



佛山市广鸿不锈钢有限公司

工作场所职业病危害因素 检测结果报告

报告编号：ZAD253140

用人单位：佛山市广鸿不锈钢有限公司

检测类别：定期检测

广东中汇认证检测有限公司

2025年12月04日

说 明

1. 对检测结果如有异议，可在收到检测报告之日起十五日内以书面形式向本公司质量部提出复核申请，逾期不予受理。
2. 本检测报告涂改增删无效；未加盖本公司检测报告专用章无效。
3. 本检测报告及本检测机构名称未经许可不得用于标签、广告、商品宣传和评优等。
4. 本检测报告的复印件必须经本检测机构核对原件盖章后才有效。
5. 送检样品检测报告仅对该送检样品负责。
6. 本报告一式叁份，用人单位两份，用人单位所在地职业卫生监督管理机构一份。

Statement

1. If there are any controversies or differences with respect to the test results, the report users should have the right to request re-checking of the report in a written application to the Quality Management Division of GuangDong Zhonghui Certification and Testing Co.Ltd, within 15 days after receipt of the test report, or the require will not be accepted.
2. Any alternation or additions to the test report should be invalid. The test report should be effective only upon affixation of “ GuangDong Zhonghui Certification and Testing Co.Ltd testing seal”.
3. The testing report and the name of GuangDong Zhonghui Certification and Testing Co.Ltd in any shall not be used for either product label, advertising, demonstration and evaluation without authority.
4. The testing report shall be invalid unless each page is sealed with our testing seal. Any photocopies of the testing report shall be valid only.
5. The testing report is only responsible for the submitting samples.
6. The testing report given to our customer is three original script. The employing unit retain two script and send one script to the local safety production supervision and administration.

本公司联系地址：广东省东莞市南城街道众利路 86 号 4 栋 709 室

邮编 (P.C.): 523000

联系电话: 0769-22281951

传 真: 0769-22281931

化学有害因素检测结果报告单

被测单位:	佛山市广鸿不锈钢有限公司	检测任务编号:	ZAD253140
被测单位地址:	佛山市高明区更合镇更楼工业大道 663 号 车间一之一（住所申报）	采样日期:	2025-11-11
样品名称:	工作场所空气	接收日期:	2025-11-11
样品来源:	现场采样	检测日期:	2025-11-12 至 2025-11-21
样品类型/性状:	采气袋/气态、测尘滤膜/固态、微孔滤膜/ 固态、吸收液/液态	样品数量:	27 个
检测项目:	臭氧、氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)、电焊烟尘（总尘）、金属镍与难溶性 镍化合物、锰及其无机化合物（按 MnO_2 计）、其他粉尘（总尘）、三氧化铬、 砂轮磨尘（总尘）、一氧化碳		

物理有害因素检测结果报告单

样品名称:	工作场所环境	检测任务编号:	ZAD253140
采样方式:	现场检测	检测日期:	2025-11-11
检测项目:	手传振动	检测数量:	2 个
检测项目:	噪声	检测数量:	13 个
检测项目:	紫外辐射	检测数量:	2 个

（本页以下空白）

广东中汇认证检测有限公司
2025 年 12 月 04 日

编制:

审核:

批准:

检测结果

检测项目	臭氧		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-12
检测依据	GBZ/T 300.48-2017 (4)		
采样仪器	气体采样器 EM-5000 (编号：ZH-Y024-04)		
检测仪器	紫外可见分光光度计 UV756CRT (编号：ZH-G030)		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
臭氧	-	0.09(以采样 30L 计)

短时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样时机	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-D 4001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36-08:51	臭氧	<0.09

(本页以下空白)

检测结果

检测项目	氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-12
检测依据	GBZ/T 160.29-2004 (3)		
采样仪器	大气采样器 FCC-1500D (0.02-0.5L/min) (编号: ZH-Y041-35、ZH-Y041-34)		
检测仪器	紫外可见分光光度计 UV756CRT (编号: ZH-G030)		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)	-	0.044(以采样 7.5L 计)

短时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样时机	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-D 3001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36-08:51	氮氧化物 (一氧化氮 和二氧化 氮)	0.114
ZAD253140-D 3002	1	生产车间	焊接工	焊接工位	10:21-10:36	氮氧化物 (一氧化氮 和二氧化 氮)	0.116

(本页以下空白)

检测结果

检测项目	电焊烟尘（总尘）		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-12
检测依据	GBZ/T 192.1-2007		
采样仪器	尘毒采样器 TC-3000(编号:ZH-Y110-02)、个体粉尘采样器 FCC-5000G(编号:ZH-Y039-03)、 气体采样器 EM-5000(编号:ZH-Y024-07)		
检测仪器	分析天平 AUW220D(编号:ZH-G024)		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
电焊烟尘（总尘）	0.42(以采样 240L 计) 0.21(以采样 480L 计)	0.33(以采样 300L 计)

长时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样对象	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-F 1001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36-10:36	电焊烟尘 (总尘)	0.62
ZAD253140-F 1006	9	生产车间	机加工	李*	08:41-12:00 14:28-15:09	电焊烟尘 (总尘)	0.29

短时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样时机	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-F 1007	12	生产车间	机加工	激光切割 工位激光 切割时	08:46-09:01	电焊烟尘 (总尘)	0.77

(本页以下空白)

检测结果

检测项目	金属镍与难溶性镍化合物		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-20
检测依据	GBZ/T 160.16-2004		
采样仪器	气体采样器 EM-5000（编号：ZH-Y024-06）		
检测仪器	原子吸收分光光度计 ZCA-1000（编号：ZH-G003）		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
金属镍与难溶性镍化合物	0.009(以采样 240L 计)	-

长时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样对象	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-D 6001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36-10:36	金属镍与 难溶性镍 化合物	<0.009

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	锰及其无机化合物（按 MnO ₂ 计）		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-21
检测依据	GBZ/T 300.17-2017 (4)		
采样仪器	气体采样器 EM-5000（编号：ZH-Y024-03）		
检测仪器	原子吸收分光光度计 ZCA-1000（编号：ZH-G003）		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
锰及其无机化合物（按 MnO ₂ 计）	0.027(以采样 120L 计)	-

长时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样对象	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-D 1001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36-10:36	锰及其无机化合物 (按 MnO ₂ 计)	<0.027

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	其他粉尘（总尘）		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-12
检测依据	GBZ/T 192.1-2007		
采样仪器	气体采样器 EM-5000（编号：ZH-Y024-08）		
检测仪器	分析天平 AUW220D（编号：ZH-G024）		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
其他粉尘（总尘）	0.42(以采样 240L 计)	-

长时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样对象	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-F 1002	4	生产车间	抛光工	抛光工位	08:40-10:40	其他粉尘 (总尘)	0.54

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	三氧化铬		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-20
检测依据	GBZ/T 300.9-2017 (4)		
采样仪器	气体采样器 EM-5000 (编号：ZH-Y024-05)		
检测仪器	原子吸收分光光度计 ZCA-1000 (编号：ZH-G003)		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
三氧化铬	0.005(以采样 240L 计)	-

长时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样对象	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-D 5001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36-10:36	三氧化铬	<0.005

(本页以下空白)

检测结果

检测项目	砂轮磨尘（总尘）		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-12
检测依据	GBZ/T 192.1-2007		
采样仪器	尘毒采样器 TC-3000(编号:ZH-Y110-01)、个体粉尘采样器 FCC-5000G(编号:ZH-Y039-01、ZH-Y039-02)		
检测仪器	分析天平 AUW220D(编号:ZH-G024)		

最低定量浓度情况

检测项目	长时间采样最低定量浓度(mg/m ³)	短时间采样最低定量浓度(mg/m ³)
砂轮磨尘（总尘）	0.21(以采样 480L 计)	0.33(以采样 300L 计)

长时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样对象	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-F 1003	5	生产车间	打磨工	韦*锦	08:36-12:00 14:22-14:58	砂轮磨尘 (总尘)	0.38
ZAD253140-F 1004	6	生产车间	打磨工	殷*光	08:38-12:00 14:26-15:04	砂轮磨尘 (总尘)	0.25

短时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样时机	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-F 1005	7	生产车间	打磨工	打磨工位 打磨时	08:42-08:57	砂轮磨尘 (总尘)	0.70

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	一氧化碳		
采样日期	2025-11-11	检测日期	2025-11-12
检测依据	GBZ/T 300.37-2017		
采样仪器	/		
检测仪器	便携式红外线气体分析器（CO）（编号：ZH-Y021-01）		

最低定量浓度情况

检测项目	最低定量浓度(mg/m ³)
一氧化碳	0.1

短时间采样检测结果

样品编号	采样号	工作场所	岗位	采样点/ 采样时机	采样时段	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
ZAD253140-D 2001	1	生产车间	焊接工	焊接工位	08:36	一氧化碳	4.1
ZAD253140-D 2002	1	生产车间	焊接工	焊接工位	10:21	一氧化碳	4.5

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	噪声	测量日期	2025-11-11
检测方式	现场测量	检测类别	定期检测
测量依据	《工作场所物理因素测量第8部分：噪声》（GBZ/T189.8-2007）		
测量仪器名称、型号及编号：	声级计 AWA5661		

子编号	工作场所	岗位	测量位置/对象	测量日期	测量时间	类型	测量结果 [dB(A)]		备注
							平均值	L _{Aeq}	
ZAD253140-W1001	生产车间	焊接工	焊接工位	2025-11-11	08:40-08:43	非稳态	/	81.3	-
ZAD253140-W1002	生产车间	包装工	包装工位 1#	2025-11-11	08:46-08:49	非稳态	/	76.2	-
ZAD253140-W1003	生产车间	包装工	包装工位 2#	2025-11-11	08:52-08:55	非稳态	/	76.8	-
ZAD253140-W1004	生产车间	抛光工	抛光工位	2025-11-11	08:58-09:01	非稳态	/	82.7	-
ZAD253140-W1007	生产车间	打磨工	打磨工位	2025-11-11	09:14-09:17	非稳态	/	88.6	-
ZAD253140-W1008	生产车间	打磨工	打杂工位	2025-11-11	09:08-09:11	非稳态	/	78.1	-
ZAD253140-W1010	生产车间	机加工	开料工位	2025-11-11	11:42-11:45	非稳态	/	76.2	-
ZAD253140-W1011	生产车间	机加工	钻床工位	2025-11-11	09:20-09:23	非稳态	/	75.1	-
ZAD253140-W1012	生产车间	机加工	激光切割工位	2025-11-11	09:04-09:07	非稳态	/	76.8	-
ZAD253140-W1013	生产车间	机加工	弯管工位	2025-11-11	14:15-14:18	非稳态	/	77.3	-

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	个体噪声	测量日期	2025-11-11
检测方式	现场测量	检测类别	定期检测
测量依据	《工作场所物理因素测量第8部分：噪声》（GBZ/T189.8-2007）		
测量仪器名称、型号及编号：	个人声暴露计 ASV5910+		

子编号	测量日期	工作场所/岗位	采样对象	采样时间段	检测结果 [dB(A)]	备注
ZAD25 3140- W1005	2025-11-11	生产车间打磨工	韦*锦	08:36-12:00 14:22-14:58	86.2	-
ZAD25 3140- W1006	2025-11-11	生产车间打磨工	殷*光	08:38-12:00 14:26-15:04	86.7	-
ZAD25 3140- W1009	2025-11-11	生产车间机加工	李*	08:41-12:00 14:28-15:09	76.3	-

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	紫外辐射	测量日期	2025-11-11
检测方式	现场测量	检测类别	定期检测
测量依据	《工作场所物理因素测量 第6部分：紫外辐射》（GBZ/T 189.6-2007）		
测量仪器名称、型号及编号：	紫外辐照计 UV-A、紫外辐照计 UV-B		

子编号	测量日期	工作场所	岗位	测量位置/对象	测量时间	测量部位	辐照度（ $\mu\text{W}/\text{cm}^2$ ）		
							254nm (UVC)	297nm (UVB)	365nm (UVA)
ZAD253140-W2001	2025-11-11	生产车间	焊接工	焊接工位	08:50	眼部	<0.1	<0.1	<0.1
ZAD253140-W2002	2025-11-11	生产车间	焊接工	焊接工位	08:53	面部	<0.1	<0.1	<0.1

（本页以下空白）

检测结果

检测项目	手传振动	测量日期	2025-11-11						
检测方式	现场测量	检测类别	定期检测						
测量依据	《工作场所物理因素测量 第9部分：手传振动》（GBZ/T189.9-2007）								
测量仪器名称、型号及编号：	振动测试仪 HS5936								
子编号	测量日期	工作场所	岗位	测量位置/ 对象	测量时间	频率计权振动加速度值（m/s ² ）			手传振动 值（m/s ² ）
						X轴	Y轴	Z轴	
ZAD253 140-W3 001	2025-11-11	生产车间	抛光工	抛光工位	08:50	0.54	1.26	2.23	2.23
ZAD253 140-W3 002	2025-11-11	生产车间	打磨工	打磨工位	08:56	0.55	1.23	2.24	2.24

（本页以下空白）

-报告结束-