

检测任务编号: TY/ZC 25245

职业病危害因素检测报告

报告编号: 天宇(职测)检字第(TY/ZC 25245)号

用人单位: 江苏日兴汽车配件有限公司

检测类别: 定期检测

江苏天宇检测技术有限公司

2025年7月23日



职业卫生技术服务机构资质证书

(苏)卫取技字(2021)第 075 号

单位名称: 江苏天宇检测技术有限公司

法定代表人(或主要负责人): 周红军

注册地址: 盐城市盐都区盐龙街道办事处盐渎西路 900 号创新中心 1 号楼 4 层(D)

实验室地址: 盐城市盐都区盐龙街道办事处盐渎西路 900 号创新中心 1 号楼 4 层(D)

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



声 明

江苏天宇检测技术有限公司遵守国家有关法律、法规、规章和标准规范，在为江苏日兴汽车配件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《职业病危害因素检测报告》承担法律责任。

江苏天宇检测技术有限公司

2025年7月23日

检验检测专用章

报告编写人：

姓名	技术职务/职称	专业	分工	签名
刘峰	助理工程师	评价方向	现场调查	刘峰

报告审核人：

姓名	技术职务/职称	签名
李永	高级工程师	李永

报告签发人：

姓名	技术职务/职称	签名
徐飞	高级工程师	徐飞

目 录

1 检测与评价依据	1
2 检测类别及范围	1
2.1 任务来源	1
2.2 检测类别	1
2.3 检测范围	1
3 用人单位概况	2
3.1 用人单位基本情况	2
3.2 岗位（工种）设置、生产制度及劳动者作业情况	2
3.3 辐射源项	2
3.4 生产工艺及设备情况	3
3.5 原辅材料及产品情况	3
3.6 职业病防护设施设置及运行情况	4
3.7 个人使用的职业病防护用品配置及使用情况	4
4 职业病危害因素识别	4
5 检测项目确定	5
6 现场采样与测量	5
6.1 现场采样与测量时生产情况	5
6.2 布点情况及采样要求	5
6.3 现场环境气象条件	7
7 检测结果分析与评价	7
7.1 化学有害因素检测结果及评价	7
7.1.1 时间加权平均接触浓度（ C_{TWA} ）结果	7
7.1.2 按检测岗位汇总接触浓度及判定	8
7.2 物理因素测量结果及评价	8
7.2.1 噪声测量结果及评价	8
7.2.2 高温测量结果及评价	9
7.2.3 激光辐射测量结果及评价	9
7.2.4 工频电场测量结果及评价	9
7.2.5 按岗位汇总的结果及判定	9
7.3 建筑卫生学测量结果及评价	10
8 检测结论	10
8.1 职业病危害风险分类	10
8.2 存在的主要职业病危害因素	11
8.3 检测结论	11
9 建议	11
10 附件	12

1 检测与评价依据

标准号	标准名称
GBZ 159-2004	《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》
GBZ 331-2024	《职业卫生技术服务工作规范》
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》
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》
GBZ/T300.133-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 133 部分：乙腈、丙烯腈和甲基丙烯腈》
GBZ/T 300.68-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 68 部分：苯乙烯、甲基苯乙烯和二乙烯基苯》
GBZ/T 300.61-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 61 部分：丁烯、1,3-丁二烯和二聚环戊二烯》
GBZ/T 300.64-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 64 部分：石蜡烟》
GBZ/T 160.63-2007	《工作场所空气有毒物质测定 饱和脂肪族酯类化合物》
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 189.8-2007	《工作场所物理因素测量 第 8 部分：噪声》
GBZ/T 189.7-2007	《工作场所物理因素测量 第 7 部分：高温》
GBZ/T189.4-2007	《工作场所物理因素测量 第 4 部分：激光辐射》
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》
GB/T 5700-2023	《照明测量方法》
GB/T 50034-2024	《建筑照明设计标准》

2 检测类别及范围

2.1 任务来源

受江苏日兴汽车配件有限公司委托，对其工作场所进行职业病危害因素定期检测。

2.2 检测类别

定期检测

2.3 检测范围

本项目检测范围包括生产车间、空压机房、配电房等。

3 用人单位概况

3.1 用人单位基本情况

按表 3.1-1 列出用人单位基本信息。

表 3.1-1 用人单位的基本信息表

用人单位	江苏日兴汽车配件有限公司	统一社会信用代码	91320991089303488M
单位注册地址	盐城经济技术开发区乌江路 52 号	工作场所地址	盐城经济技术开发区乌江路 52 号
所属行业	汽车零部件及配件制造 C367	经济类型	私营经济
企业规模	小型企业	法定代表人（或主要负责人）	TAK SANG SIK
在册职工人数	102	劳务派遣人员数量	30
联系人姓名	汤建昌	联系人电话	13815577267

3.2 岗位（工种）设置、生产制度及劳动者作业情况

按表 3.2-1 列出检测岗位的劳动定员、班制及劳动者作业等情况。

表 3.2-1 劳动定员与工作班制等情况表

工作场所	检测岗位	人数		工作地点及工作内容	工作班制	作业类型	工作时间 (h/d; d/w)
		总数	数/班				
生产车间	注塑岗	6	3	注塑机作业	两班	固定作业	8; 5
	粉碎岗	2	2	粉碎机作业	白班	固定作业	8; 5
	组装岗	7	7	组装作业	白班	固定作业	8; 5
	压入岗	3	3	压入机作业	白班	固定作业	8; 5
	烘烤岗	1	1	烘烤箱作业	白班	固定作业	8; 5
	超声波焊岗	2	2	超声波焊机作业	白班	固定作业	8; 5
	印刷岗	4	4	印刷机作业	白班	固定作业	8; 5
	模具维修岗	4	4	模具维修作业	白班	固定作业	8; 5
空压机房 配电房	辅助工程巡检岗	1	1	空压机房	白班	流动作业	8; 5
				配电房	白班	流动作业	

3.3 辐射源项

该用人单位不涉及辐射源项。

3.4 生产工艺及设备情况

1、生产工艺流程

原辅料→注塑→组装→超声波焊→印刷→产品

2、生产设备

按表 3.4-1 列出使用的主要生产设备情况。

表 3.4-1 主要生产设备情况表

工作场所	设备名称	型号	数量(台/套)		使用岗位
			总数	运行	
生产车间	注塑机	MA3200	13	8	注塑岗
	组装线	定制组合件	7	7	组装岗
	压入机	定制组合件	3	2	压入岗
	粉碎机	GDL400	3	1	粉碎岗
	超声波焊机	定制组合件	4	2	超声波焊岗
	激光点焊机	Aohua Laser	2	1	模具维修岗
	烘烤箱	YB-881-TG	1	1	烘烤岗
空压机房	空压机	11KW	1	1	辅助工程巡检岗
配电房	配电站	10KV	1	1	

3.5 原辅材料及产品情况

按表 3.5-1 列出主要原辅材料情况。

表 3.5-1 主要原辅材料情况表

原辅材料名称	主要成分及含量	物理状态	年用量	使用检测岗位
PC/ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	颗粒	120 吨	注塑岗
尼龙 66	聚己二酰己二胺	颗粒	3.6 吨	注塑岗
脱模剂	蜡、树脂、油品、硅油	液态	2 吨	注塑岗
印刷油墨	乙酸丁酯、乙氧基甲基乙酸乙酯、乙酸丁氧基乙酯	液态	15 千克	印刷岗
线束	/	条状	1200 万套	组装岗
LED 灯	/	块状	1200 万套	组装岗
五金件	/	块状	若干	组装岗

按表 3.5-2 列出主要产品情况。

表 3.5-2 主要产品情况表

名称	主要成分	物理状态	年产量	产生/影响岗位	包装方式
汽车内饰灯	/	固态	1200 万套	组装	盒装

3.6 职业病防护设施设置及运行情况

按表 3.6-1 列出职业病防护设施设置和运行情况。

表 3.6-1 职业病防护设施设置和运行情况表

工作场所	防护设施类型	防护设施名称	设置地点或岗位	运行情况	
				总数(台/套)	运行数(台/套)
生产车间	防毒	吸风罩	印刷岗	3	3
	防毒	集气罩	注塑岗	13	13

3.7 个人使用的职业病防护用品配置及使用情况

按表 3.7-1 列出为劳动者个人提供的职业病防护用品和使用情况。

表 3.7-1 职业病防护用品提供和使用情况表

分类	种类	生产厂家	型号或规格	使用岗位	佩戴情况	更换周期
呼吸防护	防毒口罩	BK	活性炭口罩	印刷岗、注塑岗、 模具维修岗	正常佩戴	每天
听力防护	耳塞	3M	1110 型	粉碎岗	正常佩戴	3 天

4 职业病危害因素识别

按表 4.1-1 列出各检测岗位存在的职业病危害因素和接触情况。

表 4.1-1 各检测岗位存在的职业病危害因素和接触情况表

工作场所	检测岗位	职业病危害因素	来源	时间 (h/d; d/w)		接触类型	接触频度
				工作	接触		
生产车间	注塑岗	丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、石蜡烟、高温、噪声	原辅料、设备	8; 5	8; 5	浓度、强度相对稳定	/
	粉碎岗	其他粉尘、噪声	原辅料、设备	8; 5	3; 2	浓度、强度相对稳定	/
	组装岗	噪声	设备	8; 5	8; 5	强度相对稳定	/
	压入岗	噪声	设备	8; 5	8; 5	强度相对稳定	/
	烘烤岗	噪声、高温	设备	8; 5	8; 5	强度相对稳定	/
	超声波焊岗	噪声	设备	8; 5	8; 5	强度相对稳定	/
	印刷岗	乙酸丁酯、噪声	原辅料、设备	8; 5	8; 5	浓度、强度相对稳定	/

工作场所	检测岗位	职业病危害因素	来源	时间（h/d；d/w）		接触类型	接触频度
				工作	接触		
生产车间	模具维修岗	铁及其化合物粉尘、噪声	原辅料、设备	8；5	0.5；5	浓度、强度相对稳定	/
		电焊烟尘、激光辐射、噪声	原辅料、设备	8；5	0.5；1	浓度、强度相对稳定	/
空压机房	辅助工程巡检岗	噪声	设备	8；5	0.5；5	强度相对不稳定	每天进行巡检，巡检两次，上午下午各一次
配电房		工频电场	设备		0.5；5	强度相对不稳定	

5 检测项目确定

根据对该公司原辅材料、工艺及设备、劳动者接触情况综合分析，确定检测项目为：丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、石蜡烟、乙酸丁酯、总粉尘（其他粉尘）、总粉尘（铁及其化合物粉尘）、总粉尘（电焊烟尘）、噪声、高温、激光辐射、工频电场、照度。

仅识别不检测原因：油墨中的乙氧基甲基乙酸乙酯、乙酸丁氧基乙酯无相关接触限值，不进行检测。

6 现场采样与测量

6.1 现场采样与测量时生产情况

我公司于2025年7月13日对该企业主要职业病危害因素作业现场进行了现场采样和现场测量，所有岗位均正常生产作业。

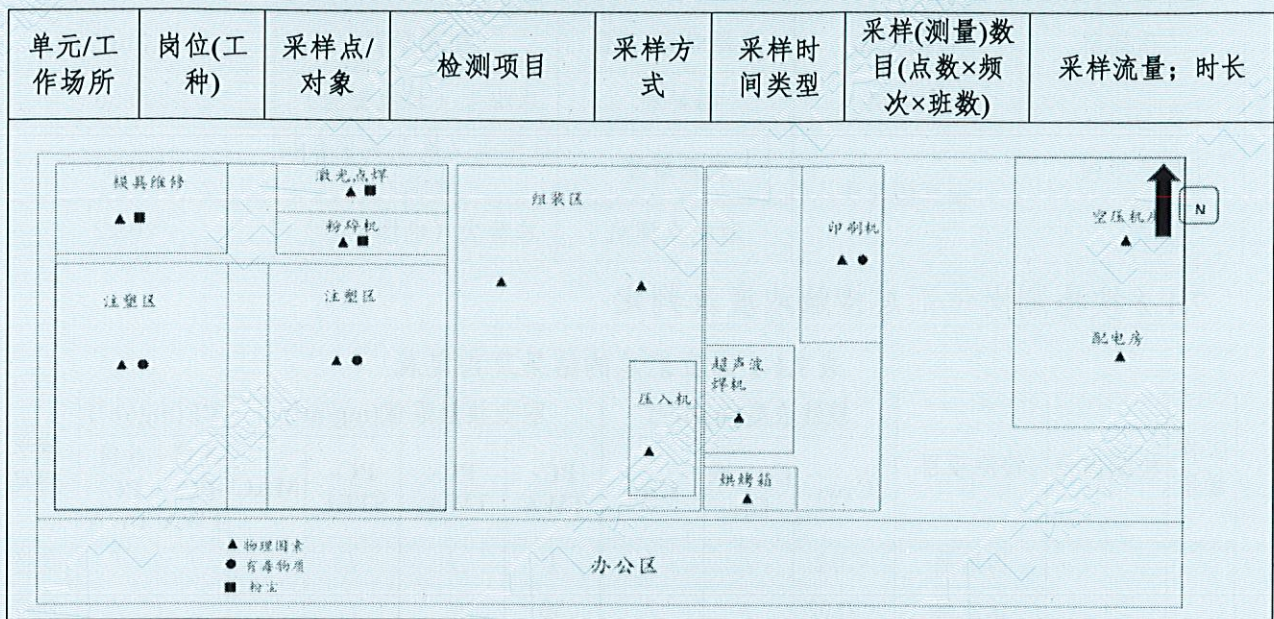
6.2 布点情况及采样要求

表 6.2-1 采样与测量布点情况及采样要求表

单元/工作场所	岗位(工种)	采样点/对象	检测项目	采样方式	采样时间类型	采样(测量)数目(点数×频次×班数)	采样流量；时长
生产车间	注塑岗	注塑机	丙烯腈	定点	长时间	2×1×1	50mL/min/2h
			苯乙烯	定点	长时间	2×1×1	50mL/min/2h
			1,3-丁二烯	定点	长时间	2×1×1	50mL/min/2h
			石蜡烟	定点	长时间	2×1×1	2.0L/min/2h
			高温	定点	/	2×3×1	直读
			噪声	定点	/	2×3×1	直读

江苏日兴汽车配件有限公司职业病危害因素检测报告
报告编号：天宇（职测）检字第（TY/ZC 25245）号

单元/工作场所	岗位(工种)	采样点/对象	检测项目	采样方式	采样时间类型	采样(测量)数目(点数×频次×班数)	采样流量；时长
生产车间	粉碎岗	粉碎机	总粉尘 (其他粉尘)	定点	长时间	1×1×1	1L/min~5L/min/1h
			噪声	定点	/	1×3×1	直读
	组装岗	组装	噪声	定点	/	2×3×1	直读
			照度	定点	/	1×1×1	直读
	压入岗	压入机	噪声	定点	/	1×3×1	直读
	烘烤岗	烘烤箱	高温	定点	/	2×3×1	直读
			噪声	定点	/	1×3×1	直读
	超声波焊岗	超声波焊机	噪声	定点	/	1×3×1	直读
			照度	定点	/	1×1×1	直读
	印刷岗	印刷机	乙酸丁酯	定点	长时间	1×1×1	50mL/min/2h
			噪声	定点	/	1×3×1	直读
	模具维修岗	模具维修	总粉尘 (铁及其化合物粉尘)	定点	短时间	1×1×1	15L~40 L/min/15min
			噪声	定点	/	1×3×1	直读
			照度	定点	/	1×1×1	直读
		激光点焊机	总粉尘 (电焊烟尘)	定点	短时间	1×1×1	15L~40 L/min/15min
			激光辐射	定点	/	1×3×1	直读
			噪声	定点	/	1×3×1	直读
空压机房	辅助工程巡检岗	空压机	噪声	定点	/	1×3×1	直读
配电房		配电房	工频电场	定点	/	1×3×1	直读
现场采样与测量布点示意图：							



6.3 现场环境气象条件

表 6.3-1 现场采样气象条件表

采样时间	温度℃	相对湿度%	气压 kPa
2025.7.13	24.8-32.8	52.1-56.2	100.5-100.6

7 检测结果分析与评价

7.1 化学有害因素检测结果及评价

7.1.1 时间加权平均接触浓度（C_{TWA}）结果

表 7.1-1 C_{TWA} 结果表

工作场所	检测岗位	采样对象/工位	检测项目	C _{TWA} (mg/m ³)
生产车间	注塑岗	注塑机1	丙烯腈	<0.2
		注塑机2		<0.2
		注塑机1	苯乙烯	<0.02
		注塑机2		<0.02
		注塑机1	1,3-丁二烯	<0.2
		注塑机2		<0.2
		注塑机1	石蜡烟	0.73
		注塑机2		0.82
	印刷岗	印刷机	乙酸丁酯	0.73

工作场所	检测岗位	采样对象/工位	检测项目	C _{TWA} (mg/m ³)
生产车间	粉碎岗	粉碎机	总粉尘（其他粉尘）	<0.56
	模具维修岗	模具维修	总粉尘（铁及其化合物粉尘）	<0.22
		激光点焊机	总粉尘（电焊烟尘）	<0.22

7.1.2 按检测岗位汇总接触浓度及判定

表 7.1-2 岗位汇总的结果及判定表

工作场所	检测岗位	检测项目	接触浓度(mg/m ³)			职业接触限值(mg/m ³)				PE(mg/m ³)		结果判定
			C _{TWA}	C _{STE} 或 C _{PPE}	C _{ME}	PC-TWA	PC-TWA _a	PC-STEEL	MAC	3 倍 PC-TWA	5 倍 PC-TWA	
生产车间	注塑岗	丙烯腈	<0.2	/	/	1	/	/	/	/	/	合格
		苯乙烯	<0.02	/	/	50	/	/	/	/	/	合格
		1,3-丁二烯	<0.2	/	/	5	/	/	/	/	/	合格
		石蜡烟	0.82	/	/	2	/	/	/	/	/	合格
	印刷岗	乙酸丁酯	0.73	/	/	200	/	/	/	/	/	合格
	粉碎岗	总粉尘（其他粉尘）	<0.56	/	/	8	/	/	/	/	/	合格
	模具维修岗	总粉尘（铁及其化合物粉尘）	<0.22	/	/	8	/	/	/	/	/	合格
		总粉尘（电焊烟尘）	<0.22	/	/	4	/	/	/	/	/	合格

备注：1、按检测岗位取最大值汇总各检测项目的接触浓度，给出各检测岗位接触测职业病危害是否符合卫生要求的判定。2、同一检测岗位用职业病危害因素接触水平（放射性因素为检测结果）最高的结果进行判定。当存在任一职业病危害因素接触水平超过其相应职业接触限值时，该检测岗位判定为不符合卫生要求。

7.2 物理因素测量结果及评价

7.2.1 噪声测量结果及评价

检测岗位接触噪声结果及判定。

表 7.2-1 检测岗位的噪声结果及判定表

工作场所	岗位	测量点/对象	检测结果 [dB(A)]	接触时间 (h/d;d/w)	L _{EX,8h} [dB(A)]	L _{EX,W} [dB(A)]	是否噪声作业岗位	限值 [dB(A)]	结果判定
生产车间	注塑岗	注塑机1	75.1	8; 5	75.1	/	否	85	合格
		注塑机2	75.2	8; 5	75.2	/	否	85	合格
	粉碎岗	粉碎机	92.6	3; 2	/	84.3	是	85	合格
	组装岗	组装1	67.5	8; 5	67.5	/	否	85	合格
		组装2	67.3	8; 5	67.3	/	否	85	合格

工作场所	岗位	测量点/对象	检测结果 [dB(A)]	接触时间 (h/d;d/w)	$L_{EX,8h}$ [dB(A)]	$L_{EX,W}$ [dB(A)]	是否噪声作 业岗位	限值 [dB(A)]	结果判定
	压入岗	压入机	74.2	8; 5	74.2	/	否	85	合格
	烘烤岗	烘烤箱	72.2	8; 5	72.2	/	否	85	合格
生产车间	超声波焊岗	超声波焊机	71.2	8; 5	71.2	/	否	85	合格
	印刷岗	印刷机	72.2	8; 5	72.2	/	否	85	合格
	模具维修岗	模具维修	74.6	0.5; 5	62.6	/	否	85	合格
		激光点焊机	72.4	0.5; 1	/	53.4	否	85	合格
空压机房	辅助工程巡检岗	空压机	82.4	0.5; 5	70.4	/	否	85	合格

备注：当劳动者接触时间为 5d/w，报告 $L_{EX,8h}$ 结果；当劳动者接触时间为 $\neq 5d/w$ ，报告 $L_{EX,W}$ 结果。

7.2.2 高温测量结果及评价

检测岗位接触 WBGT 指数。

表 7.2-2 检测岗位接触 WBGT 指数结果及判定表

工作场所	检测岗位	体力劳动强度	接触时间率(%)	WBGT 指数(°C)	限值(°C)	结果判定
生产车间	注塑岗	II	100	27.8-27.9	28	合格
	烘烤岗	II	100	27.8-27.9	28	合格

7.2.3 激光辐射测量结果及评价

检测岗位激光辐射辐照度测量结果。

表 7.2-3 检测岗位激光辐射辐照度结果及判定表

工作场所	检测岗位	波长(nm)	照射时间(S)	照射部位	辐照度 (mW/cm ²)	限值 (mW/cm ²)	结果判定
生产车间	模具维修岗	1064	1800	眼部	0.19	2.22	合格

7.2.4 工频电场测量结果及评价

检测岗位工频电场 8h 时间加权平均值结果。

表 7.2-4 检测岗位工频电场 8h 时间加权平均结果及判定表

工作场所	检测岗位	E_s (kV/m)	限值(kV/m)	结果判定
配电房	辅助工程巡检岗	0.002	5	合格

7.2.5 按岗位汇总的结果及判定

表 7.2-5 岗位汇总的结果及判定表

工作场所	检测岗位	检测项目	接触强度	限值	强度单位	结果判定
生产	注塑岗	噪声	75.2	85	dB(A)	合格

工作场所	检测岗位	检测项目	接触强度	限值	强度单位	结果判定
车间		高温	27.9	28	°C	合格
	粉碎岗	噪声	84.3	85	dB(A)	合格
生产车间	组装岗	噪声	67.5	85	dB(A)	合格
	压入岗	噪声	74.2	85	dB(A)	合格
	烘烤岗	噪声	72.2	85	dB(A)	合格
		高温	27.9	28	°C	合格
	超声波焊岗	噪声	71.2	85	dB(A)	合格
	印刷岗	噪声	72.2	85	dB(A)	合格
	模具维修岗	模具维修	噪声	62.6	dB(A)	合格
		激光点焊机	噪声	53.4	dB(A)	合格
		激光辐射	0.19	2.22	mW/cm ²	合格
空压机房	辅助工程巡检岗	噪声	70.4	85	dB(A)	合格
配电房		工频电场	0.002	5	kV/m	合格

备注：按检测岗位取最大值汇总各检测项目的接触强度，给出各检测岗位接触职业病危害是否符合卫生要求的判定。

7.3 建筑卫生学测量结果及评价

照度测量结果及判定。

表 7.3-1 照度测量结果及判定表

测量位置	照度平均值E _{av} (lx)	照度标准值 (lx)	结果判定
生产车间 组装岗组装	1313	300	合格
生产车间超声波焊岗 超声波焊机	1225	300	合格
生产车间模具维修岗 模具维修	560	300	合格

8 检测结论

8.1 职业病危害风险分类

根据《国家卫生健康委办公厅关于公布建设项目职业病危害风险分类管理目录的通知》（国卫办职健发[2021]5号）中关于建设项目职业病危害风险分类管理的目录，本项目属于 C3352 建筑装饰及水暖管道零件制造，职业病危害风险分类为**严重**。

8.2 存在的主要职业病危害因素

按表 8.2-1 列出各岗位接触的职业病危害因素及接触人数。

表 8.2-1 各检测岗位接触的职业病危害因素表

工作场所	检测岗位		职业病危害因素	接触人数
生产车间	注塑岗		丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、石蜡烟、高温、噪声	6
	粉碎岗		其他粉尘、噪声	2
	组装岗		噪声	7
	压入岗		噪声	3
	烘烤岗		噪声、高温	1
	超声波焊岗		噪声	2
	印刷岗		乙酸丁酯、噪声	4
	模具维修岗	模具维修作业	铁及其化合物粉尘、噪声	4
		激光点焊机作业	电焊烟尘、激光辐射、噪声	
空压机房	辅助工程巡检岗		噪声	1
配电房			工频电场	

8.3 检测结论

检测结果表明，检测岗位接触工作场所空气中丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、石蜡烟、乙酸丁酯、总粉尘（其他粉尘）、总粉尘（铁及其化合物粉尘）、总粉尘（电焊烟尘）的浓度符合 GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值第 1 部分：化学有害因素》的要求。所检岗位接触有害因素噪声、高温、激光辐射、工频电场的强度均符合 GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值第 2 部分：物理因素》的要求。

各所测工作场所照度均符合 GB/T 50034-2024《建筑照明设计标准》规定要求

9 建议

1、建议企业定期开展职业卫生培训，提高员工的职业卫生防护知

识水平；

2、建议企业继续加强作业场所现场管理，检查督促员工正确佩戴符合职业病防治要求的个体防护用品；

3、按照规范要求，定期开展职业健康体检，发现职业禁忌证者或疑似职业病患者应及时调离；

4、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；

5、用人单位 PC/ABS 的主要成分为丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，该聚合物温度太高时裂解会产生丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯职业病危害因素，其中丙烯腈、苯乙烯在 GBZ2.1 中标注“皮”（经皮吸收），建议企业作业人员配备防渗透手套（如丁腈、氟橡胶材质）、防护服/工作服、护目镜等，避免作业时皮肤直接接触；作业人员工作结束后应彻底清洁皮肤，避免残留，禁止携带污染衣物离开工作区；1,3-丁二烯在 GBZ2.1 中标注“G1”，建议对 G1（确认人类致癌物）类物质，需执行最高级别防护（如全封闭系统+双重 PPE）。

10 附件

检测结果报告单（检测任务编号：TY/ZC 25245）

检测任务编号: TY/ZC 25245

检测结果报告单

用人单位: 江苏日兴汽车配件有限公司

检测类别: 定期检测

江苏天宇检测技术有限公司

2025 年 7 月 23 日

检测结果报告单

用人单位	江苏日兴汽车配件有限公司
用人单位地址	盐城经济技术开发区乌江路 52 号
采样/测量日期	2025.7.13
实验室检测日期	2025.7.13-7.16
检测项目	丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、石蜡烟、乙酸丁酯、总粉尘（其他粉尘）、总粉尘（铁及其化合物粉尘）、总粉尘（电焊烟尘）、噪声、高温、激光辐射、工频电场、照度

(本页以下空白)

江苏天宇检测技术有限公司

2025 年 7 月 23 日

检验检测专用章

编制人: 刘峰

审核人: 李

签发人(授权签字人):

陈

检测结果

检测项目: 丙烯腈

检测依据: GBZ/T300.133-2017《工作场所空气有毒物质测定 第133部分: 乙腈、丙烯腈和甲基丙烯腈》

检测结果:

序号	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 1A1	生产车间	注塑岗	注塑机1	8; 5	8:45-10:45	<0.2	<0.2	/	合格
2		ZC0713245 2A1			注塑机2	8; 5	12:03-14:03	<0.2	<0.2	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.2 (以采样6.0L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

丙烯腈: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 1mg/m³;

工作场所空气中短时间接触容许浓度(PC-STEL): 2mg/m³。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 苯乙烯

检测依据: GBZ/T 300.68-2017《工作场所空气有毒物质测定 第68部分: 苯乙烯、甲基苯乙烯和二乙烯基苯》

检测结果:

序号	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 1A2	生产车间	注塑岗	注塑机1	8; 5	8:46-10:46	<0.02	<0.02	/	合格
2		ZC0713245 2A2			注塑机2	8; 5	12:04-14:04	<0.02	<0.02	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.02 (以采样6.0L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

苯乙烯: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 50mg/m³;

工作场所空气中短时间接触容许浓度(PC-STE): 100mg/m³。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 1,3-丁二烯

检测依据: GBZ/T 300.61-2017《工作场所空气有毒物质测定 第61部分: 丁烯、1,3-丁二烯和二聚环戊二烯》

检测结果:

序号	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{PE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 1A3	生产车间	注塑岗	注塑机1	8; 5	8:47-10:47	<0.2	<0.2	/	合格
2		ZC0713245 2A3			注塑机2	8; 5	12:06-14:06	<0.2	<0.2	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.2 (以采样6.0L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

1,3-丁二烯: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 5mg/m³;

说明: C_{PE}, 峰接触浓度。C_{PE}/PC-TWA≤3, 合格; 3<C_{PE}/PC-TWA≤5, 同时满足劳动者每次接触不超过15min、一个工作日期间不超过4次、相继间隔不短于1h时, 则合格, 否则不合格;

C_{PE}/PC-TWA>5, 不合格。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 石蜡烟

检测依据: GBZ/T 300.64-2017《工作场所空气有毒物质测定 第64部分: 石蜡烟》

检测结果:

序号	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 1A4	生产车间	注塑岗	注塑机1	8; 5	8:48-10:48	0.73	0.73	/	合格
2		ZC0713245 2A4			注塑机2	8; 5	12:07-14:07	0.82	0.82	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.08 (以采样240L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

石蜡烟: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 2mg/m³;

工作场所空气中短时间接触容许浓度(PC-STEL): 4mg/m³。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 乙酸丁酯

检测依据: GBZ/T 160.63-2007《工作场所空气有毒物质测定 饱和脂肪族酯类化合物》

检测结果:

序号	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{STE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 10A1	生产车间	印刷岗	印刷机	8; 5	8:52-10:52	0.73	0.73	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.02 (以采样6.0L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

乙酸丁酯: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 200mg/m³;

工作场所空气中短时间接触容许浓度(PC-STEL): 300mg/m³。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 总粉尘 (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	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{PE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 3A1	生产车间	粉碎岗	粉碎机	3; 2	12:11-13:11	0.83	<0.56	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.56 (以采样180L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

其他粉尘: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 8mg/m³;

说明: C_{PE}, 峰接触浓度。C_{PE}/PC-TWA≤3, 合格; 3<C_{PE}/PC-TWA≤5, 同时满足劳动者每次接触不超过15min、一个工作日期间不超过4次、相继间隔不短于1h时, 则合格, 否则不合格;
C_{PE}/PC-TWA>5, 不合格。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 总粉尘 (铁及其化合物粉尘)

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	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{PE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 11A1	生产车间	模具维修岗	模具维修	0.5; 5	9:29-9:44	0.73	<0.22	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.22 (以采样450L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

其他粉尘: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 8mg/m³;

说明: C_{PE}, 峰接触浓度。C_{PE}/PC-TWA≤3, 合格; 3<C_{PE}/PC-TWA≤5, 同时满足劳动者每次接触不超过15min、一个工作日期间不超过4次、相继间隔不短于1h时, 则合格, 否则不合格; C_{PE}/PC-TWA>5, 不合格。

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 总粉尘 (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	采样日期	样品编号	工作场所	检测岗位	采样对象或地点及时机	接触时间(h/d;d/w)	采样时段(起止时间)	检测结果(mg/m ³)	C _{TWA} (mg/m ³)	C _{PE} (mg/m ³)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 12A1	生产车间	模具维修岗	激光点焊机	0.5; 1	9:51-10:06	0.58	<0.22	/	合格

最低定量浓度(mg/m³): 0.22 (以采样450L空气计)

评价依据: GBZ2.1-2019 《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》

电焊烟尘: 工作场所空气中时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 4mg/m³;

说明: C_{PE}, 峰接触浓度。C_{PE}/PC-TWA≤3, 合格; 3<C_{PE}/PC-TWA≤5, 同时满足劳动者每次接触不超过15min、一个工作日期间不超过4次、相继间隔不短于1h时, 则合格, 否则不合格; C_{PE}/PC-TWA>5, 不合格。

(本页以下空白)

检测结果

测量项目: 噪声 (定点)

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》

测量结果:

序号	测量日期	测量编号	工作场所	检测岗位	测量点/时机	接触时间(h/d;d/w)	测量起止时间	噪声强度[dB(A)]	$L_{EX,8h}$ [dB(A)]	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 1A6	生产车间	注塑岗	注塑机1	8; 5	10:17-10:20	75.1	75.1	合格
2		ZC0713245 2A6			注塑机2	8; 5	10:23-10:26	75.2	75.2	合格
3		ZC0713245 4A1		组装岗	组装1	8; 5	10:35-10:38	67.5	67.5	合格
4		ZC0713245 5A1			组装2	8; 5	10:41-10:44	67.3	67.3	合格
5		ZC0713245 6A1		压入岗	压入机	8; 5	10:47-10:50	74.2	74.2	合格
6		ZC0713245 7A2		烘烤岗	烘烤箱	8; 5	10:53-10:56	72.2	72.2	合格
7		ZC0713245 9A1		超声波焊岗	超声波焊机	8; 5	11:05-11:08	71.2	71.2	合格
8		ZC0713245 10A2		印刷岗	印刷机	8; 5	11:11-11:14	72.2	72.2	合格
9		ZC0713245 11A2		模具维修岗	模具维修	0.5; 5	9:45-9:48	74.6	62.6	合格
10		ZC0713245 13A1	空压机房	辅助工程巡检岗	空压机	0.5; 5	11:18-11:21	82.4	70.4	合格

评价依据: GBZ2.2-2007 《工作场所所有害因素职业接触限值 第 2 部分 物理因素》

每周工作 5 天, 每天工作 8 小时, 稳态噪声限值为 85dB(A), 非稳态噪声等效声级的限值为 85 dB(A); 每周工作日不是 5 天, 需计算 40h 等效声级, 限值为 85dB(A), 见下表:

接触时间	接触限值[dB(A)]	备注
5d/w,=8h/d	85	非稳态噪声计算 8h 等效声级
5d/w,≠8h/d	85	计算 8h 等效声级
≠5d/w	85	计算 40h 等效声级

(本页以下空白)

检测结果

测量项目: 噪声 (定点)

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》

测量结果:

序号	测量日期	测量编号	工作场所	检测岗位	测量点/时机	接触时间(h/d;d/w)	测量起止时间	噪声强度[dB(A)]	L _{EX,W} [dB(A)]	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 3A2	生产车间	粉碎岗	粉碎机	3; 2	10:29-10:32	92.6	84.3	合格
2		ZC0713245 12A3		模具维修岗	激光点焊机	0.5; 1	10:07-10:10	72.4	53.4	合格

评价依据: GBZ2.2-2007 《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分 物理因素》

每周工作 5 天, 每天工作 8 小时, 稳态噪声限值为 85dB(A), 非稳态噪声等效声级的限值为 85 dB(A); 每周工作日不是 5 天, 需计算 40h 等效声级, 限值为 85dB(A), 见下表:

接触时间	接触限值[dB(A)]	备注
5d/w,=8h/d	85	非稳态噪声计算 8h 等效声级
5d/w,≠8h/d	85	计算 8h 等效声级
≠5d/w	85	计算 40h 等效声级

(本页以下空白)

检测结果

测量项目: 高温

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》

测量结果:

序号	测量日期	测量编号	工作场所	检测岗位	测量点/时机	接触时间(h/d;d/w)	体力劳动强度	测量时段(起止时间)	WBGT指数(°C)	WBGT(°C)	判定结果
1	2025.7.13	ZC07132451A5	生产车间	注塑岗	注塑机1	8; 5	II	8:56-9:06	27.5	27.8	合格
		ZC07132451B5						12:15-12:25	28.0		
		ZC07132451C5						15:24-15:34	27.8		
2		ZC07132452A5			注塑机2	8; 5	II	8:59-9:09	27.7	27.9	合格
		ZC07132452B5						12:18-12:28	28.0		
		ZC07132452C5						15:27-15:37	28.0		
3		ZC07132457A1		烘烤岗	烘烤箱	8; 5	II	9:13-9:23	27.5	27.9	合格
		ZC07132457B1						12:31-12:41	28.2		
		ZC07132457C1						15:40-15:50	28.0		
4		ZC07132458A1			烘烤箱	8; 5	II	9:16-9:26	27.4	27.8	合格
		ZC07132458B1						12:34-12:44	28.1		
		ZC07132458C1						15:43-15:53	27.8		

评价依据: GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》

接触时间率 100%, 体力劳动强度IV级, WBGT 指数限值为 25°C; 劳动强度分级每下降一级, WBGT 指数限值增加 1°C~2°C; 接触时间率每减少 25%, WBGT 限值指数增加 1°C~2°C, 见下表:

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

注: 本地区室外通风设计温度≥30°C的地区, 表中规定的 WBGT 指数相应增加 1°C。

(本页以下空白)

检测结果

测量项目: 激光辐射

检测依据: GBZ/T189.4-2007《工作场所物理因素测量 第4部分: 激光辐射》

测量结果:

序号	测量日期	测量编号	工作场所	检测岗位	测量点/时机	接触时间(h/d;d/w)	测量时段(起止时间)	波长(nm)	部位	辐照度(mW/cm ²)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 12A2	生产车间	模具维修岗	激光点焊机	0.5; 1	10:11-10:14	1064	眼部	0.19	合格

评价依据: GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》

红外线—眼直视激光束的职业接触限值: 2.22mW/cm²。

(本页以下空白)

检测结果

测量项目: 工频电场

检测依据: 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》

测量结果:

序号	测量日期	测量编号	工作场所	检测岗位	测量点/时机	接触时间(h/d; d/w)	测量时段(起止时间)	电场强度(kV/m)	E ₈ (kV/m)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 14A1	配电房	辅助工程 巡检岗	配电房	0.5; 5	11:25-11:28	0.009	0.002	合格

评价依据: GBZ2.2-2007 《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》
8h 工作场所工频电场职业接触限值

频率 (Hz)	电场强度 (kV/m)
50	5

(本页以下空白)

检测结果

检测项目: 照度
检测依据: GB/T 5700-2023 《照明测量方法》
测量结果:

序号	测量日期	测量编号	测量位置	测点高度(m)	照度平均值 E _{av} (lx)	判定结果
1	2025.7.13	ZC0713245 4A2	生产车间 组装岗组装	0.75	1313	合格
2		ZC0713245 9A2	生产车间超声波焊 岗超声波焊机	0.75	1225	合格
3		ZC0713245 11A3	生产车间模具维修 岗模具维修	0.75	560	合格

评价依据: GB/T 50034-2024 《建筑照明设计标准》

房间或场所	参考平面及其高度	照度标准值 (lx)
一般工作场所	0.75m 水平面	300

(本页以下空白)

主要检测使用仪器

编号	名称	型号
20076	数字式照度计	TES-1332A
20132	WBGT-2006湿球黑球温度指数仪	WBGT-2006
20133	WBGT-2006湿球黑球温度指数仪	WBGT-2006
20156	积分声级计	HS5618A
20199	气相色谱仪	6890N
20210	声校准器	HS6020
20266	激光功率能量计	LPE-1601
20352	气相色谱仪	6890N
20353	气相色谱仪	6890N
20413	防爆气体采样器	EM-500
20430	防爆粉尘采样器	DS-30
20438	工频电场场强仪	RJ-5
20470	梅特勒电子天平	MS105DU/A
20655	空气采样器	SH5500
20656	空气采样器	SH5500
20660	空气采样器	SH1500
20661	空气采样器	SH1500
20662	空气采样器	SH1500

(本页以下空白)

