



172221130359
2017.09.14-2023.09.13

检测任务编号：渝联职检字 [2019]P0089-1 号

检测报告

用人单位（委托单位）：重庆九环机电有限公司（同兴）

检测类别：评价检测

重庆联尔科技集团医学研究院股份有限公司

二〇一九年十一月九日



检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 1 页/共 11 页

受检单位	重庆九环机电有限公司（同兴）	采(送)样人	范远东、张晗等
受检单位地址	重庆市北碚区盈田同兴工业园区	检测类别	评价检测
取样方式	滤膜、吸收液采样	样品名称	作业场所空气
样品包装	自封袋、试管封装	样品数量	72 个
采样单位	重庆朕尔科技集团医学研究院股份有限公司	采样日期	20191013-20191015
收样日期	20191013-20191015	检测日期	20191015-20191021
样品来源	现场采样	采样方式	短时间采样

采样及检测依据
 GBZ159-2004（采样依据）、GBZ/T192.1-2007(总尘)、
 GBZ/T300.21-2017(氢氧化钾)、GBZ/T 160.33-2004(硫化氢)、
 GBZ/T300.17-2017(锰及其无机化合物)、GBZ/T160.29-2004(二氧化氮)

采样仪器名称及型号
 BR-300 恒流采样器、BR-30B 粉尘采样仪

检测仪器名称、型号及编号
 十万分之一分析天平(Quintix125D-1CN, ZRSB-JC-78)、原子吸收分光光度计
 (GGX-6, ZRSB-JC-11)、紫外可见分光光度计(T6 新世纪, ZRSB-JC-76)

检测结果:

1.电焊烟尘检测结果:

序号	采样日期	样品编号	检测工种	检测地点	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} 时间加权 平均浓度 (mg/m ³)	超限 倍数	判定 结果
1	20191013	P0089-1-1-1-Z-1	焊接工	焊接	7.07	0.41	1.8	合格
2		P0089-1-1-2-Z-1			6.53			
3		P0089-1-1-3-Z-1			5.73			
4	20191014	P0089-1-1-4-Z-2			7.60	0.42	1.9	合格
5		P0089-1-1-5-Z-2			6.13			
6		P0089-1-1-6-Z-2			5.87			
7	20191015	P0089-1-1-7-Z-3			6.27	0.39	1.6	合格
8		P0089-1-1-8-Z-3			6.27			
9		P0089-1-1-9-Z-3			6.40			

见下页



检测结果报告单

渝朕职检字[2019]P0089-1 号

第 2 页/共 11 页

检测结果:

2.总尘（其他粉尘）检测结果

序号	采样日期	样品编号	检测工种	检测地点	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} 时间加权平均浓度 (mg/m ³)	超限倍数	判定结果				
10	20191013	P0089-1-3-1-Z-1	激光刻字工	激光刻字	1.16	1.00	<1	合格				
11		P0089-1-3-2-Z-1			0.84							
12		P0089-1-3-3-Z-1			0.98							
13	20191014	P0089-1-3-4-Z-2			激光刻字工	激光刻字	1.11	1.37	<1	合格		
14		P0089-1-3-5-Z-2					1.88					
15		P0089-1-3-6-Z-2					0.98					
16	20191015	P0089-1-3-7-Z-3					污水处理工	污水处理站	0.76	0.89	<1	合格
17		P0089-1-3-8-Z-3							0.93			
18		P0089-1-3-9-Z-3							1.02			
19	20191013	P0089-1-4-1-Z-1	污水处理工	污水处理站					0.93	0.06	<1	合格
20		P0089-1-4-2-Z-1							0.93			
21		P0089-1-4-3-Z-1							1.20			
22	20191014	P0089-1-4-4-Z-2			污水处理工	污水处理站			1.20	0.07	<1	合格
23		P0089-1-4-5-Z-2							1.07			
24		P0089-1-4-6-Z-2							0.93			
25	20191015	P0089-1-4-7-Z-3					污水处理工	污水处理站	1.33	0.08	<1	合格
26		P0089-1-4-8-Z-3							1.33			
27		P0089-1-4-9-Z-3							1.20			

见下页

检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 3 页/共 11 页

检测结果:

3. 锰及其无机化合物（以 MnO_2 计）检测结果:

序号	采样日期	样品编号	检测工种	检测地点	检测结果 (mg/m^3)	C_{TWA} 时间加权 平均浓度 (mg/m^3)	超限 倍数	判定 结果
1	20191013	P0089-1-1-1-M-1	焊接工	焊接	<0.006	<0.006	<1	合格
2		P0089-1-1-2-M-1			<0.006			
3		P0089-1-1-3-M-1			<0.006			
4	20191014	P0089-1-1-4-M-2			<0.006	<0.006	<1	合格
5		P0089-1-1-5-M-2			<0.006			
6		P0089-1-1-6-M-2			<0.006			
7	20191015	P0089-1-1-7-M-3			<0.006	<0.006	<1	合格
8		P0089-1-1-8-M-3			<0.006			
9		P0089-1-1-9-M-3			<0.006			

注：根据 GBZ/T 300.17-2017，锰及其无机化合物的最低检出浓度为 $0.006mg/m^3$ （以采集 75L 空气样品计）。

见下页

检测结果报告单

渝朕职检字[2019]P0089-1 号

第 4 页/共 11 页

检测结果:

4. 二氧化氮检测结果:

序号	采样日期	样品编号	检测 工种	检测 地点	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} 时间加权 平均浓度 (mg/m ³)	C _{STEL} 短时间 接触浓度 (mg/m ³)	判定 结果				
1	20191013	P0089-1-1-1-N-1	焊接工	焊接	0.208	0.013	0.213	合格				
2		P0089-1-1-2-N-1			0.213							
3		P0089-1-1-3-N-1			0.205							
4	20191014	P0089-1-1-4-N-2			焊接工	焊接	0.200	0.013	0.212	合格		
5		P0089-1-1-5-N-2					0.210					
6		P0089-1-1-6-N-2					0.212					
7	20191015	P0089-1-1-7-N-3			激光刻 字工	激光 刻字	0.155	0.012	0.206	合格		
8		P0089-1-1-8-N-3					0.206					
9		P0089-1-1-9-N-3					0.203					
10	20191013	P0089-1-3-1-N-1	激光刻 字工	激光 刻字			0.039	0.037	0.039	合格		
11		P0089-1-3-2-N-1					0.035					
12		P0089-1-3-3-N-1					0.038					
13	20191014	P0089-1-3-4-N-2					激光刻 字工	激光 刻字	0.037	0.039	0.043	合格
14		P0089-1-3-5-N-2							0.038			
15		P0089-1-3-6-N-2							0.043			
16	20191015	P0089-1-3-7-N-3			激光刻 字工	激光 刻字	0.041	0.038	0.041	合格		
17		P0089-1-3-8-N-3					0.036					
18		P0089-1-3-9-N-3					0.037					

见下页

检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 5 页/共 11 页

检测结果:

5. 硫化氢检测结果:

序号	采样日期	样品编号	检测工种	检测地点	检测结果 (mg/m ³)	C _{MAC} 最高检测浓度 (mg/m ³)	判定结果
1	20191013	P0089-1-4-1-H-1	污水处理工	污水处理站	<0.53	<0.53	合格
2		P0089-1-4-2-H-1			<0.53		
3		P0089-1-4-3-H-1			<0.53		
4	20191014	P0089-1-4-4-H-2			<0.53	<0.53	合格
5		P0089-1-4-5-H-2			<0.53		
6		P0089-1-4-6-H-2			<0.53		
7	20191015	P0089-1-4-7-H-3			<0.53	<0.53	合格
8		P0089-1-4-8-H-3			<0.53		
9		P0089-1-4-9-H-3			<0.53		

注: 根据 GBZ/T 160.33-2004, 硫化氢的最低检出浓度为 0.53mg/m³ (以采集 7.5L 空气样品计)。
见下页

检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 7 页/共 11 页

受检单位	重庆九环机电有限公司（同兴）	检测方式	直测
检测单位	重庆联尔科技集团医学研究院股份有限公司	检测点数	15 个
检测类别	评价检测	检测日期	20191013-20191015
检测项目	噪声、紫外辐射、一氧化碳、激光辐射		
检测依据	GBZ/T189.8-2007(噪声)、GBZ/T189.4-2007(激光辐射)、GBZ/T300.37-2017(一氧化碳) GBZ/T189.6-2007(紫外辐射)		
测量仪器	噪声频谱分析仪(HS6288B, ZRSB-YX-257)、激光功率仪(8845A, ZRSB-YX-211)		
名称、型号及编号	便携式红外线 CO 气体分析器(GXH-3011A, ZRSB-YX-149) 紫外辐照计(UV-A, UV-B ZRSB-YX-45)		

检测结果:

1. 定点噪声检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点	测量结果[dB(A)]			平均 A 声级 [dB(A)]	接触时间 (h)	8h 等效声级 [dB(A)]	判定结果
				第 1 次	第 2 次	第 3 次				
1	20191013	焊接工	焊接	76.1	75.7	76.2	76.0	0.5	64.0	合格
	20191014			77.2	76.8	76.7	76.9	0.5	64.9	合格
	20191015			76.4	75.8	75.0	75.7	0.5	63.7	合格
2	20191013	激光刻字工	激光刻字	72.1	71.5	72.6	72.1	8	72.1	合格
	20191014			73.1	72.9	73.4	73.1	8	73.1	合格
	20191015			72.7	72.1	71.5	72.1	8	72.1	合格
3	20191013	污水处理工	污水处理	68.8	69.2	68.7	68.9	0.5	56.9	合格
	20191014			66.7	68.2	68.7	67.9	0.5	55.9	合格
	20191015			68.2	69.1	68.8	68.7	0.5	56.7	合格
4	20191013	装配工	组装区	67.2	67.1	67.7	67.3	8	67.3	合格
	20191014			68.1	66.9	67.4	67.5	8	67.5	合格
	20191015			70.2	69.8	69.1	69.7	8	69.7	合格

见下页

检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 8 页/共 11 页

检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点		测量结果[dB(A)]			平均 A 声级 [dB(A)]	接触时间 (h)	8h 等效声级 [dB(A)]	判定结果
					第 1 次	第 2 次	第 3 次				
5	20191013	数控机床操作工	JS-SC0 04	吹扫时	83.1	82.6	81.9	82.5	0.4	77.3	合格
				其他作业	76.2	77.1	76.8	76.7	7.6		
	20191014			吹扫时	82.9	82.7	81.6	82.4	0.4	77.3	合格
				其他作业	77.1	76.4	76.8	76.8	7.6		
	20191015			吹扫时	86.1	86.6	87.2	86.6	0.4	77.5	合格
				其他作业	75.9	74.4	75.8	75.4	7.6		
6	20191013	数控机床操作工	JSZG-1 88	吹扫时	85.1	86.2	85.7	85.7	0.4	78.6	合格
				其他作业	77.4	78.1	77.2	77.6	7.6		
	20191014			吹扫时	87.2	86.8	86.9	87.0	0.4	76.4	合格
				其他作业	72.1	74.0	72.7	72.9	7.6		
	20191015			吹扫时	86.2	85.1	85.0	85.4	0.4	78.1	合格
				其他作业	76.6	77.2	77.1	77.0	7.6		
7	20191013	数控机床操作工	JS-SC0 03	吹扫时	82.6	81.7	82.1	82.1	0.4	76.8	合格
				其他作业	76.6	75.9	76.1	76.2	7.6		
	20191014			吹扫时	83.7	83.6	83.1	83.5	0.4	75.7	合格
				其他作业	73.1	75.2	75.0	74.4	7.6		
	20191015			吹扫时	83.9	82.7	83.1	83.2	0.4	75.5	合格
				其他作业	73.2	74.8	74.6	74.2	7.6		

见下页

检测结果报告单

渝朕职检字[2019]P0089-1 号

第 9 页/共 11 页

检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点	测量结果[dB(A)]			平均 A 声级 [dB(A)]	接触时间 (h)	8h 等效声级 [dB(A)]	判定结果	
				第 1 次	第 2 次	第 3 次					
8	20191013	钳工	钳工作业点	吹扫时	82.9	83.6	83.1	83.2	0.4	77.0	合格
				其他作业	76.6	75.9	76.1	76.2	7.6		
	20191014			吹扫时	83.1	83.6	82.7	83.1	0.4	77.0	合格
				其他作业	76.6	76.0	75.9	76.2	7.6		
	20191015			吹扫时	82.7	83.9	83.6	83.4	0.4	78.1	合格
				其他作业	77.2	77.7	77.5	77.5	7.6		
9	20191013	检验工	检验包装区 1#	吹扫时	93.2	93.4	94.6	93.7	0.4	80.7	合格
				包装	61.2	60.0	60.7	60.6	7.6		
	20191014			吹扫时	89.9	91.2	91.0	90.7	0.4	77.8	合格
				包装	62.7	61.8	60.9	61.8	7.6		
	20191015			吹扫时	90.1	88.2	89.1	89.1	0.4	76.2	合格
				包装	62.4	59.9	60.1	60.8	7.6		
10	20191013	检验工	检验包装区 2#	吹扫时	89.4	90.1	88.9	89.5	0.4	76.6	合格
				包装	59.7	60.2	60.4	60.1	7.6		
	20191014			吹扫时	89.2	91.7	91.0	90.6	0.4	77.7	合格
				包装	61.0	59.8	60.9	60.6	7.6		
	20191015			吹扫时	88.2	90.1	89.7	89.3	0.4	76.4	合格
				包装	60.1	60.2	60.3	60.2	7.6		

见下页

检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 10 页/共 11 页

检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点	测量结果[dB(A)]			平均 A 声级 [dB(A)]	接触时间 (h)	8h 等效声级 [dB(A)]	判定结果
				第 1 次	第 2 次	第 3 次				
11	20191013	清洗工	除油区	74.4	74.3	74.2	74.3	3.5	76.0	合格
			清洗区	76.7	77.2	78.1	77.3	3.5		
			纯水制备	75.9	76.2	75.1	75.7	1		
	20191014		除油区	74.0	75.0	75.1	74.7	3.5	76.0	合格
			清洗区	76.7	77.2	77.7	77.2	3.5		
			纯水制备	74.2	75.9	75.0	75.0	1		
	20191015		除油区	73.2	75.1	74.4	74.2	3.5	75.8	合格
			清洗区	77.1	77.2	76.8	77.0	3.5		
			纯水制备	76.1	75.9	75.1	75.7	1		

2.设备噪声

序号	检测日期	检测地点	测量结果[dB(A)]			平均 A 声级 [dB(A)]	是否大于 85[dB(A)]
			第 1 次	第 2 次	第 3 次		
1	20191013	空压机房	78.8	80.2	79.2	79.4	否
	20191014		77.9	79.2	79.1	78.7	否
	20191015		81.4	80.1	80.7	80.7	否

3.紫外辐射检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点	检测结果($\mu\text{W}/\text{cm}^2$)			有效辐照度 ($\mu\text{W}/\text{cm}^2$)	判定结果
				λ_{365}	λ_{297}	λ_{254}		
1	20191013	焊接工 (防护面罩内)	焊接	0.0	0.0	0.0	0.0	合格
	20191014			0.0	0.0	0.0	0.0	
	20191015			0.0	0.0	0.0	0.0	

见下页

检测结果报告单

渝联职检字[2019]P0089-1 号

第 11 页/共 11 页

检测结果:

4.一氧化碳（非高原）检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点	检测结果 (mg/m ³)	C _{TWA} 时间加权 平均浓度 (mg/m ³)	C _{STEL} 短时间 接触浓度 (mg/m ³)	判定 结果				
1	20191013	焊接工	焊接	0.6	0.03	0.6	合格				
				0.3							
				0.2							
2	20191014			焊接工	焊接	0.2	0.02	0.3	合格		
						0.3					
						0.2					
3	20191015					焊接工	焊接	0.5	0.02	0.5	合格
								0.3			
								0.2			

5.激光辐射检测结果:

序号	检测日期	检测工种	检测地点	检测部位	激光辐照度 (W/cm ²)	判定 结果
1	20191013	激光刻字工	激光刻字	眼睛	1.68×10 ⁻³	合格
	20191014				1.67×10 ⁻³	合格
	20191015				1.59×10 ⁻³	合格

以下空白

检测者: 王石东、张明

复核者: 陈柏松

签发者: 张明

 2019年11月9日