精轧机	Φ280/Φ800×1850mm	10 台	201 厂房
3.	分切机	SEPAMAT 17/08	7 台	201 厂房
4.	合卷机	1850 mm	3 台	201 厂房
5.	重卷机	1900mm	2 台	5#厂房
6.	退火炉	7900*2500*2600mm/60T	2 台	5#厂房
7.	退火炉	6200*2500*2600mm/40T	5 台	5#厂房
8.	退火炉	8100*2150*2200mm/40T	3 台	5#厂房
9.	数控磨床	HD40 9-9-9	1 台	4#厂房
10.	数控磨床	WS 450L*4250CNC Monolith TM	2 台	4#厂房
11.	数控磨床	MK84125×50	1 台	4#厂房
12.	数控磨床	MK8440A×40 型	1 台	201 厂房
13.	数控磨床	WS250 x 3750 CNC Monolith	2 台	201 厂房
14.	薄箔剪	1860mm/1700mm/1360mm	13 台	201 厂房
15.	圆锯机	ICM-200Q3	2 台	1#厂房
16.	圆锯机	HVS-400FA-DR	1 台	3#厂房
17.	卧式弓锯床	G4025D	2 台	3#、1#厂房
18.	倒角机	FHC-170SA	2 台	1#厂房
19.	冲床	JB23/6.3t	2 台	1#厂房
20.	金属液压打包机	YD81-160B	3 台	1#、3#厂房
21.	自动包装线	/	5 台	1#、3#厂房
22.	炼油设备	YD5000-1600B	1 台	园区西面
23.	全油回收设备	YD25-3.8B	7 台	轧机辅助设备
<b>铝模板</b>				
24.	1#挤压机	75MN	1 台	1 号厂房
25.	2#挤压机	55MN	1 台	1 号厂房
26.	3#挤压机	36MN	1 台	1 号厂房
27.	4#-7#挤压机	25MN	4 台	2 号厂房

序号	设备名称	型号规格	数量	设置位置
28.	时效炉	30M	1 台	1 号厂房
29.	时效炉	16M	2 台	1 号厂房
30.	时效炉	14M	2 台	2 号厂房
31.	精抛机	GDQ1800	2 台	2 号厂房
32.	喷涂线	桂林科奥定制	2 台	2 号厂房
33.	直线锯	FU601A	6 台	2 号厂房
34.	全自动任意角度锯	FU602D	2 台	2 号厂房
35.	单排冲	YPC-150TCC-60	6 台	2 号厂房
36.	热洁炉	CH 100	1 台	4 号厂房
37.	焊机	肯比 350	12 台	2 号厂房

注：所有设备规格型号由委托方提供

### 3.6 工种设置、劳动组织劳动定员及防护设施设置

表 3-3 岗位设置及接触职业病危害因素情况一览表

车间	工种名称	工作范围/地点	接触职业病危害因素	个人防护用品及使用情况	职业病防护设施及运行情况
铝箔车间	轧机工	1#轧机旁	噪声、高温、乙醇胺、苯、甲苯、二甲苯、辛烷	口罩、耳塞	机械通风
	轧机工	11#轧机旁	噪声、高温、乙醇胺、苯、甲苯、二甲苯、辛烷	口罩、耳塞	机械通风
	轧机工	16#轧机旁	噪声、高温、乙醇胺、苯、甲苯、二甲苯、辛烷	口罩、耳塞	机械通风
	炉工	板带炉旁	噪声、高温	口罩、耳塞	机械通风
	薄剪工	201 薄箔剪旁	噪声、高温、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	操作工	10#分切机旁	噪声、高温、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	操作工	201 厂房磨床旁	噪声、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	操作工	废硅藻土净化房	噪声、矽尘、苯、甲苯、二甲苯、高温	口罩、耳塞	机械通风
	打包工	1 号厂房废铝打包间	噪声、铝合金粉尘、高温	口罩、耳塞	机械通风
	切割工	管芯切割旁	噪声、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
铝模车间	挤压工	一号厂房挤压机	噪声、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	挤压工	二号厂房挤压机	噪声、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	操作工	模具中心	氨、噪声	口罩、耳塞	机械通风
	焊接工	2 号厂房标准焊接区	噪声、紫外辐射、电焊烟尘	口罩、耳塞	机械通风
	焊接工	2 号厂房非标准焊接区	噪声、紫外辐射、电焊烟尘	口罩、耳塞	机械通风
	喷涂工	<b>1#喷涂区域</b>	噪声、其他粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	喷涂工	<b>3#喷涂区域</b>	噪声、其他粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	抛丸工	抛丸区域	噪声、其他粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	焊接切割工	4 号厂房焊接切割区域	噪声、紫外辐射、电焊烟尘	口罩、耳塞	机械通风
	分拣工	装配分拣区域	噪声、其他粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	切割工	切割岗位旁	噪声、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风
	冲剪工	冲剪岗位旁	噪声、铝合金粉尘	口罩、耳塞	机械通风

表 3-4 用人单位岗位定员表

评价单元	岗位	人数	工作方式	工作时间	工作制度
铝箔单元	轧机	63	固定	8h	四班三倒
	板带炉	4	固定	8h	四班三倒
	薄箔剪	11	固定	8h	四班三倒
	分切	49	固定	8h	四班三倒
	磨床	8	固定	8h	常白班
	废铝打包间	6	固定	8h	常白班
	管芯切割	4	固定	8h	常白班
铝模单元	挤压	20	固定	8h	四班三倒
	模具中心	15	固定	8h	四班三倒
	2号厂房标准焊接	3	固定	8h	四班三倒
	2号厂房非标焊接	19	固定	8h	四班三倒
	喷涂	14	固定	8h	四班三倒
	抛丸	4	固定	8h	常白班
	4号厂房焊接	3	固定	8h	四班三倒
	冲剪	1	固定	8h	四班三倒
	切割	2	固定	8h	四班三倒
	装配分拣	19	固定	8h	常白班
公辅单元	废硅藻土净化房	4	固定	8h	常白班
	物资	20	固定	8h	常白班
	设备	13	固定	8h	常白班
	配电房	4	固定	8h	四班三倒
	检维修	4	固定	8h	常白班
	管理及其他	510	固定	8h	常白班

### 3.7 职业病危害因素识别

通过对用人单位生产车间现场职业卫生调查，综合分析，将各工种存在或产生的主要职业病危害因素汇总如下：

表 3-5 各岗位主要职业病危害因素分布

单元/车间	工作场所或岗位	国家职业卫生标准规定的有害因素
铝箔车间	1#轧机旁	噪声、高温、乙醇胺、苯、甲苯、二甲苯、辛烷
	11#轧机旁	噪声、高温、乙醇胺、苯、甲苯、二甲苯、辛烷
	16#轧机旁	噪声、高温、乙醇胺、苯、甲苯、二甲苯、辛烷
	板带炉旁	噪声、高温

	201 薄箔剪旁	噪声、高温、铝合金粉尘
	10#分切机旁	噪声、高温、铝合金粉尘
	201 厂房磨床旁	噪声、铝合金粉尘
	废硅藻土净化房	噪声、矽尘、苯、甲苯、二甲苯、高温
	1 号厂房废铝打包间	噪声、铝合金粉尘、高温
	管芯切割旁	噪声、铝合金粉尘
铝模车间	一号厂房挤压机	噪声、铝合金粉尘
	二号厂房挤压机	噪声、铝合金粉尘
	模具中心	氨、噪声
	2 号厂房标准焊接区	噪声、紫外辐射、电焊烟尘
	2 号厂房非标准焊接区	噪声、紫外辐射、电焊烟尘
	<b>1#喷涂区域</b>	噪声、其他粉尘
	<b>3#喷涂区域</b>	噪声、其他粉尘
	抛丸区域	噪声、其他粉尘
	4 号厂房焊接切割区域	噪声、紫外辐射、电焊烟尘
	装配分拣区域	噪声、其他粉尘
	切割岗位旁	噪声、铝合金粉尘
	冲剪岗位旁	噪声、铝合金粉尘

## 4 现场采样和测量情况

### 4.1 检测项目确定

根据生产工艺，原辅料使用量、设备运转情况、工作场所可能存在的危害因素的理化性质、浓度或强度、潜在的危险性、接触人数、频度、接触时间等综合分析，确定以下职业病危害因素作为本次检测项目：

**化学因素：**其他粉尘、铝合金粉尘、电焊烟尘、苯、甲苯、二甲苯；

**物理因素：**噪声、高温、紫外辐射。

未检说明：其中乙醇胺接触时间短、接触量少，故未进行检测。

## 4.2 生产状况及环境条件

### 4.2.1 生产状况

检测时间段用人单位生产处于正常状态，工作场所内的生产设备设施运行正常，正常情况下、生产在满负荷状态或 80%以上，职业病防护设施开启和设备运行正常。

### 4.2.2 环境条件

采样检测时间：2023 年 7 月 20 日，工作场所室内气象条件见表。

表 4-1 检测时期气象条件

检测日期	温度(°C)	湿度(RH) %	风速(m/s)	气压(kPa)	天气状况
2023.7.20	29.3	52.1	0.26	100.1	晴天

### 4.3 职业病危害因素检测方法

表 4-2 职业病危害因素检测方法表

检测项目	检测依据	分析方法	检测设备	校准有效期
噪声	GBZ/T 189.8-2007	直读法	HS5628B 声级计 HJ-YQ-CY-032	2024/3/13
总尘、呼尘	GBZ/T192.1-2007 GBZ/T192.2-2007	重量法	十万分之一岛津电子天平 AUW220DH HJ-YQ-JC-025 FC-4 粉尘采样器 HJ-YQ-CY-91	2024/3/9
苯、甲苯、二甲苯	GBZ/T300.66-2017	气相色谱法	安捷伦气相色谱 7890B HJ-YQ-JC-069 大气采样器 QC-2 HJ-YQ-CY-075/76/87/88	2024/3/9
氨	GBZ/T160.29-2004	纳氏试剂分光光度法	可见分光光度计 SP722 HJ-YQ-JC-076 大气采样器 QC-2 HJ-YQ-CY-075	2024/3/9
辛烷	GBZ/T300.60-2007	气相色谱法	安捷伦气相色谱 7890B HJ-YQ-JC-069 大气采样器 QC-2 HJ-YQ-CY-076/87/88	2024/3/9
高温	GBZ189.7-2007	直读	WBGT 指数仪 HJ-YQ-CY-036	2024/3/9
紫外辐射	GBZ189.6-2007	直读	紫外辐照计 UV-A HJ-YQ-CY-067	2024/3/9
游离二氧化硅	GBZ/T192.4-2007	称重法	岛津天平 AUW120 HJ-YQ-JC-027	2024/3/9
微小气候	GB/T 18204.1-2013	直读法	YM3 型空盒气压表 DHM2 干湿温度计 QDF-6 热球式风速仪	2024/3/9

## 5 职业病危害因素检测结果

### 5.1 工作场所噪声测量结果与分析

表 5-1 噪声结果与分析一览表

工种	测量地点	接触时间 h/d	测量结果[dB(A)]			L <sub>EX,8h</sub> [dB(A)]	接触限值 [dB(A)]	判定 结果
轧机工	1#轧机旁	6	81.2	81.0	81.4	80.0	85	符合
轧机工	11#轧机旁	6	80.8	81.0	80.6	79.6	85	符合
轧机工	16#轧机旁	6	80.4	80.8	80.0	79.2	85	符合
炉工	板带炉旁	4	79.4	79.7	79.1	76.4	85	符合
薄剪工	201 薄箔剪旁	4	80.1	80.3	80.5	77.3	85	符合
操作工	10#分切机旁	4	80.2	80.4	80.0	77.2	85	符合
操作工	201 厂房磨床旁	6	75.6	75.8	75.4	74.4	85	符合
操作工	废硅藻土净化房	1	79.1	79.5	79.9	70.5	85	符合
打包工	1 号厂房废铝打 包间	4	80.1	80.2	80.0	77.1	85	符合
切割工	管芯切割旁	2	78.7	78.9	79.1	72.9	85	符合
挤压工	一号厂房挤压机	6	88.7	88.9	89.1	87.7	85	不符合
挤压工	二号厂房挤压机	6	87.6	87.9	87.3	86.4	85	不符合
操作工	模具中心	6	72.4	72.7	73.0	71.5	85	符合
焊接工	2 号厂房标准焊 接区	6	85.7	85.5	85.3	84.3	85	符合
焊接工	2 号厂房非标准 焊接区	6	86.3	86.6	86.9	85.4	85	不符合
喷涂工	<b>1#喷涂区 域</b>	4	79.7	79.9	80.1	76.9	85	符合
喷涂工	<b>3#喷涂区 域</b>	4	80.2	80.5	80.8	77.5	85	符合
抛丸工	抛丸区域	6	84.9	85.2	85.5	84.0	85	符合
焊接切割工	4 号厂房焊接切	6	86.6	86.3	86.9	85.4	85	不符合

工种	测量地点	接触时间 h/d	测量结果[dB(A)]			L <sub>EX,8h</sub> [dB(A)]	接触限值 [dB(A)]	判定 结果
	割区域							
分拣工	装配分拣区域	6	82.1	82.5	82.9	81.3	85	符合
切割工	切割岗位旁	4	85.2	85.7	86.2	82.7	85	符合
冲剪工	冲剪岗位旁	4	84.7	85.2	85.7	82.2	85	符合

## 5.2 工作场所高温结果与分析

表 5-2 高温结果与分析一览表

采样地点	WBGT 指数 (°C)		接触时间 (min)	WBGT (°C)	接触限值	判定结果
1#轧机	WBGT 头	28.1	360	28.60	33	符合
	WBGT 腹	29.2				
	WBGT 踝	27.9				
11#轧机	WBGT 头	28.3	360	28.75	33	符合
	WBGT 腹	29.5				
	WBGT 踝	27.7				
16#轧机	WBGT 头	28.3	360	28.80	33	符合
	WBGT 腹	29.4				
	WBGT 踝	28.1				
板带炉	WBGT 头	28.4	240	28.93	33	符合
	WBGT 腹	29.7				
	WBGT 踝	27.9				
201 薄箔剪	WBGT 头	28.1	240	28.60	33	符合
	WBGT 腹	29.3				
	WBGT 踝	27.7				
10#分切机	WBGT 头	28.2	240	29.03	33	符合
	WBGT 腹	29.9				
	WBGT 踝	28.1				
废硅藻土净化房	WBGT 头	28.7	60	29.58	33	符合
	WBGT 腹	30.7				
	WBGT 踝	28.2				
1号厂房废铝打包间	WBGT 头	28.8	240	29.98	33	符合
	WBGT 腹	31.2				
	WBGT 踝	28.7				

## 5.3 工作场所紫外辐射结果与分析一览表

表 5-3 紫外辐射结果与分析一览表

岗位	采样地点	波段(nm)	接触时间	测量结果	有效辐照度(uw/cm <sup>2</sup> )	接触限值	判定结果
焊接工	2号厂房标准焊接区域	A <sub>365</sub>	2	0.1	0.114	0.24	符合
		B <sub>297</sub>	2	0.1			
		C <sub>254</sub>	2	0.1			
焊接工	2号厂房非标准焊接区域	A <sub>365</sub>	2	0.1	0.114	0.24	符合
		B <sub>297</sub>	2	0.1			
		C <sub>254</sub>	2	0.1			
焊接切割工	4号厂房焊接切割区域	A <sub>365</sub>	2	0.1	0.114	0.24	符合
		B <sub>297</sub>	2	0.1			
		C <sub>254</sub>	2	0.1			

#### 5.4 工作场所游离二氧化硅含量结果与分析

表 5-4 游离二氧化硅含量一览表

序号	采样地点	采样方式	检测结果 (%)	粉尘性质
1	废硅藻土净化房	沉降尘	13.6	矽尘

#### 5.5 工作场所总尘结果与分析

表 5-5 总尘结果与分析一览表

工种	检测地点	接触时间	粉尘种类	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
				C <sub>TWA</sub>	C <sub>PE</sub>	PC-TWA	PE	
薄剪工	201 薄箔剪旁	4h	铝合金粉尘	0.82	1.70	3	9	符合
操作工	10#分切机旁	4h	铝合金粉尘	0.97	1.97	3	9	符合

工种	检测地点	接触时间	粉尘种类	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
				C <sub>TWA</sub>	C <sub>PE</sub>	PC-TWA	PE	
操作工	201 厂房磨床旁	6h	铝合金粉尘	1.37	1.90	3	9	符合
操作工	废硅藻土净化房	1h	矽尘	0.25	2.10	1	3	符合
打包工	1号厂房废铝打包间	4h	铝合金粉尘	0.89	1.87	3	9	符合
切割工	管芯切割旁	2h	铝合金粉尘	0.41	1.73	3	9	符合
挤压工	一号厂房挤压机	6h	铝合金粉尘	1.09	1.50	3	9	符合
挤压工	二号厂房挤压机	6h	铝合金粉尘	1.13	1.80	3	9	符合
焊接工	2号厂房标准焊接区域	6h	电焊烟尘	1.63	2.23	4	12	符合
焊接工	2号厂房非标准焊接区域	6h	电焊烟尘	1.48	2.03	4	12	符合
喷涂工	1#喷线纯喷涂区域	4h	其他粉尘	0.95	1.97	8	24	符合
喷涂工	3#喷线纯喷涂区域	4h	其他粉尘	1.10	2.23	8	24	符合
抛丸工	抛丸区域	6h	其他粉尘	1.43	1.96	8	24	符合
焊接切割工	4号厂房焊接切割区域	6h	电焊烟尘	1.71	2.33	4	12	符合
分拣工	装配分拣区域	6h	其他粉尘	1.77	2.40	8	24	符合
切割工	切割岗位旁	4h	铝合金粉尘	1.22	2.47	3	9	符合
冲剪工	冲剪岗位旁	4h	铝合金粉尘	1.09	2.24	3	9	符合

## 5.6 工作场所呼尘结果与分析

表 5-6 呼尘结果与分析一览表

工种	检测地点	接触时间	粉尘种类	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
				C <sub>TWA</sub>	C <sub>PE</sub>	PC-TWA	PE	
操作工	废硅藻土净化房	1	矽尘	0.08	0.67	0.7	2.1	符合

## 5.7 工作场所苯结果与分析

表 5-7 苯结果与分析一览表

工种	检测地点	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
		C <sub>TWA</sub>	C <sub>STE</sub>	PC-TWA	PC-STEEL	
轧机工	1#轧机旁	<0.6	<0.6	3	6	符合
轧机工	11#轧机旁	<0.6	<0.6	3	6	符合
轧机工	16#轧机旁	<0.6	<0.6	3	6	符合
操作工	废硅藻土净化房	<0.6	<0.6	3	6	符合

## 5.8 工作场所甲苯结果与分析

表 5-8 甲苯结果与分析一览表

工种	检测地点	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
		C <sub>TWA</sub>	C <sub>STE</sub>	PC-TWA	PC-STEEL	
轧机工	1#轧机旁	<1.0	<1.0	50	100	符合
轧机工	11#轧机旁	<1.0	<1.0	50	100	符合
轧机工	16#轧机旁	<1.0	<1.0	50	100	符合
操作工	废硅藻土净化房	<1.0	<1.0	50	100	符合

## 5.9 工作场所二甲苯结果与分析

表 5-9 二甲苯结果与分析一览表

工种	检测地点	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
		C <sub>TWA</sub>	C <sub>STE</sub>	PC-TWA	PC-STEEL	
轧机工	1#轧机旁	<3.0	<3.0	50	100	符合
轧机工	11#轧机旁	<3.0	<3.0	50	100	符合
轧机工	16#轧机旁	<3.0	<3.0	50	100	符合
操作工	废硅藻土净化房	<3.0	<3.0	50	100	符合

### 5.10 工作场所氨结果与分析

表 5-10 氨结果与分析一览表

工种	检测地点	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
		C <sub>TWA</sub>	C <sub>STE</sub>	PC-TWA	PC-STEL	
操作工	模具中心	<0.13	<0.13	20	30	符合

### 5.11 工作场所辛烷结果与分析

表 5-11 辛烷结果与分析一览表

工种	检测地点	检测结果(mg/m <sup>3</sup> )		职业接触限值(mg/m <sup>3</sup> )		判定结果
		C <sub>TWA</sub>	C <sub>PE</sub>	PC-TWA	PE	
轧机工	1#轧机旁	<0.33	<0.33	300	900	符合
轧机工	11#轧机旁	<0.33	<0.33	300	900	符合
轧机工	16#轧机旁	<0.33	<0.33	300	900	符合

## 6 结论

根据现场调查和检测，《中华人民共和国职业病防治法》等有关法律法规，对用人单位生产过程中的职业病危害因素进行检测，得到以下汇总：

检测结果汇总分析见表 6-1。

表 6-1 职业病危害因素检测结果汇总分析

序号	检测项目	检测岗位数	合格岗位数	合格率%
1	噪声	22	18	82
2	高温	8	8	100
3	紫外辐射	3	3	100
4	其他粉尘	4	4	100
5	铝合金粉尘	9	9	100
6	矽尘（总尘）	1	1	100
7	矽尘（呼尘）	1	1	100
8	苯	4	4	100
9	甲苯	4	4	100
10	二甲苯	4	4	100
11	氨	1	1	100

序号	检测项目	检测岗位数	合格岗位数	合格率%
12	辛烷	3	3	100

## 6.1 物理因素

本次检测期间，工作场所中物理因素为噪声、高温、紫外辐射，共计 1 个检测项目，其中一号厂房挤压机、二号厂房挤压机挤压工和 2 号厂房非标准焊接区焊接工还有 4 号厂房焊接切割区域焊接切割工噪声超标，其余各岗位的物理因素检测结果均符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》(GBZ 2.2-2007)要求。

噪声超标原因分析：用人单位所使用的仪器属于高噪声设备，作业时设备易产生高噪声，且工作空间小；并且以上岗位均未设置有效的隔声、吸声等防噪声措施，另外接噪时间长，致使以上岗位噪声超标。用人单位已为噪声超标岗位的作业人员配发了防噪声耳塞，员工在正确佩戴的情况下可有效防护。

## 6.2 化学有害因素

本次检测期间，工作场所中化学有害因素为其他粉尘、铝合金粉尘、矽尘、苯、甲苯、二甲苯、氨、辛烷，共计 8 个检测项目，所测岗位的化学有害因素浓度检测结果符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》(GBZ 2.1-2019)及《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》行业标准第一号修改单 2022.11.8 要求。

## 7 建议

### 7.1 职业病危害防护措施建议

建议加强机械设备的维护保养、以达到降低噪声的目的，目前工艺治理较困难的情况下，需要合理安排接触工作时间和做好个人防护，条件允许可以安装隔离、消声措施。

建议企业对噪声超过 80 分贝岗位采取降噪措施和督促员工做好防噪个人防护（如佩戴防噪耳塞或耳罩），减少高强度噪声岗位工作人

员的接触时间，采用噪声危害较小的机器代替危害大的机器，尽量在不用机器的时间段关闭机器。吸声、隔声、消声，隔振或阻尼降噪。控制传播途径，在传播途径中减弱噪音，设置人与机器的隔离区，机器封闭作业。

## 7.2 个人防护的建议

建议为所有接尘、接毒和接噪作业人员配备符合标准的防毒面具、防尘口罩和防噪耳塞等个人防护用品，加强并督促接触有害物质、机修作业的个体防护，特别需加强应急条件下个人防护用品的配备及管理。严格按照《个体防护装备配备规范 第1部分：总则》（GB39800.1-2020）给工人配置符合标准的个体防护用品，监督管理并督促使用。对个体防护用品佩戴情况实行定期和不定期检查制度，使用或保管贮存期内遭到破坏或超过使用期，应按程序报废。噪声大于等于80分贝需佩戴防护耳罩。

## 7.3 职业卫生管理措施建议

（1）用人单位应参照《工作场所职业病危害警示标识》（GBZ158-2003）在存在职业病危害因素的岗位设置职业危害告知卡，在产生职业病危害的工作场所、设备的醒目位置完善职业病危害警示标识。

（2）用人单位应按照《工作场所职业卫生管理规定》的要求，建立完善各项职业卫生管理制度、应急救援预案、操作规程、职业健康安全检查和操作规程和程序等。

（3）用人单位应按照《工作场所职业卫生管理规定》的要求，设立职业卫生管理机构或部门，配置专职或兼职职业卫生管理人员，制定职业卫生计划和规划，明确职责。

（4）定期对职业病防护设施进行检查，确保防护设施的正常运行，如防护设施不能正常运行，应及时进行检修。对生产设备进行定期维护，确保设备的正常运行，降低职业病危害因素的浓（强）度。

（5）本项目的工艺流程、原辅物料、防护设施和工作时间等条件

发生变化时，职业病危害因素会发生变化，需另作检测与评价。

## 8.附件

### 8.1 采样图片



## 8.2 检测结果报告单

# 检测结果报告单（1）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

用人单位：晟通科技集团有限公司

检测方式：现场测量

检测类别：定期检测

测量日期：2023 年 7 月 20 日

测量依据：GBZ189.8-2007

测量项目：噪声

测量仪器名称、型号及编号：HS5628B 声级计 HJ-YQ-CY-032

测量编号	测量位置/对象	测量时间	测量结果[dB(A)]		
			第 1 次	第 2 次	第 3 次
1	1#轧机旁	08:12	81.2	81.0	81.4
2	11#轧机旁	08:24	80.8	81.0	80.6
3	16#轧机旁	08:36	80.4	80.8	80.0
4	板带炉旁	08:49	79.4	79.7	79.1
5	201 薄箔剪旁	09:04	80.1	80.3	80.5
6	10#分切机旁	09:17	80.2	80.4	80.0
7	201 厂房磨床旁	09:29	75.6	75.8	75.4
8	废硅藻土净化房	09:41	79.1	79.5	79.9
9	1 号厂房废铝打包间	09:57	80.1	80.2	80.0
10	管芯切割旁	10:09	78.7	78.9	79.1
11	一号厂房挤压机	10:14	88.7	88.9	89.1
12	二号厂房挤压机	10:27	87.6	87.9	87.3
13	模具中心	10:36	72.4	72.7	73.0
14	2 号厂房标准焊接区	10:48	85.7	85.5	85.3
15	2 号厂房非标准焊接区	10:59	86.3	86.6	86.9
16	1#喷线纯喷涂区域	11:07	79.7	79.9	80.1
17	3#喷线纯喷涂区域	11:14	80.2	80.5	80.8
18	抛丸区域	11:27	84.9	85.2	85.5
19	4 号厂房焊接切割区域	11:39	86.6	86.3	86.9
20	装配分拣区域	11:47	82.1	82.5	82.9
21	切割岗位旁	13:02	85.2	85.7	86.2
22	冲剪岗位旁	13:17	84.7	85.2	85.7

以下空白

## 检测结果报告单（2）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 1 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

检测方式：现场测量

检测类别：定期检测

测量日期：2023 年 7 月 20 日

测量依据：GBZ189.7-2007

测量项目：高温

测量仪器名称、型号及编号：WBGT 指数仪 LY-09 HJ-YQ-CY-037

测量编号	测量位置/对象	测量时间	测量位置	WBGT 指数 (°C)	$\overline{WBGT}$ 指数 (°C)
001	1#轧机	08:11	WBGT 头	28.1	28.60
002		08:14	WBGT 腹	29.2	
003		08:17	WBGT 踝	27.9	
004	11#轧机	08:20	WBGT 头	28.3	28.75
005		08:22	WBGT 腹	29.5	
006		08:24	WBGT 踝	27.7	
007	16#轧机	08:36	WBGT 头	28.3	28.80
008		08:38	WBGT 腹	29.4	
009		08:40	WBGT 踝	28.1	
010	板带炉	08:47	WBGT 头	28.4	28.93
011		08:49	WBGT 腹	29.7	
012		08:51	WBGT 踝	27.9	
013	201 薄箔剪	09:03	WBGT 头	28.1	28.60
014		09:06	WBGT 腹	29.3	
015		09:09	WBGT 踝	27.7	
016	10#分切机	09:17	WBGT 头	28.2	29.03
017		09:19	WBGT 腹	29.9	
018		09:21	WBGT 踝	28.1	
019	废硅藻土净化房	09:32	WBGT 头	28.7	29.58
020		09:36	WBGT 腹	30.7	
021		09:38	WBGT 踝	28.2	
022	1号厂房废铝打包间	09:45	WBGT 头	28.8	29.98
023		09:47	WBGT 腹	31.2	
024		09:49	WBGT 踝	28.7	

以下空白

## 检测结果报告单（3）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 1 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

检测方式：现场测量

检测类别：定期检测

测量日期：2023 年 07 月 20 日

测量依据：GBZ189.6-2007

测量项目：紫外辐射

测量仪器名称、型号及编号：紫外辐照计（HJ-YQ-CY-067）

测量编号	测量位置/对象	测量时间	辐照度（uw/cm2）测量结果
1	2号厂房标准焊接区域	13:22	0.114
2	2号厂房非标准焊接区域	14:31	0.114
3	4号厂房焊接切割区域	14:52	0.114

以下空白

## 检测结果报告单（4）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 1 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：游离二氧化硅

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 24 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ159-2004

检测依据 GBZ/T192.4-2007

采样仪器名称及型号：/

检测仪器名称、型号及编号：岛津天平 AUY120 HJ-YQ-JC-027

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (%)
S230720098	废硅藻土净化房	/	13.6

（以下空白）

## 检测结果报告单（5）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：总尘

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 28 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ159-2004

检测依据 GBZ/T192.1-2007

采样仪器名称及型号：粉尘采样器 FC-4

检测仪器名称、型号及编号：十万分之一岛津电子天平 AUW220D HJ-YQ-JC-025

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720001	201 薄箔剪旁	08:04-08:19	1.70
S230720002	10#分切机旁	08:06-08:21	1.93
S230720003	201 厂房磨床旁	08:08-08:23	1.90
S230720004	废硅藻土净化房	08:32-08:47	2.10
S230720005	1 号厂房废铝打包间	08:34-08:49	1.83
S230720006	管芯切割旁	08:36-08:51	1.63
S230720007	一号厂房挤压机	08:38-08:53	1.47
S230720008	二号厂房挤压机	09:02-09:17	1.73
S230720009	2 号厂房标准焊接区域	10:02-10:17	2.17
S230720010	2 号厂房非标准焊接区域	10:04-10:19	1.97
S230720011	1#喷线纯喷涂区域	10:06-10:21	1.90
S230720012	3#喷线纯喷涂区域	10:08-10:23	2.20
S230720013	抛丸区域	10:32-10:47	1.96
S230720014	4 号厂房焊接切割区域	10:34-10:49	2.23
S230720015	装配分拣区域	10:36-10:51	2.37
S230720016	切割岗位旁	10:38-10:53	2.43
S230720017	冲剪岗位旁	11:02-11:17	2.16

S230720018	201 薄箔剪旁	13:02-13:17	1.60
S230720019	10#分切机旁	13:04-13:19	1.87
S230720020	201 厂房磨床旁	13:06-13:21	1.77
S230720021	废硅藻土净化房	13:08-13:23	1.87
S230720022	1 号厂房废铝打包间	13:32-13:47	1.87
S230720023	管芯切割旁	13:34-13:49	1.53
S230720024	一号厂房挤压机	13:36-13:51	1.37
S230720025	二号厂房挤压机	13:38-13:53	1.70
S230720026	2 号厂房标准焊接区域	14:02-14:17	2.23
S230720027	2 号厂房非标准焊接区域	14:04-14:19	1.93
S230720028	1#喷线纯喷涂区域	15:02-15:17	1.80
S230720029	3#喷线纯喷涂区域	15:04-15:19	2.13
S230720030	抛丸区域	15:06-15:21	1.90
S230720031	4 号厂房焊接切割区域	15:08-15:23	2.27
S230720032	装配分拣区域	15:32-15:47	2.30
S230720033	切割岗位旁	15:34-15:49	2.37
S230720034	冲剪岗位旁	15:36-15:51	2.10
S230720035	201 薄箔剪旁	16:02-16:17	1.63
S230720036	10#分切机旁	17:02-17:17	1.97
S230720037	201 厂房磨床旁	17:04-17:19	1.80
S230720038	废硅藻土净化房	17:06-17:21	1.97
S230720039	1 号厂房废铝打包间	17:08-17:23	1.70
S230720040	管芯切割旁	17:32-17:47	1.73
S230720041	一号厂房挤压机	17:34-17:49	1.50
S230720042	二号厂房挤压机	17:36-17:51	1.80
S230720043	2 号厂房标准焊接区域	17:38-17:53	2.13

S230720044	2号厂房非标准焊接区域	18:02-18:17	2.03
S230720045	1#喷线纯喷涂区域	19:02-19:17	1.97
S230720046	3#喷线纯喷涂区域	19:04-19:19	2.23
S230720047	抛丸区域	19:06-19:21	1.87
S230720048	4号厂房焊接切割区域	19:08-19:23	2.33
S230720049	装配分拣区域	19:32-19:47	2.40
S230720050	切割岗位旁	19:34-19:49	2.47
S230720051	冲剪岗位旁	19:36-19:51	2.24
S230720052	现场空白	/	未检出
S230720053	现场空白	/	未检出
S230720054	现场空白	/	未检出

(以下空白)

## 检测结果报告单（6）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 1 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：呼尘

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 28 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ159-2004

检测依据 GBZ/T192.2-2007

采样仪器名称及型号：粉尘采样器 FC-4

检测仪器名称、型号及编号：十万分之一岛津电子天平 AUW220D HJ-YQ-JC-025

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720055	废硅藻土净化房	08:32-08:47	0.63
S230720056	废硅藻土净化房	13:08-13:23	0.67
S230720057	废硅藻土净化房	17:06-17:21	0.60
S230720058	现场空白	/	未检出

最低检出浓度：0.33mg/m<sup>3</sup>（采样 300L 空气）

（以下空白）

## 检测结果报告单（7）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 3 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：苯

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 25 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ159-2004 检测依据：GBZ/T300.66-2017

采样仪器名称及型号：大气采样器 QC-2

检测仪器名称、型号及编号：安捷伦气相色谱 7890B HJ-YQ-JC-069

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720059	1#轧机旁	08:03-08:18	<0.6
S230720060	11#轧机旁	08:33-08:48	<0.6
S230720061	16#轧机旁	09:02-09:17	<0.6
S230720062	1#轧机旁	09:11-11:27	<0.6
S230720063	11#轧机旁	11:34-11:49	<0.6
S230720064	16#轧机旁	13:03-13:18	<0.6
S230720065	1#轧机旁	15:07-15:22	<0.6
S230720066	11#轧机旁	15:12-15:27	<0.6
S230720067	16#轧机旁	16:04-16:19	<0.6
S230720068	现场空白	/	未检出
S230720069	废硅藻土净化房	08:12-08:27	<0.6
S230720070	废硅藻土净化房	11:03-11:18	<0.6
S230720071	废硅藻土净化房	15:02-15:17	<0.6
S230720072	现场空白	/	未检出

最低检出浓度：0.6mg/m<sup>3</sup>（采样 1.5L 空气）  
（以下空白）

## 检测结果报告单（8）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 2 页/共 3 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：甲苯

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 25 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ/T59-2004 检测依据：GBZ/T300.66-2017

采样仪器名称及型号：大气采样器 QC-2

检测仪器名称、型号及编号：安捷伦气相色谱 7890B HJ-YQ-JC-069

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720059	1#轧机旁	08:03-08:18	<1.0
S230720060	11#轧机旁	08:33-08:48	<1.0
S230720061	16#轧机旁	09:02-09:17	<1.0
S230720062	1#轧机旁	09:11-11:27	<1.0
S230720063	11#轧机旁	11:34-11:49	<1.0
S230720064	16#轧机旁	13:03-13:18	<1.0
S230720065	1#轧机旁	15:07-15:22	<1.0
S230720066	11#轧机旁	15:12-15:27	<1.0
S230720067	16#轧机旁	16:04-16:19	<1.0
S230720068	现场空白	/	未检出
S230720069	废硅藻土净化房	08:12-08:27	<1.0
S230720070	废硅藻土净化房	11:03-11:18	<1.0
S230720071	废硅藻土净化房	15:02-15:17	<1.0
S230720072	现场空白	/	未检出

最低检出浓度：1mg/m<sup>3</sup>（采样 1.5L 空气）  
（以下空白）

## 检测结果报告单（9）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 3 页/共 3 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：二甲苯

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 25 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ159-2004

检测依据：GBZ/T300.66-2017

采样仪器名称及型号：大气采样器 QC-2

检测仪器名称、型号及编号：安捷伦气相色谱 7890B HJ-YQ-JC-069

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720059	1#轧机旁	08:03-08:18	< 3.00
S230720060	11#轧机旁	08:33-08:48	< 3.00
S230720061	16#轧机旁	09:02-09:17	< 3.00
S230720062	1#轧机旁	09:11-11:27	< 3.00
S230720063	11#轧机旁	11:34-11:49	< 3.00
S230720064	16#轧机旁	13:03-13:18	< 3.00
S230720065	1#轧机旁	15:07-15:22	< 3.00
S230720066	11#轧机旁	15:12-15:27	< 3.00
S230720067	16#轧机旁	16:04-16:19	< 3.00
S230720068	现场空白	/	未检出
S230720069	废硅藻土净化房	08:12-08:27	< 3.00
S230720070	废硅藻土净化房	11:03-11:18	< 3.00
S230720071	废硅藻土净化房	15:02-15:17	< 3.00
S230720072	现场空白	/	未检出

最低检出浓度：3mg/m<sup>3</sup>（采样 1.5L 空气）

（以下空白）

## 检测结果报告单（9）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 1 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：氨

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检验日期：2023 年 07 月 20 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ159-2004

检测依据 GBZ/T160.29-2004

采样仪器名称及型号：大气采样器 QC-2

检测仪器名称、型号及编号：可见分光光度计 SP722 HJ-YQ-JC-076

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720093	模具中心	08:42-08:57	<0.13
S230720094	模具中心	11:43-11:58	<0.13
S230720095	模具中心	16:44-16:59	<0.13
S230720096	现场空白	—	未检出

最低检出浓度：0.13mg/m<sup>3</sup>（采样 7.5 L 空气）

（以下空白）

## 检测结果报告单（10）

检测任务编号：华检（职检）字 230713-0252 号

第 1 页/共 1 页

用人单位：晟通科技集团有限公司

样品来源：现场采样

检测类别：定期检测

检测项目：辛烷

采样日期：2023 年 07 月 20 日

检测日期：2023 年 07 月 24 日

采样及检测依据：采样依据 GBZ/T159.-2004 检测依据：GBZ/T300.60-2007

采样仪器名称及型号：大气采样器 QC-2

检测仪器名称、型号及编号：安捷伦气相色谱 7890B HJ-YQ-JC-069

样品编号	采样点/采样对象	采样时段	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
S230720073	1#轧机旁	08:03-08:18	<0.33
S230720094	11#轧机旁	08:33-08:48	<0.33
S230720075	16#轧机旁	09:02-09:17	<0.33
S230720076	1#轧机旁	11:09-11:24	<0.33
S230720077	11#轧机旁	11:34-11:49	<0.33
S230720078	16#轧机旁	13:03-13:18	<0.33
S230720079	1#轧机旁	15:07-15:22	<0.33
S230720080	11#轧机旁	15:12-15:27	<0.33
S230720081	16#轧机旁	16:04-16:19	<0.33
S230720082	现场空白	/	未检出

最低检出浓度：0.33mg/m<sup>3</sup>（采样 1.5L 空气）

（以下空白）

### 8.3 委托书