

职业卫生评价项目信息网上公开表

公示时间：2023年7月29日

用人单位 (建设项目)名称	焦作千业新材料有限公司	联系人	李治鋆
地理位置	焦作市马村区安阳城街道办事处田门村		
项目名称	焦作千业新材料有限公司职业病危害现状评价		
项目简介	<p>焦作千业新材料公司于2018年8月注册成立，2019年4月开工建设，同年11月建成投产，投资规模近4亿，占地236亩。依托集团资源优势，矿山资源总储量3.9亿吨。一期建设有2500tph吨砂石骨料生产线、年产180万吨精品机制砂的生产线、年产80万m³混凝土搅拌站。骨料生产线选用的是“颚破+反击破+立轴整形破+二级筛分”“砂石同出”干法生产工艺；精品机制砂生产线选用德国BHS制砂机，是“破碎、制砂、整形”集三位于一体的先进制砂机，一次成砂率高达90%。商砼线选用德国BHS双卧轴混凝土搅拌机，配套国产自动配料控制系统，建成现代化混凝土搅拌站。搅拌站按选定配合比从原材储存、输送、计量配料、外加剂添加、搅拌到装卸入车可实现一键控制、全自动化生产。</p> <p>技术研发中心参照北京建筑工业大学建材实验室布局设置，配备有混凝土热物理测定仪、混凝土徐变仪、2000KN微机控制电液伺服压力试验机、耐久性试验标准养护室等先进检验试验设备，在满足产品质量要求的同时，具有高品质骨料和高性能混凝土研发能力。</p> <p>公司拥有行业内系统最完善、产品种类最全的生产系统，以及前沿技术自主研发中心，能全面开展高品质砂石骨料、高性能混凝土研发，为豫北地区大型骨料、商砼生产企业之一。主要产品有：05（5~10mm）、12（10~20mm）、13（20~30mm）石子，精品砂、中级砂、普通砂、石粉，商砼（商品混凝土）等。</p> <p>整个生产线采用全封闭式结构，配置49台袋式脉冲除尘器全方位除尘，总风量每小时达130万立方，产品从生产到装车全程不落地，并通过360洗车、砂石分离、污水集中回收、压滤除泥、循环再利用等技术措施，有效降低粉尘产生、噪声污染、污水排放。</p> <p>精品砂石骨料生产线采用颚式破碎机、反击式破碎机两段破碎+立轴冲击式破碎机整形的“砂石同出”工艺，不仅提高机制砂产品比例，而且有效改善骨料粒形，可有效降低每方混凝土水泥、外加剂用量。整个生产系统采取集中统一自动化控制，选用ABB集团DCS控制系统，是世界领先的全能综合型开放控制系统，实现了整个生产系统过程控制自动化。商砼生产线采用德国BHS双卧轴混凝土搅拌机，配套自动配料控制系统，从原料储存、输送、计量配料、外加剂添加、搅拌到装卸入车可实现一键控制、全自动化生产。</p> <p>用人单位开展了职业卫生相关工作，制定有职业卫生管理各项</p>		

	制度和操作规程，设置了职业病防护设施，为作业工人发放有职业病防护用品。用人单位于2020年7月进行了焦作千业新材料有限公司焦作市东部商砼产业园(一期)项目职业病危害控制效果评价，2021、2022年均进行了职业病危害因素检测。自上次评价以来，用人单位生产工艺、生产设备等均未发生变化。		
项目负责人	王留坤		
现场调查人	王留坤、杨淑娟		
现场调查时间	2023.05.08	用人单位陪同人	李治鋆
现场采样、检测人员	刘耀凯、王留坤、赵红敏、王浩		
采样、检测时间	2023.05.15~05.18	用人单位陪同人	李治鋆、杨松、李钢、刘国勇、朱文杰
报告完成日期	2023.07.28	报告编号	DX/XP-ZP230505
用人单位 (建设项目)存在的职业 病危害因素及检 测结果	<p>通过识别用人单位生产工艺过程中、劳动过程中和生产环境中作业工人可能接触的职业危害因素，根据检测环境、仪器、标准的要求，以及作业工人的接触情况，对用人单位生产工艺过程中主要的职业病危害因素进行筛选，此次重点评价因子为：粉尘（石灰石粉尘、矽尘、电焊烟尘）、毒物（硫化氢、盐酸、氢氧化钠、氮氧化物、臭氧、一氧化碳、锰及其无机化合物）、物理因素（噪声、紫外辐射、工频电场）。</p> <p>粉尘：各工种接触的总粉尘和呼吸性粉尘浓度均不超过职业接触限值</p> <p>毒物：用人单位作业工人接触的有害气体浓度均不超过职业接触限值。</p> <p>噪声：产线一级破碎巡检工、预筛土巡检工、二级破碎巡检工、一级筛选巡检工接触噪声的40h等效声级超过职业接触限值，其余工种接触噪声的40h等效声级均不超过职业接触限值。</p> <p>紫外辐射：用人单位作业工人接触的紫外辐照度不超过职业接触限值</p> <p>工频电场：用人单位配电工接触的工频电场加权平均值不超过职业接触限值</p>		
评价结论与建议	<p>综合评价：</p> <p>用人单位在职业病危害防护设施、个人使用的职业病防护用品、职业健康监护、职业卫生管理等方面做了一定的工作。建立了相关制度，开展了职业病危害评价、职业健康监护、发放了个人防护用品、设置了防护设施等工作，但部分方面做的不够完善，如部分作业工人接触噪声的40h等效声级超过职业卫生接触限值。不足之处需用人单位按照《中华人民共和国职业病防治法》《工作场所职业卫生管理规定》及相关的法律、法规及规章，同时根据本报告书提出的建议，进一步完善职业病危害防治工作。</p> <p>建议：</p> <p>职业病危害防护措施</p> <p>(1) 加强各工作场所的通风换气，保持作业场所内的通风情</p>		

	<p>况良好。</p> <p>(2) 严格落实生产设备的检维修制度，加强高噪声设备管理和维护，定期加注润滑油，保证正常运转，确保设备能够正常、有效运转</p> <p>职业卫生管理</p> <p>(1) 按照《国家卫生健康委办公厅关于进一步加强用人单位职业健康培训工作的通知》（国卫办职健函〔2022〕441号）的要求，用人单位主要负责人、职业健康管理人员和劳动者应按时接受职业健康培训。主要负责人和职业健康管理人员应当在任职后3个月内接受职业健康培训，初次培训不得少于16学时，之后每年接受一次继续教育，继续教育不得少于8学时。</p> <p>(2) 按照《工作场所职业卫生管理规定》和《职业卫生档案管理规范》，完善各个档案归档工作，按年度进行案卷归档，及时编号登记，入库保管</p> <p>个人防护</p> <p>(1) 进一步加强个人防护用品的发放、使用及管理，结合工作场所职业病危害因素水平、个人防护用品的防护效率和使用周期完善发放频次；将个人防护用品的使用方法、注意事项纳入日常培训中，要求进入工作场所的作业工人必须佩戴个人防护用品。</p> <p>(2) 本次检测结果显示破碎机处的噪声强度较高，建议加强作业工人的防噪声耳塞的佩戴与监督，要求进入此类工作地点的作业工人必须佩戴防噪声耳塞。。</p> <p>后续工作建议</p> <p>(1) 按照《职业卫生档案管理规范》（安监总厅安健〔2013〕171号）的要求，完善及落实职业卫生各项档案制度。</p> <p>(2) 及时安排职业健康检查异常的作业工人进行复查，并对资料进行汇总整理。(1) 后续工作中，用人单位应结合本单位的实际情况，制定切实有效的整改方案，整改落实情况应有明确的记录并存入职业卫生档案内。</p> <p>(2) 管理组织要切实发挥管理作用，全面贯彻落实《中华人民共和国职业病危害防治法》和相关的法律、法规、职业卫生有关的标准，切实对本单位的职业病危害防治工作负责。</p> <p>(3) 按照作业工人接触的职业病危害因素进行职业健康检查，完善职业健康检查项目。应结合岗位职业病危害因素情况进行确定，不能漏项。并将职业健康结果告知本人，将相关内容完善至职业卫生档案。</p> <p>(4) 及时在醒目位置公布工作场所职业病危害因素检测结果。</p> <p>(5) 及时进行职业病危害项目申报。</p>
<p>技术审查专家组 评审意见</p>	<p>—</p>

现场影像资料



