

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号：ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期：2025-08-28

职业卫生技术报告信息网上公开记录表

用人单位名称	宁波中车时代传感技术有限公司		
用人单位注册地址	浙江省宁波市江北区振甬路 138 号		
用人单位联系人	谭红珍		
报告名称及编号	宁波中车时代传感技术有限公司(定期检测)-ZWJP251276		
项目组成员	赵若阳, 常腾起, 吕烽, 陈晓雷, 井瑜, 杨斯超, 王雪, 何峰, 徐越, 王佳豪, 周之桢, 吴越, 曾杰, 李丹霞, 孟雷风		
现场调查人员	陈晓雷, 井瑜		
现场调查日期	2025-10-14	用人单位陪同人	谭红珍
采样与测量人员	王佳豪, 周之桢, 陈晓雷, 曾杰, 赵若阳, 孟雷风, 吴越, 杨斯超		
采样与测量日期	2025-11-03 2025-12-12	至 用人单位陪同人	谭红珍
现场照片（见下页）			

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/0)
生效日期: 2025-08-28

表码: ZJZWD54-2025 浙江中一检测研究院股份有限公司 (浙江中一检测研究院股份有限公司司法鉴定中心) A/0

企业（老客户）职业病危害因素前期调查资料确认单

企业名称: 浙江中一检测研究院股份有限公司 项目编号: JCS11660

序号	确认内容	是否与上一次定期检测一致	如不一致, 请描述详细变化
1	用人单位名称、统一社会信用代码、技术服务地址、联系人	☒ 是 ☐ 否	
2	在册职工人数、作业人数及近期作业人数	☐ 是 ☒ 否	总人数 90人 其他作业人员
3	工作场所及岗位设置	☐ 是 ☒ 否	见附件
4	设备布局、设备数量及近期运行数量	☐ 是 ☒ 否	12张附件
5	原辅材料及用量、运输方式、投料方式、装卸方式	☐ 是 ☒ 否	12张附件
6	产品、中间产品、副产品和联产品及产量	☐ 是 ☒ 否	12张附件
7	工艺流程	☒ 是 ☐ 否	12
8	作业类型、作业方式、工作制度、及作业时间	☐ 是 ☒ 否	12张附件
9	个人防护用品	☐ 是 ☒ 否	12张附件
10	职业病防护设施或措施	☐ 是 ☒ 否	12张附件

被调查人及电话: 王经理
13567486477

调查人: 王经理 调查日期: 2025.10.14
第 页 共 页

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期: 2025-08-28

表 3.2 生产设备情况

单元/工作场所/岗位/工种	设备名称	型号及规格	数量 (台套)		设备布局
			总数	运行	
1#厂房 1F 新能源动力电池模组装配线操作工	L 系汽车电子传感器生产线	非标, 单机功率 100KW	3	3	直线型生产线布局
	X 射线检测设备 (含射线文件)	X600	7	7	矩阵式布局
	绕线设备	非标, 单机功率 5KW	2	2	矩阵式布局
	激光打标设备	非标, 单机功率 3KW	1	1	其他
	电池传感器测试系统	非标, 单机功率 8KW	3	3	其他
	物料成品干燥清洗设备	非标, 单机功率 3KW	6	6	其他
	OKT 测试系统	非标, 单机功率 120KW	1	1	其他
	BYD 多极体生产线	非标, 单机功率 20KW	1	1	直线型生产线布局
	C 系对电流传感器生产线	非标, 单机功率 20KW	1	1	直线型生产线布局
	一体成型多极体电流传感器生产线	非标, 单机功率 20KW	3	3	直线型生产线布局
1#厂房 2F 新能源动力电池模组装配线操作工	Q4 系对电流传感器生产线	非标, 单机功率 35KW	1	1	直线型生产线布局
	M 系对电流传感器生产线	非标, 单机功率 100KW	1	1	直线型生产线布局
	激光打标机	-	3	1	其他
	双电源开环霍尔电流传感器生产线	非标, 单机功率 35KW	1	1	直线型生产线布局
	开环霍尔 ASIC 生产线	非标, 单机功率 32KW	8	8	直线型生产线布局
	闭环霍尔生产线	非标, 单机功率 12KW	7	7	直线型生产线布局
	OPF2 测试线	非标, 单机功率 3KW	1	1	直线型生产线布局
	小型砂轮机	-	1	1	其他
	激光打标机	-	1	1	直线型生产线布局
	自动涂油机	-	2	2	直线型生产线布局
1#厂房 3F 新能源动力电池模组装配线操作工	电检站	-	10	6	其他
	生产线	-	1	1	直线型生产线布局

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期: 2025-08-28

单个工作场所/岗位/工种	设备名称	型号及规格	数量 (台/座)		设备布局
			总数	运行	
2#厂房 2F 电机车间/手动浇注工	双液浇注机	单机功率 3KW	1	1	其他
	电流传感器测试台	单机功率 3KW	1	1	其他
2#厂房 3F 电量车间/作业岛/调试工	8 头平捻绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	原边线圈绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	VC 环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	齿轮式包绝缘带机	单机功率 1KW	1	1	其他
	边槽式数位环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	全自动环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	高低压交变逻辑测试强磁	单机功率 6KW	1	1	其他
	激光打标机	单机功率 2KW	1	1	其他
	2000A 电流传感器测试台	单机功率 10KW	1	1	其他
	环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	环型绞线机	单机功率 1KW	1	1	其他
	压力传感器测试台	单机功率 1KW	1	1	其他
	压力传感器老化台	单机功率 2KW	1	1	其他
	1000A 电流传感器测试台	单机功率 5KW	1	1	其他
2#厂房 3F 电量车间/流水线操作工	高温烘箱	单机功率 6KW	3	3	其他
	3000A 电流传感器测试台	单机功率 10KW	1	1	其他
	平形绞线机	单机功率 2KW	1	1	其他
	电压传感器测试台 (S 型)	单机功率 3KW	1	1	其他
	压力传感器测试台	单机功率 1KW	1	1	其他

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号：ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期：2025-08-28

单元/工作场所/岗位/工种	设备名称	型号及规格	数量 (台/套)		设备布局
			总量	运行	
2#厂房 3# 电 量 车 间 自 动 总 工	1500A 电流耐压试验台	单机电功率 5KW	1	1	其他
	激光打标机	单机电功率 2KW	1	1	其他
	环形接线机	单机电功率 1KW	1	1	其他
	切缝成型设备+线焊设备+封装设备	-	1	1	其他/生产线/车间
	测试分选设备	-	1	1	其他/生产线/车间
	温度传感器综合试验台	单机电功率 10KW	1	1	其他
	振动式真空干燥台	单机电功率 1KW	1	1	其他
	电压传感器老化试验台	单机电功率 3KW	1	1	其他
	3000V 电压传感器老化台	单机电功率 3KW	1	1	其他
	精密数控车边压机	单机电功率 1KW	1	1	其他
	3000V 电压传感器老化台	单机电功率 5KW	1	1	其他
	线式机	单机电功率 1KW	1	1	其他
	1500A 电流测试台	单机电功率 5KW	1	1	其他
	自动灌胶机	单机电功率 2KW	1	1	其他
	大剂量双液浇注机	单机电功率 3KW	1	1	其他
2#厂房 1# 中 试 线 封 测 技 术 员	自动总工机	单机电功率 3KW	1	1	其他
	2 号生产线-BAZN	单机电功率 20KW	1	1	其他
	手动切磨系统	YB	1	1	其他
	激光打标机	DPF-MHd20	1	1	其他
	FT 测试机	STS8200	1	1	其他
2#厂房 1# 中 试 线 封 测 技 术 员	卧式分选机	-	1	1	其他
	平移式分选机	Exceed-6040H	1	1	其他
	推拉力测试机	STELLAR 400	1	1	其他
	AOI 全自动检测	UNY-QFNA01-300U	1	1	其他

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号：ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期：2025-08-28

单元工作场所岗位工种	设备名称	型号及规格	数量(台座)		设备布局
			总数	运行	
	低倍显微镜	SZ61	3	3	机群式布局
	金相显微镜	MX63L	1	1	其他
	超声扫描显微镜	SAM301	1	1	其他
	X-ray 射线装置	Phoenix Xlaminer	1	1	其他
	氮气柜	EHN/NTC1458	2	2	直线型生产线布局
	全自动储系统	DD	1	1	其他
	普通烤箱	GPH-H30	1	1	其他
	手动密封机	FSTM450-THS	1	1	其他
	全自动塑封机	IDEAL modTM 3Ge	1	1	其他
	等离子清洗机	AP-1000	1	1	其他
	焊线机	Eagete AERO	2	2	直线型生产线布局
	氮气烘箱(箱式)	IPHH-202M	2	2	直线型生产线布局
	固晶机	AD8321	1	1	其他
	CP 测试机	STS8200	1	1	其他
	晶圆探针台	TSS2000	1	1	其他
	空压机	单机功率55KW	1	1	其他
	无油空压机	IRN55K	1	1	其他
	空压机	单机功率55KW	2	2	其他
	回流焊机	-	1	1	直线型生产线布局
	波峰焊机	-	1	1	直线型生产线布局
用人单位原辅材料需求详见表3-4。					

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期: 2025-08-28

表 2-4 原材料消耗情况

工作场所	物料名称	主要成分	物理状态	年用量	使用部位 (工件)	运输方式	储存方式	加工方式	消耗方式	计量单位
-	载流片	-	固态	8000个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	高温瓷管	-	固态	1360万mm ²	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	UV胶	-	固态	2730万mm ²	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	蓝胶	-	固态	1920万mm ²	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	柱胶	-	液态	5t	-	货车	桶装	人工	人工装卸	每月
-	环氧树脂胶	-	液态	5t	-	货车	桶装	人工	人工装卸	每月
-	瓷管	-	固态	1000m	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	电芯	-	固态	200万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	白炭黑及氧化铝	-	固态	8.45万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	霍尔元件	-	固态	3224万只	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	二极管	-	固态	38万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	电阻	-	固态	240万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	封装	-	固态	8t	-	货车	桶装	人工	人工装卸	每月
-	主电路印制电路板	-	固态	80万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	芯包线	-	固态	4t	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	铁芯	-	固态	370t	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	磁钢	-	固态	0.8t	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	包装纸盒	-	固态	58t	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	电筒	-	固态	30万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	带压二氯管	-	固态	80万个	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
-	镀锌件	-	固态	3000万只	-	货车	散装	人工	人工装卸	每月
中厂房内部能源消耗	干冰	二氧化碳	固态	7.5t	干冰清洗工	货车	桶装	人工	人工装卸	每月

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期: 2025-08-28

单元/工序/场所	岗位 (工种)	人数		工作内容	工作制度
		总人数	备注		
田厂区2F注塑车间 激光代车间	手工焊锡工	4	2	工人手持电烙铁对工件进行焊锡作业(使用焊锡丝、助焊剂),使用工业酒精进行擦拭作业	8:00-20:00 其中 11:30-12:30、17:00-17:45 为吃饭休息时间 周作业7天
	超声波焊接工	2	1	工人操作超声波焊接机对工件进行焊接作业	两班制
	激光打标工	2	1	工人操作激光打标机(波长 1064nm)对产品进行激光打标作业	白班: 8:00-20:00
	丝印涂胶操作工	6	3	工人使用丝印涂胶机对工件及零件进行涂胶作业,丝印涂胶(使用油墨、助焊剂)、激光打标(波长为 1064nm)、紫外固化(紫外光源);丝印涂胶(使用工业酒精对工件进行擦拭作业)	其中 11:30-12:30、17:00-17:45 为吃饭休息时间 夜班: 20:00-8:00 周作业7天
	自动涂胶工	3	2	工人操作自动涂胶机对工件进行涂胶作业,使用聚氨酯和固化剂	周作业7天
	手工涂胶工	4	4	工人使用刷子涂胶(使用三防漆+稀释剂)涂胶工件表面,并使用酒精进行清洗	常白班: 8:00-20:00
	SMT自动涂胶工	1	1	工人操作自动涂胶机对工件进行涂胶作业(使用三防漆+稀释剂),并负责手工涂胶工件	8:00-20:00
	SMT操作工	1	1	工人操作回流焊机(使用锡膏)对工件进行焊接作业,还会使用热风枪清洗和清洗	其中 11:30-12:30、17:00-17:45 为吃饭休息时间 周作业7天
	手工焊锡工	6	3	工人手持电烙铁对工件进行焊锡作业(使用焊锡、助焊剂),使用工业酒精进行擦拭作业	周作业7天
	裁刀分板工	2	1	工人操作裁刀分板机对电路板进行切割作业,会使用砂轮	两班制 白班: 8:00-20:00 其中 11:30-12:30、17:00-17:45 为吃饭休息时间 夜班: 20:00-8:00 周作业7天
田厂区2F注塑车间 激光代车间	SMT手工焊锡工	1	1	工人手持电烙铁对工件进行焊锡作业(使用焊锡丝、助焊剂),使用工业酒精进行擦拭作业	常白班: 8:00-20:00
	激光打标工	1	1	工人操作激光打标机(波长 1064nm)对产品进行激光打标作业	其中 11:30-12:30、17:00-17:45 为吃饭休息时间 周作业7天
	SMT焊锡工	6	6	工人操作回流焊机(使用锡膏)对工件进行焊接作业,还会使用热风枪清洗和清洗	常白班: 8:00-17:00

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号：ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期：2025-08-28

单元/场所	岗位 (工种)	人数		工作内容	工作制度
		总量	备注		
中一厂房前庭 工业产品车间	涂装焊工	1	1	工人操作涂装焊机（使用焊嘴和焊枪）对工件进行涂装作业	其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 5 天
	涂装线操作工	1	1	工人负责涂装线上下件及辅助涂装正运行作业，涂装线对工件进行焊嘴（使用焊嘴、焊枪）、激光打标（激光为 1064nm）、紫外固化（紫外固化）、紫外固化（紫外固化）、紫外固化（紫外固化）作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	手工焊焊工	8	8	工人手持电焊枪对工件进行焊嘴作业（使用焊嘴、焊枪），使用工业酒精进行涂装作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	自动焊工	2	1	工人操作自动焊枪对工件进行焊嘴作业，作业时使用工业酒精进行涂装作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
中一厂房前庭 工业产品车间	手工涂覆工	1	1	工人手工使用刷子将涂料（三防漆、稀释剂）涂在工件表面，并使用工业酒精进行清洗	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	涂装打标工	1	1	手持小型打标机对工件进行打标作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	手工涂覆工	3	3	工人手工对工件进行涂装作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	手工涂覆工	4	4	工人手工进行涂装作业，同时进行手工焊嘴作业（使用焊嘴、焊枪），并使用工业酒精进行清洗作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
中一厂房前庭 工业产品车间	涂装打标工	7	7	工人手工进行涂装作业，同时进行手工焊嘴作业（使用焊嘴、焊枪），并使用工业酒精进行清洗作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	涂装打标工	5	5	工人手工进行涂装作业，同时进行手工焊嘴作业（使用焊嘴、焊枪），并使用工业酒精进行清洗作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	涂装打标工	10	10	工人手工进行涂装作业，同时进行手工焊嘴作业（使用焊嘴、焊枪），并使用工业酒精进行清洗作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天
	涂装打标工	8	8	工人手工进行涂装作业，同时进行手工焊嘴作业（使用焊嘴、焊枪），并使用工业酒精进行清洗作业	常白班： 8:00~20:00 其中 11:30~12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期: 2025-08-28

单元/工序/场所	岗位 (工种)	人数		工作内容	工作班制
		总人数	备注		
2#厂房车间	激光打标工	1	1	工人操作激光打标机(波长1064nm)对产品进行激光打标作业	常白班: 8:30-17:00 其中 11:30-12:30 为吃饭休息时间 周作业 5 天
	激光焊接工	1	1	工人操作激光焊接机(波长 1064nm)对产品进行焊接作业	
	试制工	3	3	工人对产品进行小批量生产试制,主要进行手工涂覆、焊接等作业;涂覆作业在3P电量下进行涂覆完成,并使用工业酒精进行擦拭作业	
	总装工	1	1	装配X轴装置	
	涂覆工	2	2	工人手工使用刷子将涂漆(二胺季铵盐)涂在工作表面,并使用酒精进行清洗	
2#厂房车间	定修工	2	2	工人手持电烙铁对产品进行焊接作业(使用锡丝、助焊剂),并使用工业酒精进行擦拭作业	常白班: 8:30-20:00 其中 11:30-12:30、 17:00-17:45 为吃饭休息时间 周作业 5 天
	手动涂漆工	2	2	工人手工对产品进行涂漆作业	
	自动涂漆工	2	2	工人操作自动涂漆机对产品进行涂漆作业	
	流水涂漆工	16	16	工人手工进行组装作业,同时进行手工焊锡作业(使用锡丝、助焊剂),并使用工业酒精进行擦拭作业	
	绕线工	6	6	工人操作绕线机进行绕线作业	
2#厂房车间	作业助理装工	2	2	工人手持电烙铁对产品进行焊接作业(使用锡丝、助焊剂),使用工业酒精进行擦拭作业	常白班: 8:30-17:00 其中 11:30-12:30 为吃饭休息时间 周作业 5 天
	丝印工	1	1	工人操作丝印机对产品进行丝印作业,丝印过程使用丝印油墨和UV灯	
	试制工	2	2	工人对产品进行小批量生产试制,主要进行手工涂覆、手工急冻、焊接等作业,使用工业酒精进行擦拭作业	
3#厂房	实验员	1	1	工人主要负责操作电液振动系统(2t)、二合一测试系统测试产品寿命;在设备稳定使用乙醇对产品进行耐震实验;在电液振动系统对产品进行耐震、大电流注入性能实验(频率最大到30MHZ),实验结果累计保留1h;另负责电液测试系统(输入乙醇)进行产品性能测试实验	常白班: 8:30-17:00 其中 11:30-12:30 为吃饭休息时间 周作业 7 天

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/O)
生效日期: 2025-08-28

单元工作场所	岗位 (工种)	人数		工作内容	工作制度
		6	3		
车间	涂装操作工	1	1	工人负责按照工艺要求进行涂装作业，包括对工件进行预处理、喷涂、烘烤等工序。使用设备：喷涂机、烘箱、烤箱等。工作环境：涂装车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 夜班：20:00-8:00 周作业7天
	维修工	1	1	工人负责对涂装设备进行日常维护和故障排除，确保设备正常运行。使用设备：电焊机、气割机、扳手等。工作环境：涂装车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天
车间	机加操作工	4	4	工人负责对工件进行机械加工，包括车削、铣削、磨削等工序。使用设备：车床、铣床、磨床等。工作环境：机加车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天
	机加操作工	1	1	工人负责对机加设备进行日常维护和故障排除，确保设备正常运行。使用设备：电焊机、气割机、扳手等。工作环境：机加车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天
公辅工程	机加操作工	1	1	工人负责对机加设备进行日常维护和故障排除，确保设备正常运行。使用设备：电焊机、气割机、扳手等。工作环境：机加车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天
	机加操作工	1	1	工人负责对机加设备进行日常维护和故障排除，确保设备正常运行。使用设备：电焊机、气割机、扳手等。工作环境：机加车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天
公辅工程	机加操作工	1	1	工人负责对机加设备进行日常维护和故障排除，确保设备正常运行。使用设备：电焊机、气割机、扳手等。工作环境：机加车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天
	机加操作工	1	1	工人负责对机加设备进行日常维护和故障排除，确保设备正常运行。使用设备：电焊机、气割机、扳手等。工作环境：机加车间，温度20-30℃，湿度50-60%。	常白班： 8:00-20:00 其中 11:30-12:30 为午休时间 周作业7天

浙江中一检测研究院股份有限公司

受控编号: ZJZWD106-2025(A/0)
生效日期: 2025-08-28

