



安费诺电子装配（厦门）有限公司
工作场所职业病危害因素检测报告

报告编号：2024JP100901

福建共益安全环保科技有限公司
二〇二四年十一月十五日





职业卫生技术服务机构资质证书

(闽)卫职技字(2021)第003号

单位名称:福建共益安全环保科技有限公司

法定代表人(或主要负责人):林蓉

注册地址:福建省福州市马尾区马尾镇儒江东路70号(飞毛腿工业园)内1#楼

三层南面(自贸试验区区内)

实验室地址:福建省福州市马尾区马尾镇儒江东路70号(飞毛腿工业园)内1#楼

三层南面(自贸试验区区内)

业务范围:第一类:1、采矿业;2、化工、石化及医药;3、冶金、建材;
4、机械制造、电力、纺织、建筑和交通运输等行业领域。

第二类:核技术工业应用

发证机关(盖章):福建省卫生健康委员会

有效期至:2026年8月9日

2021年8月10日



附件一：检测结果报告

检测结果报告

检测任务编号 2024JP100901

委托单位 安费诺电子装配（厦门）有限公司

检测类别 定期检测

福建共益安全环保科技有限公司

2024年11月4日

检测专用章

35010510016301

检测结果报告

检测任务编号:	2024JP100901		
用人单位:	安费诺电子装配（厦门）有限公司		
检测方式:	现场采样	检测类别:	定期检测
采样日期:	2024.10.24	采样依据:	GBZ 159-2004

表 1 检测依据

检测项目	采样仪器/编号	检测依据	检测仪器/编号
二氧化锡	粉尘采样器 /CCZ-20/XC-168、 XC-169、XC-170、 XC-171	GBZ/T 300.26-2017 工作场所空气 有毒物质测定 第 26 部分:锡及其无 机化合物	紫外可见分光光度计 /T6 新世纪/SY-005
丁酮	低流量空气采样器 /TWA-300H/XC-031	GBZ/T 300.103-2017 工作场所空气 有毒物质测定 第 103 部分:丙酮、 丁酮和甲基异丁基甲酮	气相色谱仪 /GC-2014C/SY-037
异丙醇	低流量空气采样器 /TWA-300H/XC-031	GBZ/T 300.84-2017 工作场所空气 有毒物质测定 第 84 部分:甲醇、丙 醇和辛醇	气相色谱仪 /GC-2014C/SY-037
激光辐射	—	GBZ/T 189.4-2007 工作场所物理因 素测量 第 4 部分:激光辐射	激光功率计 /VLP-2000/XC-422
紫外辐射	—	GBZ/T 189.6-2007 工作场所物理因 素测量 第 6 部分:紫外辐射	紫外辐照计/UV-A、 UV-B/XC-025
噪声	—	GBZ/T 189.8-2007 工作场所物理因 素测量 第 8 部分:噪声	噪声频谱分析仪 /HS6298B/XC-104
照度	—	GB/T 5700-2023 照明测量方法	光照度计(数位式) /TES-1332A/XC-392
温度、湿度	—	GB/T 18204.1-2013 公共场所卫生 检验方法 第 1 部分:物理因素	温湿度计/testo 610/XC-277
风速	—	GB/T 18204.1-2013 公共场所卫生 检验方法 第 1 部分:物理因素	数字式风速仪 /QDF-6/XC-101
气压	—	GB/T 18204.1-2013 公共场所卫生 检验方法 第 1 部分:物理因素	空盒气压表 /DYM3/XC-099

表 2 检测性能

检测项目	检验日期	定点采样			个体采样		
		最低检出 浓度 (mg/m ³)	最低定量 浓度 (mg/m ³)	采样 体积 (L)	最低检出 浓度 (mg/m ³)	最低定量 浓度 (mg/m ³)	采样 体积 (L)
二氧化锡	2024.10.31	—	0.11	75.0	—	—	—
丁酮	2024.10.26	—	1.4	1.50	—	—	—
异丙醇	2024.10.25	—	2.2	1.50	—	—	—

表 3 检测作业场所气象条件

样品编号	采样地点	检测日期	温度 (°C)	相对湿度 (%RH)	风速 (m/s)	气压 (kPa)
JP100901-Q1-1001	A 栋	2024.10.24	26.4	63.2	0.16	100.1

表 4 化学有害因素定点检测结果

样品编号	采样地点/工种	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
JP100901-26-1001	A 栋 2F/手工点焊 Line7#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1002			<0.11
JP100901-26-1003			<0.11
JP100901-26-1004	A 栋 2F/手工点焊 Line3#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1005			<0.11
JP100901-26-1006			<0.11
JP100901-26-1007	A 栋 3F/浸焊	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1008			<0.11
JP100901-26-1009			<0.11
JP100901-26-1010	A 栋 3F/手工点焊	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1011			<0.11
JP100901-26-1012			<0.11
JP100901-26-1013	A 栋 4F/手工点焊 1#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1014			<0.11
JP100901-26-1015			<0.11
JP100901-26-1016	A 栋 5F/手工点焊 1#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1017			<0.11
JP100901-26-1018			<0.11
JP100901-26-1019	B 栋 2F/手工点焊	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1020			<0.11
JP100901-26-1021			<0.11
JP100901-26-1022	B 栋 3F/浸焊 XL038#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1023			<0.11
JP100901-26-1024			<0.11
JP100901-26-1025	B 栋 3F/HB 焊接	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1026			<0.11
JP100901-26-1027			<0.11
JP100901-26-1028	B 栋 3F/手工点焊	二氧化锡	<0.11

样品编号	采样地点/工种	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
JP100901-26-1029			<0.11
JP100901-26-1030			<0.11
JP100901-26-1031	B 栋 4F/手工点焊 HT009#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1032			<0.11
JP100901-26-1033			<0.11
JP100901-26-1034	B 栋 4F/手工点焊 HT0248#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1035			<0.11
JP100901-26-1036			<0.11
JP100901-26-1037	B 栋 4F/浸焊 XL038#	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1038			<0.11
JP100901-26-1039			<0.11
JP100901-26-1040	C 栋 1F/手工点焊	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1041			<0.11
JP100901-26-1042			<0.11
JP100901-26-1043	C 栋 1F/浸焊	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1044			<0.11
JP100901-26-1045			<0.11
JP100901-26-1046	C 栋 3F/焊接	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1047			<0.11
JP100901-26-1048			<0.11
JP100901-26-1049	C 栋 4F/沾锡	二氧化锡	<0.11
JP100901-26-1050			<0.11
JP100901-26-1051			<0.11
JP100901-103-1001	C 栋 5F/喷码	丁酮	<1.4
JP100901-103-1002			<1.4
JP100901-103-1003			<1.4
JP100901-84-1001	A 栋 3F/浸焊	异丙醇	<2.2
JP100901-84-1002			<2.2
JP100901-84-1003			<2.2
JP100901-84-1004	B 栋 3F/浸焊 XL038#	异丙醇	<2.2
JP100901-84-1005			<2.2
JP100901-84-1006			<2.2
JP100901-84-1007	B 栋 4F/浸焊 XL038#	异丙醇	<2.2

样品编号	采样地点/工种	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
JP100901-84-1008	C 栋 1F/浸焊	异丙醇	<2.2
JP100901-84-1009			<2.2
JP100901-84-1010			<2.2
JP100901-84-1011			<2.2
JP100901-84-1012			<2.2

表 5 激光辐射检测结果

样品编号	采样地点/工种	光谱范围	眼部辐照度 (W/cm ²)			皮肤辐照度 (W/cm ²)		
			测量值 1	测量值 2	测量值 3	测量值 1	测量值 2	测量值 3
JP100901-W4-1001	A 栋 1F/激光镭射	可见光	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	/	/	/
JP100901-W4-1002	A 栋 2F/激光镭射	可见光	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	/	/	/
JP100901-W4-1003	A 栋 5F/激光镭射	可见光	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	/	/	/
JP100901-W4-1004	B 栋 4F/激光镭射	可见光	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	/	/	/
JP100901-W4-1005	C 栋 1F/激光镭射	可见光	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	< 1×10 ⁻⁶	/	/	/

表 6 紫外辐射检测结果

样品编号	采样地点/工种	波段	测量结果(μW/cm ²)					
			眼部		面部		肢体	
			测量值	E _{eff} *	测量值	E _{eff} *	测量值	E _{eff} *
JP100901-W6-1001	A 栋 1F/UV 点胶	A ₃₆₅	0.000	0.000	/	/	/	/
		B ₂₉₇	0.000		/		/	
		C ₂₅₄	0.000		/		/	
JP100901-W6-1002	A 栋 5F/UV 点胶	A ₃₆₅	0.000	0.000	/	/	/	/
		B ₂₉₇	0.000		/		/	
		C ₂₅₄	0.000		/		/	
JP100901-W6-1003	B 栋 3F/UV 点胶	A ₃₆₅	0.000	0.000	/	/	/	/
		B ₂₉₇	0.000		/		/	
		C ₂₅₄	0.000		/		/	
JP100901-W6-1004	B 栋 4F/UV 点胶	A ₃₆₅	0.000	0.000	/	/	/	/
		B ₂₉₇	0.000		/		/	
		C ₂₅₄	0.000		/		/	

样品编号	采样地点/工种	波段	测量结果($\mu\text{W}/\text{cm}^2$)					
			眼部		面部		肢体	
			测量值	E_{eff}^*	测量值	E_{eff}^*	测量值	E_{eff}^*
JP100901-W6-1005	C 栋 1F/UV 点胶	A ₃₆₅	0.000	0.000	/	/	/	/
		B ₂₉₇	0.000		/		/	
		C ₂₅₄	0.000		/		/	
JP100901-W6-1006	C 栋 3F/UV 点胶	A ₃₆₅	0.000	0.000	/	/	/	/
		B ₂₉₇	0.000		/		/	
		C ₂₅₄	0.000		/		/	

表 7 噪声检测结果

样品编号	采样地点/工种	检测项目	测量结果[dB(A)]		
			第 1 次	第 2 次	第 3 次
JP100901-W8-1001	A 栋 1F/注塑 ZSJ005	噪声	71.2	71.4	71.7
JP100901-W8-1002	A 栋 1F/CCD 检查	噪声	66.0	66.4	66.8
JP100901-W8-1003	A 栋 2F/剥皮机	噪声	76.3	76.9	77.2
JP100901-W8-1004	A 栋 2F/CCD 检查	噪声	75.8	76.1	76.8
JP100901-W8-1005	A 栋 3F/打端子	噪声	75.3	75.5	75.9
JP100901-W8-1006	A 栋 3F/拉线机	噪声	72.6	72.9	73.1
JP100901-W8-1007	A 栋 4F/打端子	噪声	73.1	73.4	73.8
JP100901-W8-1008	A 栋 4F/注塑机	噪声	69.0	69.3	69.7
JP100901-W8-1009	A 栋 5F/CCD 检查	噪声	69.0	69.5	70.1
JP100901-W8-1010	B 栋 1F/注塑机	噪声	65.6	65.9	66.3
JP100901-W8-1011	B 栋 2F/剥皮机	噪声	76.2	76.7	76.9
JP100901-W8-1012	B 栋 2F/CCD 检查	噪声	72.1	72.3	72.7
JP100901-W8-1013	B 栋 3F/打端子	噪声	65.4	65.8	66.3
JP100901-W8-1014	空压机房/空压机	噪声	79.7	80.1	80.4
JP100901-W8-1015	B 栋 4F/打端子	噪声	69.6	69.7	69.9
JP100901-W8-1016	B 栋 4F/CCD 检查	噪声	70.4	70.6	70.9
JP100901-W8-1017	C 栋 1F/注塑机	噪声	69.1	69.6	69.8
JP100901-W8-1018	C 栋 1F/打端子	噪声	68.9	69.1	69.4
JP100901-W8-1019	C 栋 1F/CCD 检查	噪声	71.7	71.8	72.0
JP100901-W8-1020	C 栋 3F/CCD 检查	噪声	65.2	65.3	63.7
JP100901-W8-1021	C 栋 4F/打端子	噪声	68.7	69.2	69.3

表 8 区域照度检测结果

样品编号	采样地点/工种	照度测量值(lx)					
		1 次	2 次	3 次	4 次	5 次	6 次
JP100901-W11-1001	A 栋 2F-8/手工焊接区	413	455	497	513	479	517
JP100901-W11-1002	A 栋 2F-6/自动焊接机	404	445	487	466	503	508
JP100901-W11-1003	B 栋 2F/手工点焊 HTOA096#	488	513	406	470	519	440
JP100901-W11-1004	B 栋 2F/焊接机(HJJ-168)	460	410	409	422	437	402
JP100901-W11-1005	B 栋 2F/焊接机(HJJ-216)	479	460	454	401	420	441
JP100901-W11-1006	B 栋 2F/注塑机(端头 11#)	402	497	446	458	489	440
JP100901-W11-1007	B 栋 3F/浸焊	421	453	426	396	413	428
JP100901-W11-1008	生产车间 2F/D2F-1 焊锡 线焊锡操作位	455	512	560	562	555	516
JP100901-W11-1009	生产车间 2F/空压机房	165.0	224	179.0	284	309	266
JP100901-W11-1010	生产车间 3F 综合办公室	337	372	381	358	391	343
JP100901-W11-1011	生产车间 3FD3F-2 焊锡线 焊锡操作位	654	638	571	595	608	615

(以下空白)

编制人:

李国伟

审核人:

何晓峰

授权签字人:

李国伟

2024年11月4日

检测专用章

35010510016301

附件二：职业病危害因素检测点位分布图

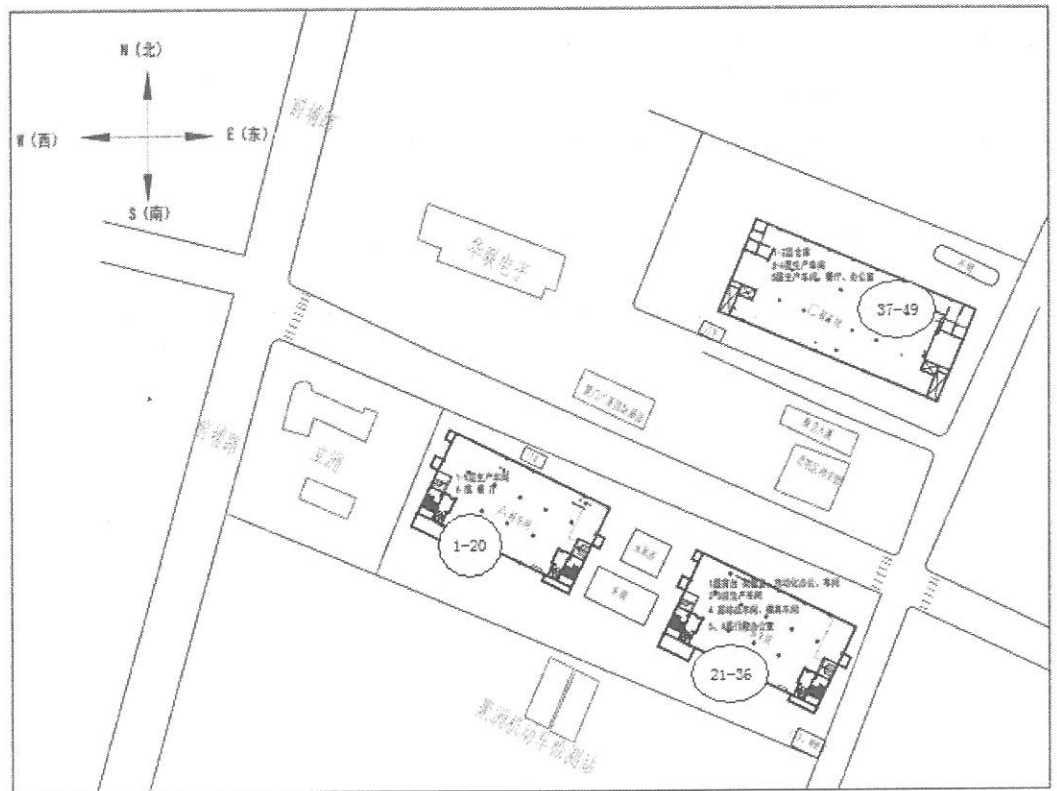


图 1