**玉溪汇丰钢管有限公司职业病危害现状评价情况公示**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 用人单位基本情况 | 单位名称 | 玉溪汇丰钢管有限公司 |
| 单位简介 | 玉溪汇丰钢管有限公司前称为云南友发钢管有限公司，云南友发钢管有限公司为天津友发集团在玉溪注册的自然人出资有限责任公司。云南友发钢管有限公司于2011年5月3日经玉溪市工业和信息化委员会备案，同意建设年产80万吨焊接钢管生产线项目，计划于 2014 年 3 月投入生产经营。因项目建设需要，经公司股东会商议，公司名称由“云南友发钢管有限公司”变更为“玉溪汇丰钢管有限公司”，公司法定代表人由陈自友变更为林宽洪。项目名称、生产产品、生产工艺备案内容不变，其余事项沿用原审批程序。项目规划总用地面积 99999.99m2（150 亩）。  经营范围：焊接钢管、镀锌钢管的生产销售；金属及非金属制品，五金交电，日用品的销售；货运信息咨询服务。目前用人单位仅从事焊接钢管的生产。 |
| 地理位置 | 位于玉溪市红塔区大营街黑龙潭工业园区 |
| 联系人 | 杨耀 |
| 现场调查及检测情况 | 项目负责人 | 王昆，证书编号：YZJ(PJ)-(2018)091 |
| 报告书编写人 | 王昆，证书编号：YZJ(PJ)-(2018)091 |
| 现场检测人员 | 王昆、毕飞、李骞 |
| 现场检测时间 | 2020年5月13日、14日、15日 |
| 单位陪同人 | 杨耀 |
| 职业病危害元素检测 | 存在的主要职业病危害因素 | 噪声、电焊烟尘、其他粉尘、苯系物（苯、甲苯、乙苯、二甲苯）、一氧化碳、二氧化氮、锰及其化合物 |
| 职业病危害因素检测结果 | | **检测项目及指标** | **检测点或岗位数** | **合格点或岗位数** | **合格率%** | | --- | --- | --- | --- | | 噪声8h等效声级 | 9 | 0 | 0 | | 岗位粉尘CTWA | 9 | 9 | 100 | | 工作场所粉尘峰接触浓度 | 7 | 7 | 100 | | 一氧化碳CTWA | 6 | 6 | 100 | | 一氧化碳CSTEL | 6 | 6 | 100 | | 二氧化氮CTWA | 6 | 6 | 100 | | 二氧化氮CSTEL | 6 | 6 | 100 | | 苯CTWA | 1 | 1 | 100 | | 苯CSTEL | 1 | 1 | 100 | | 甲苯CTWA | 1 | 1 | 100 | | 甲苯CSTEL | 1 | 1 | 100 | | 二甲苯CTWA | 1 | 1 | 100 | | 二甲苯CSTEL | 1 | 1 | 100 | | 乙苯CTWA | 1 | 1 | 100 | | 乙苯CSTEL | 1 | 1 | 100 | | 合计 | 57 | 48 | 84.2 | |
| 报告评价结论 | 结论 | |  |  |  | | --- | --- | --- | | **项目** | **判断** | **存在问题** | | 1.总体布局 | 符合 | — | | 2.设备布局 | 符合 | — | | 3.建筑卫生学 | 符合 | — | | 4.职业病危害因素 | 不符合 | 岗位噪声工作日等效声级均不合格 | | 5.职业病防护设施 | 符合 | — | | 6.应急救援设施 | 基本符合 | 未进行演练 | | 7.职业健康监护 | 符合 | — | | 8.个人防护用品 | 符合 | — | | 9.辅助用室 | 符合 | — | | 10.职业卫生管理组织机构 | 符合 | — | | 11.职业卫生管理制度 | 符合 | — | | 12.职业病危害告知 | 符合 | — | | 13.职业卫生培训 | 基本符合 | 培训内容不够完善 | | 14.职业病危害项目申报 | 符合 | — | | 15.既往职业卫生评价建议落实情况 | — | 本次属于首次评价 |   根据对职业病危害因素检测、职业病危害因素接触水平、职业病防护设施、应急救援设施、个人使用的职业病防护用品、建筑卫生学、辅助用室、职业卫生管理制度等各项评价结果，评价认为用人单位在正常生产情况下，如果能够严格执行各项职业卫生管理制度，保证各种职业病危害防护设施的正常运行，工作场所中职业病危害因素的危害和影响可以得到有效的控制。同时用人单位还要结合本评价报告书提出的建议，持续改进完善职业病防治相关方面的工作，才能有效保护职工健康，促进企业更好发展。 |
| 建议 | 1.整改性建议  1.1 防护措施  钢管车间布置紧凑，自然通风不良。夏季高温期作业时，应加强车间内的通风换气或相应降低作业量，以防止有害气体浓度升高；应设置电焊作业点的移动收尘设施，有效的降低电焊烟尘对周围作业环境的影响；对噪声强度较高的设备采取有效的降噪措施，防止高噪声强度对周围环境的叠加影响。  1.2 个人防护用品  （1）加强个人防护用品佩戴管理，特别是钢管车间进行纵剪、上料、开机、打包、装卸、机修、电工作业时应穿戴好相应的防护用品再开展作业。此外钢管车间内焊接作业较多，因此作业时要做好粉尘的个体防护。钢管生产车间内噪声强度较大，工人应正确佩戴防噪声耳塞，用人单位应经常监督作业人员个人防护用品的佩戴情况。  （2）防尘口罩应根据接尘作业情况采取按需进行发放，以保证防护效果。  1.3 职业健康监护  （1）严格执行国家职业病防治中的职业健康监护管理要求，除定期安排在岗期间作业人员的职业健康检查外，还需完善对新招录人员实行岗前职业健康检查及离岗时的职业健康检查。  （2）完善职业健康监护，对职业健康体检检出有异常的人员应安排复查，对复查仍有异常者应进行岗位调离。  1.4 应急救援  （1）用人单位应对员工进行应急救援知识培训，并进行应急演练。  （2）建议定期对应急救援设施（急救药箱、空气呼吸器等）进行检查或检定，确保其有效可用。  2.持续改进性建议  2.1 防护措施  （1）改进或引进心得生产工艺、设备，降低作业场所噪声及作业人员噪声接触水平。  （2）合理调整车间布局，焊接作业点设置专门的区域，并且在作业点设置局部排风装置，排风罩对准焊烟产生的位置。  3.预防性建议  （1）本项目职业病危害分类属于较重的项目，根据《工作场所职业卫生监督管理规定》及落实用人单位制定的职业病危害监测与评价管理制度，定期委托有资质的技术服务机构对作业场所职业病危害因素进行检测。  （2）加强对劳动者的职业卫生培训，包括对上岗前的劳动者的职业卫生培训及定期对在岗期间的劳动者的职业卫生培训，培训的内容应包括职业卫生法律、法规、规章、操作规程、所在岗位的职业病危害及其防护设施、个人职业病防护用品的使用和维护、应急救援知识、劳动者所享有的职业卫生权利等内容。组织机构要制定培训计划、确定培训周期，并应做好记录及存档工作。  （3）加强作业人员按职业卫生操作规程要求进行作业的管理，作业时保证职业病防护设施等正常开启。 |
| 专家组评审意见 | 报告书评审意见 | 1.补充《机械加工设备危险有害因素分类》、《焊接与切割安全规程》、《工业企业噪声控制设计规范》等评价依据并完善相关评价；  2.明确评价范围，完善对电焊焊条的调查与分析，完善职业病危害因素的识别、分析与评价；  3.完善厂房通风、车间功能分区、防电焊烟尘、噪声等防护设施的调查与评价，针对存在的不足提出针对性建议；  4.按专家的个人意见进行必要的修改。 |
| 用人单位评审意见 | 1.完善生产车间电焊、砂轮机、切割等作业场所的防尘措施；  2.对切管、包装等处采取合理有效的防噪声措施；  3.按照《职业卫生档案管理规范》（安监总安健[2013]171号）健全职业卫生制度，完善档案及台账；对职业病危害因素检测结果进行告知；  4.按照《职业健康监护技术规范》GBZ188-2014,规范职业健康检查；按规范对职业健康体检异常人员及时处理及存档，规范建立职业健康监护档案。 |