

职业卫生技术报告公开信息表

XAL/ZPJL-2016-162

建设单位（用人单位） 名称	富联科技（鹤壁）有限公司				
建设单位（用人单位） 地址	鹤壁市富士康鹤壁科技园内	建设单位（用人 单位）联系人	关军杰		
项目名称	富联科技（鹤壁）有限公司职业病危害因素定期检测				
项目简介	<p>富联科技（鹤壁）有限公司（以下简称“用人单位”、“该公司”）隶属于富士康科技集团，成立于2017年12月，原名鹤壁裕展精密科技有限公司，厂址位于鹤壁市鹤淇产业集聚区鹤淇大道中段东侧、纬六路北富士康鹤壁科技园内，下辖A01、A02、A05、A06、A07、A11等生产厂房和公辅设施，拥有CNC加工机台、精雕机、装拆夹机、激光焊接机、激光打标机、四槽清洗机、隧道清洗机、二槽清洗机、滚筒研磨机、磁力研磨机等生产设备，主要生产手机机构件。受富联科技（鹤壁）有限公司的委托（委托书见附件1），对其A01-1F（冲压、CNC）、A01-1.5F（焊接）、A01-2F（打标、清洗、焊接、研磨、检包、PVD、喷砂、退镀、化验）、A11-1F（DDG）、A11-2F（焊接、检包）、A02-2F（CNC、清洗、研磨）、A05（CNC、打标）、A06（CNC、检包、清洗、研磨）、A07（CNC、清洗、研磨、刀具加工室）、A02-1F（模治具加工）、A11-1F（空压机房、配电站、纯水机房、冰水机房）、A12-1F（总务维修、纯水机房）、A13-1F（挂具&清洗篮生产课）、A13-2F（打印室）、A15-1F（空压机房、配电站）、A25（锅炉房）、A26（化学品仓）、A27（水泵房）、A29（废料仓）、A50（废水处理站）、A51（危废暂存间）等工作场所存在的粉尘、乙二醇、油雾、三甲苯磷酸酯、硫酸、碳酸钠、氢氧化钠、氢氧化钾、草酸、氧化钙、锰及其化合物、盐酸、氮氧化物、一氧化碳、臭氧、硫化氢、氨、石蜡烟、噪声、紫外辐射、激光辐射、工频电场、高温等职业病危害因素进行检测。</p>				
项目组人员	张尔益、崔昌				
现场调查人员	张尔益、崔昌	调查时间	2023.10.21	建设单位（用人单位） 陪同人员	关军杰
现场采样、检测人员	张尔益、崔昌、宋相哲、胡潇泊、刘松柏	现场采样、 检测时间	2023.10.31~2023. 11.02	建设单位（用人单位） 陪同人员	关军杰
现场调查、现场采样、 现场检测的图像影像					
建设项目（用人单位） 存在的职业病危害因 素及检测结果	<p>用人单位在生产过程中存在的职业病危害因素为：化学有害因素：粉尘（电焊烟尘、氧化铝粉尘、二氧化钛粉尘、砂轮磨尘、木粉尘、炭黑粉尘、金属粉尘）、氢氧化钠、碳酸钠、氢氧化钾、硫酸、草酸、氧化钙、硫化氢、氨、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、锰及其化合物、盐酸、三甲苯磷酸酯、油雾、石蜡烟、乙二醇；</p> <p>（2）物理因素：噪声、激光辐射、紫外辐射、工频电场、照度、高温。。</p> <p>检测结果：在生产设备和职业病防护设施正常运行条件下，作业人员接触噪声有个别岗位不符合要求，其余均符合要求。</p>				
评价结论与建议	<p>结论： 粉尘</p>				

在生产设备和职业病防护设施正常运行条件下，作业人员接触总粉尘时间加权平均浓度和工作地点空气中短时间接触浓度均符合国家职业接触限值要求。

综合分析认为，防尘设施和措施基本符合要求。

毒物

在生产设备和职业病防护设施正常运行条件下，作业人员接触乙二醇、油雾、碳酸钠、硫酸、草酸、氨、氮氧化物、一氧化碳、石蜡烟时间加权平均浓度和工作地点空气中短时间接触浓度均符合国家职业接触限值要求，作业人员接触三甲苯磷酸酯、锰及其化合物、氧化钙时间加权平均浓度和工作地点空气中峰接触浓度均符合国家职业接触限值要求，各工作地点空气中氢氧化钠、氢氧化钾、盐酸、硫化氢、臭氧最高浓度均符合国家职业接触限值要求。

综合分析认为，防毒设施和措施基本符合要求。

噪声

在生产设备和职业病防护设施运行正常条件下，A01-1F 冲压 冲压主机手、冲压品管和磨床主机手、A01-1F CNC CNC 主机手、A01-2F 清洗 单臂清洗机主机手、A01-2F 喷砂 人工喷砂机主机手、A02-2F CNC CNC 主机手和 CNC 装拆夹作业员、A05 CNC CNC 主机手、A06 CNC CNC 主机手和精雕机主机手、A07 CNC CNC 主机手、A02 模治具加工 CNC 主机手、A13 挂具&清洗篮生产课 电焊作业员等 23 个岗位接触噪声等效连续 A 声级超出国家职业接触限值要求，其他 221 个岗位接触噪声等效连续 A 声级均符合国家职业接触限值要求。

用人单位为作业人员配备有防噪声耳塞/防噪声耳罩，在作业人员正确佩戴的情况下，A01-1F 冲压 冲压主机手、冲压品管和磨床主机手、A01-1F CNC CNC 主机手、A01-2F 清洗 单臂清洗机主机手、A01-2F 喷砂 人工喷砂机主机手、A02-2F CNC CNC 主机手和 CNC 装拆夹作业员、A05 CNC CNC 主机手、A06 CNC CNC 主机手和精雕机主机手、A07 CNC CNC 主机手、A02 模治具加工 CNC 主机手、A13 挂具&清洗篮生产课 电焊作业员等岗位实际噪声接触水平能够符合国家职业接触限值要求。

综合分析认为，防噪声设施和措施基本符合要求。

激光辐射

在生产设备和职业病防护设施运行正常条件下，各岗位接触激光辐射强度均符合国家职业接触限值要求。

综合分析认为，防激光辐射设施和措施基本符合要求。

高温

在生产设备和职业病防护设施运行正常条件下，各工作地点高温 WBGT 指数均符合国家职业接触限值要求。

综合分析认为，防高温设施和措施基本符合要求。

紫外辐射

在生产设备和职业病防护设施运行正常条件下，各工作地点紫外辐射强度均符合国家职业接触限值的要求。

综合分析认为，防紫外辐射设施和措施基本符合要求。

工频电场

在生产设备和职业病防护设施运行正常条件下，各工作地点工频电场强度均符合国家职业接触限值的要求。

综合分析认为，防工频电场设施和措施基本符合要求。

建议：

(1) ①合理使用压缩空气，尽量减少吹扫工件的频率，增加吹扫的有效性，降低无效吹扫；②合理布置 CNC 加工机台、装拆夹线、精雕机等高噪声设备，将风机等不需要经常操作的设备单独隔离设置，避免噪声的交叉污染；③适当安排工间休息，减少作业人员每班接触噪声的时间。

	<p>(2) 继续加强现有工作场所设置的除尘器、局部排风罩、轴流风机等职业病防护设施的维护管理，确保其在作业过程中能够正常运行，并要求作业人员在职业病防护设施正常开启的情况下进行接害作业。</p> <p>(3) 加强作业人员职业卫生培训，确保其在作业时正确佩戴发放的防尘口罩、防噪声耳塞等个体防护用品。</p> <p>(4) 按照国家相关法律、法规要求，委托经省级卫生健康主管部门备案的医疗卫生机构对接触职业病危害因素作业人员上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查，检查项目和检查周期应符合《职业健康监护技术规范》(GBZ 188-2014)规定，并参照体检机构的建议对出现的职业禁忌证、疑似职业病和职业病病人进行妥善处置。</p> <p>(5) 按照国家相关规定，及时、如实向卫生健康主管部门进行职业病危害申报，并接受卫生健康主管部门的监督管理。</p>
<p>技术审查专家组 评审意见</p>	<p>未评审</p>