

报告编号: JP24006

检测报告

Test Report

委托单位	浙江圣悦环保科技有限公司
受检单位	浙江圣悦环保科技有限公司
检测类别	定期检测

湖州衡一检测有限公司

HUZHOU HENGYI INSPECTION CO., LTD

2024 年 01 月 17 日

说 明

- 一、本报告无本公司红色检验检测专用章及骑缝章均无效。
- 二、报告中有涂改、增删、复印件或检验检测印章不符者无效。
- 三、本报告的检验检测结果及本公司名称，未经同意不得用于广告，评优及商品宣传。
- 四、本报告无报告签发人签名或等效标识无效。
- 五、未经本公司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，本公司不承担任何法律责任。
- 六、委托现场检验检测对委托现场实际状况负责；送样委托检验检测仅对来样负责。
- 七、本报告为评价报告附件，一式 2 份，发出报告与留存报告的正文一致。
- 八、若对本报告检验检测结果有异议，请于收到报告之日起十五日之内向本公司提出，逾期视作认可。

本机构通讯资料：

公司地址：湖州市长兴县龙山街道西峰坝农贸市场对面三楼

邮政编码：313100

电 话：0572-6675522

传 真：0572-6670760

检测报告

报告编号: JP24006

委托单位	浙江圣悦环保科技有限公司		
受检单位	浙江圣悦环保科技有限公司	单位地址	长兴县煤山镇南太湖电子信息产业园
联系人	王利翔	联系电话	13685785843
检测项目	其他粉尘(总尘), 噪声, 电焊烟尘(总尘), 紫外辐射, 金属镍与难溶性镍化合物, 锰及其无机化合物(按 MnO ₂ 计)		
采样日期	2024-01-05		
主要采样设备	防爆粉尘采样器/SB-031, 防爆粉尘采样器/SB-208, 防爆粉尘采样器/SB-209, 防爆粉尘采样器/SB-295		
采样依据	GBZ 159-2004 《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》		
采样方式	定点		
检测日期	2024-01-05, 2024-01-16, 2024-1-8		
主要检测设备	原子吸收分光光度计/SB-254, 积分声级计/SB-025, 紫外辐照计/SB-057, 紫外辐照计/SB-072, 电子天平-SB-019		
检测依据	GBZ/T 160.16-2004 《工作场所空气有毒物质测定 镍及其化合物》 GBZ/T 189.6-2007 《工作场所物理因素测量第6部分: 紫外辐射》 GBZ/T 189.8-2007 《工作场所物理因素测量第8部分: 噪声》 GBZ/T 192.1-2007 《工作场所空气粉尘测定第1部分: 总粉尘浓度》 GBZ/T 300.17-2017 《工作场所空气有毒物质测定第17部分: 锰及其化合物》		
评判依据	GBZ 2.1-2019/XG1-2022 《工作场所有害因素职业接触限值第1部分: 化学有害因素》及1号修改单 GBZ 2.2-2007 《工作场所有害因素职业接触限值第2部分: 物理有害因素》		
检测结果	详见后页 (检测专用章) 签发日期: 2024.1.17		
编写人: 张玲玲	审核人: 高升 签发人: 张玲玲 职务: 授权签字人		



检测报告

报告编号: JP24006

一、检测岗位及样品信息一览表

1. 定点采样

测点编号	单元/车间	检测点	检测项目	样品/检测点数量	样品性状
1	生产车间	激光切割操作点	其他粉尘(总尘)	3	滤膜完好
2	生产车间	冲床	噪声	1	直读
3	生产车间	电焊点	电焊烟尘(总尘)	3	滤膜完好
3	生产车间	电焊点	紫外辐射	1	直读
3	生产车间	电焊点	锰及其无机化合物(按 MnO ₂ 计)	3	滤膜完好
3	生产车间	电焊点	噪声	1	直读
4	生产车间	氩弧焊操作点	金属镍与难溶性镍化合物	3	滤膜完好
4	生产车间	氩弧焊操作点	电焊烟尘(总尘)	3	滤膜完好
4	生产车间	氩弧焊操作点	紫外辐射	1	直读
6	生产车间	喷塑线喷涂点	其他粉尘(总尘)	3	滤膜完好
6	生产车间	喷塑线喷涂点	噪声	1	直读

检测报告

报告编号: JP24006

二、检测结果

1. 工作场所噪声检测结果 (定点, 40h 等效声级)

测点编号	单元/车间	岗位/工种/检测点	噪声性质	检测日期	检测结果 dB(A)	$L_{Aeq,T}$ [dB(A)]	$L_{EX,40h}$ [dB(A)]	接触限值 dB(A)	单项结论
2	生产车间	冲压岗/冲压床	稳态	2024-01-05	83.9 84.4 84.1	84.1	78.9	85	符合
3	生产车间	电焊岗/电焊点	稳态	2024-01-05	84.6 85.5 85.3	85.1	84.7	85	符合
6	生产车间	喷塑岗/喷塑线喷涂点	稳态	2024-01-05	79.1 79.2 79.5	79.3	77.1	85	符合

2. 工作场所紫外辐射检测结果

测点编号	单元/车间	岗位/工种/检测点	检测日期	有效辐照度 ($\mu\text{W}/\text{cm}^2$)	接触限值 ($\mu\text{W}/\text{cm}^2$)	单项结论
3	生产车间	电焊岗/电焊点	2024-01-05	0.114	0.24	符合
4	生产车间	氩弧焊岗/氩弧焊操作点	2024-01-05	0.114	0.24	符合

3. 工作场所化学物质检测结果 (PE, TWA)

测点编号	单元/车间	岗位/工种/检测点	检测项目	采样日期	样品编号	样品浓度 (mg/m^3)	检测结果 (mg/m^3)		接触限值 (mg/m^3)		单项结论
							C_{PE}	C_{TWA}	PE	PC-TWA	
1	生产车间	下料岗/激光切割操作点	其他粉尘(总尘)	2024-01-05	0001 0002 0003	<0.33 <0.33 <0.33	<0.33	<0.33	24	8	符合
3	生产车间	电焊岗/电焊点	电焊烟尘(总尘)	2024-01-05	0004 0005 0006	0.80 0.60 0.40	0.80	0.54	12	4	符合
3	生产车间	电焊岗/电焊点	锰及其无机化合物(按MnO ₂ 计)	2024-01-05	0007 0008 0009	<0.0063 <0.0063 <0.0063	<0.0063	<0.0063	0.45	0.15	符合
4	生产车间	氩弧焊岗/氩弧焊操作点	电焊烟尘(总尘)	2024-01-05	0013 0014 0015	<0.33 <0.33 <0.33	<0.33	<0.33	12	4	符合
4	生产车间	氩弧焊岗/氩弧焊操作点	金属镍与难溶性镍化合物	2024-01-05	0010 0011 0012	<0.013 <0.013 <0.013	<0.013	<0.013	3	1	符合

检测报告

报告编号: JP24006

测点 编号	单元/车 间	岗位/工种 /检测点	检测项目	采样日期	样品 编号	样品浓度 (mg/m³)	检测结果 (mg/m³)		接触限值 (mg/m³)		单项 结论
							C _{PE}	C _{TWA}	PE	PC- TWA	
6	生产车 间	喷塑岗/ 喷塑线喷 涂点	其他粉尘(总 尘)	2024-01-05	0016	0.53					符合
					0017	0.53	0.53	<0.33	24	8	
					0018	0.43					

注: PE 接触限值为 PC-TWA 值的 3 倍或 5 倍