**评价报告信息网上公开表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 报告名称 | | 秦皇岛华宇通电力科技公司职业病危害现状评价报告书 | | 报告编号 | QCTC-ZXZ-21051P |
| 建设单位（用人单位）名称 | | 秦皇岛华宇通电力科技公司 | | | |
| 地理位置 | | 秦皇岛市经济技术开发区都山路6号 | | | |
| 评价人员 | | 项目负责人 | 王金鹏 | 建设单位联系人 | 陈晨 |
| 报告编制人 | 王金鹏 李宁波 |
| 报告审核人 | 吴娇 |
| 现场调查人员 | | 王金鹏 李宁波 | | 时间 | 2021.8.17 |
| 采样人员 | | 李智 张文奇 | | 时间 | 2021.8.25～8.27 |
| 项目简介 | 秦皇岛华宇通电力科技有限公司位于秦皇岛市经济技术开发区都山路6号，成立于2004年06月，2010年9月迁入现址；法人代表尹冬梅，营业执照核定经营范围：汽轮机、锅炉、发电机、空气预热器、风力发电设备、节能环保设备、垃圾处理设备、水处理设备、建筑机械设备的开发、设计、生产、销售、安装、调试、检修及相关技术服务、技术咨询；国内贸易代理；机械加工；电子产品、计算机软硬件技术开发及销售服务；计算机系统集成服务；货物及技术的进出口（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。  秦皇岛华宇通电力科技有限公司目前主要产品为汽轮机密封件、凝汽器补水除氧装置、凝汽器磁栅除铁装置、MFJ系列离心式通风机、转子支架、检修平台、环保设备、其他机械加工产品，其中以汽轮机密封件为主。公司所属行业为制造业/通用设备制造业/通用零部件制造/金属密封件制造（行业分类代码C 3481）。  秦皇岛华宇通电力科技有限公司生产过程存在铁及其化合物粉尘、电焊烟尘、二氧化锰、一氧化碳、噪声、紫外辐射等职业病危害因素。依据国家卫生健康委办公厅《关于公布建设项目职业病危害风险分类管理目录的通知》（国卫办职健发〔2021〕5号），秦皇岛华宇通电力科技有限公司职业病危害风险分类为严重。  《工作场所职业卫生管理规定》（国家卫生健康委员会令第5号〔2020〕）第二十条第一款、第三款规定：职业病危害严重的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每年至少进行一次职业病危害因素检测，每三年至少进行一次职业病危害现状评价。检测、评价结果应当存入本单位职业卫生档案，并向卫生健康主管部门报告和劳动者公布。  为贯彻国家有关职业卫生的法律、法规、规章和标准、规范，预防、控制和消除职业病危害，防治职业病，保护劳动者健康及其相关权益；明确公司生产过程中存在的职业病危害因素，分析其职业病危害程度和对劳动者健康的影响，确定职业病危害风险类别，明确职业病危害防护的特殊要求，秦皇岛华宇通电力科技有限公司于2021年8月11日委托中国建材检验认证集团秦皇岛有限公司（以下称我公司）对其进行职业病危害现状评价。 | | | | |
| 主要职业病危害因素及检测结果 | 详见附表。 | | | | |
| 结论 | 1综合性评价  秦皇岛华宇通电力科技有限公司总体布局、工艺与设备布局、建筑卫生学、职业卫生管理及人员设置符合有关标准规范要求, 辅助用室基本符合。  秦皇岛华宇通电力科技有限公司职业病防护设施与应急救援设施符合有关职业卫生标准规范要求。  对存在职业病危害因素的岗位进行检测，除打磨岗噪声超限外，其余均符合职业接触限值。  秦皇岛华宇通电力科技有限公司劳动者职业健康监护工作基本符合《用人单位职业健康监护监督管理办法》要求。应进行上岗前、离岗时职业健康检查；职业健康检查项目应准确涵盖劳动者所接触的职业病危害因素；应建立个人职业健康监护档案。  秦皇岛华宇通电力科技有限公司职业卫生管理基础工作应进一步加强。应设置职业卫生公告栏，应制定职业中暑现场处置方案，应进行职业病危害因素日常检测。  秦皇岛华宇通电力科技有限公司采纳实施本评价报告提出的建议，今后进一步加强职业卫生管理，劳动者职业健康可以保证。 2职业病危害风险分类 依据GB/T4754-2017《国民经济行业分类》（2019年版），秦皇岛华宇通电力科技有限公司所属行业为制造业/通用设备制造业/通用零部件制造/金属密封件制造（行业分类代码C:3481）。  依据国家卫生健康委办公厅《关于公布建设项目职业病危害风险分类管理目录的通知》（国卫办职健发〔2021〕5号），**秦皇岛华宇通电力科技有限公司职业病危害风险分类为严重。** | | | | |

附表 职业病危害因素检测与作业分级结果

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **一** | **粉尘** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **序号** | **岗位/工种** | | **粉尘种类** | | | | **职业接触限值mg/m3** | | | | | **检测结果mg/m3** | | | | | | | | **判定结果** | **作业分级** |
| **PC-TWA** | | **PE①** | | | **CTWA** | | | | **CSTE** | | | |
| 1 | 火焰切割 | | 铁及其化合物粉尘 | | | | 8 | | 24 | | | 1.18～1.23 | | | | 1.33～1.37 | | | | 符合 | 0 |
| 2 | 铆焊东区 | | 电焊烟尘 | | | | 4 | | 12 | | | 0.77～0.81 | | | | 1.30～1.40 | | | | 符合 | 0 |
| 3 | 铆焊西区 | | 电焊烟尘 | | | | 4 | | 12 | | | 0.71～0.81 | | | | 1.23～1.40 | | | | 符合 | 0 |
| 4 | 打磨工 | | 砂轮磨尘 | | | | 8 | | 24 | | | 0.84～0.94 | | | | 1.13～1.33 | | | | 符合 | 0 |
| **二** | **化学物** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **序号** | **岗位/工种** | | **名称** | | | | **职业接触限值mg/m3** | | | | | **检测结果mg/m3** | | | | | | | | **判定结果** | **作业分级** |
| **PC-TWA** | | **PC-STEL** | | | **CTWA** | | | | **CSTE** | | | |
| 1 | 铆焊东区 | | 一氧化碳 | | | | 20 | | 30 | | | 0.4～0.5 | | | | 1.0～1.1 | | | | 符合 | 0 |
| 2 | 二氧化锰 | | | | 0.15 | | PE 0.45 | | | 0.086～0.091 | | | | 0.139～0.156 | | | | 符合 | 0 |
| 3 | 氮氧化物 | | | | 5 | | 10 | | | 0.1 | | | | 0.1 | | | | 符合 | 0 |
| 4 | 臭氧 | | | | MAC 0.3 | | | | | CME0.2 | | | | | | | | 符合 | 0 |
| 5 | 铆焊西区 | | 一氧化碳 | | | | 20 | | 30 | | | 0.4～0.5 | | | | 1.0～1.1 | | | | 符合 | 0 |
| 6 | 二氧化锰 | | | | 0.15 | | PE 0.45 | | | 0.090～0.095 | | | | 0.146～0.157 | | | | 符合 | 0 |
| 7 | 氮氧化物 | | | | 5 | | 10 | | | 0.1 | | | | 0.1 | | | | 符合 | 0 |
| 8 | 臭氧 | | | | MAC 0.3 | | | | | CME0.2 | | | | | | | | 符合 | 0 |
| **三** | **噪声** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **序号** | **岗位** | | **接触时间（h/d）** | | | | **职业接触限值**  **8h等效声级dB（A）** | | | | | **测量结果 LEX,8h dB（A）** | | | | **判定结果** | | | | **作业分级** | |
| 1 | 落地车床 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 79.1～79.2 | | | | 符合 | | | | - | |
| 2 | 卧式车床 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 77.4～78.0 | | | | 符合 | | | | - | |
| 3 | 车床 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 77.9～78.2 | | | | 符合 | | | | - | |
| 4 | 刨铣 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 80.5～80.8 | | | | 符合 | | | | - | |
| 5 | 钻床 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 75.4～76.6 | | | | 符合 | | | | - | |
| 6 | 锯割 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 78.5～79.3 | | | | 符合 | | | | - | |
| 7 | 数控加工中心 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 75.9～76.1 | | | | 符合 | | | | - | |
| 8 | 数控线切割 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 77.1～77.3 | | | | 符合 | | | | - | |
| 9 | 铆焊东 | | 5 | | | | 85 | | | | | 82.2～83.2 | | | | 符合 | | | | - | |
| 10 | 铆焊西 | | 5 | | | | 85 | | | | | 80.7～81.4 | | | | 符合 | | | | - | |
| 11 | 打磨 | | 6 | | | | 85 | | | | | **84.8～85.5** | | | | **不符合** | | | | **Ⅰ** | |
| 12 | 钳工 | | 7.5 | | | | 85 | | | | | 75.0～75.4 | | | | 符合 | | | | - | |
| 13 | 叉车 | | 5 | | | | 85 | | | | | 77.1～77.4 | | | | 符合 | | | | - | |
| **四** | **手传振动** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **序号** | **岗位** | | **接触时间 h/d** | | | | **职业接触限值（4h等能量频率计权振动加速度）** | | | | | | **测量结果（4h等能量频率计权振动加速度m/s2）** | | | | | | | **测量结论** | |
| 1 | 打磨工 | | 6 | | | | 5m/s2 | | | | | | 2.6～3.2 | | | | | | | 符合 | |
| **五** | **紫外辐射**（8h接触照度0.24μW/cm2） | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **序号** | **岗位/工种** | **波段** | | **测量值** | | | | | | | | | | | | | | | **接触时间h/d** | | **结论** |
| **左眼** | | | | **右眼** | | | **左脸** | | | | **右脸** | | | |
| **测量值** | | **Eeff** | | **测量值** | | **Eeff** | **测量值** | | | **Eeff** | **测量值** | | | **Eeff** |
| 1 | 铆焊东区 | A365 | | 0 | | 0 | | 0 | | 0 | 0 | | | 0 | 0 | | | 0 | 4 | | 符合 |
| A297 | | 0 | | 0 | | 0 | | | 0 | | | 4 | |
| A254 | | 0 | | 0 | | 0 | | | 0 | | | 4 | |
| 2 | 铆焊西区 | A365 | | 0 | | 0 | | 0 | | 0 | 0 | | | 0 | 0 | | | 0 | 4 | | 符合 |
| A297 | | 0 | | 0 | | 0 | | | 0 | | | 4 | |
| A254 | | 0 | | 0 | | 0 | | | 0 | | | 4 | |
| **六** | **高温** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 序号 | 岗位工种 | | | | 体力劳动强度 | | | 接触时间率/% | | | | 职业接触限值/℃ | | | | | 检测结果/℃ | | | | 结论 |
| 1 | 火焰切割 | | | | Ⅰ | | | 100 | | | | 30 | | | | | 26.5 | | | | 符合 |

注①：根据GBZ 1-2019 6.3.3“劳动者接触限值有PC-TWA但尚未制定PC-STEL的化学有害因素时，实际测得的当日CTWA不得超过其对应的PC-TWA值；同时劳动者接触水平瞬时值超出PC-TWA值3倍的接触每次不得超过15min，一个工作日期间不得超过4次，相机间隔不短语1h，且在任何情况下，都不能超过PC-TWA值的5倍”。