

建设单位/ 用人单位名称	安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司 161 基地、特钢基地、综合基地）
建设单位/ 用人单位地址	安徽省合肥市双凤工业区
评价报告名称	安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司 161 基地、特钢基地、综合基地） 职业病危害现状评价报告
项目简介	<p>安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司成立于2002年9月19日，注册地址位于安徽省合肥市双凤工业区，主要经营范围为钢结构、彩板制作、安装；新型建材生产、销售；起重机械的制造、安装、改造、维修；门、建筑外窗生产、安装、销售；金属标准件、机械配件、五金件、电器配件、塑料制品生产、加工、销售；焊接材料生产、销售；钢结构设计；立体车库生产、销售；钢结构成套设备、自动焊接切割设备研发、制造、销售。</p> <p>安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司目前在合肥市双凤工业区建有161厂区、特钢厂区、综合生产基地三个厂区，其中：</p> <p>①161区域位于合肥市长丰县双凤经济开发区魏武路与风亭路交口，厂区主体工程：33厂联合厂房；公辅工程：食堂、空压机房。该厂区总定员97人，其中车间生产作业86人，后勤、管理11人；车间生产采取两班制，后勤、管理人员采取白班制，每班8小时，每周工作6天；年产绿色建筑配套墙板、叠合板30万立方、型钢1.3万 t。</p> <p>②特钢区域位于合肥市长丰县淮南北路与金蓉交叉口东北侧，厂区主体工程：钢结构联合厂房；公辅工程：办公楼、食堂、配电房。该厂区总定员176人，其中车间生产作业146人，后勤、管理30人；车间生产及后勤、管理均为白班制，每班8小时，每周工作6天；年产型钢3.8万吨。</p> <p>③综合生产基地位于合肥市长丰县双凤工业园魏武路与凤霞路交口东侧，厂区主体工程：16厂/35厂联合厂房、卷管厂房、JCOE 制管厂联合厂房、喷涂厂联合厂房、重工联合厂房；公辅工程：办公楼、食堂、配电房等。项目总定员540人，其中车间生产作业420人，后勤、管理120人；车间生产及后勤、管理均为白班制，每班8小时，每周工作6天；年产 H 型钢、箱型梁约4万吨，管形钢结构约11万吨，智能停车设备约1万套，钢筋桁架</p>

楼承板150万m²，檩条4万吨，彩钢板200万m²。

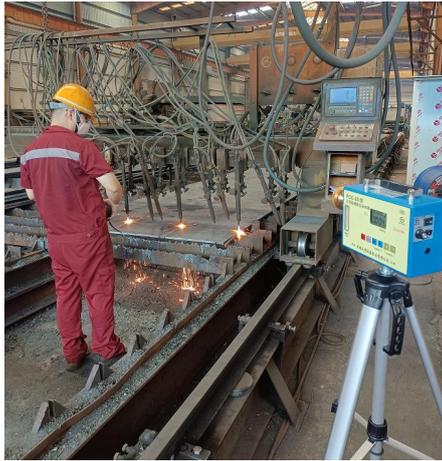
安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司161区域“绿色建筑产业现代化项目”于2017年7月完成职业病危害预评价和职业病防护设施设计专篇，2018年1月完成职业病危害控制效果评价工作，现开展首次职业病危害现状评价工作。

特钢区域于2010年底建成投产，未开展职业病危害预评价、职业病防护设施设计，未开展职业病危害控制效果评价。于2019年7月完成首次职业病危害现状评价工作，现开展第二次职业病危害现状评价工作。

综合生产基地分两期建设投产，其中一期项目于2009年建成投产，未开展职业病危害预评价、职业病防护设施设计和职业病危害控制效果评价工作；二期扩建项目于2015年建成投产，未开展职业病危害预评价、职业病防护设施设计工作，2015年11月公司委托安徽赛尔福职业安全健康有限公司开展综合生产基地扩建项目职业病危害控制效果评价，并通过职业病防护设施竣工验收；2019年安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司委托安徽赛尔福职业安全健康有限公司对综合生产基地开展首次职业病危害现状评价。

本次职业病危害现状评价范围为：安徽鸿路钢结构（集团）股份有限公司161区域、特钢区域和综合生产基地三个区域的主体工程、公辅工程。目前161区域、特钢区域和综合生产基地三个区域总劳动定员813人，其中车间生产作业652人，后勤、管理及销售161人

现场调查人	李趁心、徐雷、汪佳芳	现场调查时间	2022年7月23日-30日
采样人员	王岩、梅丽、徐雷、汪佳芳、 龚传成、冯学智、张月琴、 秦晓梅、陈超、潘梅、卢康、 周文丽	现场采样时间	2022年7月25日-30日
检测人员	江孟琦、李晶晶、朱琳	检测时间	2022年7月25日-8月15日
建设单位/用人单位陪同人	张国强		
影像资料（采样）			



影像资料（评审）



评价结论与建议	<p>用人单位属于职业病危害严重的用人单位。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）规定的要求，用人单位行业类别归类于第三大项制造业中“（二十一）金属制品业-结构性金属制品制造”，均属于职业病危害程度严重建设项目。</p> <p>（一）工程技术措施</p> <p>（1）作业岗位噪声 8h 等效连续 A 声级不符合国家职业卫生标准的要求；建议采取：产高噪作业区设置隔声挡板/隔声墙体、减振基座加固、个体防护等综合防噪措施。同时加强车间设备的维护保养，避免设备故障形成的非正常生产噪声。</p> <p>根据噪声分级风险分析结果提出以下风险控制对策：</p> <p>I 级（轻度危害）：在目前的作业条件下，可能对劳动者的听力产生不良影响。应改善工作环境，降低劳动者实际接触水平，设置噪声危害及防护标识，佩戴噪声防护用品，对劳动者进行职业卫生培训，采取职业健康监护、定期作业场所监测等措施。</p> <p>II 级（中度危害）：在目前的作业条件下，很可能对劳动者的听力产生不良影响。针对企业特点，在采取上述措施的同时，采取纠正和管理行动，降低劳动者实际接触水平。</p> <p>（2）根据粉尘分级风险分析结果提出以下风险控制对策：</p> <p>轻度危害作业（I 级）：在目前的作业条件下可能对劳动者的健康存在不良影响。应改善工作环境降低劳动者实际粉尘接触水平并设置粉尘危害及防护标识对劳动者进行职业卫生培训采取职业健康监护、定期作业场所监测等行。</p> <p>（3）根据喷漆作业场所二甲苯危害因素的风险分析结果提出以下风</p>
---------	---

险控制对策：

I级（轻度危害作业）：在目前的作业条件下，可能对劳动者的健康存在不良影响。应改善工作环境，降低劳动者实际接触水平，设置警告及防护标识，强化劳动者的安全操作及职业卫生培训，采取定期作业场所监测、职业健康监护等行动。

II级（中度危害作业）：在目前的作业条件下，很可能引起劳动者的健康损害。应及时采取纠正和管理行动，限期完成整改措施。劳动者必须使用个人防护用品，使劳动者实际接触水平达到职业卫生标准的要求。

（4）建议车间产高温作业岗位设置落地式水冷空调进行局部降温，车间内设员工休息室，在休息室内设空调装置；合理设置生产班制，减少接触高温时间、降低劳动强度，确保劳动者接触高温强度符合国家职业卫生接触限值要求。

根据不同等级的高温作业进行不同的卫生学监督和管理。分级越高，发生热相关疾病的危险度越高。

1) 轻度危害作业(I级)：在目前的劳动条件下，可能对劳动者的健康产生不良影响。应改善工作环境，对劳动者进行职业卫生培训，采取职业健康监护和防暑降温防护措施，保持劳动者的热平衡。

2) 中度危害作业（II级）：在目前的劳动条件下，可能引起劳动者的健康危害。在采取上述措施的同时，强化职业健康监护和防暑降温等防护措施，调整高温作业劳动一休息制度，降低劳动者热应激反应及接触热环境的单位时间比率。

3) 重度危害作业（II级）：在目前的劳动条件下，很可能引起劳动者的健康危害，产生热损伤。在采取上述措施的同时，强调进行热应激监测，通过调整高温作业劳动一休息制度，进一步降低劳动者接触热环境的

单位时间比率。

4) 极重度危害作业(V级): 在目前的劳动条件下, 极有可能引起劳动者的健康危害, 产生严重的热损伤。在采取上述措施的同时, 严格进行热应激监测和热损伤防护措施, 通过调整高温作业劳动一休息制度, 严格限制劳动者接触热环境的时间比率。

(5) 建议用人单位单设调漆间, 采用调漆柜或设置集气罩局部通风排毒设施, 将调漆过程中产生的有毒有害气体收集净化处理达标后外排。

(6) 根据《焊接工艺防尘防毒技术规范》(WS 706-2011) 相关要求, 加强车间气保焊作业区通风换气, 建议增设屋顶气楼、屋顶风机加强全室通风换气; 气保焊岗位集气罩应根据焊接点位合理设置罩口位置, 确保罩口控制风速、收集效率、净化效率符合设计要求。

(7) 用人单位生产车间焊接、打磨产尘环节较多, 建议用人单位采取局部通风除尘设施进行粉尘/烟尘收集, 部分非固定焊接、打磨作业场所建议增设移动式焊烟净化器进行粉尘收集净化处理, 确保劳动者接触作业场所空气中的粉尘/烟尘浓度符合国家职业卫生接触限值的要求。

(8) 用人单位车间内移动式空压机组未集中布置, 空压机组产生噪声危害因素对作业场所带来不利影响, 建议用人单位设置空压机房将空压机组集中布置, 采取建筑隔声、基础减振等综合降噪措施。

(9) 用人单位应严格设备管理, 加强对生产设备和防护设施进行经常性的维护保养、定期清灰, 并做好相关维护保养记录存档; 确保作业场所防护设施正常运行, 保证净化效率, 并做好相关维护保养记录存档。

(二) 个人防护措施

(1) 用人单位应加强切割、焊接、喷漆、打磨等关键岗位的个人防

护用品的发放、领用，完善、明细发放、领用台帐并存档；持续加强个人防护用品检查、检修和维护，确保其防护效果，并将检查、检修和维护记录存档。

(2) 用人单位应持续加强切割、焊接、喷漆、打磨等关键岗位工作场所劳动者佩戴个人防护用品的监督管理工作，采取奖惩等措施，进行定期或不定期监督检查现场劳动者防护用品佩戴情况，确保个体防护用品佩戴率达 100%。

(3) 用人单位应加强对生产设备和防护设施维修、清灰作业人员个人防护用品佩戴情况的监督管理。

(三) 组织管理

(1) 组织企业主要负责人进行职业卫生培训工作且培训合格、取证。

(2) 建议用人单位在各生产厂房/车间醒目位置设置公告栏，公布有关职业病防治的规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施和工作场所职业病危害因素检测与现状评价结果。

(3) 针对作业场所职业卫生警示标识存在种类及数量不足、破损未及时更换的问题，建议用人单位规范切割、焊接、抛丸、喷漆作业场所职业病危害警示标识设置。

(4) 建议用人单位在车间切割下料、机加工、焊接、打磨、抛丸、喷漆等关键防护作业场所，设置职业卫生管理制度和操作规程。

(5) 随着该项目的运行，应根据生产运行的实际情况及时对职业卫生管理制度和操作规程进行修改完善，使其具有针对性和时效性。

(6) 用人单位应当按照《职业卫生档案管理规范》（原安监总厅安健〔2013〕171号）的相关要求，及时完善、更新职业健康监护档案，补充劳动者职业史、既往史和职业病危害接触史等内容。

(7) 本项目车间卫生等级为 3 级，应在厂区或车间设集中浴室，需要满足要求：浴室内淋浴器的数量，可根据设计计算人数计算，车间卫生特征 2 级，每个淋浴器最多使用人数为 6 人，车间卫生特征 3 级，每个淋浴器最多使用人数为 9 人。

(8) 针对清灰、设备大中修等委外作业，用人单位不得将职业病危害作业转移给不具备职业病防护条件的单位和个人，并以书面形式与外包单位明确职业健康管理责任、告知作业场所存在的职业病危害和应遵循的职业病防治法规，督促外包单位进行职业病危害申报、对接触职业病危害因素劳动者进行职业健康培训和职业健康监护，并检查其职业病危害防护条件是否符合有关规定。

(四) 职业健康监护

(1) 用人单位应加强职业健康监护管理，对需复查人员及时进行复查，完善职业卫生档案。应当对下列劳动者进行上岗的前职业健康检查：1) 拟从事接触职业病危害作业的新录用劳动者，包括转岗到改作业岗位的劳动者；2) 拟从事有特殊健康要求作业的要求。不得安排未经上岗前职业健康检查的劳动者从事接触职业病危害的作业；不得安排有职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业；发现职业禁忌或者有与所从事职业相关的健康损害的劳动者，应及时调离原工作岗位，并妥善安置。

(2) 用人单位应按照《用人单位职业健康监护监督管理办法》、《职业健康监护技术规范》的要求，试生产前委托具有职业健康检查资质的体检机构对接触职业病危害的劳动者进行上岗前职业健康检查，正常生产后，对在岗期间以及离岗时的工人按要求进行的职业健康检查，出现急性事故时对作业人员进行应急健康检查。

(3) 用人单位应建立并完善职业健康监护档案，档案包括劳动者姓名、性别、籍贯、婚姻、文化程度、嗜好等一般情况，劳动者职业史、既

	<p>往史和职业病危害接触史，相应工作场所职业病危害因素监测结果，职业健康检查结果及处理情况，职业病诊疗等劳动者健康资料等。</p> <p>（4）用人单位在组织进行职业健康检查时，被检查人员接触职业病危害因素类别、具体检查项目及检查周期应按照《职业健康监护技术规范》的要求确定，确保职业健康体检率 100%。</p>
<p>技术审查专家组 评审时间</p>	<p>2022. 10. 22</p>
<p>技术审查专家组 评审意见</p>	<p>专家组同意《现评报告》通过技术评审，评价机构按照专家建议和专家组提出的其它意见修改完善后，经专家组长确认后，由用人单位存档备查。</p>