

附表1-2：用人单位职业病危害因素接触情况一览表

序号	车间	工种/岗位	定员	职业病危害因素名称	职业病危害因素检测结果						接触水平	职业病危害因素性质
					C _{TWA}	C _{STE}	C _{ME}	C _{PE}	噪声等效声级 [dB(A)]	其他因素		
1	总装课	总装课捆包A线3号	2	噪声	86.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
2	总装课	品证课发动机测试台	4	噪声	87.4	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
3	总装课	总装课发动机A线发动机检测台	2	噪声	93.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
4	总装课	总装课成车B线车架打刻	1	噪声	95	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
5	总装课	总装课成车A线车架部装	1	噪声	98.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
6	总装课	总装课发动机部装曲轴箱盖装配	1	噪声	104.5	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
7	总装课	总装课发动机A线换挡定位销	1	噪声	106.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
8	总装课	总装课发动机A线空气导管打入	1	噪声	101.1	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
9	总装课	总装课成车A线发动机周围螺栓装配	1	噪声	100.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
10	涂装课	涂装课返修打磨置场	2	噪声	89.1	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
11	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	噪声	94.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
12	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	噪声	96.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
13	涂装课	涂装课FE线吹水室	1	噪声	97.1	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
14	涂装课	涂装课修正组	6	噪声	82.9	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
15	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	噪声	83.4	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
16	铸机课	铸机课高压铸造去毛刺	3	噪声	96.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
17	铸机课	铸机课铸清组落砂切断机	2	噪声	85.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
18	铸机课	铸机课铸清组去毛刺	9	噪声	97.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
19	铸机课	铸机课缸头B线完检区	2	噪声	100.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
20	铸机课	铸机课箱体B线完检区	2	噪声	103.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
21	铸机课	熔炼工1#王丰	3	噪声	89.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
22	铸机课	熔炼工2#夏祥贵	3	噪声	85.9	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素

23	铸机课	机加工1#邓章	3	噪声	95.5	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
24	铸机课	机加工2#唐伟	3	噪声	93.5	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
25	铸机课	叉车驾驶员周平伟	1	噪声	89.9	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
26	焊接课	焊接课管加工区钻孔机44-001	1	噪声	89.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
27	焊接课	焊接课管加工区光纤激光专用切管机	3	噪声	86.1	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
28	焊接课	焊接课车架焊接D线镗床	1	噪声	86.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
29	焊接课	焊接课车架焊接E线镗床	1	噪声	88.9	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
30	焊接课	焊接课油箱焊接B线后支架CO2保护焊	1	噪声	88.5	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
31	焊接课	焊接课油箱焊接B线前支撑MAG焊	1	噪声	87.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
32	焊接课	焊接课车架焊接D线成车2（D-23）	1	噪声	89.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
33	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-2）工位	1	噪声	86.6	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
34	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-4）工位	1	噪声	87.1	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
35	焊接课	焊接课管加工区冲床42-002工位	1	噪声	85.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
36	焊接课	焊接课管加工区弯管机40-002#工位	1	噪声	88.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
37	焊接课	焊接课油箱焊接B线水检	1	噪声	93.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
38	焊接课	焊接课油箱焊接B线背缝打磨	1	噪声	94.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
39	焊接课	焊接课油箱焊接B线背缝焊	1	噪声	91.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
40	焊接课	焊接课车架焊接D线上支撑（D-3）	1	噪声	91.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
41	焊接课	焊接课车架焊接D线立管下组合（D-15）	1	噪声	91.4	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
42	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-1）工位	1	噪声	92.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
43	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-4）工位	1	噪声	92.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
44	焊接课	焊接课管加工区弯管机40-008#工位	1	噪声	92.4	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
45	焊接课	焊接课管加工区切断机52-008工位	1	噪声	91.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
46	焊接课	焊接课管加工区冲床42-007工位	1	噪声	92.5	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
47	焊接课	焊接课油箱焊接B线修正打磨	1	噪声	95	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素
48	焊接课	焊接课油箱焊接B线修边打磨	1	噪声	97.1	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	不合格	物理因素

49	焊接课	焊接课油箱焊接B线周边缝焊	1	噪声	84.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
50	焊接课	焊接课油箱焊接B线加强板/线夹点焊	1	噪声	84.4	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
51	焊接课	焊接课油箱焊接B线喷油	1	噪声	82.9	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
52	焊接课	焊接课油箱焊接B线激光打刻	1	噪声	83.2	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
53	焊接课	焊接课车架焊接D线激光打刻	1	噪声	80.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
54	焊接课	焊接课车架焊接E线激光打刻	1	噪声	82.7	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
55	焊接课	焊接课管加工区冲床42-005工位	1	噪声	84.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
56	焊接课	焊接课管加工区钻孔机44-010	1	噪声	82.6	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
57	焊接课	焊接课管加工区钻孔机44-023	1	噪声	83.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
58	焊接课	焊接课管加工区修正打磨	1	噪声	84.8	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
59	焊接课	车架焊接A线镗床	2	噪声	81.3	-	-	-	8h等效声级 [dB(A)]	-	合格	物理因素
60	铸机课	铸机课高压铸造熔解炉	3	高温	30.3	-	-	-	-	-	合格	物理因素
61	铸机课	铸机课低压铸造熔解炉	3	高温	29.8	-	-	-	-	(°C)	合格	物理因素
62	铸机课	铸机课高压铸造机DC1#	3	高温	31.2	-	-	-	-	WBGT	不合格	物理因素
63	焊接课	焊接课油箱焊接B线后支架CO2保护焊	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
64	焊接课	焊接课车架焊接D线成车2 (D-23)	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
65	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
66	焊接课	焊接课油箱焊接B线前支撑MAG焊	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
67	焊接课	焊接课车架焊接D线上支撑 (D-3)	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
68	焊接课	焊接课车架焊接D线立管下组合 (D-15)	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
69	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
70	焊接课	焊接课车架焊接A线机器人焊接工作站	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
71	焊接课	焊接课车架焊接A线补焊区	2	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
72	铸机课	铸机课氩弧焊	6	紫外辐射	<0.1	-	-	-	-	-	合格	物理因素
73	铸机课	铸机课低压铸造机CP4#	3	矽尘(总尘)	0.63	-	-	-	-	-	合格	化学因素
74	铸机课	铸机课铸清组落砂切断机	3	矽尘(总尘)	0.46	-	-	-	-	-	合格	化学因素

75	铸机课	铸机课低压铸造机CP4#	3	矽尘（呼尘）	<0.2	-	-	-	-	-	合格	化学因素
76	铸机课	铸机课铸清组落砂切断机	3	矽尘（呼尘）	<0.2	-	-	-	-	-	合格	化学因素
77	焊接课	焊接课油箱焊接B线后支架CO2保护焊	2	电焊烟尘	1.76	-	-	1.91	-	-	合格	化学因素
78	焊接课	焊接课油箱焊接B线背缝焊	2	电焊烟尘	0.66	-	-	0.84	-	-	合格	化学因素
79	焊接课	焊接课油箱焊接B线加强板/线夹点焊	2	电焊烟尘	0.81	-	-	0.93	-	-	合格	化学因素
80	焊接课	焊接课油箱焊接B线前支撑MAG焊	2	电焊烟尘	0.62	-	-	0.71	-	-	合格	化学因素
81	焊接课	焊接课油箱焊接B线周边缝焊	2	电焊烟尘	1.84	-	-	2.31	-	-	合格	化学因素
82	焊接课	焊接课车架焊接D线上支撑（D-3）	2	电焊烟尘	1.32	-	-	1.56	-	-	合格	化学因素
83	焊接课	焊接课车架焊接D线立管下组合（D-15）	2	电焊烟尘	1.24	-	-	1.33	-	-	合格	化学因素
84	焊接课	焊接课车架焊接D线成车2（D-23）	2	电焊烟尘	0.32	-	-	0.36	-	-	合格	化学因素
85	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-2）工位	2	电焊烟尘	0.85	-	-	0.93	-	-	合格	化学因素
86	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-4）工位	2	电焊烟尘	0.48	-	-	0.53	-	-	合格	化学因素
87	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-1）工位	2	电焊烟尘	1.3	-	-	1.56	-	-	合格	化学因素
88	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-4）工位	2	电焊烟尘	0.44	-	-	0.49	-	-	合格	化学因素
89	焊接课	焊接课车架焊接A线机器人焊接工作站50-012	2	电焊烟尘	<0.2	-	-	<0.2	-	-	合格	化学因素
90	焊接课	铸机课氩弧焊	6	电焊烟尘	<0.2	-	-	<0.2	-	-	合格	化学因素
91	焊接课	焊接课油箱焊接B线加强板/线夹点焊	2	电焊烟尘	0.63	-	-	0.71	-	-	合格	化学因素
92	焊接课	焊接课车架焊接A线补焊区	2	电焊烟尘	1.07	-	-	1.16	-	-	合格	化学因素
93	铸机课	铸机课高压铸造机DC1#		氧化铝粉尘	0.52	-	-	0.62	-	-	合格	化学因素
94	铸机课	铸机课铸清组去毛刺（人工）1#	3	氧化铝粉尘	0.62	-	-	0.67	-	-	合格	化学因素
95	铸机课	铸机课铸清组去毛刺（人工）2#	3	氧化铝粉尘	0.81	-	-	0.98	-	-	合格	化学因素
96	铸机课	铸机课铸清组去毛刺（人工）3#	3	氧化铝粉尘	0.75	-	-	0.8	-	-	合格	化学因素
97	铸机课	铸机课铸清组去毛刺（机器人）	3	氧化铝粉尘	<0.2	-	-	<0.2	-	-	合格	化学因素
98	铸机课	铸机课高压铸造去毛刺	3	氧化铝粉尘	1.73	-	-	1.91	-	-	合格	化学因素
99	铸机课	铸机课铸清组抛丸机	2	氧化铝粉尘	<0.2	-	-	<0.2	-	-	合格	化学因素
100	焊接课	焊接课油箱焊接B线修边打磨	2	其它粉尘	1.47	-	-	1.64	-	-	合格	化学因素

101	焊接课	焊接课油箱焊接B线背缝打磨	2	其它粉尘	2.12	-	-	2.27	-	-	合格	化学因素
102	焊接课	焊接课油箱焊接B线修正打磨	2	其它粉尘	0.95	-	-	0.98	-	-	合格	化学因素
103	焊接课	焊接课车架焊接E线激光打刻	2	其它粉尘	0.74	-	-	0.84	-	-	合格	化学因素
104	焊接课	焊接课管加工区光纤激光专用切管机	2	其它粉尘	0.84	-	-	0.93	-	-	合格	化学因素
105	焊接课	焊接课管加工区修正打磨	2	其它粉尘	<0.2	-	-	0.8	-	-	合格	化学因素
106	涂装课	涂装课返修打磨置场	2	其它粉尘	2.47	-	-	2.93	-	-	合格	化学因素
107	焊接课	涂装课修正组	6	其它粉尘	<0.2	-	-	<0.2	-	-	合格	化学因素
108	焊接课	焊接课车架焊接A线镗孔	2	其它粉尘	0.32	-	-	0.4	-	-	合格	化学因素
109	焊接课	焊接课车架焊接A线激光打刻	2	其它粉尘	1.59	-	-	1.96	-	-	合格	化学因素
110	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	二甲苯	1.4	-	-	1.4	-	-	合格	化学因素
111	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	二甲苯	1.8	-	-	2	-	-	合格	化学因素
112	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	二甲苯	1.7	-	-	1.8	-	-	合格	化学因素
113	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	二甲苯	1.5	-	-	1.5	-	-	合格	化学因素
114	涂装课	涂装课电泳线前处理	1	二甲苯	2	-	-	2	-	-	合格	化学因素
115	涂装课	涂装课电泳线喷漆室	3	二甲苯	<1	-	-	<1	-	-	合格	化学因素
116	涂装课	涂装课电泳线下挂	4	二甲苯	1.4	-	-	1.4	-	-	合格	化学因素
117	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	二甲苯	2.2	-	-	2.2	-	-	合格	化学因素
118	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	二甲苯	1.4	-	-	1.4	-	-	合格	化学因素
119	生产保全课	油漆桶压缩置场	1	二甲苯	5	-	-	5.5	-	-	合格	化学因素
120	制技课	制技课部品试制	1	二甲苯	6.9	-	-	6.9	-	-	合格	化学因素
121	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	二甲苯	3.1	-	-	3.1	-	-	合格	化学因素
122	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	二甲苯	2.2	-	-	2.3	-	-	合格	化学因素
123	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	二甲苯	2.3	-	-	2.3	-	-	合格	化学因素
124	涂装课	涂装课FE线下挂	4	二甲苯	<1	-	-	<1	-	-	合格	化学因素
125	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	乙酸乙酯	/	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
126	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素

127	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
128	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
129	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
130	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
131	生产保全课	油漆桶压缩置场	1	乙酸乙酯	7.2	14.6	-	-	-	-	合格	化学因素
132	制技课	试制课部品试制	1	乙酸乙酯	2.9	13.1	-	-	-	-	合格	化学因素
133	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	乙酸乙酯	/	7.6	-	-	-	-	合格	化学因素
134	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
135	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	乙酸乙酯	5.4	5.4	-	-	-	-	合格	化学因素
136	涂装课	涂装课FE线下挂	4	乙酸乙酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
137	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	乙酸丁酯	/	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
138	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
139	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
140	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
141	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
142	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
143	保全课	油漆桶压缩置场	1	乙酸丁酯	3.8	7.8	-	-	-	-	合格	化学因素
144	制技课	制技课部品试制	1	乙酸丁酯	1.7	7	-	-	-	-	合格	化学因素
145	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	乙酸丁酯	/	2.8	-	-	-	-	合格	化学因素
146	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
147	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	乙酸丁酯	2.7	3	-	-	-	-	合格	化学因素
148	涂装课	涂装课FE线下挂	4	乙酸丁酯	<0.27	<0.27	-	-	-	-	合格	化学因素
149	涂装课	涂装课电泳线前处理	1	乙酸	<4	<4	-	-	-	-	合格	化学因素
150	涂装课	涂装课电泳线喷漆室	3	乙酸	<4	<4	-	-	-	-	合格	化学因素
151	涂装课	涂装课电泳线下挂	4	乙酸	<4	<4	-	-	-	-	合格	化学因素
152	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素

153	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
154	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
155	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
156	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
157	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
158	涂装课	油漆桶压缩置场	1	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
159	涂装课	制技课部品试制	1	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
160	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
161	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
162	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
163	涂装课	涂装课FE线下挂	4	乙苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
164	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
165	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
166	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
167	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
168	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
169	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
170	生产保全课	油漆桶压缩置场	1	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
171	制技课	制技课部品试制	1	丁酮	<0.4	<0.4	-	-	-	-	合格	化学因素
172	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
173	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
174	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
175	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
176	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
177	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
178	生产保全课	油漆桶压缩置场	1	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素

179	制技课	制技课部品试制	1	环己酮	<0.33	<0.33	-	-	-	-	合格	化学因素
180	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	甲苯	/	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
181	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	甲苯	1.9	2	-	-	-	-	合格	化学因素
182	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	甲苯	1.7	1.8	-	-	-	-	合格	化学因素
183	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	甲苯	1.5	1.5	-	-	-	-	合格	化学因素
184	涂装课	涂装课电泳线	1	甲苯	2	2	-	-	-	-	合格	化学因素
185	涂装课	涂装课电泳线喷漆室	3	甲苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
186	涂装课	涂装课电泳线下挂	4	甲苯	1.4	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
187	涂装课	涂装课贴花组补漆室	4	甲苯	2.2	2.2	-	-	-	-	合格	化学因素
188	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	甲苯	1.4	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
189	生产保全课	油漆桶压缩置场	1	甲苯	2.6	5.5	-	-	-	-	合格	化学因素
190	制技课	试制课部品试制	1	甲苯	1.7	6.9	-	-	-	-	合格	化学因素
191	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	甲苯	/	3.1	-	-	-	-	合格	化学因素
192	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	甲苯	2.2	2.3	-	-	-	-	合格	化学因素
193	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	甲苯	2.3	2.3	-	-	-	-	合格	化学因素
194	涂装课	涂装课FE线下挂	4	甲苯	<1	<1	-	-	-	-	合格	化学因素
195	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	甲醇	/	2.9	-	-	-	-	合格	化学因素
196	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	甲醇	2.3	2.4	-	-	-	-	合格	化学因素
197	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	甲醇	<1.3	<1.3	-	-	-	-	合格	化学因素
198	涂装课	涂装课FE线下挂	4	甲醇	<1.3	<1.3	-	-	-	-	合格	化学因素
199	铸机课	铸机课低压铸造机CP4#	3	甲醛	-	-	-	<0.02	-	-	合格	化学因素
200	涂装课	涂装课FE线调漆室	2	甲醛	-	-	-	<0.02	-	-	合格	化学因素
201	涂装课	涂装课FE线涂装一室	7	甲醛	-	-	-	<0.02	-	-	合格	化学因素
202	涂装课	涂装课FE线涂装二室	6	甲醛	-	-	-	0.06	-	-	合格	化学因素
203	涂装课	涂装课FE线下挂	4	甲醛	-	-	-	0.06	-	-	合格	化学因素
204	焊接课	焊接课油箱焊接B线后支架CO2保护焊	2	锰及化合物	<0.006	-	-	<0.006	-	-	合格	化学因素

205	焊接课	焊接课油箱焊接B线前支撑MAG焊	2	锰及化合物	0.019	-	-	0.02	-	-	合格	化学因素
206	焊接课	焊接课车架焊接D线上支撑（D-3）	2	锰及化合物	0.025	-	-	0.031	-	-	合格	化学因素
207	焊接课	焊接课车架焊接D线立管下组合（D-15）	2	锰及化合物	0.023	-	-	0.027	-	-	合格	化学因素
208	焊接课	焊接课车架焊接D线成车2（D-23）	2	锰及化合物	0.026	-	-	0.029	-	-	合格	化学因素
209	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-2）工位	2	锰及化合物	0.007	-	-	0.012	-	-	合格	化学因素
210	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-4）工位	2	锰及化合物	0.03	-	-	0.032	-	-	合格	化学因素
211	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-4）工位	2	锰及化合物	<0.006	-	-	<0.006	-	-	合格	化学因素
212	焊接课	焊接课车架焊接A线机器人焊接工作站50-012	2	锰及化合物	<0.006	-	-	<0.006	-	-	合格	化学因素
213	铸机课	铸机课氩弧焊	6	锰及化合物	<0.006	-	-	<0.006	-	-	合格	化学因素
214	焊接课	焊接课车架焊接A线补焊区	2	锰及化合物	0.034	-	-	0.034	-	-	合格	化学因素
215	涂装课	涂装课ABS线调漆间	2	正丁醇	/	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
216	涂装课	涂装课ABS线涂装一室	6	正丁醇	<0.2	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
217	涂装课	涂装课ABS线涂装二室	6	正丁醇	<0.2	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
218	涂装课	涂装课ABS线下挂区	4	正丁醇	<0.2	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
219	涂装课	涂装课贴花组遮蔽台	3	正丁醇	<0.2	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
220	生产保全课	油漆桶压缩置场	1	正丁醇	<0.2	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
221	制技课	试制课部品试制	1	正丁醇	<0.2	<0.2	-	-	-	-	合格	化学因素
222	焊接课	焊接课油箱焊接B线后支架CO2保护焊	2	一氧化碳	1.2	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
223	焊接课	焊接课油箱焊接B线前支撑MAG焊	2	一氧化碳	1.1	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
224	焊接课	焊接课车架焊接A线机器人焊接工作站50-012	2	一氧化碳	1.2	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
225	焊接课	焊接课车架焊接D线上支撑（D-3）	2	一氧化碳	1.1	1.3	-	-	-	-	合格	化学因素
226	焊接课	焊接课车架焊接D线立管下组合（D-15）	2	一氧化碳	1.4	1.6	-	-	-	-	合格	化学因素
227	焊接课	焊接课车架焊接D线成车2（D-23）	2	一氧化碳	1.4	1.6	-	-	-	-	合格	化学因素
228	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-2）工位	2	一氧化碳	1.2	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
229	焊接课	焊接课车架焊接E线机器人焊接（机-4）工位	2	一氧化碳	1.2	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
230	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-1）工位	2	一氧化碳	1.6	1.8	-	-	-	-	合格	化学因素

231	焊接课	焊接课车架焊接E线手工补焊（手-4）工位	2	一氧化碳	1.2	1.4	-	-	-	-	合格	化学因素
232	铸机课	铸机课高压铸造熔解炉	3	一氧化碳	1.4	1.6	-	-	-	-	合格	化学因素
233	铸机课	铸机课低压铸造熔解炉	3	一氧化碳	1.4	1.5	-	-	-	-	合格	化学因素
234	品证课	品证课发动机测试台	4	一氧化碳	2.1	2.3	-	-	-	-	合格	化学因素
235	品证课	品证课线尾成车测试	4	一氧化碳	2.1	2.2	-	-	-	-	合格	化学因素
236	品证课	品正课成车发动机高速机能测试	26	一氧化碳	2.2	2.3	-	-	-	-	合格	化学因素
237	生产保全课	锅炉房	3	一氧化碳	0.9	1.1	-	-	-	-	合格	化学因素
238	生产保全课	空调机房	1	一氧化碳	0.9	1.1	-	-	-	-	合格	化学因素