



181012050073

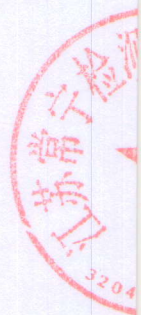
检测报告

检测编号：2021702

样品名称：工作场所职业病危害因素
受检单位：常州千进研磨材料有限公司
检测类别：评价检测

江苏常宁检测技术有限公司

二〇二一年十二月二十三日



声 明

江苏常宁检测技术有限公司遵守国家有关法律法规和标准规范，在为常州千进研磨材料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。

技术服务机构名称：江苏常宁检测技术有限公司

2021年12月23日



	姓名	资质证书编号
编写人：	陈海洲	CNJC2020(J)024
审核人：	盛银萍	A201402(J)020
签发人：	靳 璞	A201502(P)034

签名

陈海洲
盛银萍
靳璞

联系地址：常州市通江中路 600 号 13 幢 328 室

邮政编码：213022

联系电话：0519-85760385 18118393371

监督电话：0519-85760336 18912320692



有关检测报告的说明

- 一、本报告无技术服务机构公章、检验专用章及公章骑缝章无效。
- 二、对检测结果有异议者，请于收到本报告之日起十五日内向本公司提出，逾期不提出，视为认可检测报告。
- 三、本报告涂改、增删未加盖技术服务机构公章无效。
- 四、本报告无编制、审核、签发者签名无效。
- 五、复制报告未重新加盖技术服务机构公章、检验专用章及公章骑缝章无效。
- 六、本检测报告只对所检样品检测项目的检测结果负责。
- 七、本报告未经本公司书面批准，不得以任何方式部分复制；经同意复制的复制件，应由本公司加盖公章确认。
- 八、加“*”的项目是非标方法、非计量认证标准方法或分包项目。
- 九、相关名词缩写及解释

- 1.职业接触限值：职业性有害因素的接触限量值。指劳动者在职业活动过程中长期反复接触，对绝大多数接触者的健康不引起有害作用的接触水平。化学有害因素包括时间加权平均容许浓度（PC-TWA）、短时间接触容许浓度（PC-STEL）和最高容许浓度（MAC）三类。
- 2.C_{TWA}：一个工作日内某一工作地点，各时段的样品，按各时段的持续接触时间与其相应浓度乘积之和除以8，得出8h工作日的时间加权平均浓度，其与PC-TWA进行比较，以判断C_{TWA}是否超过国家制订的PC-TWA；
- 3.C_{STE}：某工作地点实际检测的短时间（15min）接触最高浓度，其与PC-STEL进行比较，以判断C_{STE}是否超过国家制订的PC-STEL；
- 4.峰接触浓度（PE）：在最短的可分析的时间段内（不超过15min）确定的空气中特定物质的最大或峰值浓度。
- 5.C_{ME}：劳动者接触制定有MAC的化学有害因素时，一个工作日内，任何时间、任何工作地点的最高接触浓度。
- 6.L_{EX,8h}：一天实际工作时间内接触噪声强度规格化到工作8h的等效声级，用于判断工人接触的噪声是否超过国家制订接触限值；
- 6.C_{TWA}的计算

$$C_{TWA} = \frac{C_1 T_1 + C_2 T_2 + \dots + C_n T_n}{8}$$

式中：C_{TWA}—8h工作日接触化学有害因素的时间加权平均浓度（mg/m³）；

8—一个工作日的工作时间（h），工作时间不足8h仍以8h计；

C₁, C₂, …, C_n—T₁, T₂, …, T_n时间段接触的相应浓度；

T₁, T₂, …, T_n—C₁, C₂, …, C_n浓度下相应的持续接触时间。

- 十、工作场所化学有害因素职业接触控制要求

1. 劳动者接触制定有 MAC 的化学有害因素时，一个工作日内，任何时间、任何工作地点的最高接触浓度（ C_{ME} ）不得超过其相应的 MAC 值。
2. 劳动者接触同时规定有 PC-TWA 和 PC-STEL 的化学有害因素时，实际测得的当日时间加权平均接触浓度（ C_{TWA} ）不得超过该因素对应的 PC-TWA 值，同时一个工作日期间任何短时间的接触浓度（ C_{STE} ）不得超过其对应的 PC-STEL 值。
3. 劳动者接触仅制定有 PC-TWA 但尚未制定 PC-STEL 的化学有害因素时，实际测得的当日 C_{TWA} 不得超过其对应的 PC-TWA 值；同时，劳动者接触水平瞬时超出 PC-TWA 值 3 倍的接触每次不得超过 15 min，一个工作日期间不得超过 4 次，相继间隔不短于 1 h，且在任何情况下都不能超过 PC-TWA 值的 5 倍。
4. 对于尚未制定 OELs 的化学有害因素的控制，原则上应使绝大多数劳动者即使反复接触该因素也不会损害其健康。用人单位可依据现有信息、参考国内外权威机构制定的 OELs，制定供本用人单位使用的卫生标准，并采取有效措施控制劳动者的接触。

十一、不同工时制度职业接触的评价

1. 对于每日接触时间超过 1h 但不足 8 h 或每周工作时间不足 40h 的，以 8 h 或 40 hTWA 进行评价。对于每日接触时间不足 1h 的，可根据作业的实际情况和化学物质的特性参照该物质的 MAC 或 PC-STEL 进行评价。
2. 当每日工作时间超过 8 h 或每周工作时间超过 40 h 时，由于长时间工作可能会导致有害物质的吸收增加，恢复时间减少而导致代谢不完全，甚至使体内有害物质累积而可能引起不良健康效应。因此，对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。
3. 长时间工作 OEL=标准限值×折减因子（RF）。应根据不同情况，使用相应公式计算 RF。

(1) 如每天工作超过 8h，可应用公式（1）进行日接触调整：

$$RF = \frac{8}{h} \times \frac{24-h}{16} \dots\dots\dots (1)$$

(2) 如每周工作超过 5d 和超过 40h 时，可应用公式（2）进行周接触调整：

$$RF = \frac{40}{h} \times \frac{168-h}{128} \dots\dots\dots (2)$$

式中：h——每周实际工作时间，单位为小时（h）。

目录

一 受检单位情况介绍.....	1
二 检测及评价依据.....	3
三 接触职业病危害因素及检测情况.....	5
四 结论.....	7
五 建议.....	7
六 检测结果.....	7
附录 1 主要检测用仪器.....	19
附录 2 职业病危害因素检测布点图.....	20

检测报告

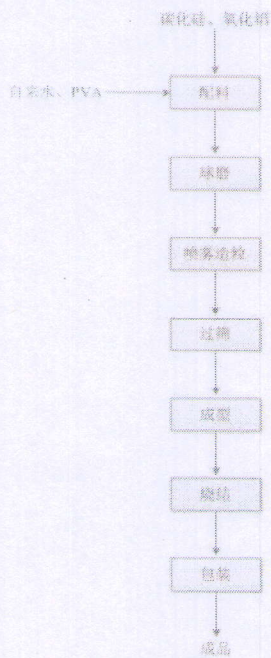
一、受检单位情况介绍

1、基本情况

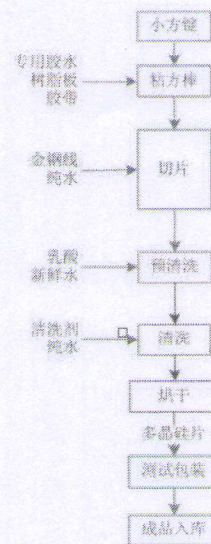
单位名称	常州千进研磨材有限公司		
单位地址	常州市新北区浏阳河路		
联系人	孙经理		
行业分类	电器机械和器材制造业	单位性质	民营
产品及产量	年产陶瓷散热片 150 吨		

2、生产工艺流程

(1) 陶瓷散热片生产工艺:



(2) 金刚石线硅片切割生产工艺:



以下空白

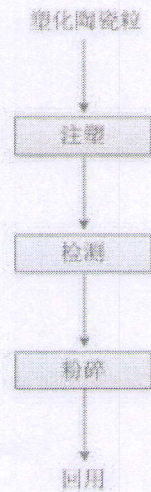
检测报告

(3) 塑化陶瓷粒生产工艺:

尼龙、增韧剂、碳化硅、黑色母、
钛白粉、氧化锌、阻燃剂、润滑剂



(4) 样品生产工艺流程图



3、原辅材料及用量

名称	成分及组分	用量	物料性状
碳化硅	/	240t/a	固态
氧化铝	/	10t/a	固态
聚乙烯醇 (PVA)	/	1.1t/a	固态
增韧剂	/	2t/a	固态
钛白粉	/	6t/a	固态
氧化锌	/	1t/a	固态
小方钉	/	2341t/a	固态
金刚线	线径 0.12mm, 长度 76800km, 密度 7.5g/cm ³	6.5t/a	固态
胶带	/	1.0t/a	固态
专用胶水	HK620	6.44t/a	液态
树脂板	合成树脂	5.9 万片/a	固态
乳酸 C3H6O3	/	12t/a	液态

检测报告

名称	成分及组分	用量	物料性状
清洗剂	氢氧化钠、氢氧化钾	24t/a	液态
液碱	氢氧化钠	0.5t/a	液态
PAM（聚丙烯酰胺）	/	0.1t/a	固态
聚合氯化铝	/	0.1t/a	液态

4、设备及运行情况

车间名称	生产设备		
	设备名称	总数	运行数量
陶瓷散热片生产车间	喷雾造粒机	4	4
陶瓷散热片生产车间	过筛机	2	2
陶瓷散热片生产车间	烧结炉	4	2
陶瓷散热片生产车间	卧式球磨机	12	6
陶瓷散热片生产车间	油压成型机	5	3
陶瓷散热片生产车间	贴胶机	2	1
金刚石线硅片切割车间	全自动插片机	4	4
金刚石线硅片切割车间	钢线焊接机（已停用）	1	0
金刚石线硅片切割车间	多晶硅片分选仪	2	2
金刚石线硅片切割车间	清洗机	2	2
金刚石线硅片切割车间	脱胶机	1	1
金刚石线硅片切割车间	冷水机组	2	2
金刚石线硅片切割车间	NTC 切片机	16	8

情况说明：设备及运行情况反映该企业近阶段的生产状态，如果企业增加生产负荷，须委托有资质的检测机构进行检测。

二、检测及评价依据

标准号	标准名称
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 300.21-2017	《工作场所空气有毒物质测定 第 21 部分：钾及其化合物》
GBZ/T160.29-2004	《工作场所空气有毒物质测定 无机含氮化合物》
GBZ/T160.33-2004	《工作场所空气有毒物质测定 硫化物》

检测报告

标准号	标准名称
GBZ/T192.1-2007	《工作场所空气中粉尘测定 第1部分 总粉尘浓度》
GBZ/T192.2-2007	《工作场所空气中粉尘测定 第2部分：呼吸性粉尘浓度》
GBZ/T189.7-2007	《工作场所物理因素测量 第7部分：高温》
GBZ/T189.8-2007	《工作场所物理因素测量 第8部分 噪声》
GB/T 5700-2008	《照明测量方法》
GB/T 16758-2008	《排风罩的分类及技术条件》
GBZ159-2004	《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》
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》
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》
GB 50034-2013	《建筑照明设计标准》

以下空白

检测报告

三、接触职业病危害因素及检测情况

检测类型：定期□ 评价☑ 其他□		现场采样（测量）日期：2021.11.12			检验日期：2021.11.12-11.22				
作业环境条件		气温（℃）18.8，相对湿度（%）53.3，气压(kPa)101.7。							
检测岗位/检测点	检测对象	作业人数	接触时间（h/d）	接触职业病危害因素	检测职业病危害因素	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
陶瓷散热片生产车间成型区	操作工	7	8	碳化硅粉尘、噪声、照度	碳化硅粉尘（总尘）、碳化硅粉尘（呼吸性粉尘）、噪声、照度、风速	定点	3/3/1/1/1	局部通风	防尘口罩
陶瓷散热片生产车间烧结炉	操作工	2	8	高温、噪声、照度	高温、噪声、照度	定点	3/1/1	局部通风	防护手套
陶瓷散热片生产车间包装区（吹尘）	操作工	4	0.1	其他粉尘、噪声、照度	其他粉尘、噪声、照度	定点	3/1/1	局部通风	防尘口罩
陶瓷散热片生产车间去毛刺区	操作工	10	8	其他粉尘、噪声、照度	其他粉尘、噪声、照度	定点	3/1/1	无	防尘口罩
陶瓷散热片生产车间配料、球磨区	操作工	1	8	碳化硅粉尘、噪声、照度	碳化硅粉尘（总尘）、碳化硅粉尘（呼吸性）	定点	3/3/1/1/1	自动化	防尘口罩

检测报告

检测类型：定期□ 评价☑ 其他□		现场采样（测量）日期：2021.11.12				检验日期：2021.11.12-11.22		
作业环境条件		气温（℃）18.8，相对湿度（%）53.3，气压(kPa)101.7。						
检测对象	作业人数	接触时间（h/d）	接触职业病危害因素	检测职业病危害因素	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
陶瓷散热片生产车间喷雾造粒区	1	8	碳化硅粉尘、噪声、照度	碳化硅粉尘（总尘）、碳化硅粉尘（呼吸性粉尘）、噪声、照度	定点	3/3/1/1	局部通风	防尘口罩
金刚石线硅片切割车间切片区	8	8	噪声、照度	噪声、照度	定点	1/1	无	无
金刚石线硅片切割车间清洗区	8	8	氢氧化钠、氢氧化钾、噪声、照度	氢氧化钠、氢氧化钾、噪声、照度	定点	3/3/1/1	局部通风	防毒口罩
污水处理站	1	0.2	氨、硫化氢、噪声	氨、硫化氢、噪声	定点	3/3/1	露天	防毒口罩
制冷机组室	1	0.2	噪声	噪声	定点	1	无	无
金刚石线硅片切割车间粘方棒间	2	8	照度	照度	定点	1	无	无
未检测原因：/								

检测报告

四、结论

本次检测，设检测点 33 个，其中碳化硅粉尘（总尘）、碳化硅粉尘（呼吸性粉尘）分别设 3 个点，各获有效样品 9 份；其他粉尘设 2 个点，获有效样品 6 份；氢氧化钠、氢氧化钾、氨、硫化氢分别设 1 个点，各获有效样品 3 份；高温设 1 个点，获有效数据 3 份；噪声设 10 个点，获有效数据 30 份；照度设 9 个点，获有效数据 27 份；风速设 1 个点，获有效数据 5 份。

检测结果表明，所测各岗位接触的碳化硅粉尘（总尘）、碳化硅粉尘（呼吸性粉尘）、其他粉尘、氢氧化钠、氢氧化钾、氨、硫化氢浓度均符合 GBZ2.1-2019 的要求，所测各岗位的噪声值均符合 GBZ2.2-2007 的要求。所测各岗位的照度值均符合 GB50034-2013 的设计标准。因检测时间不在高温季节(6.15~9.15)内，故高温数据仅供参考，不做评价。有毒物质样品合格率 100%，粉尘样品合格率 100%，噪声合格率 100%，照度合格率 100%。

五、建议

1、职业卫生管理：建议企业进一步按照《中华人民共和国职业病防治法》、《工作场所职业卫生管理规定》等有关法律、法规的要求，补充完善职业卫生管理制度，加强对职工的职业卫生相关知识培训，确保各项职业卫生管理制度的落实。

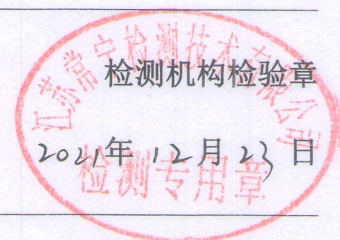
2、职业健康监护：建议企业严格按照《职业健康监护技术规范》GBZ 188-2014 等要求，组织所有接触职业病危害的人员进行相应的岗前、在岗期间、离岗职业健康检查，不得安排有职业禁忌证的劳动者从事其所禁忌的作业。企业应按照《中华人民共和国职业病防治法》的规定，为劳动者建立职业健康监护档案并妥善保存，职业健康监护档案应当包括劳动者的职业史、职业病危害接触史、职业健康检查结果和职业病诊疗等有关个人健康资料。

六、检测结果

编制：陈泊川

审核：陈张燕

签发：陈张燕



检测结果

检测项目：碳化硅粉尘(总尘)

样品状态：滤膜

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间(h)	检测结果 (mg/m ³)					PE (mg/m ³)	判定结果
			1	2	3	C _{TWA}	C _{PE}		
	操作工 1 陶瓷散热片生产车间 成型区	8	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	24	合格
11.12	操作工 5 陶瓷散热片生产车间 配料、球磨区	8	<0.33	0.43	<0.33	<0.33	0.43	24	合格
	操作工 6 陶瓷散热片生产车间 喷雾造粒区	8	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	24	合格

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》

碳化硅粉尘(总尘) 时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 8mg/m³

峰接触浓度(PE): 超出 PC-TWA 值 3 倍的接触每次不得超过 15 min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1 h, 且在任何情况下都不能超过 PC-TWA 值的 5 倍。

以下空白

检测结果

检测项目：碳化硅粉尘(呼吸性粉尘)

样品状态：滤膜

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间(h)	检测结果 (mg/m ³)					PE (mg/m ³)	判定结果
			1	2	3	C _{TWA}	C _{PE}		
11.12	操作工 1 陶瓷散热片生产车间 成型区	8	<0.16	<0.16	<0.16	<0.16	<0.16	12	合格
	操作工 5 陶瓷散热片生产车间 配料、球磨区	8	<0.16	<0.16	<0.16	<0.16	<0.16	12	合格
	操作工 6 陶瓷散热片生产车间 喷雾造粒区	8	<0.16	<0.16	<0.16	<0.16	<0.16	12	合格

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》

碳化硅粉尘(呼吸性粉尘) 时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 4mg/m³

峰接触浓度(PE): 超出 PC-TWA 值 3 倍的接触每次不得超过 15 min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1 h, 且在任何情况下都不能超过 PC-TWA 值的 5 倍。

以下空白

检测结果

检测项目：其他粉尘

样品状态：滤膜

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间 (h)	检测结果 (mg/m ³)					PE (mg/m ³)	判定结果
			1	2	3	C _{TWA}	C _{PE}		
11.12	操作工 3	0.1	0.97	0.53	0.73	<0.33	0.97	40	合格
	陶瓷散热片生产车间 包装区 (吹尘)								
	操作工 4	8	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	<0.33	24	合格
	陶瓷散热片生产车间 去毛刺区								

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 时间加权平均容许浓度(PC-TWA): 8mg/m³

峰接触浓度(PE): 超出 PC-TWA 值 3 倍的接触每次不得超过 15 min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1 h, 且在任何情况下都不能超过 PC-TWA 值的 5 倍。

以下空白

检测结果

检测项目：氢氧化钠

样品状态：滤膜

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间(h)	检测结果 (mg/m ³)				判定结果
			1	2	3	C _{ME}	
11.12	操作工 8 金刚石线硅片切割车间 清洗区	8	0.07	0.08	0.05	0.08	合格

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》

氢氧化钠 最高容许浓度 (MAC) : 2mg/m³

以下空白

检测结果

检测项目：氢氧化钾

样品状态：滤膜

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间 (h)	检测结果 (mg/m ³)			C _{ME}	判定结果
			1	2	3		
11.12	操作工 8 金刚石线硅片切割车间 清洗区	8	<0.038	<0.038	<0.038	<0.038	合格

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》

氢氧化钾 最高容许浓度 (MAC) : 2mg/m³

以下空白

检测结果

检测项目：氨

样品状态：吸收液

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间 (h)	检测结果 (mg/m ³)					判定结果
			1	2	3	C _{TWA}	C _{STE}	
11.12	巡检工 1 污水处理站	0.2	<0.13	<0.13	0.94	<0.13	0.94	合格

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》

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

以下空白

检测结果

检测项目：硫化氢

样品状态：吸收液

检测结果：

采样日期	采样对象/采样地点	接触时间(h)	检测结果 (mg/m ³)			C _{ME}	判定结果
			1	2	3		
11.12	巡检工 1 污水处理站	0.2	<0.53	<0.53	<0.53	<0.53	合格

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》

硫化氢 最高容许浓度 (MAC) : 10mg/m³

以下空白

检测结果

检测项目：高温

样品状态：/

检测结果：

检测日期	测量对象/采样地点	检测结果(°C)			接触时间率(%)	体力劳动强度	平均值(°C)	判定结果
		1	2	3				
11.12	操作工 2 陶瓷散热片生产车间 烧结炉	21.4	21.2	21.3	100	I	21.3	参考

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》

工作场所不同体力劳动强度 WBGT 限值(°C)

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：本地区属于室外通风设计温度 $\geq 30^{\circ}\text{C}$ 的地区，表中规定的 WBGT 指数相应增加 1°C ；接触时间率不足 25%的按接触时间率 25%计。

以下空白

检测结果

检测项目：噪声

样品状态：/

检测结果：

检测日期	测量对象/采样地点	接触时间(h)	检测结果([dB(A)])			L _{EX,8h} ([dB(A)])	判定结果
			1	2	3		
11.12	操作工 1					72.3	合格
	陶瓷散热片生产车间 成型区	8	72.6	72.3	72.1		
	操作工 2					70.2	合格
	陶瓷散热片生产车间 烧结炉	8	70.1	70.2	70.3		
	操作工 3					66.9	合格
	陶瓷散热片生产车间 包装区(吹尘)	0.1	86.1	86.0	85.8		
	操作工 4					71.1	合格
	陶瓷散热片生产车间 去毛刺区	8	71.0	71.1	71.3		
	操作工 5					70.5	合格
	陶瓷散热片生产车间 配料、球磨区	8	70.4	70.5	70.6		
	操作工 6					70.8	合格
	陶瓷散热片生产车间 喷雾造粒区	8	70.9	70.7	70.8		
	操作工 7					79.0	合格
	金刚石线硅片切割车间 切片区	8	79.0	78.9	79.1		
	操作工 8					82.1	合格
	金刚石线硅片切割车间 清洗区	8	82.1	82.0	82.2		
	巡检工 1					63.3	合格
污水处理站	0.2	79.3	79.2	79.4			
巡检工 2					62.6	合格	
制冷机组室	0.2	78.7	78.6	78.5			

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》

噪声

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

以下空白

检测结果

检测项目：照度

样品状态：/

检测结果：

检测日期	测量对象/采样地点	检测结果(lx)			平均值 (lx)	标准值 (lx)	判定结果
		1	2	3			
	陶瓷散热片生产车间 成型区	480	482	484	482	300	合格
	陶瓷散热片生产车间 烧结炉	462	464	466	464	300	合格
	陶瓷散热片生产车间 包装区(吹尘)	324	322	326	324	300	合格
	陶瓷散热片生产车间 去毛刺区	320	321	322	321	300	合格
11.12	陶瓷散热片生产车间 配料、球磨区	382	383	384	383	300	合格
	陶瓷散热片生产车间 喷雾造粒区	380	381	379	380	300	合格
	金刚石线硅片切割车间 切片区	336	335	337	336	300	合格
	金刚石线硅片切割车间 清洗区	340	341	342	341	300	合格
	金刚石线硅片切割车间 粘方棒间	357	358	359	358	300	合格

评价依据：

GB50034-2013 《建筑照明设计标准》

以下空白

检测结果

检测项目：风速

样品状态： /

检测结果：

检测日期	测量对象/采样地点	罩口风速(m/s)									零点控制风速(m/s)
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	
11.12	陶瓷散热片生产车间成型区	0.72	0.68	0.71	0.70	/	/	/	/	/	0.54

以下空白

附录 1 主要检测用仪器

序号	编号	名称	型号
1	CN/YQ-X3201	粉尘采样仪	FC-4
2	CN/YQ-X3202	粉尘采样仪	FC-4
3	CN/YQ-X3203	粉尘采样仪	FC-4
4	CN/YQ-X3302	大气采样仪	QC-2
5	CN/YQ-X0504	噪声频谱分析仪	HS6298B
6	CN/YQ-X0103	WBGT 指数仪	LY-09
7	CN/YQ-X1004	数字照度计	TES1332A
8	CN/YQ-X0901	数字风速仪	QDF-6
9	CN/YQ-2501	紫外-可见分光光度计	755B
10	CN/YQ-1901	电子天平 (十万分之一)	AUW120D
11	CN/YQ-1201	原子吸收分光光度计	AA-7002
检测环境条件: 温度 16.9-19.5℃、相对湿度 34-50%			
检测说明: 无特殊说明			

以下空白

附录 2 职业病危害因素检测布点图

见附页

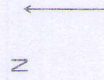
备注：△表示工作场所物理因素检测点

○表示工作场所有毒物质检测点

☆表示工作场所粉尘检测点

◇表示其他因素检测点

*****报告结束*****



9. 污水处理站 ○△

