

# 检验检测报告

委托单位： 象山恒辉机械制造厂  
检验类别： 定期检测  
检测项目： 石蜡烟、矽尘（总尘、呼尘）、电焊烟尘、  
锰及其无机化合物、氮氧化物、砂轮磨尘、  
铜烟、游离二氧化硅、高温、金属烟尘、  
电焊弧光、噪声



浙江中通检测科技有限公司

# 声 明

1. 本报告依据国家有关法规、标准、协议和技术文件进行编制。本单位保证检测工作的公正性、独立性和可靠性，对检测的数据负责；不对部分摘录或引用本报告的有关数据造成的后果负责。
2. 本报告无检测人、审核人、批准人签名并盖本机构检验检测报告专用章（或公章）为无效；报告中有涂改、增删或复印件未加盖检验检测报告专用章（或公章）者为无效。
3. 对本检验检测报告或评价报告有异议者，请于收到报告书之日起十五日内向本单位提出，逾期视做认可。
4. 委托现场检测对委托单位现场实际状况负责；送样评价检测，仅对来样负责。
5. 未经本单位书面允许的对本报告的任何局部复制、使用和引用均为无效，本单位不承担任何法律责任。
6. 本报告一式贰份，客户方壹份，本公司留存壹份。
7. 本报告未经浙江中通检测科技有限公司同意，不得以任何形式用于广告及商品宣传。
8. 当客户提供的信息可能影响结果的有效性时，本单位不对造成的后果负责。



检测单位：浙江中通检测科技有限公司

技术档案存放处：浙江中通检测科技有限公司档案室

联系地址：宁波市镇海区庄市街道毓秀路 25 号

邮政编码：315200

联系电话：0574-86698516

传 真：0571-88134305

# 检验检测报告单

检测任务编号: ZTZ202200114

第 1 页 / 共 14 页

用人单位: 象山恒辉机械制造厂

联系地址: 浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源: 工作场所空气采集样

检测类别: 定期检测

检测项目: 总粉尘

危害因素名称: 矽尘

样品性状: 滤膜

样品状态: 完好

采样日期: 2022 年 7 月 19 日

检测日期: 2022 年 7 月 21 日

采样及检测依据: 《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

采样仪器名称及型号: 智能粉尘采样器 TYF-30

检测仪器名称、型号及编号: 5 位电子天平 BT125D/ZT-Lab-19

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
F0719-4-1	2F 挂砂车间挂砂操作位	8:04-8:19	0.43
F0719-4-2	2F 挂砂车间挂砂操作位	9:33-9:48	0.51
F0719-4-3	2F 挂砂车间挂砂操作位	12:04-12:19	0.47
F0719-7-1	1F 浇铸车间振砂操作位	8:10-8:25	0.37
F0719-7-2	1F 浇铸车间振砂操作位	9:37-9:52	0.47
F0719-7-3	1F 浇铸车间振砂操作位	12:08-12:23	0.40
F0719-8-1	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	8:18-8:33	0.47
F0719-8-2	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	9:48-10:03	<0.33
F0719-8-3	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	12:20-12:35	0.43
F0719-9-1	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	8:20-8:35	<0.33
F0719-9-2	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	9:50-10:05	0.43
F0719-9-3	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	12:23-12:38	0.40
F0719-10-1	1F 浇铸车间切割操作位	8:28-8:43	0.40
F0719-10-2	1F 浇铸车间切割操作位	9:57-10:12	0.43
F0719-10-3	1F 浇铸车间切割操作位	12:32-12:47	0.47
F0719-11-1	1F 浇铸车间粗磨操作位	8:37-8:52	<0.33
F0719-11-2	1F 浇铸车间粗磨操作位	10:08-10:23	0.51
F0719-11-3	1F 浇铸车间粗磨操作位	12:42-12:57	<0.33



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 2 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市岙里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：呼吸粉尘

危害因素名称：矽尘

样品性状：滤膜

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 21 日

采样及检测依据：《工作场所空气中粉尘测定 第 2 部分：呼吸性粉尘浓度》GBZ/T 192.2-2007

采样仪器名称及型号：防爆粉尘采样器 FCC-25

检测仪器名称、型号及编号：5 位电子天平 BT125D/ZT-Lab-19

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
F0719-4-4	2F 挂砂车间挂砂操作位	8:05-8:20	<0.27
F0719-4-5	2F 挂砂车间挂砂操作位	9:34-9:49	<0.27
F0719-4-6	2F 挂砂车间挂砂操作位	12:05-12:20	<0.27
F0719-7-4	1F 浇铸车间振砂操作位	8:11-8:26	<0.27
F0719-7-5	1F 浇铸车间振砂操作位	9:38-9:53	<0.27
F0719-7-6	1F 浇铸车间振砂操作位	12:09-12:24	<0.27
F0719-8-4	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	8:19-8:34	<0.27
F0719-8-5	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	9:49-10:04	<0.27
F0719-8-6	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	12:21-12:36	<0.27
F0719-9-4	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	8:23-8:38	<0.27
F0719-9-5	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	9:53-10:08	<0.27
F0719-9-6	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	12:27-12:42	<0.27
F0719-10-4	1F 浇铸车间切割操作位	8:29-8:44	<0.27
F0719-10-5	1F 浇铸车间切割操作位	9:58-10:13	<0.27
F0719-10-6	1F 浇铸车间切割操作位	12:33-12:48	<0.27
F0719-11-4	1F 浇铸车间粗磨操作位	8:38-8:53	<0.27
F0719-11-5	1F 浇铸车间粗磨操作位	10:09-10:24	<0.27
F0719-11-6	1F 浇铸车间粗磨操作位	12:43-12:58	<0.27



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 3 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市余姚里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：总粉尘

危害因素名称：金属烟尘

样品性状：滤膜

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 21 日

采样及检测依据：《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

采样仪器名称及型号：智能粉尘采样器 TYF-30

检测仪器名称、型号及编号：5 位电子天平 BT125D/ZT-Lab-19

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
F0719-6-1	2F 浇铸车间熔炉操作位	20:07-20:22	1.0
F0719-6-2	2F 浇铸车间熔炉操作位	20:30-20:45	1.3
F0719-6-3	2F 浇铸车间熔炉操作位	21:00-21:15	1.1



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 4 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市岙里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：总粉尘

危害因素名称：电焊烟尘

样品性状：滤膜

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 21 日

采样及检测依据：《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

采样仪器名称及型号：防爆粉尘采样器 FCC-25

检测仪器名称、型号及编号：5 位电子天平 BT125D/ZT-Lab-19

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
F0719-12-1	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	8:42-8:57	0.83
F0719-12-2	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	10:13-10:28	0.73
F0719-12-3	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	12:47-13:02	0.90
F0719-21-1	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	8:55-9:10	0.87
F0719-21-2	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	13:04-13:19	0.80
F0719-21-3	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	14:34-14:39	0.93



# 检验检测报告单

检测任务编号: ZTZ202200114

第 5 页/共 14 页

用人单位: 象山恒辉机械制造厂

联系地址: 浙江省宁波市岙里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源: 工作场所空气采集样

检测类别: 定期检测

检测项目: 总粉尘

危害因素名称: 砂轮磨尘

样品性状: 滤膜

样品状态: 完好

采样日期: 2022 年 7 月 19 日

检测日期: 2022 年 7 月 21 日

采样及检测依据: 《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

采样仪器名称及型号: 智能粉尘采样器 TYF-30

检测仪器名称、型号及编号: 5 位电子天平 BT125D/ZT-Lab-19

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
F0719-13-1	1F 浇铸车间细磨操作位	8:48-9:03	1.4
F0719-13-2	1F 浇铸车间细磨操作位	10:18-10:33	1.8
F0719-13-3	1F 浇铸车间细磨操作位	12:51-13:06	1.6
F0719-14-1	1F 浇铸车间抛光操作位	8:50-9:05	1.7
F0719-14-2	1F 浇铸车间抛光操作位	10:20-10:35	1.6
F0719-14-3	1F 浇铸车间抛光操作位	12:52-13:07	1.8



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 6 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：石蜡烟

危害因素名称：石蜡烟

样品性状：滤膜

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 22 日

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

采样仪器名称及型号：防爆粉尘采样器 FCC-25

检测仪器名称、型号及编号：原子吸收分光光度计 TAS-990F/ZT-Lab-169

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
Q0719-3-1	2F 挂砂车间组树操作位	8:02-8:17	1.24
Q0719-3-2	2F 挂砂车间组树操作位	9:31-9:46	1.08
Q0719-3-3	2F 挂砂车间组树操作位	12:02-12:17	1.19





# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 7 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：锰及其无机化合物

危害因素名称：锰及其无机化合物

样品性状：微孔滤膜

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 26 日

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

采样仪器名称及型号：粉尘采样器 TFC-30

检测仪器名称、型号及编号：原子吸收分光光度计 TAS-990F/ZT-Lab-169

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
Q0719-12-1	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	8:43-8:58	0.012
Q0719-12-2	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	10:15-10:30	0.015
Q0719-12-3	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	12:48-13:03	0.012
Q0719-21-1	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	8:56-9:11	0.013
Q0719-21-2	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	13:05-13:20	0.014
Q0719-21-3	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	14:36-14:51	0.015



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 8 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：游离二氧化硅

危害因素名称：游离二氧化硅

样品性状：/

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 21 日

采样及检测依据：《工作场所空气中粉尘测定 第 4 部分：游离二氧化硅含量》GBZ/T 192.4-2007 (3)

检测仪器名称、型号及编号：电子分析天平 FA2004B/ZT-Lab-290

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (%)
Q0719-4-1	2F 挂砂车间挂砂操作位	8:08	31.2
Q0719-8-1	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	8:13	1.4



# 检验检测报告单

检测任务编号: ZTZ202200114

第 9 页/共 14 页

用人单位: 象山恒辉机械制造厂

联系地址: 浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源: 工作场所空气采集样

检测类别: 定期检测

检测项目: 氮氧化物

危害因素名称: 氮氧化物

样品性状: 吸收液

样品状态: 完好

采样日期: 2022 年 7 月 19 日

检测日期: 2022 年 7 月 26 日

采样及检测依据:《工作场所空气有毒物质测定 第 29 部分:无机含氮化合物》GBZ/T 160.29-2004

采样仪器名称及型号: 大气采样器 TQC-1500Z

检测仪器名称、型号及编号: 可见分光光度计 ZT-Lab-114

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
Q0719-12-4	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	8:45-9:00	0.036
Q0719-12-5	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	10:17-10:32	0.045
Q0719-12-6	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	12:50-13:05	0.043
Q0719-21-4	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	8:30-11:00	0.020
Q0719-21-5	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	13:00-14:30	0.038
Q0719-21-6	3F 机加工车间氩弧焊操作位 2	14:30-16:30	0.030



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 10 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

样品来源：工作场所空气采集样

检测类别：定期检测

检测项目：铜烟

危害因素名称：铜烟

样品性状：微孔滤膜

样品状态：完好

采样日期：2022 年 7 月 19 日

检测日期：2022 年 7 月 26 日

采样及检测依据：《工作场所空气有毒物质测定 第 11 部分：铜及其化合物》GBZ/T 300.11-2017

采样仪器名称及型号：粉尘采样器 TFC-30

检测仪器名称、型号及编号：原子吸收分光光度计 TAS-990F/ZT-Lab-169

样品编号	采样点/采样对象	采样时间	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )
Q0719-20-1	3F 机加工车间激光焊操作位	8:00-8:15	0.009
Q0719-20-2	3F 机加工车间激光焊操作位	12:03-12:18	0.009
Q0719-20-3	3F 机加工车间激光焊操作位	12:30-12:45	0.013



# 检验检测报告单

检测任务编号: ZTZ202200114

第 11 页/共 14 页

用人单位: 象山恒辉机械制造厂

联系地址: 浙江省宁波市余姚里弄村小微模具工业园 1 号园区

检测方式: 现场测量

检测类别: 定期检测

检测项目: 噪声(稳态)

检测日期: 2022 年 7 月 19 日

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

检测仪器名称、型号及编号: 多功能声级计 AWA6228-6、AWA5680-4

测量编号	测量位置/对象	测量时间	测量结果[dB(A)]			最大值 [dB(A)]
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	
Z0719-1-1	1F 铸蜡车间铸蜡操作位 1	8:07	88.2	87.8	88.0	88.2
Z0719-2-1	1F 铸蜡车间铸蜡操作位 2	8:09	88.7	88.3	88.0	88.7
Z0719-4-1	2F 挂砂车间挂砂操作位	8:13	78.6	78.3	78.2	78.6
Z0719-5-1	2F 挂砂车间脱蜡操作位	8:15	70.4	70.3	70.1	70.4
Z0719-6-1	2F 浇铸车间熔炉操作位	20:33	84.7	84.5	84.1	84.7
Z0719-7-1	1F 浇铸车间振砂操作位	8:18	88.7	88.3	88.6	88.7
Z0719-8-1	1F 浇铸车间抛丸操作位 1	8:20	89.2	89.0	88.7	89.2
Z0719-9-1	1F 浇铸车间抛丸操作位 2	8:23	86.7	87.8	87.3	87.8
Z0719-10-1	1F 浇铸车间切割操作位	8:25	105.4	105.1	105.3	105.4
Z0719-11-1	1F 浇铸车间粗磨操作位	8:27	95.3	95.1	95.0	95.3
Z0719-12-1	1F 浇铸车间氩弧焊操作位 1	8:30	81.9	81.2	81.7	81.9
Z0719-13-1	1F 浇铸车间细磨操作位	8:34	91.4	91.1	91.2	91.4
Z0719-14-1	1F 浇铸车间抛光操作位	8:36	88.7	88.3	88.9	88.9
Z0719-15-1	1F 整形车间整形操作位	8:40	76.3	75.7	75.2	76.3
Z0719-16-1	机加工车间车床操作位 1	8:50	91.3	91.0	90.7	91.3
Z0719-17-1	机加工车间数控操作位 1	8:52	90.6	90.3	90.0	90.6
Z0719-18-1	机加工车间钻孔操作位 1	8:55	91.3	91.0	91.7	91.7
Z0719-19-1	机加工车间超声波清洗操作位	9:00	86.3	86.0	86.1	86.3
Z0719-22-1	机加工车间车床操作位 2	9:03	91.0	90.8	90.2	91.0
Z0719-23-1	机加工车间车床操作位 3	9:07	91.5	90.7	91.2	91.5
Z0719-24-1	机加工车间数控操作位 2	9:10	91.0	90.6	90.7	91.0
Z0719-25-1	机加工车间钻孔操作位 2	9:12	92.0	91.8	91.3	92.0
Z0719-26-1	机加工车间钻孔操作位 3	9:14	92.1	91.4	91.7	92.1



# 检验检测报告单

检测任务编号：ZTZ202200114

第 12 页/共 14 页

用人单位：象山恒辉机械制造厂

联系地址：浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

检测方式：现场测量

检测类别：定期检测

检测项目：高温

检测日期：2022 年 7 月 19 日

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

检测仪器名称、型号及编号：高温 WBGT 指数仪、DT-1332A/ZT-XJ-14

测量编号	测量位置/对象	测量结果[°C]			平均值
		1	2	3	
G0719-5-1	2F 挂砂车间脱蜡操作位	26.8	26.9	27.0	26.9
G0719-6-1	2F 浇铸车间熔炉操作位	27.7	27.8	27.6	27.7



# 检验检测报告单

检测任务编号: ZTZ202200114

第 13 页/共 14 页

用人单位: 象山恒辉机械制造厂

联系地址: 浙江省宁波市甬里弄村小微模具工业园 1 号园区

检测方式: 现场测量

检测类别: 定期检测

检测项目: 电焊弧光 (紫外辐射)

检测日期: 2022 年 7 月 19 日

检测依据: 《工作场所物理因素测量 第 6 部分: 紫外辐射》GBZ/T 189.6-2007

检测仪器名称、型号及编号: 紫外照度计 ZDZ-1/ZT-XJ-19、紫外照度计 UV-A/ZT-XJ-20、紫外辐照计 UV-B/ZT-XJ-502

检测日期	检测地点	眼、面部罩内检测结果 ( $\mu\text{W}/\text{cm}^2$ )				8h 职业接触限值 ( $\mu\text{W}/\text{cm}^2$ )			判定结果
		UV365	UV297	UV254	有效辐照度	UV297	UV254	有效辐照度	
2022.07.19	1F 浇铸车间氩弧焊操作位	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	0.26	0.13	0.24	符合
2022.07.19	3F 机加工车间氩弧焊操作位	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1				符合

编制人: 周真鸣

检测人:

审核人: 梁旦

批准人:

(授权签字人) 批准日期: 2022 年 7 月 21 日



# 检验检测报告单

检测任务编号: ZTZ202200114

第 14 页/共 14 页

附: 测点示意图

