<table>
<tr><td>用人单位名称</td><td colspan="4">立讯精密工业（滁州）有限公司</td></tr>
<tr><td>用人单位地址</td><td colspan="4">安徽省滁州市琅琊区永阳路 8 号</td></tr>
<tr><td>报告名称</td><td colspan="4">职业病危害因素定期检测报告</td></tr>
<tr><td>用人单位情况介绍</td><td colspan="4"><table>
<tr><td>用人单位</td><td colspan="3">立讯精密工业（滁州）有限公司</td></tr>
<tr><td>单位地址</td><td colspan="3">安徽省滁州市琅琊区永阳路 8 号</td></tr>
<tr><td>单位性质</td><td>有限责任公司</td><td>行业类型</td><td>C3824 电力电子元器件制造</td></tr>
<tr><td>主要产品</td><td>铝合金镀银腔体滤波器</td><td>年产量</td><td>200 万件</td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td>现场调查人</td><td>王岩、周文丽</td><td>现场调查时间</td><td colspan="2">2023.06.05</td></tr>
<tr><td>采样人员</td><td>王岩、周文丽</td><td>现场采样时间</td><td colspan="2">2023.06.06</td></tr>
<tr><td>检测人员</td><td>江孟琦、李晶晶</td><td>检测时间</td><td colspan="2">2023.06.06~2023.06.20</td></tr>
<tr><td>用人单位陪同人</td><td colspan="4">嵇刚</td></tr>
<tr><td>影像资料（采样）</td><td colspan="4">

</td></tr>
<tr><td>结论与建议</td><td colspan="4">检测结果：
（1）氧化铝粉尘、铝合金粉尘、其他粉尘：压铸车间熔炼工、压铸工、打磨工、毛刺工、抛丸工、喷粉工，H9 及 H10 车间喷粉工接触空气中氧化铝粉尘、铝合金粉尘和其他粉尘浓度均符合国家职业卫生标准的要求；
（2）镍及其无机化合物：H9 及 H10 车间电镀巡检岗位接触空气中镍及其无机化合物浓度均符合国家职业卫生标准的要求；
（3）氟化氢：H9 及 H10 车间电镀巡检、巡检工岗位接触空气中氟化氢浓度符合国家职业</td></tr>
</table>

	卫生标准的要求； （4）硫酸：H9 及 H10 车间电镀巡检、巡检工岗位接触空气中硫酸浓度符合国家职业卫生标准的要求； （5）氮氧化物：压铸车间熔炼工岗位接触空气中氮氧化物浓度符合国家职业卫生标准的要求； （6）氧化锌：H9 及 H10 车间电镀巡检岗位接触空气中氧化锌浓度符合国家职业卫生标准的要求； （7）氢氧化钠：H9 及 H10 车间电镀巡检、巡检工岗位接触空气中氢氧化钠浓度符合国家职业卫生标准的要求； （8）氢氧化钾：H9 及 H10 车间电镀巡检岗位接触空气中氢氧化钾浓度符合国家职业卫生标准的要求； （9）氰化物：H9 及 H10 车间电镀巡检岗位接触空气中氰化物浓度符合国家职业卫生标准的要求； （10）一氧化碳：压铸车间熔炼工岗位接触空气中一氧化碳浓度符合国家职业卫生标准的要求； （11）噪声：压铸车间打磨工位、去毛刺工位操作位接触噪声 8h 等效连续 A 声级不符合国家职业卫生标准的要求，其他检测的岗位接触噪声 8h 等效连续 A 声级符合国家职业卫生标准的要求;但压铸车间 2#压铸机、4#压铸机、12#CNC 机床、25#CNC 机床、44#CNC 机床、抛丸机，H1 车间 8#CNC 机床、17#CNC 机床、32#CNC 机床操作位接触噪声强度在 80-85dB(A)，上述岗位员工需做好个人防护。 6.3 职业病危害因素浓度/强度超标原因分析： （1）噪声超标原因分析：针对压铸车间打磨工位和去毛刺工位，两个操作位使用的打磨机为高噪声设备，自身产噪较高导致噪声强度超标。 **建议；** （一）职业病危害防护工程设施方面 1、噪声超标岗位建议：针对压铸车间打磨工位、去毛刺工位操作位建议用人单位，减少同时段高噪声设备运行数量，降低叠加影响。同时加强作业场所个体防护用品配备与佩戴管理，确保劳动者接触噪声强度符合职业卫生接触限值的要求。 2、粉尘及化学因素岗位建议：针对压铸车间熔炼炉、2#压铸机、4#压铸机、打磨工位、

	去毛刺工位、抛丸机，H9 及 H10 车间 2F 人工补喷工位、1F 清洗线巡检工位操作位加强局部通风除尘排毒。 3、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）个人使用的职业病防护用品方面 1、用人单位应为 H9 及 H10 车间巡检工、电镀巡检岗位劳动者配备符合职业卫生标准规定的防毒面具，并要求其作业过程中正确佩戴；用人单位应加强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。 （三）职业卫生管理方面 1、企业应加强管理力度，配备职业卫生管理人员负责公司日常职业卫生管理工作，主要负责职业卫生设施建设、运行的日常监管，负责现场职业病危害因素监测、员工职业健康体检工作。 2、制定岗位职业卫生操作规程，督促工人按规范要求作业，作业完成后尽量不在存在粉尘和毒物、高噪声、高温岗位逗留。 3、在产生职业病危害因素的岗位，设置“注意通风”、“注意防尘”、“戴防尘口罩”、“戴护耳器”、“当心中毒”、“戴防毒面具”、“注意高温”、“当心中暑”、“噪声有害”、“戴防护手套”、“穿防护服”等警示标识。 4、企业应按管理要求，组织接触职业病危害因素的劳动者进行上岗前、在岗期间、离岗时职业健康检查，体检结果应如实的对劳动者进行告知，并按体检机构的建议做好后续工作，并做好职业健康监护档案管理工作。 5、企业应按照相关要求，委托具有资质的职业卫生服务机构定期对作业场所存在的职业病危害因素进行检测，公布检测结果，发现问题，及时处理，并存入职业卫生档案。建议下次检测在 2024 年 07 月 09 日之前完成。 6、建议用人单位于每年当地高温季节（7-9 月）委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构对其作业场所 WBGT 指数进行检测，以评价其作业场所现有防高温设施的防护效果。
报告签发时间	2023.07.10