

检测结果报告

委托单位: 合肥波林新材料股份有限公司

地址: 安徽省合肥市蜀山区响洪甸路与孔雀台路交叉口东 120 米

检测项目: 粉尘(总尘)、高温、噪声

检测类别: 控评检测

检测人: 李康 魏明 姚奕奕

审核人: 刘玲玲

批准人: 李康

安徽诚翔分析测试科技有限公司

(盖章)

检测专用章

签发日期: 2024年09月09日

声 明

- 一、报告未加盖“安徽诚翔分析测试科技有限公司检测专用章”无效。
- 二、复制报告未重新加盖“安徽诚翔分析测试科技有限公司检测专用章”无效。
任何对于检测报告的涂改、增删和骑缝章不完整均视作无效。
- 三、报告无检测人、审核人、批准人签字无效。
- 四、若本次检测为送检，则检测报告仅对送检样品负责。
- 五、本报告检测结果仅对此次被测地点、对象及当时情况负责。
- 六、未经检测机构同意不得利用本检测报告作任何商业性宣传。
- 七、对本检测报告若有异议，可在收到报告之日起十五日内，提出复检或仲裁申请，逾期不予受理。
- 八、委托方应对提供的检测相关信息的完整性、真实性、准确性负责。本公司实施的所有检测行为以及提供的相关报告以委托方提供的信息为前提，若委托方提供信息存在错误、偏离或与实际情况不符，本公司不承担由此引起的责任。
- 九、检测项目加“*”的为本公司未取得职业卫生技术服务机构资质的项目，检测数值仅供参考。

账户名称：安徽诚翔分析测试科技有限公司

开户银行：中信银行合肥西环广场支行（原胜利路支行）

公司账号：8112 3010 1240 0429 748

电话：0551-65570660

传真：0551-65570660

邮政编码：230000

检测结果报告单

检测任务编号: CXJCZ202408029

第 1 页共 6 页

用人单位: 合肥波林新材料股份有限公司

样品来源: 现场采集

检测类别: 控评检测

检测项目: 粉尘(总尘)

采样日期: 2024.08.28~2024.08.30

检验日期: 2024.09.05

采样及检测依据: GBZ/T192.1-2007

采样仪器名称及型号: 粉尘采样仪(AHCX-183)

检测仪器名称、型号及编号: 电子天平 ME55/02 (AHCX-081)

样品编号	采样点/采样对象	采样日期	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
1-19-L-1	B2 厂房 2F 侧板生产线激光 切割机	2024.08.28	粉尘(总尘)	1.53
1-19-L-2		2024.08.28	粉尘(总尘)	1.43
1-19-L-3		2024.08.28	粉尘(总尘)	1.53
2-19-L-1	B2 厂房 2F 侧板生产线激光 切割机	2024.08.29	粉尘(总尘)	0.90
2-19-L-2		2024.08.29	粉尘(总尘)	1.03
2-19-L-3		2024.08.29	粉尘(总尘)	0.83
3-19-L-1	B2 厂房 2F 侧板生产线激光 切割机	2024.08.30	粉尘(总尘)	0.67
3-19-L-2		2024.08.30	粉尘(总尘)	0.70
3-19-L-3		2024.08.30	粉尘(总尘)	0.53

注: 样品编号为检测任务编号+序列号, 表格中样品编号省略了检测任务编号。

粉尘(总尘)最低检出浓度 0.33mg/m³ (采样 300L 空气样品计)。

(以下空白)

检测结果报告单

检测任务编号: CXJCZ202408029

第 2 页共 6 页

用人单位: 合肥波林新材料股份有限公司

样品来源: 现场采集

检测类别: 控评检测

检测项目: 粉尘(总尘)

采样日期: 2024.08.28~2024.08.30

检验日期: 2024.09.05

采样及检测依据: GBZ/T192.1-2007

采样仪器名称及型号: 粉尘采样器(AHCX-169)

检测仪器名称、型号及编号: 电子天平(AHCX-081)

样品编号	采样点/ 采样对象	佩戴人 姓名	采样日期	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
1-41-L-1	公辅单元 污水站	汤城	2024.08.28	粉尘(总尘)	0.65
2-41-L-1	公辅单元 污水站	汤城	2024.08.29	粉尘(总尘)	0.63
3-41-L-1	公辅单元 污水站	汤城	2024.08.30	粉尘(总尘)	0.64

注: 样品编号为检测任务编号+序列号, 表格中样品编号省略了检测任务编号。
粉尘(总尘)最低检出浓度 0.07mg/m³ (采样 1500L 空气样品计)。
(以下空白)

检测结果报告单

检测任务编号: CXJCZ202408029

第 3 页共 6 页

用人单位: 合肥波林新材料股份有限公司

检测方式: 现场测量

检测类别: 控评检测

测量日期: 2024.08.28

测量依据: GBZ/T189.7-2007

测量项目: 高温

测量仪器名称、型号及编号: 热指数仪 WBGT-2006 (AHCX-110)

测量编号	测量位置/对象	测量日期	测量高度	WBGT 指数 (°C)	\overline{WBGT} 指数 (°C)
25	B2 厂房 2F 热处理线熔铸炉加工区	2024.08.28	1.5m	28.4	28.5
			1.5m	28.3	
			1.5m	28.7	
26	B2 厂房 2F 热处理线电阻炉	2024.08.28	1.5m	28.2	28.5
			1.5m	28.6	
			1.5m	28.8	
27	B2 厂房 2F 热处理线回热炉	2024.08.28	1.5m	28.1	28.4
			1.5m	28.5	
			1.5m	28.6	

检测结果报告单

检测任务编号: CXJCZ202408029

第 4 页共 6 页

用人单位: 合肥波林新材料股份有限公司

检测方式: 现场测量

检测类别: 控评检测

测量日期: 2024.08.28

测量依据: GBZ/T189.8-2007

测量项目: 噪声

测量仪器名称、型号及编号: 噪声仪 HS5910 (AHCX-193)、
噪声仪 AWA5912 (AHCX-194/195)

测量编号	测量位置/对象	佩戴人姓名	测量时段	L _{EX} , 8h (dB(A))
17	B1 厂房机加工	李甲尚	08:45~15:45	82.2
39	B2 厂房机加工	张文俊	09:00~16:00	83.4
42	公辅单元运维	汤城	09:15~16:15	68.5

(以下空白)

检测结果报告单

检测任务编号: CXJCZ202408029

第 5 页共 6 页

用人单位: 合肥波林新材料股份有限公司

检测方式: 现场测量

检测类别: 控评检测

测量日期: 2024.08.28

测量依据: GBZ/T189.8-2007

测量项目: 噪声

测量仪器名称、型号及编号: 噪声仪 HS5910 (AHCX-193)

测量编号	测量位置/对象	测量时间	测量结果[dB(A)]		
			第 1 次	第 2 次	第 3 次
1	B1 厂房涡旋盘生产线动盘线 2#加工中心	15:49	77.4	78.2	78.5
2	B1 厂房涡旋盘生产线动盘线 4#加工中心	15:54	77.7	78.3	78.6
3	B1 厂房涡旋盘生产线静盘线 3#加工中心	15:59	77.5	78.7	78.3
4	B1 厂房涡旋盘生产线静盘线 6#加工中心	16:04	77.6	78.4	79.2
5	B1 厂房涡旋盘生产线支架线 2#车削中心	16:09	77.8	78.6	79.4
6	B1 厂房涡旋盘生产线支架线 4#车削中心	16:14	77.3	77.9	78.7
7	B1 厂房涡旋盘生产线壳体线加工中心	16:19	78.4	78.7	79.4
8	B1 厂房涡旋盘生产线壳体线车削中心	16:24	78.6	78.4	79.2
9	B1 厂房涡旋盘生产线端盖线 3#加工中心	16:29	76.5	77.4	77.7
10	B1 厂房涡旋盘生产线端盖线 6#加工中心	16:34	76.2	77.5	77.8
11	B1 厂房涡旋盘生产线装配线装配流水线	16:39	75.7	76.3	76.8
12	B1 厂房涡旋盘生产线分检区	16:44	72.4	72.8	73.4
13	B1 厂房涡旋盘生产线包装区	16:48	74.5	74.8	75.2
14	B1 厂房铝座圈生产线 2#加工中心	16:53	78.8	79.6	80.2
15	B1 厂房铝座圈生产线 6#加工中心	16:58	79.4	80.3	80.7
16	B1 厂房铝座圈生产线压机	17:02	82.3	83.4	83.7
18	B1 车间休息室	17:06	42.1	42.5	42.7
19	B2 厂房 2F 侧板生产线激光切割机	17:10	81.8	82.5	82.9
20	B2 厂房 2F 侧板生产线冲床	17:15	82.6	83.3	83.7
21	B2 厂房 2F 侧板生产线双端面磨床	17:19	87.5	88.3	88.7

检测结果报告单

检测任务编号: CXJCZ202408029

第 6 页共 6 页

用人单位: 合肥波林新材料股份有限公司

检测方式: 现场测量

检测类别: 控评检测

测量日期: 2024.08.28

测量依据: GBZ/T189.8-2007

测量项目: 噪声

测量仪器名称、型号及编号: 噪声仪 HS5910 (AHCX-193)

测量编号	测量位置/对象	测量时间	测量结果[dB(A)]		
			第 1 次	第 2 次	第 3 次
22	B2 厂房 2F 侧板生产线数控车床	17:23	82.4	82.9	83.5
23	B2 厂房 2F 侧板生产线加工中心	17:27	77.8	78.4	78.8
24	B2 厂房 2F 侧板生产线磨床	17:32	83.7	84.2	84.4
25	B2 厂房 2F 热处理线熔铸炉加工区	17:36	80.7	81.5	81.8
26	B2 厂房 2F 热处理线电阻炉	17:40	79.6	80.3	80.7
27	B2 厂房 2F 热处理线回火炉	17:44	78.4	78.9	80.1
28	B2 厂房铝轴套生产线机加工区	17:48	82.8	83.6	83.9
29	B2 厂房 1F 缸体生产线数控车床	17:52	81.5	81.8	82.3
30	B2 厂房 1F 缸体生产线加工中心区	17:56	78.6	79.3	80.8
31	B2 厂房 1F 缸体生产线车床加工区	18:00	79.4	79.8	80.1
32	B2 厂房 1F 缸体生产线球面磨	18:04	81.7	82.3	82.9
33	B2 厂房 1F 缸体生产线珩磨机	18:08	82.2	82.6	83.2
34	B2 厂房 1F 缸体生产线单面磨	18:13	82.7	83.3	83.7
35	B2 厂房 2F 清洗包装区分拣包装区	18:18	75.4	75.8	76.2
36	B2 厂房 2F 清洗包装区超声波清洗机	18:22	77.6	78.7	79.2
37	B2 厂房 2F 清洗包装区激光打码	18:26	70.4	71.2	71.5
38	B2 厂房 2F 清洗包装区去毛刺	18:30	77.3	77.8	78.3
40	B2 车间休息室	18:34	41.1	41.5	41.7
41	公辅单元污水站	18:38	65.3	68.1	67.4

****报告结束****