

网络公开信息表

建设单位名称	飞马（天津）缝纫机有限公司																																		
建设单位地理位置	天津市西青区			建设单位联系人	韩部长																														
项目名称	飞马（天津）缝纫机有限公司职业病危害现状评价																																		
项目简介	飞马（天津）缝纫机有限公司于 1994 年 2 月成立，位于天津市西青区兴华道 26 号、兴华六支路西侧，为日本在津的合资企业，公司注册资金 2136.7507 万美元，投资资金 1732 万资金，是以生产和销售“飞马”牌各类型号工业用缝纫机、零部件及配套附属品，并提供售后服务的公司。公司占地面积 76737.2m ² ，建筑面积 40802.18m ² ，从业人员 400 多人。主要产品为高速工业缝纫机系列等，主要生产设备为加工中心、数控三轴铣、转盘铣、钻床、镗床、砂轮磨床和清洗机。																																		
现场调查人员	周媛			现场调查时间	2015-10-28																														
现场检测人员	周媛、安海姣、徐欣欣、黄俊换			现场检测时间	2015-11-10~12																														
建设单位陪同人	韩部长																																		
项目存在的职业病危害因素	粉尘、苯、甲苯、二甲苯、一氧化碳、噪声、工频电场																																		
职业病危害因素检测结果	<p>F1.1.1 粉尘检测结果与判定</p> <p>本次检测共对 17 个粉尘作业岗位工人以及相关的 35 个岗位地点，进行了连续三个工作日的采样，粉尘采样共计 52 个样品，其中总尘定点 35 个样品，总尘个体 17 个样品。以下对数据进行整理并分别给出判定，工作场所空气中粉尘浓度检测结果见表 7-8、表 7-9。</p> <p style="text-align: center;">表 7-8 粉尘（总尘）个体采样检测结果</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>评价单元</th> <th>子单元</th> <th>工种（岗位）</th> <th>粉尘性质</th> <th>检测结果 C_{TWA}(mg/m³)</th> <th>PC-TWA (mg/m³)</th> <th>结果判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">AB 加工部</td> <td rowspan="4">加工车间</td> <td>加工中心 A8 机加工</td> <td>其他粉尘</td> <td>4.26</td> <td>8</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>加工中心 D8 机加工</td> <td>其他粉尘</td> <td>4.47</td> <td>8</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>钻工</td> <td>其他粉尘</td> <td>2.74</td> <td>8</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>铣工</td> <td>其他粉尘</td> <td>6.71</td> <td>8</td> <td>符合</td> </tr> </tbody> </table>						评价单元	子单元	工种（岗位）	粉尘性质	检测结果 C _{TWA} (mg/m ³)	PC-TWA (mg/m ³)	结果判定	AB 加工部	加工车间	加工中心 A8 机加工	其他粉尘	4.26	8	符合	加工中心 D8 机加工	其他粉尘	4.47	8	符合	钻工	其他粉尘	2.74	8	符合	铣工	其他粉尘	6.71	8	符合
评价单元	子单元	工种（岗位）	粉尘性质	检测结果 C _{TWA} (mg/m ³)	PC-TWA (mg/m ³)	结果判定																													
AB 加工部	加工车间	加工中心 A8 机加工	其他粉尘	4.26	8	符合																													
		加工中心 D8 机加工	其他粉尘	4.47	8	符合																													
		钻工	其他粉尘	2.74	8	符合																													
		铣工	其他粉尘	6.71	8	符合																													

		加工中心 D5 机加工	其他粉尘	2.57	8	符合
		修补工	其他粉尘	2.40	8	符合
		加工中心 A3 机加工	其他粉尘	4.89	8	符合
		加工中心 B5 机加工	其他粉尘	2.12	8	符合
		加工中心 C1 机加工	其他粉尘	1.31	8	符合
AB 加工部	整备车间	镗工（卸件）	其他粉尘	8.29	8	不符合
		镗工（上件）	其他粉尘	4.64	8	符合
		加工中心 E4 机加工	其他粉尘	2.40	8	符合
		加工中心 E9 机加工	其他粉尘	2.49	8	符合
		森精机 E12 机加工	其他粉尘	2.32	8	符合

表 7-9 粉尘（总尘）定点采样检测结果

评价单元	子单元	粉尘接触工种（岗位）	粉尘性质	采样地点	检测结果 (mg/m ³)	超限倍数范围	最大超限倍数	结果判定
AB 加工部	加工车间	机加工	其他粉尘	加工中心 B7 清扫点检位	11.61	1.45	2	符合
			其他粉尘	加工中心 B5 清扫点检位	10.45	1.31	2	符合
			其他粉尘	加工中心 A3 清扫点检位	14.74	1.84	2	符合
			其他粉尘	加工中心 D5 清扫点检位	13.86	1.73	2	符合
		铣工	数控三轴铣铣工操作位	13.36	1.67	2	符合	
		机加工	其他粉尘	加工中心 D1 清扫点检位	14.66	1.83	2	符合

				其他粉尘	加工中心 C4 清扫点检位	9.80	1.23	2	符合
				其他粉尘	加工中心 C1 清扫点检位	9.30	1.16	2	符合
				其他粉尘	加工中心 A1 清扫点检位	14.69	1.84	2	符合
AB 加工部	加工车间	机加工		其他粉尘	加工中心 A3 清扫点检位	14.76	1.85	2	符合
				其他粉尘	加工中心 D3 清扫点检位	14.49	1.81	2	符合
				其他粉尘	加工中心 B2 清扫点检位	11.39	1.42	2	符合
				其他粉尘	加工中心 A5 清扫点检位	13.80	1.73	2	符合
				其他粉尘	加工中心 A5 操控台巡检位	2.90	0.36	2	符合
				其他粉尘	加工中心 A7 修补工操作位	14.53	1.82	2	符合
		铣工	其他粉尘	转盘铣铣工操作位	14.52	1.31	2	符合	
		钻工	其他粉尘	组合台钻操作位	11.36	1.84	2	符合	
		AB 加工部	整备车间	机加工		其他粉尘	加工中心 E4 清扫点检位	18.19	2.27
	其他粉尘				加工中心 E2 操控台巡检位	12.83	1.60	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E9 操控台巡检位	2.66	0.33	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E12 清扫点检位	13.39	1.67	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E12 操控台巡检位	2.82	0.35	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E4 操控台巡检位	2.46	0.31	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E2 清扫点检位	12.80	1.60	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E9 清扫点检位	3.12	0.39	2	符合
	其他粉尘				加工中心 E7 清扫点检位	3.86	0.48	2	符合

					3.93	0.49	2	符合
		镗工	其他粉尘	精加工镗孔流水线卸件位	14.50	1.81	2	符合
					14.80	1.85	2	符合
			其他粉尘	精加工镗孔流水线上件位	4.86	0.61	2	符合
					4.93	0.62	2	符合
零件加工车间	--	磨工	砂轮磨尘	平面磨床	1.09	0.13	2	符合
				外圆磨床	0.73	0.09	2	符合

检测结果显示：镗工在精加工镗孔流水线卸件工位所接触的总粉尘短时间接触浓度不符合《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ 2.1-2007的要求；加工中心E4清扫点检位机加工所接触的总粉尘短时间接触浓度不符合《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ 2.1-2007的要求。其余各工种、各工位均符合《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ 2.1-2007的要求。

粉尘关键控制岗位包括：机加工、钻工、铣工、镗工是重点粉尘控制工种。

粉尘关键控制点包括：加工中心清扫点检位（尤其是加工中心E4清扫点检位）、镗孔流水线卸件位。

本项目检测结果超标的原因：

- 1) 镗工在卸件后需将机壳放于吹扫机处除尘，可能由于工作量较大，吹扫机的挡风罩密封性较差；配料工位地面积灰较多，清理不及时；
- 2) 加工中心E4清扫点检位可能由于设备自身的挡风罩在检测时未关闭。

F1.1.2 化学因素检测结果与判定

表 7-10 苯、甲苯、二甲苯定点检测结果

工种/岗位	采样地点	检测因素	检测结果 C _{STEL} (mg/m ³)	接触限值 PC-STEL (mg/m ³)	结果 评定	检测结果 C _{TWA} (mg/m ³)	接触限值 PC-TWA (mg/m ³)	结果 评定
保全工	设备大修厂所	苯	0.6	10	不超标	0.3	6	不超标

			0.5		不超标			
		甲苯	0.3	100	不超标	0.1	50	不超标
			0.2		不超标			
		二甲苯	<0.2	100	不超标	<0.2	50	不超标
			<0.2		不超标			

表 7-11 一氧化碳定点采样检测结果

评价单元	子单元	工种 (岗位)	采样地点	检测结果 C _{STEL} (mg/m ³)	PC-STEL (mg/m ³)	TWA (mg/m ³)	PC-TWA (mg/m ³)	判定结果
公辅工程	锅炉房	锅炉工	锅炉房燃气炉	6.3	30	6.5	20	符合
				6.7	30			

检测结果显示：保全工在设备大修厂所接触的苯、甲苯、二甲苯浓度均符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》GBZ 2.1-2007 的要求；锅炉工所在锅炉房燃气炉所接触的一氧化碳接触浓度符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》GBZ 2.1-2007 的要求。

F1.1.3 物理因素检测结果与判定

本评价对噪声及工频电场进行了检测，检测结果如下。

F1.1.3.1 噪声检测结果

表 7-12 噪声（个体）检测结果

评价单元	子单元	工种 (岗位)	8 小时等效声级[dB(A)]	判定结果
AB 加工部	加工车间	加工中心 A8 机加工	82.6	符合
		加工中心 D8 机加工	79.9	符合

			钻工	80.3	符合
			铣工	85.1	不符合
			加工车间叉车司机	84.8	符合
			加工中心 D5 机加工	82.6	符合
			修补工	73.5	符合
			加工中心 B5 机加工	82.8	符合
			加工中心 C1 机加工	81.4	符合
		整备车间	镗工（卸件）	84.2	符合
			镗工（上件）	87.2	不符合
			加工中心 E4 机加工	88.2	不符合
			森精机 E12 机加工	84.8	符合
			整备车间叉车司机	87.2	不符合
			加工中心 E9 机加工	83.9	符合
			清洗工	78.2	符合
		生技部	--	保全工	74.7

表 7-13 工作场所噪声检测结果

评价单元	子单元	工种 (岗位)	检测地点	检测结果 [dB(A)]	接触时间(h)	接触限值 [dB(A)]	判定 结果
AB 加工部	加工车间	机加工	加工中心 A2 清扫点检位	76.6	7	--	--
		机加工	加工中心 A4 清扫点检位	83.7	7	--	--

	AB 加工部	加工车间	机加工	加工中心 A6 清扫点检位	83.1	7	--			
			机加工	加工中心 D2 清扫点检位	81.4	7	--	--		
			机加工	加工中心 D4 清扫点检位	83.3	7	--	--		
			钻工	MX 组合钻操作位	80.5	2	--	--		
			铣工	转盘铣操作位	82.8	7	--	--		
			机加工	OKK 加工中心清扫点检位	80.3	7	--	--		
			钻工	M800 组合钻清扫点检位	84.2	7	--	--		
			铣工	M800 三轴铣操作位	85.1	7	--	--		
			机加工	加工中心 B4 清扫点检位	82.3	7	--	--		
			机加工	加工中心 B1 清扫点检位	94.5	7	--	--		
			机加工	加工中心 B7 清扫点检位	72.3	7	--	--		
			机加工	加工中心 C3 清扫点检位	81.0	7	--	--		
			机加工	加工中心 C4 清扫点检位	81.3	7	--	--		
			机加工	加工中心 D2 上件位	77.7	7	--	--		
			--	车间办公室	62.2	8	61.8	符合		
			---	实验室	62.4	7	61.8	符合		
				公辅工程	锅炉工	锅炉房	93.7	2	87.0	符合
						锅炉值班室	82.8	10		
	零件制造部	零件加工车间	机加工	车床	77.0	7	76.4	符合		
			磨工	外圆磨床	67.7	7	67.1	符合		

			镗工	镗床	81.0	7	80.4	符合	
			铣工	铣床	69.9	7	69.3	符合	
			磨工	砂轮磨床	73.2	7	72.6	符合	
			清洗工	清洗室内光饰机	83.4	7	82.8	符合	
			保全工	空压机房巡检位	78.3	0.25	--	--	
			品管工	品质管理操作台	79.2	7	78.6	符合	
		公辅工程	锅炉工	锅炉房	98.7	2	91.8	不符合	
				锅炉房值班室	83.2	10			
		AB 加工部	整备车间	机加工	加工中心 E4 清扫点检位	77.1	7	--	--
					加工中心 E11 流水线工人操作位	76.7	7	--	--
	加工中心 E11 操作台				75.8	7	--	--	
	镗工			精镗孔流水线上件位	78.7	7	--	--	
				精镗孔流水线中间位	84.2	7	--	--	
				精镗孔流水线卸件位	81.4	7	--	--	
				精镗孔流水线吹扫机操作位	87.5	7	--	--	
	清洗工			清洗机	91.7	7	91.1	不符合	
	清洗工			粘套筒	78.3	7	77.7	符合	
	组装工			上轴加工	82.4	7	81.8	符合	
	组装工	下轴加工	77.8	7	77.2	符合			

制 造 部	装 配 车 间	组装工	组立工程	80.0	7	79.4	符合
		组装工	弯针调整工程	79.0	7	78.4	符合
		组装工	a 线油路跑合机	75.5	7	74.9	符合
		组装工	c 线油路跑合机	76.8	7	76.2	符合
		组装工	fs 线油路跑合机	83.2	7	82.6	符合
		组装工	回转室	88.4	7	87.8	不符合
		--	车间办公室	72.3	7	71.7	符合
		保全工	空压机房	76.8	0.25	--	--

检测结果显示：铣工、E4 机加工、整備叉车司机所接触的噪声 8h 等效声级不符合 GBZ 2.2-2007 的要求，零件加工车间的锅炉工所接触的噪声 40h 等效声级不符合 GBZ 2.2-2007 的要求，其余岗位工种所接触的噪声 8h 等效声级符合《工作场所所有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》GBZ 2.2-2007 的要求。整備车间清洗机、装配车间回转室的噪声强度不符合《工作场所所有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》GBZ 2.2-2007 的要求。

噪声关键控制岗位包括：机加工、钻工、铣工、镗工是重点噪声控制工种。

噪声关键控制点包括：加工中心清扫点检位（尤其是加工中心 E4 清扫点检位）、镗孔流水线卸件位、装配车间回转室。

超标原因分析：

加工中心、钻床、铣床等噪声较大，且流水线较多，劳动定员较多，机加工设备部分未采取有效的隔声措施，噪声危害较大。公司为工人配发的耳塞 SNR 值为 31dB (A)，降噪能力约 18dB (A)，能将工人实际接触噪声值降低到职业接触限值以下。建议该企业采取一定的隔声措施，工人佩戴耳塞。

F1.1.3.2

工频电场的检测结果

表 7-14 工作场所工频电场检测结果

评价单元	工种 (岗位)	检测地点	距地面 1.5m 高度 场强 (kV/m)	卫生标准 (kV/m)	判定结果
------	------------	------	--------------------------	-------------	------

	公辅工程	电工	变电室（加工车间旁）	0.031	5	符合
			变电室（成品仓库厂区）	0.015	5	符合
结果显示：该项目工频电场检测结果符合《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》GBZ 2.2-2007 的要求。						
评价结论及建议	分项结论					
	公司职业病危害现状评价分项结论见表 1-1。					
	表 1-1 职业病危害现状评价分项结论					
	序号	项目	判断	存在问题简要说明		
	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	基本符合	铣工（卸件）、加工中心 E4 清扫点检位接触的粉尘均超标；加工中心 E4 清扫点检位、锅炉房、装配车间回转室、清洗机、铣工上件、铣工卸件、叉车司机噪声岗位超标、特别是锅炉工 40h 等效声级达到 91.7dB（A）		
	5	职业病防护设施	符合	-		
	6	应急救援设施	符合	-		
7	职业健康监护	基本符合	没有对装配车间、零件加工车间、锅炉房工人进行噪声职业健康检查。			
8	个人防护用品	符合	--			
9	辅助用室	符合	-			

	10	职业卫生管理机构	符合	-
	11	职业卫生管理制度	符合	-
	12	职业危害告知	符合	-
	13	职业卫生培训	符合	-
	14	职业病危害项目申报	不符合	正在申报，未取得申报回执
	15	既往职业卫生评价建议落实情况	-	首次评价
职业病危害风险分类 公司行业分类为机械设备制造业。按照《国家安全监管总局关于公布建设项目职业病危害风险分类管理目录(2012年版)的通知》的规定，并综合考虑公司工作场所可能存在的职业病危害因素的毒理学特征、浓度(强度)、潜在危险性、接触人数、频度、时间、职业病危害防护措施和发生职业病的危(风)险程度，本项目属于 职业病危害较重 的建设项目。				
技术审查专家组评审意见	无			