



泰洁智邦

报告编号：TJZB-WP-2025-139

苏职质控（现状）（2026）000227

泰州市华晨曲木家具有限公司
2025 年度职业病危害现状评价报告书

江苏泰洁智邦检测技术有限公司

二〇二六年三月





职业卫生技术服务机构资质证书

(苏)卫职技字(2021)第042号

单位名称：江苏泰洁智邦检测技术有限公司

法定代表人(或主要负责人)：俞晓明

注册地址：南京市鼓楼区定淮门12号

实验室地址：南京市鼓楼区定淮门12号

业务范围：采矿业；化工、石化及医药；冶金、建材；机械制造、电力、纺织、
建筑和交通运输等行业领域。

有效期至：2026年6月15日

江苏省卫生健康委员会

2021年6月16日

声 明

江苏泰洁智邦检测技术有限公司遵守国家有关法律、法规、规章和标准规范，在为泰州市华晨曲木家具有限公司提供职业卫生技术服务过程中，坚持客观、~~真实~~、公正的原则，并对所出具的《泰州市华晨曲木家具有限公司2025年度职业病危害现状评价报告》承担法律责任。



职业卫生技术服务机构名称：江苏泰洁智邦检测技术有限公司

法定代表人：俞晓明

项目负责人：柳思楠

助理工程师

安全工程

柳思楠

助理工程师

安全工程

报告编制人：秦建强

秦建强

高级工程师

环境工程

朱志丹

工 程 师

给水排水工程

报告审核人：闻 飞

闻 飞

高级工程师

化工工程

报告签发人：俞晓明

俞晓明

目录

1 总论	1
1.1 评价目的	2
1.2 评价依据	2
1.2.1 法律、法规、规章	2
1.2.2 规范、标准	4
1.2.3 基础依据	7
1.3 评价范围	7
1.4 评价内容	8
1.5 评价单元	8
1.6 评价方法	8
1.6.1 职业病危害作业分级法	9
1.6.2 检查表分析法	9
1.6.3 职业卫生调查法	9
1.6.4 职业卫生检测法	9
1.6.5 职业健康检查法	9
1.7 评价程序	10
1.7.1 准备阶段	10
1.7.2 实施阶段	10
1.7.3 报告编制与评审阶段	10
1.8 质量控制	11
2 用人单位概况及运行情况	14
2.1 用人单位概况	14
2.1.1 用人单位基本信息	14
2.1.2 地理位置及周边环境	14
2.1.3 自然环境概况	16
2.2 原辅材料及产品	19
2.3 生产工艺	22
2.4 公用工程及辅助设施	23



2.5 主要设备及设备布局	26
2.5.1 主要设备	26
2.5.2 设备布局	34
2.6 辐射源项分析	34
2.7 劳动定员及生产制度	34
2.8 工程运行概况	34
3 职业病危害现状调查与评价	41
3.1 职业病危害因素识别	41
3.1.1 评价单元划分	41
3.1.2 生产过程中存在的职业病危害因素	41
3.1.3 生产环境和劳动过程中的职业性危害因素	42
3.1.4 重点评价的职业病危害因素	49
3.2 职业病危害因素对人体健康影响	49
3.3 职业病危害因素检测结果分析评价	51
3.3.1 检测项目的确定	51
3.3.2 检测点设置原则	51
3.3.3 检测方法	52
3.3.4 采样频次、采样要求	53
3.3.5 检测地点气象条件	53
3.3.6 检测现场基本情况	54
3.3.7 职业病危害因素检测结果与评价	54
3.4 职业健康监护情况分析	67
3.4.1 职业健康监护管理情况	67
3.4.2 职业健康检查情况	68
3.4.3 职业禁忌证、疑似职业病患者和职业病病人的处置情况	71
3.4.4 职业健康监护评价	72
3.5 职业病危害关键控制点	74
4 职业病危害防护措施调查与评价	76
4.1 职业病防护设施调查以及符合性和有效性评价	76



4.1.1	职业病防护设施设置情况	76
4.1.2	职业病防护设施符合性和有效性评价	78
4.2	个人使用的职业病防护用品调查以及配备的符合性和有效性评价	80
4.2.1	个人使用的职业病防护用品调查	80
4.2.2	防护用品使用管理制度及执行情况	80
4.2.3	个人使用的职业病防护用品符合性和有效性评价	84
4.3	应急救援设施调查以及符合性和有效性评价	86
4.3.1	应急救援设施设置情况	86
4.3.2	应急救援设施符合性和有效性评价	87
4.4	总体布局调查以及符合性评价	88
4.4.1	平面布置	88
4.4.2	竖向布置	89
4.4.3	总体布局符合性评价	90
4.5	生产工艺及设备布局调查以及符合性评价	90
4.6	建筑卫生学、辅助用室调查以及符合性评价	91
4.6.1	建筑卫生学调查以及符合性评价	91
4.6.2	辅助用室调查以及符合性评价	94
4.7	职业卫生管理情况调查以及符合性评价	96
4.7.1	职业卫生管理组织机构及人员设置情况	96
4.7.2	职业病防治计划与实施方案制定及执行情况	97
4.7.3	职业卫生管理制度与操作规程及执行情况	97
4.7.4	职业病危害因素定期检测制度制定及执行情况	98
4.7.5	职业病危害告知情况	99
4.7.6	职业卫生培训情况	100
4.7.7	职业病危害事故应急救援预案及演练情况	100
4.7.8	职业病危害警示标识及中文警示说明的设置状况	101
4.7.9	职业病危害项目申报情况	101
4.7.10	职业卫生档案建立及管理情况	102
4.7.11	职业病危害防治经费落实情况	102



4.7.12 既往职业病危害评价建议落实情况	103
4.7.13 职业卫生管理符合性评价	104
5 评价结论	108
5.1 分项结论	108
5.2 综合评价结论	108
6 职业病防护补充措施和建议	110
7 附表	113
8 附件	115



1 总论

泰州市华晨曲木家具有限公司（以下简称：用人单位）成立于 2008 年 05 月 29 日，注册地位于泰州市海陵区华港镇龙溪工业集中区，法定代表人为郭素萍。经营范围包括家具制造、销售；木竹加工、销售；本企业自产产品及技术的出口业务和本企业所需机械设备、零配件、原辅材料及技术的进出口业务（国家限定公司经营和禁止进出口的商品及技术除外）。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）一般项目：工艺美术品及礼仪用品制造（象牙及其制品除外）（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

用人单位实际经营地址位于江苏省泰州市海陵区华港镇一号圩娄华线北，生产过程中使用到大原牌脲醛树脂粉、粉状改性剂、粉状固化剂、水性清底漆、水性四分光清面漆、大原牌组装胶、大原牌生物物质无醛水基胶、水性生物基清底漆、DG-WB-FA01 水性 PU 一分亮面漆、五金、纸箱、木皮、竹皮、颗粒等原辅材料，进行曲木家具、木质家具、曲木衣架、办公椅的生产。

按照《国民经济行业分类》国家标准第 1 号修改单（GB/T4754-2017/XG1-2019）、《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）的规定，用人单位的行业类别为“家具制造业—木质家具制造*（C211）”，（注：*不使用苯、正己烷、1,2 二氯乙烷、三氯甲烷等物质的胶黏剂、清洗剂、油墨、油漆时，按职业病危害一般进行管理。），为“职业病危害风险一般”的用人单位。根据《工作场所职业卫生管理规定》（国家卫健委令第 5 号）中第二十条“职业病危害严重的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每三年至少进行一次职业病危害因素检测”的规定，用人单位上一次完成职业病危害现状评价为 2021 年，用



人单位现委托江苏泰洁智邦检测技术有限公司（以下简称：本机构）进行职业病危害现状评价。

为保证本次评价工作顺利进行，本机构按照职业病危害现状评价程序进行了现场调查，并进行了职业病危害因素现场检测，经定性、定量分析，编制了《泰州市华晨曲木家具有限公司 2025 年度职业病危害现状评价报告书》，完成用人单位职业病危害现状评价工作。

1.1 评价目的

(1) 贯彻落实国家有关职业卫生的法律、法规、规章和标准。

(2) 明确用人单位生产经营活动过程中的职业病危害因素种类及其危害程度，以及职业病防护设施和职业卫生管理措施的效果等。

(3) 为用人单位职业病防治的日常管理提供科学依据。

(4) 为政府监管部门对用人单位职业卫生实施监管提供科学依据。

1.2 评价依据

1.2.1 法律、法规、规章

(1) 《中华人民共和国职业病防治法》（中华人民共和国主席令第二十四号，2018 年 12 月 29 日施行）

(2) 《中华人民共和国安全生产法》（中华人民共和国主席令第八十八号，2021 年 6 月 10 日修订）

(3) 《中华人民共和国劳动法》（修正版）（中华人民共和国主席令第二十四号，2018 年 12 月 29 日实施）

(4) 《中华人民共和国劳动合同法》（中华人民共和国主席令第七十三号，2013 年 7 月 1 日实施）

(5) 《中华人民共和国突发事件应对法》（中华人民共和国主席令第二十五号，2024 年 11 月 1 日施行）

(6) 《中华人民共和国尘肺病防治条例》（1987 年 12 月 3 日国务



院发布)

(7) 《女职工劳动保护特别规定》(中华人民共和国国务院令 第 619 号, 2012 年 4 月 28 日施行)

(8) 《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》(中华人民共和国国务院令 第 797 号, 2025 年 1 月 20 日施行)

(9) 《突发公共卫生事件应急条例》(中华人民共和国国务院令 第 588 号, 2011 年 1 月 8 日施行)

(10) 《国家卫生健康委关于修改〈职业健康检查管理办法〉等 4 件部门规章的决定》(国家卫生健康委员会令 第 2 号)

(11) 《关于启用新版“职业病危害项目申报系统”的通知》(国家卫生健康委职业健康司, 2019 年 8 月 16 日)

(12) 《工作场所职业卫生管理规定》(国家卫生健康委员会令 第 5 号)

(13) 《职业病危害项目申报办法》(国家安全生产监督管理局令 第 48 号)

(14) 《用人单位职业健康监护监督管理办法》(国家安全生产监督管理局令 第 49 号)

(15) 《建设项目职业病防护设施“三同时”监督管理办法》(国家安全生产监督管理总局令 第 90 号)

(16) 《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)

(17) 《关于印发防暑降温措施管理办法的通知》(安监总安健[2012]89 号)

(18) 《国家安全监管总局办公厅关于印发职业卫生档案管理规范的通知》(安监总厅安健[2013]171 号)



(19) 《关于印发用人单位职业病危害告知与警示标识管理规范的通知》（安监总厅安健[2014]111 号）

(20) 《国家安全监管总局办公厅关于贯彻落实〈建设项目职业病防护设施“三同时”监督管理办法〉的通知》（安监总厅安健[2017]37 号）

(21) 《国家安全监管总局办公厅关于修改用人单位劳动防护用品管理规范的通知》（安监总厅安健[2018]3 号）

(22) 《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）

(23) 《关于进一步推进职业健康保护行动提升劳动者职业健康素养水平的通知》（国卫办职健函[2024]32 号）

(24) 《高温中暑事件卫生应急预案》（卫应急发[2007]229 号）

(25) 《卫生部办公厅关于印发突发中毒事件卫生应急处置 15 个技术方案的通知》（卫办应急发[2011]94 号）

(26) 《江苏省职业病防治条例》（2024 年 1 月 12 日，江苏省第十四届人大常委会第七次会议表决通过，自 2024 年 5 月 1 日起施行）

(27) 《江苏省女职工劳动保护特别规定》（2018 年 5 月 8 日江苏省人民政府令第 122 号）

(28) 《江苏省安监局关于贯彻落实〈建设项目职业病防护设施“三同时”监督管理办法〉的通知》（苏安监[2017]102 号）

(29) 《省安监局关于印发建设项目职业病防护设施“三同时”评审验收要点的通知》（苏安监 [2017]105 号）

(30) 《职业病分类和目录》（国卫职健发[2024]39 号）

(31) 《职业病危害因素分类目录》（国卫疾控发[2015]92 号）

1.2.2 规范、标准



- (1) 《生产设备安全卫生设计总则》（GB5083-2023）
- (2) 《建筑照明设计标准》（GB/T50034-2024）
- (3) 《建筑采光设计标准》（GB50033-2013）
- (4) 《工业企业总平面设计规范》（GB50187-2012）
- (5) 《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》（GB50019-2015）
- (6) 《工业企业职业病危害风险分级管理规范》（DB32/T3612-2019）
- (7) 《个体防护装备配备规范 第 1 部分：总则》（GB39800.1-2020）
- (8) 《生产过程安全卫生要求总则》（GB/T12801-2008）
- (9) 《呼吸防护用品的选择、使用与维护》（GB/T18664-2002）
- (10) 《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）
- (11) 《国民经济行业分类》国家标准第 1 号修改单（GB/T4754-2017/XG1-2019）
- (12) 《工业企业噪声控制设计规范》（GB/T50087-2013）
- (13) 《照明测量方法》（GB/T5700-2023）
- (14) 《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）
- (15) 《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》（GBZ2.1-2019）
- (16) 《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》行业标准第 1 号修改单（GBZ2.1-2019/XG1-2022）
- (17) 《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》行业标准第 2 号修改单（GBZ2.1-2019/XG2-2024）
- (18) 《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》



(GBZ2.2-2007)

(19) 《工作场所职业病危害警示标识》 (GBZ158-2003)

(20) 《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》 (GBZ159-2004)

(21) 《职业健康监护技术规范》 (GBZ 188-2025)

(22) 《职业卫生技术服务工作规范》 (GBZ331-2024)

(23) 《工作场所空气有毒物质测定 无机含氮化合物》
(GBZ/T160.29-2004)

(24) 《工作场所空气中粉尘测定 第 1 部分：总粉尘浓度》
(GBZ/T192.1-2007)

(25) 《工作场所物理因素测量 第 8 部分：噪声》 (GBZ/T189.8-
2007)

(26) 《工作场所物理因素测量 第 6 部分：紫外辐射》
(GBZ/T189.6-2007)

(27) 《工作场所物理因素测量 第 3 部分：1Hz~100kHz 电场和磁场》
(GBZ/T189.3-2018)

(28) 《职业性接触毒物危害程度分级》 (GBZ/T230-2010)

(29) 《工作场所职业病危害作业分级 第 1 部分：生产性粉尘》
(GBZ/T229.1-2010)

(30) 《工作场所职业病危害作业分级 第 2 部分：化学物》
(GBZ/T229.2-2010)

(31) 《工作场所职业病危害作业分级 第 4 部分：噪声》
(GBZ/T229.4-2012)

(32) 《工作场所防止职业中毒卫生工程防护措施规范》 (GBZ/T194-
2007)

(33) 《用人单位职业病防治指南》 (GBZ/T225-2010)



- (34) 《职业卫生名词术语》 (GBZ/T224-2010)
- (35) 《职业病危害评价通则》 (GBZ/T277-2016)
- (36) 《噪声职业病危害风险管理指南》 (WS/T754-2016)
- (37) 《职业健康监护工作规范》 (DB32/T4779-2024)
- (38) 《木器涂装职业安全健康要求》 (AQ/T5217-2015)
- (39) 《木制家具制造业职业病危害现状评价细则》 (AQ/T4266-2015)
- (40) 《家具制造业防尘防毒技术规范》 (WS704-2010)
- (41) 《家具制造业手动喷漆房通风设施技术规程》 (AQ/T 4275-2016)

1.2.3 基础依据

- (1) 泰州市华晨曲木家具有限公司营业执照
- (2) 《泰州市华晨曲木家具有限公司职业病危害现状评价报告书》 (江苏泰洁智邦检测技术有限公司, TJZB-WP-2021-088)
- (3) 泰州市华晨曲木家具有限公司职业病危害因素检测报告、职业健康检查报告
- (4) 泰州市华晨曲木家具有限公司与江苏泰洁智邦检测技术有限公司签订的《职业卫生技术服务合同》
- (5) 泰州市华晨曲木家具有限公司提供的其他与本次职业病危害现状评价有关的资料

1.3 评价范围

本报告评价范围为位于江苏省泰州市海陵区华港镇一号圩娄华线北的泰州市华晨曲木家具有限公司现有生产设施及相关公辅工程。评价范围见表1.3-1。

表1.3-1 评价范围



序号	评价单元	评价子单元
1	生产单元	压机车间、油漆车间、木工车间、包装车间、UV 车间
2	储运单元	化学品仓库、芯板面板仓库、成品库、危废仓库、固废仓库
3	公辅工程单元	配电房、锅炉房、空压机房

本评价报告以用人单位在评价期间提供的工艺、设备和原料及现场调查和检测得到的资料为基础进行分析、识别、检测与分析评价。用人单位若今后工艺、设备、原料等有重大变动应重新进行职业病危害评价。

涉及用人单位存在的安全、环保、消防等问题，应执行国家有关标准和规定，不属于本评价范围。

1.4 评价内容

主要包括用人单位生产过程中产生的职业病危害因素及分布，对劳动者健康的影响程度，采取的职业病危害防护措施，应急救援设施及其效果，个人使用的职业病防护用品，总体布局，设备布局，建筑卫生学和辅助用室，职业健康监护，职业卫生管理措施落实情况和职业病防治经费等。

1.5 评价单元

在工程分析、现场调查的基础上，根据用人单位的生产工艺流程、劳动者操作的岗位、生产过程中所涉及的原辅料，结合生产的实际情况和劳动者操作的方式，将评价范围划分为生产单元、储运单元和公辅工程单元3个主要评价单元。

1.6 评价方法

根据用人单位职业病危害特点，采用职业卫生调查、职业卫生检测、职业健康检查、检查表分析、职业病危害作业分级等方法，对用人单位正常生产期间存在职业病危害暴露的劳动者的职业病危害因素接触



水平、职业病防护设施效果以及职业卫生管理措施进行综合分析、定性和定量评价。

1.6.1 职业病危害作业分级法

根据工作场所职业病危害因素的检测结果，按照国家有关职业病危害作业分级标准对不同职业病危害作业的危害程度进行分级。

1.6.2 检查表分析法

依据国家有关职业卫生的法律、法规和技术规范、标准，以及操作规程、职业病危害事故案例等，通过对拟评价项目的详细分析和研究，列出检查单元、部位、项目、内容、要求等，编制成表，逐项检查符合情况，确定拟评价项目存在的问题、缺陷和潜在危害。

1.6.3 职业卫生调查法

是指运用现场观察、文件资料收集与分析、人员沟通等方法，了解调查对象相关职业卫生信息的过程。职业卫生调查内容主要包括：工程概况、运行情况、总体布局、生产工艺、生产设备及布局、生产过程中的物料及产品、建筑卫生学、职业病防护设施、个人使用的职业病防护用品、辅助用室、应急救援、职业卫生管理、职业病危害因素以及时空分布、职业卫生评价报告审查意见的落实情况等。

1.6.4 职业卫生检测法

1.6.4.1 职业病危害因素检测

根据检测规范和方法，对化学因素、粉尘、物理因素、生物因素、不良气象条件等进行检测。

1.6.4.2 职业病防护设施及建筑卫生学检测

根据检测规范和方法，对职业病防护设施的技术参数以及采暖、通风、空气调节、采光照明、微小气候等建筑卫生学内容进行检测。

1.6.5 职业健康检查法



按照《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2025）等有关规定，对从事职业病危害作业的劳动者进行健康检查，根据职业健康检查结果评价职业病危害作业的危害程度。

1.7 评价程序

1.7.1 准备阶段

主要工作为接受用人单位委托、签订评价工作合同、收集和研读相关技术设计资料以及职业卫生、安全和环保等资料、开展初步现场调查、编制现状评价方案并对方案进行技术审核，确定质量控制要点等。

1.7.2 实施阶段

依据评价方案开展职业卫生调查、工作日志写实、职业卫生检测、职业卫生管理措施核实等工作，并对职业健康检查结果进行分析。

1.7.3 报告编制与评审阶段

主要工作为分析、整理所得资料、数据，并运用相关法律、法规、标准和规范对其进行评价，得出评价结论，提出针对性的防护对策和持续改进建议，完成评价报告书编制。对评价报告书进行评审、按照评审意见修改，完成正式报告。职业病危害现状评价工作程序见图1.7-1。



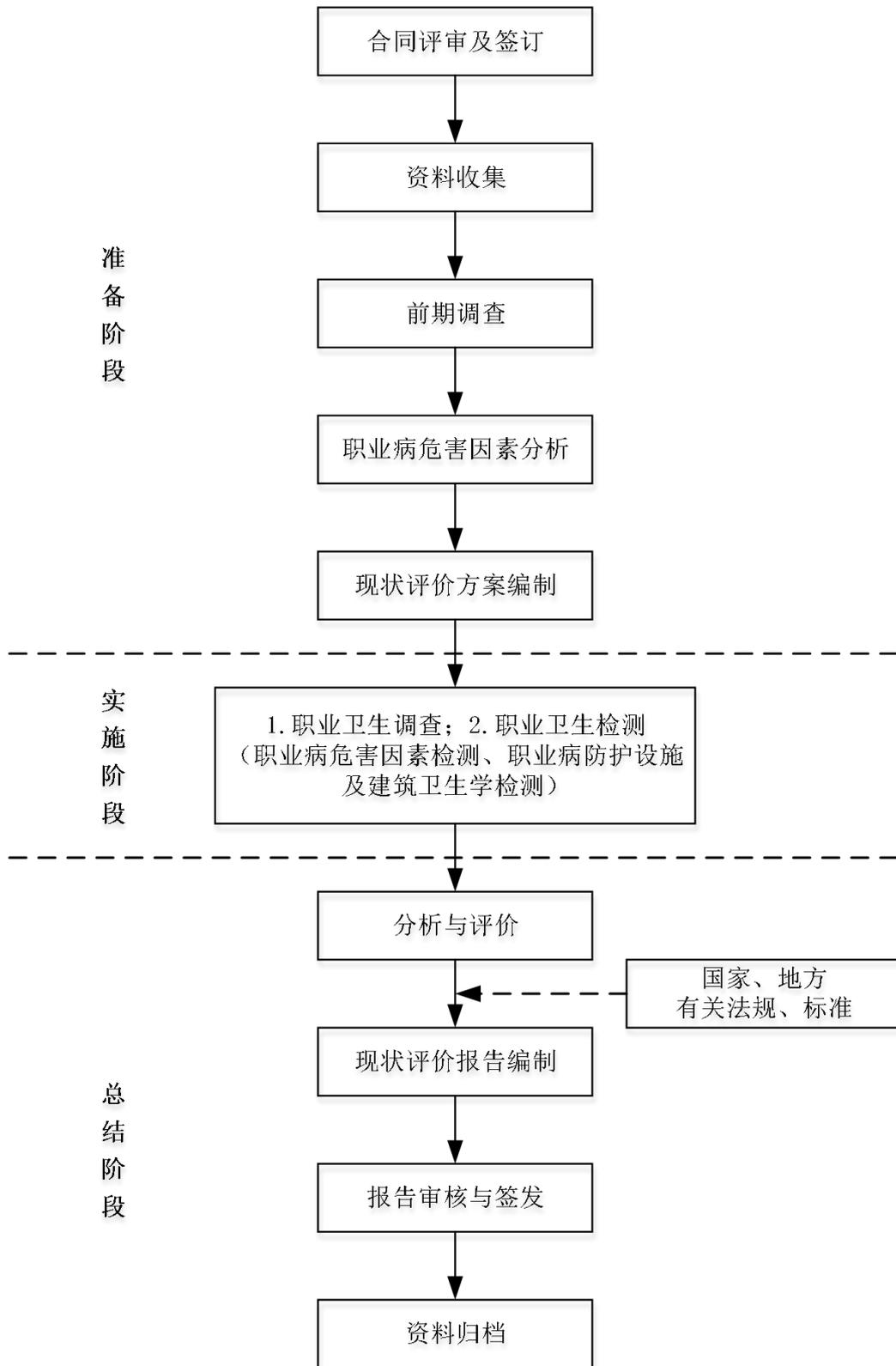


图 1.7-1 职业病危害现状评价工作程序

1.8 质量控制



职业病危害现状评价质量控制见图1.8-1。



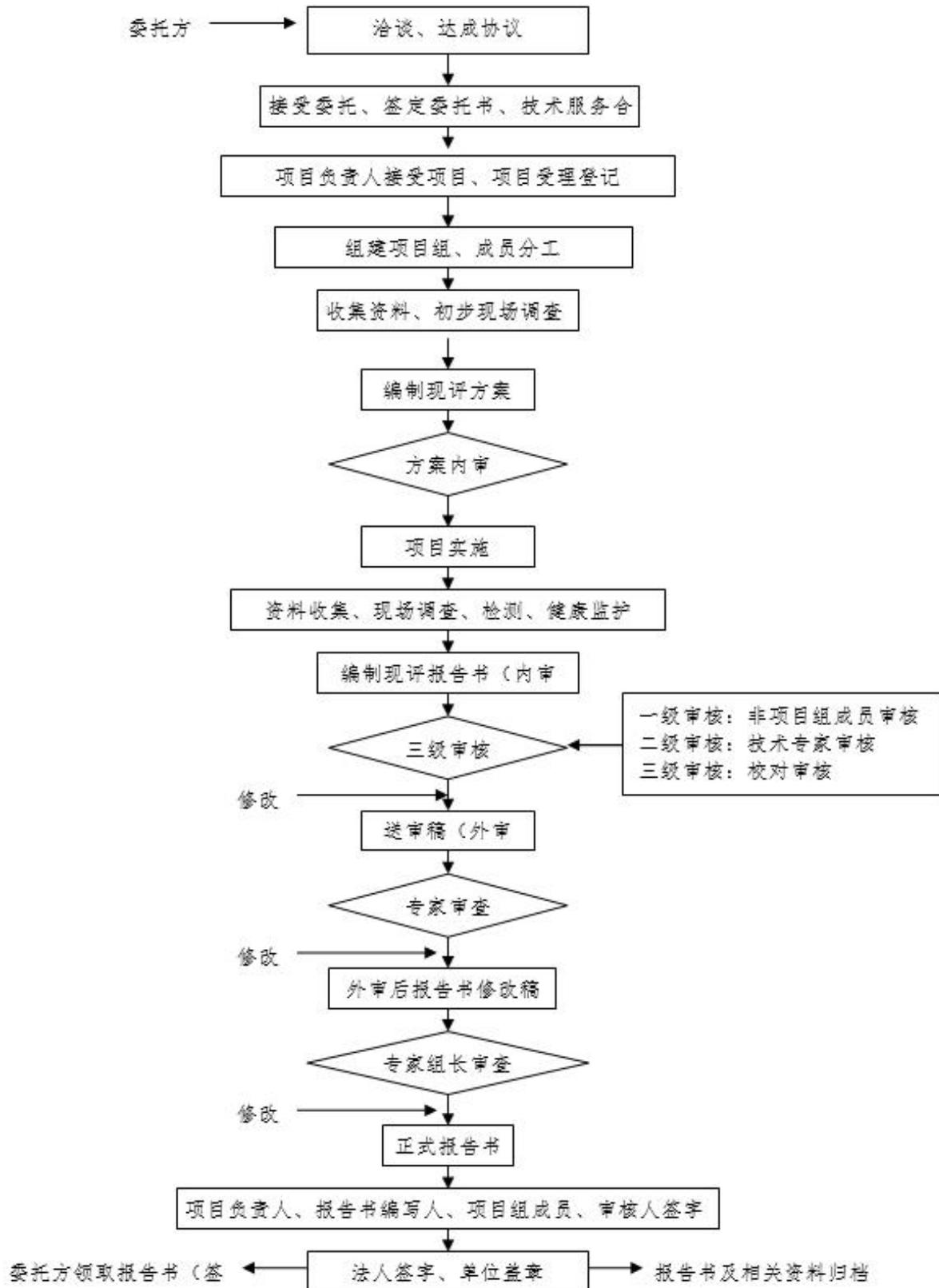


图1.8-1 职业病危害现状评价质量控制线路图



2 用人单位概况及运行情况

2.1 用人单位概况

2.1.1 用人单位基本信息

用人单位：泰州市华晨曲木家具有限公司

法人代表：郭素萍

投产日期：2008 年 5 月

单位地址：江苏省泰州市海陵区华港镇一号圩娄华线北

生产规模：年产曲木家具 30 万件、木质家具 2200 套、曲木衣架 20 万件、办公椅 10 万件

行业类别：家具制造业—木质家具制造*（C211）

职业病危害风险分类：一般

2.1.2 地理位置及周边环境

泰州市华晨曲木家具有限公司所在地海陵地处江苏省中部，地跨长江三角洲和里下河平原，东邻海安县，南接泰兴市，北毗兴化市、东台市，西连泰州市海陵区、高港区。

用人单位所在的具体位置在江苏省泰州市海陵区华港镇一号圩娄华线北，项目周边 500 米内无风景名胜、文物古迹及自然保护区，无生产和存储有毒有害物质的企业，附近无机场及军事设施，非自然疫源地。

用人单位地理位置见图 2.1-1，周边环境见图 2.1-2。





图 2.1-1 用人单位地理位置图





图 2.1-2 用人单位周边环境图

2.1.3 自然环境概况

(1) 地形、地貌、地质

海陵区以通扬公路为界，北部属里下河平原区，南部属长江三角洲平原区，均为地质年代的第四系沉积物所覆盖。地面以下 400-1400 米的基岩是玄武岩的“古潜山”，为扬子准地台的一部分，地质属新生代。境内构筑地基的结构层，由于成因类型各异构成地基土截然不同，因其上部地基土承载力标准值不同，大体上可分为良好区、软土区、杂填区和不良区 4 个工程地质区。全区地势平坦，南高北低，南部多属平地，北部河网密布，地面标高 2.6-5.5 米，最高处岳阜标高 20.28 米。

根据《中国地震动参数区划图》，该区域地震设防烈度为 VII。

(2) 水文状况

海陵区地处长江（通南）水系与淮河（里下河）水系的交汇处，河



流纵横，水网密布，境内水域广泛，约四分地一分水。属于长江水系的河流包括：南官河、周山河、老通扬运河、城河、翻身河、王庄河、中市河、西市河、东市河、玉带河、刘西河、扬子港、五圩河、城南河、凤凰河、东谢河、前进河、景庄河。属于淮河水系的河流包括：引江河、泰东河、新通扬运河、卤汀河、稻河、草河、老东河、盐河、五叉河、庆丰河、九里沟、七里河、东风河、九里河等。

(3) 气候、气象特征

海陵区属北亚热带湿润季风气候区，四季分明，无霜期长，热量充裕，降水丰沛。年平均气温 13.9℃-15.7℃之间，年平均降水量 1049.1 毫米，年降雨日平均为 116.3 日。年间变化很大，1956 年降水量为 1694 毫米，而 1978 年仅为 395.5 毫米。一年中有三个多雨期，4 月中旬至 5 月上旬为春雨期，6 月中旬至 7 月上旬为梅雨期，8 月中旬至 9 月中旬为台风季节。一般 3 月底 4 月初进入春季，6 月上、中旬进入夏季，9 月中旬进入秋季，11 月中旬进入冬季。大致上冬季为 4 个多月，夏季三个多月，春、秋各二个多月。常年风向以东南风居多，春夏雨季多为东南风，秋季多东北风，冬季多偏北风。平均风速为 3.4 米/秒。历年主要气象要素统计见表 2.1-3。

表 2.1-3 工程所在地区气象特征统计资料

气象参数		数值
气压 (Pa)	常年平均气压	101610
	常年平均气温	14.9
气温 (℃)	极端最高气温	39.1
	极端最低气温	-11.3
	常年平均相对湿度	80
相对湿度 (%)	常年最小相对湿度	11
	常年年平均降雨量	1030.6
降雨量 (mm)	历年最大年降雨量	1449.4
	历年最小年降雨量	462.1



	历年最大日降雨量	246.0
	历年平均降雨日数	80-100 天
蒸发量 (mm)	常年年平均蒸发量	1420.3
	常年最大年蒸发量	1574.6
日照	常年年平均日照时数	1997.6hr
	常年平均日照百分数	44%
雷暴 (d)	常年年平均雷暴日数	28.9
	常年年最多雷暴日数	45
积雪 (cm)	常年最大积雪深度	16
风速 (m/s)	常年全年平均风速	3.1
风向	常年全年主导风向	ESE
	常年夏季主导风向	ESE、SSE
	常年冬季主导风向	NNE、NNW
	全年最小频率风向	SW



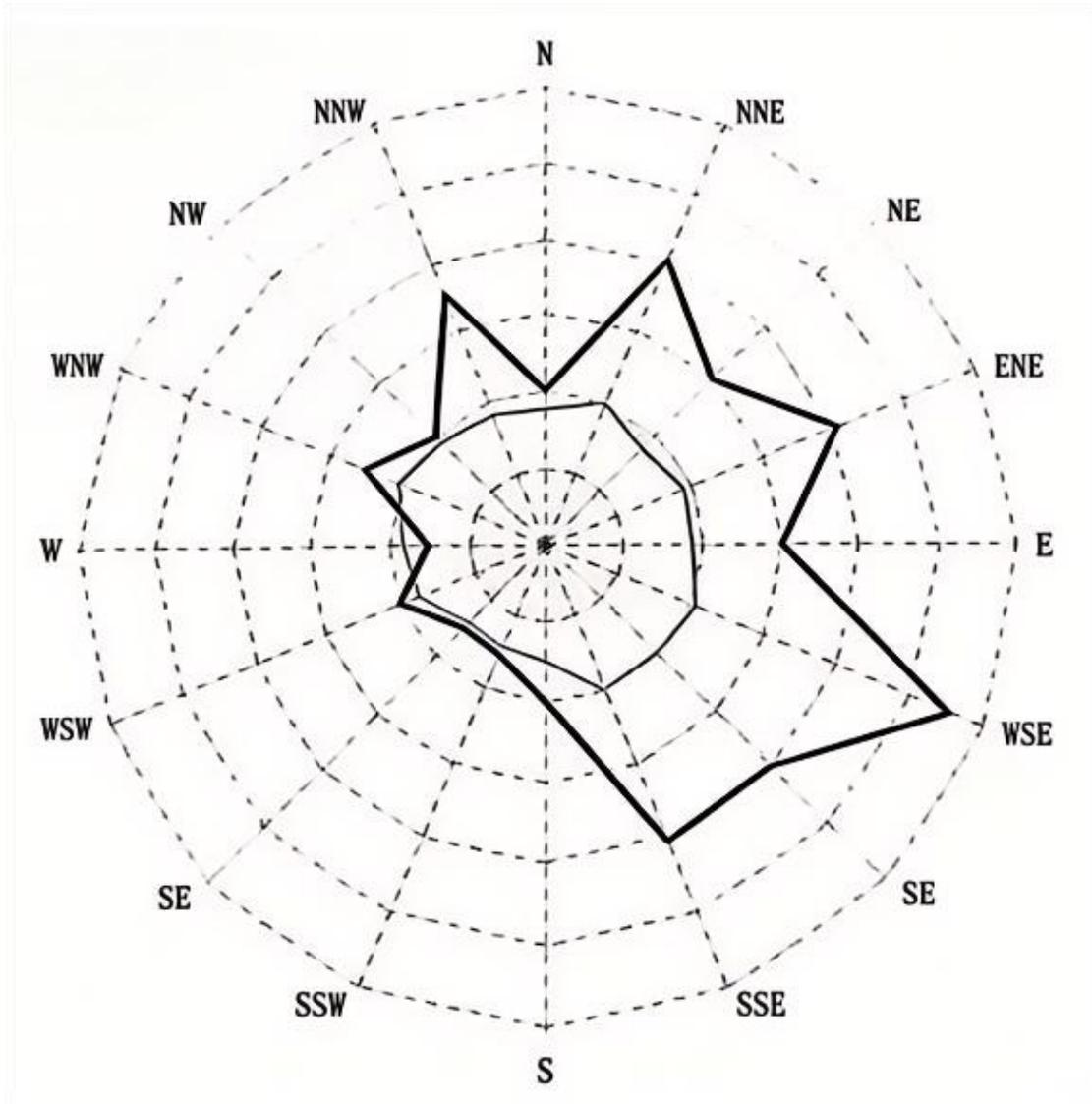


图 2.1-3 风向频率玫瑰图

2.2 原辅材料及产品

用人单位主要原辅材料情况见下表 2.2-1。

表 2.2-1 主要原辅料情况一览表

序号	物料名称	主要成分	物理状态	年用量	使用岗位	运输方式	储存方式	装卸方式
1	大原牌脲醛树脂粉	脲醛树脂 95-99%、水 ≤4%、甲醛 ≤0.4%(游离甲醛)	白色粉末	250T	模压、混胶、涂胶	叉车	袋装	接驳
2	粉状改性剂	超细木质纤维粉 12-18%、聚合碳酰二胺 43-45%、石膏粉 5-10%、淀粉 15-25%、高岭土 5-	浅黄色有少量颗粒的粉	60T	模压、混胶、涂胶	叉车	袋装	接驳



序号	物料名称	主要成分	物理状态	年用量	使用岗位	运输方式	储存方式	装卸方式
		10%	末					
3	粉状固化剂	超细木质纤维粉 15-25%、氯化铵 20-30%、磷酸铵 5-10%、淀粉 25-40%、高岭土 5-10%	浅黄色有少量颗粒的粉末	30T	模压、混胶、涂胶	叉车	袋装	接驳
4	水性清底漆	丙烯酸聚氨酯树脂 30-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、消泡剂 0.1-0.2%、增稠剂 0.5-1.5%、水 0-58.3%	液态	15T	喷工	叉车	桶装	接驳
5	水性四分光清面漆	丙烯酸聚氨酯树脂 25-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、消光粉 0-3%、增稠剂 0.5-1.5%、水 40-55.5%	液态	25T	喷工	叉车	桶装	接驳
6	大原牌组装胶	聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物，含量约为 50%-54%	液态	0.4T	组装、模压、混胶、涂胶	叉车	桶装	接驳
7	大原牌生物基无醛水基胶	聚乙烯醇 10-12%，聚乙 烯-醋酸乙烯酯 25-30%，淀粉 15-16%，水 63%-67%	液态	80	模压、混胶、涂胶	叉车	桶装	接驳
8	水性生物基清底漆	苯丙共聚乳液 70-80%、二丙二醇甲醚 2-3%、二乙二醇丁醚 1-2%、丙二醇 1-2%	液态	15T	喷工	叉车	桶装	接驳
9	DG-WB-FA01 水性 PU 一分亮面漆	水性聚氨酯乳液 70-80%、二丙二醇单丁醚 0-10%、乙二醇单丁醚 0-10%	液态	15T	喷工	叉车	桶装	接驳
10	DG-WB-FD01 水性 PU 二度底漆	水性聚氨酯乳液 70-80%、二丙二醇单丁醚 0-10%、乙二醇单丁醚 0-10%	液态	15T	喷工	叉车	桶装	接驳
11	无甲醛接着主剂	聚苯乙烯丁二烯共聚物 20~35%、淀粉 10~35%、聚乙烯	液态	20T	模压、混胶、涂胶	叉车	桶装	接驳



苏职环控《现状》(2026) 000227

序号	物料名称	主要成分	物理状态	年用量	使用岗位	运输方式	储存方式	装卸方式
		醇部分水解 5~25%、羧甲基纤维素钠<10%、水 30~50%						
12	固化剂 GH901	二苯甲烷二异氰酸酯，同分异构体和同系物 60-100%	液态	10T	模压、混胶、涂胶	叉车	桶装	接驳
13	水性黄棕色底漆(大圆镜)	丙烯酸聚氨酯树脂 15-32%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、水性红色浆 0-5%、水性黄色浆 0-5%、水性黑色浆 0-1%、水 40-51%	液态	15T	喷工	叉车	桶装	接驳
14	水性黄棕色底漆(立达信)	丙烯酸聚氨酯树脂 15-32%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、水性红色浆 0-5%、水性黄色浆 0-5%、水性黑色浆 0-1%、水 40-51%	液态	15T	喷工	叉车	桶装	接驳
15	HM1000-HC-05 水性全哑 5#色面漆	丙烯酸聚氨酯树脂 30-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、消光粉 0-3%、水性黄色浆 0-1%、水性红色浆 0-0.5%、水性黑色浆 0-0.5%、水 40-54%	液态	20T	喷工	叉车	桶装	接驳
16	水性生物基白 20#面漆	苯丙共聚乳液 55-65%、二丙二醇甲醚 2-3%、二乙二醇丁醚 2-3%、丙二醇 1-2%	液态	20T	喷工	叉车	桶装	接驳
17	UV 辊涂生物基白 20 面漆	环氧丙烯酸酯低聚物 20-25%、二丙二醇二丙烯酸酯 10-20%、1.6-己二醇二丙烯酸酯 10-20%、环氧大豆油丙烯酸酯 5-10%、聚氨酯丙烯酸酯 3-5%、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-3%、	液态	5T	UV 线班长	叉车	桶装	接驳



苏职质控《现状》(2026) 000227

序号	物料名称	主要成分	物理状态	年用量	使用岗位	运输方式	储存方式	装卸方式
		1-羟基环己基苯基甲酮 1-3%						
18	UV 辊涂生物基白底漆	乙氧基化三羟甲基丙烷三丙烯酸酯 5-10%、二丙二醇二丙烯酸酯 5-10%、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-3%、苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化膦 1-3%	液态	5T	UV 线班长	叉车	桶装	接驳
19	五金	/	固态	100 万套	包装工	叉车	/	接驳
20	纸箱	/	固态	100 万只	包装工	叉车	/	接驳
21	木皮	/	固态	10000m ³	裁板工 烘箱工	叉车	/	接驳
22	竹皮	/	固态	300m ³	裁板工 烘箱工	叉车	/	接驳
23	颗粒	生物质颗粒	颗粒状	300t	锅炉工	叉车	/	接驳

用人单位主要产品情况见下表 2.2-2。

表2.2-2 产品情况一览表

工作场所	产品名称	主要成分	物理状态	年产量	包装方式
生产车间	曲木家具	五金、木皮、竹皮、大原牌脲醛树脂粉、粉状改性剂、粉状固化剂、水性清底漆、水性四分光清面漆、大原牌组装胶、大原牌生物质无醛水基胶	固态	30 万件	纸箱
	木质家具		固态	2200 套	纸箱
	曲木衣架		固态	20 万件	纸箱
	办公椅		固态	10 万件	纸箱

2.3 生产工艺

(1) 生产工艺流程图



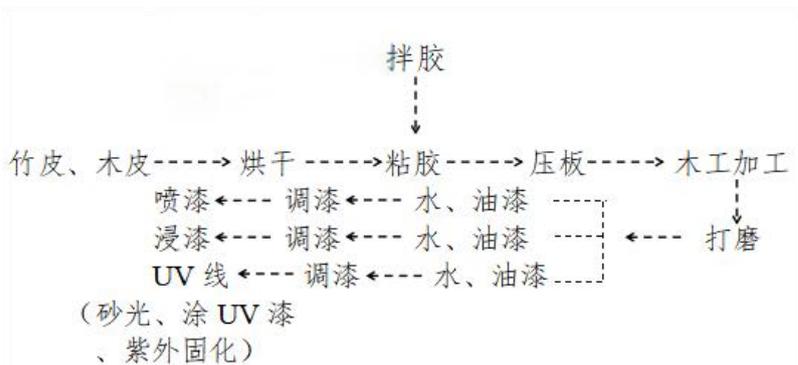


图2.3 生产工艺流程图

烘干、裁板：购置的竹皮、木皮需先经烘箱进行烘干，该工艺自动化程度较高，工人只需在烘箱进料端放件，竹皮、木皮按预设程序随道进入烘箱，高温烘干后随辑道出料，出料端工人将工件取下工人在烘箱旁每班收放件的时间约为 6h。

将木皮竹皮放入裁板机进行裁板，工人负责上下料及操作裁板机，每班接触时间 7h。

拌胶、粘胶：混胶工按一定配比将胶粉倒入打胶机中，自动化搅拌、混合均匀，随后工人将胶水分装至小桶（5 升）内，用小桶将拌好的胶液搬运至粘胶机旁。混胶工平均每班拌胶投料时间约为 10min，在打胶房巡检、收料等时间约为 4h。

涂胶工人将胶液倒入粘胶机旁，将木皮或竹皮按要求放入粘胶机，通过胶液的粘接作用形成符合要求的木板、竹板，工人平均每班在粘胶机旁放件、收件的时间约为 7h。

压板：粘胶后的模板需通过压机的压合作用，进一步成型，模压工主要作业方式为将粘胶后的复合板放入压机模具，控制压机作业等，平均每日模压工在压机旁压板时间约为 7h。

木工加工、打磨：利用分割锯、定高度、定厚砂、钻孔机、铣床等木加工设备，对模板的外型进行加工，使之符合要求，木工作业以定岗



作业为主，平均每日木工作业时间约为 7h。

还需通过抛光机或手工打磨的方式使工件的表面光滑、无毛刺等，以符合要求，平均每日木工作业时间约为 7h。

喷漆：将所需要用的水性漆按一定比例加水稀释，搅拌均匀后，将漆桶搬运至静电喷涂线的进料口处，连接好进料管道等，自动化完成喷漆作业。

挂线工主要负责在进料端将工件挂在进料架子上，在出料端用海绵等将多余的流下的油漆擦除，以及将经烘箱烘干后的工件取下。

挂线工平均每日调漆时间约为 0.5h，在喷漆线旁擦拭油漆、上、下件的时间约为 7h。

喷工：喷漆工在喷漆房进行手工喷漆，喷漆工平均每日作业时间约为 7h。

UV 漆：自动化程度较高，UV 线工人主要负责在 UV 线进料端将待加工的工件放在进料轨道上，工件按预设程序自动化通过砂光机、涂 UV 胶机和紫外固化区等，紫外固化区有黑色保护罩，加工好的工件随轨道出料，UV 线工人将其取下即可。

此外，UV 线班长还需要不定期的巡检，并添加 UV 漆，UV 漆的调配和加料方式与喷漆类似。平均每日 UV 线工人作业时间约为 7h。UV 线班长每班巡检十次左右，一次 5 分钟。

检验：主要为目视外观检查，质检工平均每班检验时间约为 7h。

组装：手工组装，打胶。作业时间及频次视工件要求而定。

包装：激光打包，产品包装。

此外，该企业建有锅炉房一座，该企业锅炉使用燃料为生物质颗粒，燃烧过程自动化进行，锅炉工作业主要包括生物质颗粒、木材的投



料，在锅炉旁巡视、观察等。投料方式为锅炉工将袋装或小推车内的木材、生物质颗粒打入锅炉配套的料斗中，开启投料开关，料斗自动化将木材、生物质颗粒通过送料口倒入炉仓内，平均每班锅炉工投料时间约为 10min，其他时间工人坐在一旁观察、记录或调节仪表、阀门等，平均每班在锅炉房内作业时间约为 7h。

2.4 公用工程及辅助设施

该企业主要的公用工程包括给排水系统、供电系统、锅炉房等，部分公用工程具体情况如下：

(1) 公用工程

1、给排水系统

公司供水水源为自来水，由自来水公司供给，其水质、水压、水量可以满足厂内一般生产、生活及消防用水的要求。

公司实行雨污分流、清污分流，雨水排入雨水管网，生活污水经地埋式生物滤池处理装置处理后，达接管要求后进入城水处理厂集中处理，达标后排放。该企业无生产废水产生。

2、供电系统

公司年用电量为 400 万度，该企业设有配电房 2 间。

(2) 辅助生产设施

该企业的辅助生产设施主要包括仓库、锅炉房等。

仓库：存储原辅材料、产品、中间产品。

锅炉房：为烘干工序等提供导热油介质。

(3) 三废处理

① 废气

该企业锅炉房、混胶、涂胶、模压、调漆、喷漆、烘干过程可能产生有毒气体；木板加工过程可能产生含尘气体，该企业采取了一系列的



尾气收集、处理、排放措施。企业采用全智能变频除尘器，除尘器与料仓分离，同时装有火花探测器、喷淋系统、隔爆阀，泄爆口。有机废气通过采用二级活性炭吸附装置处理，通过 15 米高排气口排放。详见表 2-5。

表 2-5 该企业有组织废气排放情况

位置	设施	型号	数量
木工车间	脉冲除尘器	MC-4500	1
压机车间	二级活性炭设备	/	1
油漆车间	二级活性炭设备	/	2
UV 车间	二级活性炭	/	1
UV 车间	除尘机	FC-W2-DT-3M	1
木工车间	布袋除尘器	CLXM-576	1
锅炉房	低氮燃烧+SCR 脱硝系统+陶瓷多管除尘器+脉冲布袋除尘器+复合脱硫塔（钠碱法）环保装置，配套一根 35m 烟囱，	/	1

② 废水

该企业无生产废水产生，食堂废水经化粪池处理后用作农肥不外排。

③ 固废

生活垃圾交由环卫部门统一清运；一般固废收集外卖，危险固废委外处理。

2.5 主要设备及设备布局

2.5.1 主要设备

用人单位主要设备设置情况见表 2.5-1。

表 2.5-1 主要生产设备一览表

序号	工作场所	设备名称	型号及规格	数量（台/套）	操作岗位
1	压机车间	双台面液压机	/	2	模压
2		单向液压机	/	2	模压
3		三向液压机	GJ-30-6-11	4	模压



4		单向液压机	/	2	模压
5		三向液压机	SX-200 型	2	模压
6		单向液压机	/	8	模压
7		三向液压机	SWY-150/50	1	模压
8		平板液压机	YYJ-800*600 3 型	1	模压
9		平板液压机	YYJ-0600*0600	1	模压
10		平板液压机	QLB-D600*600*2	1	模压
11		双台面液压机	WY100*60/160	2	模压
12		双台面液压机	/	6	模压
13		三向液压机	/	6	模压
14		单向液压机	/	6	模压
15		160T 双台面压机	CGYJ-160T	2	模压
16		225T 三向压机	CGYJ-225SII	2	模压
17		卧式压机	/	2	模压
18		涂胶机	TR-1350	3	涂胶
19		涂胶机	/	5	涂胶
20		平板液压机	QLB-D600*600*2	1	模压
21		4 柱油压机	/	2	模压
22		自动送料机	/	1	模压
23		弯曲木压机	/	3	模压
24		大平板压机	/	1	模压
25		6 层 400 吨压机	/	1	模压
26		弯曲木压机	/	1	模压
27		单向液压机	CGYJ-100II	2	模压
28		单向液压机	CGYJ-120II	2	模压
29		160T 双台面压机	CGYJ-160T	1	模压
30		双面涂胶机	/	1	涂胶
31		双面涂胶机	TR1350	2	涂胶
32	木工车间	CNC	APEX-IV1414-2R	1	木工
33		CNC	APEX-IV1407R	1	木工
34		CNC	APEX-1513	1	木工



35		CNC	K45MT-DT-3	1	木工
36		CNC	/	2	木工
37		CNC	APEX-V1416	1	木工
38		CNC	APEX-IV1513	1	木工
39		CNC	APEX-V1416-2R2T	1	木工
40		雕刻机	LY-1512S4	1	木工
41		雕刻机	LY-1390	1	木工
42		东星雕刻机	BSG700K-R-RP	1	木工
43		雕刻机	APEX-1513-3T	3	木工
44		雕刻机	ZS-DZJ	1	木工
45		雕刻机	ZH2-1325B	1	木工
46		开孔机	/	1	木工
47		机器人	/	1	木工
48		砂光机	SGJ1300R-R	1	木工
49		推台锯	MJ6132C	1	木工
50		推台锯	MJ6120C	1	木工
51		异型砂光机	MM2115	1	木工
52		异形砂光机	MXS5115A	1	木工
53		刨砂机	BSG700K-R-RP	1	木工
54		多头打孔机	/	1	木工
55		立式单轴木工铣床	MXS5115A	1	木工
56		分割锯	/	1	木工
57		立式单轴铣床	MX5117B	1	木工
58		台式钻床	Z4112B	1	木工
59		砂光机	/	1	木工
60		曲面砂光机	/	2	木工
61		圆镜分割锯	/	1	木工
62		宽带砂光机	SR-RP1300	1	木工
63		宽带砂光机	DSG650R-RA	1	木工
64		定厚砂光机	SR-RP700	1	木工



65		打孔机	5012	2	木工
66		分割锯	/	4	木工
67		多头锯	/	1	木工
68		多头钻	/	1	木工
69		铣边机	MX5115A	1	木工
70		立式双轴铣	MX5317	2	木工
71		弯料砂光机	MM200	1	木工
72		双头锯	/	2	木工
73		推台锯	/	2	木工
74		台式钻床	Z4112B	1	木工
75		木工镂铣机	MX5068	1	木工
76		异形砂光机	YHS1100I+W+W	2	木工
77		推台锯	MJ6132C	1	木工
78		推台锯	MJ6120C	1	木工
79		CNC	LY-1315-4	1	木工
80		自动仿形镂铣机	MX7216D	1	木工
81		自动仿形镂铣机	MX7512	1	木工
82		四头打孔机	/	1	木工
83		下轴纵锯机	MJ162	1	木工
84		自动仿形镂铣机	/	1	木工
85		多头打孔机	/	1	木工
86		立式双轴铣床	/	1	木工
87		双砂斜边机	XM30-3	1	木工
88		镂花机	MX5057	1	木工
89		卧式多轴木工钻床	/	1	木工
90		激光雕刻机	1610-T2	1	木工
91		双端立卧可调木工钻床	MZ9312	1	木工
92		曲面砂光机	MM2115	1	木工
93		气动立卧打孔机	MZ5012	1	木工
94		台式钻床	Z4112B	1	木工



95	台式钻床	ZQ4113	1	木工
96	卧式多轴木工钻床	MZ9416	1	木工
97	气动立卧打孔机	MZ5012	1	木工
98	数控雕刻机	APEX-1513-3T	2	木工
99	数控雕刻机	APEX-1513-4T	1	木工
100	圆盘锯机	/	1	木工
101	分割机	/	1	木工
102	中间圆盘对钻	MZ94168	1	木工
103	数控雕刻机	APEX-1325-3T	1	木工
104	精密推台锯	MT6120D	1	木工
105	CNC 五轴	TS-WZ2-2B	1	木工
106	推台摆角圆盘锯	MJ113TB	1	木工
107	自动圆盘加工机	专机	1	木工
108	自动钻孔攻丝机	专机	1	木工
109	四轴钻孔机	专机	1	木工
110	圆圈外圆砂光机	定制	2	木工
111	圆管分切锯	定制	1	木工
112	磨光机	/	1	木工
113	磨光机	500MM	1	木工
114	6 轴机械打磨工作钻	TS-ER210-DZ	1	木工
115	机器人打孔工作钻	TS-ER12-1510	1	木工
116	钻孔攻丝机	定制	1	木工
117	单立铣+送料器	MX5117B	1	木工
118	分切锯	定制	1	木工
119	双端锯	非标定制	1	木工
120	4 米皮带输送线	700MM	2	木工
121	钻孔攻丝机	/	1	木工
122	小腰椅四孔机	XHF-SZ04	1	木工
123	四轴双独立头定制机	TS-DZJ	1	木工
124	五轴雕刻机	/	1	木工



125		万能磨刀机	MF-2718	1	木工
126		台式钻床	5532	2	木工
127		六面钻	KD-612KS2	3	木工
128		四工位打孔机	自制	1	木工
129		四工位打孔机	MZ94168	1	木工
130		打孔机预埋件	/	1	木工
131		打孔机预埋件	KD-612KS2	1	木工
132		打孔机	KD-612KS2	1	木工
133		打孔机	KTM	1	木工
134		自动预埋件机	定制	1	木工
135		内雕打孔机	定制	1	木工
136		台式钻床	5532	2	木工
137		大磨镜磨圆机	自制	1	木工
138		3 主轴雕刻机	/	1	木工
139		齐头锯	自制	1	木工
140		仿形抛光砂光机	HC-36	1	木工
141		圆锯机	MJ113	1	木工
142		仿形镂角机	MJ113	1	木工
143		倒角机	自制	1	木工
144	油漆车间	静电喷涂机	DISK	2	喷工
145		抛光机	/	4	抛光
146		打磨除尘柜	/	1	打磨
147		浸漆线	/	1	挂线
148		加湿机	DRS-12A	1	/
149		静电喷涂机	/	1	喷工
150		食品线	2024.9 升级改造	1	挂线
151	UV 车间	输送带	2 米	8	/
152		输送带	3 米	1	/
153		视觉检测	/	1	/
154		固化机	4 管	2	UV 线班长



155		输送带	1.5 米	11	/
156		滚涂机	2 辊	7	UV 线班长
157		固化机	2 管	3	UV 线班长
158		抛滚机	2 轴	1	UV 线上料
159		固化机	2 管	3	UV 线班长
160		砂光机	2 架	2	UV 线上料
161		滚涂机	1 辊	2	UV 线班长
162		砂光机	面板	1	UV 线上料
163		抛光机	2 轴	1	UV 线上料
164		砂光机	3 架 FSG650R-R	1	UV 线上料
165		边缘砂光涂装机	/	1	UV 线班长
166		滚涂机	/	1	UV 线班长
167		辊涂机	/	2	UV 线班长
168		固化机	/	2	UV 线班长
169		抛光机	/	1	UV 线上料
170	包装车间	红外线热缩膜收缩机 6#	/	1	包装
171		自动化智能包装设备	/	2	包装
172		封口机	/	2	包装
173		金属检测机	/	1	包装
174		热缩膜收缩机 5#	/	1	包装
175		全自动封切收缩包装机 (手机)	/	1	包装
176		流水线	ZB-5C-4	1	/
177		咖啡桌流水线	Y3-ZJ-2	1	/
178		称重台	/	1	包装
179		流水线	/	1	/
180		转盘式拉伸薄膜缠绕机	MH-FG-2000B	2	包装
181		激光打标机	CK-LEG30	1	包装
182		芯板、面板仓库	四柱自动平衡液压裁断机	/	1
183	薄木剪切机		MQJ1500	1	裁板
184	薄木剪切机		MQJ268	1	裁板
185	摇臂锯		/	1	裁板



苏职质控《现状》(2026)000227

186		芯板烘箱	/	1	烘干
187	变压器房	500KVA 变压器	S11-M-400/10	1	电工
188	配电房	交流低压计量柜	GGD	1	电工
189	配电房	交流低压配电柜	GGD	5	电工
190	配电房	光伏并网柜	GGD	1	电工
191	南配电房	干式电力变压器	SCB12-400/10	1	电工
192	南配电房	直流屏	GEDW-YN	1	电工
193	南配电房	进线总柜	/	1	电工
194	南配电房	电容器柜	/	1	电工
195	南配电房	出线柜	/	3	电工
196	南配电房	2#主变出线	/	1	电工
197	南配电房	1#主变出线	/	1	电工
198	南配电房	进线总柜	/	1	电工
199	南配电房	PT 柜	/	1	电工
200	南配电房	计量柜	/	1	电工
201	空压机房	螺杆空压机	ZLS50HI/8	1	设备工
202	空压机房	螺杆空压机	PMVF75	1	设备工
203	空压机房	冷干机	ED-60F	1	设备工
204	空压机房	冷干机	ZL-13GW	1	设备工
205	空压机房	冷干机	ED-50F	1	设备工
206	空压机房	永磁变频空压机	55-11/1.0	1	设备工
207	设备部	移动升降平台	/	1	设备工
208	机修房	台钻	ZQ4132	1	机修工
209	机修房	切割机	J3G3mm	1	机修工
210	机修房	砂轮机	ES-261	1	机修工
211	机修房	电焊机	BX1-400T	1	机修工
212	锅炉房	锅炉	YLW-1200M	1	锅炉工
213	锅炉房	锡能锅炉	YLW-2900M	1	锅炉工
214	厂区	电动叉车（大）	CPD30HA-C3	1	叉车工
215	厂区	电动叉车（大）	CPD-30-HA-Z3	1	叉车工



216	包装车间	电动叉车红	/	1	叉车工
217	木工车间	脉冲除尘器	MC-4500	1	/
218	压机车间	二级活性炭设备	/	1	/
219	油漆车间	二级活性炭设备	/	2	/
220	UV 车间	二级活性炭	/	1	/
221	芯板、面板仓库	吸尘器	/	1	/
222	UV 车间	除尘机	FC-W2-DT-3M	1	/
223	木工车间	布袋除尘器	CLXM-576	1	/

2.5.2 设备布局

车间内设备按照工艺流程和同类设备适当集中相结合的原则进行布置，同时考虑了生产操作和设备检维修的作业空间。

2.6 辐射源项分析

用人单位不涉及辐射源项。

2.7 劳动定员及生产制度

用人单位在册职工人数 452 人，用人单位劳动定员及生产制度具体情况见表 2.7-1。

表2.7-1 劳动定员一览表

序号	工作场所	岗位	人数(人)		工作地点及内容	工作班制	作业方式	作业类型
			总数	女工				
1	木工车间	木工巡检	2	1	木工车间巡检	三班三运	半手工作业	固定作业
2		木工	6 4	2 7	操作 CNC、雕刻机、砂光机、推台锯、钻床、打孔机、铣床等设备	三班三运	半手工作业	固定作业
3		组装工	3 3	2 6	打胶（大原牌组装胶）、手工组装	三班三运	手工作业	固定作业
4	压机车间	压机工	5 9	3 0	混胶房投料、操作涂胶机、压机	两班两运	半手工作业	固定作业
5		压机巡检	3	1	压机车间巡检	两班两运	半手工作业	固定作业
6		压机主任	1	0	压机车间	两班两运	半手工作业	固定作业



7	UV 车间	UV 工	4 2	2 0	UV 线上料、下料、巡检	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
8	油漆 车间	油漆工	6 5	4 6	挂线、手工喷漆、调漆、手工打磨、操作 抛光机	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
9		油漆巡 检	2	2	油漆车间巡检	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
10	包装 车间	包装工	3 6	3 3	操作包装机、激光打标机	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
11		包装巡 检	2	2	包装车间巡检	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
12		质检	1 5	1 5	质检	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
13	办公 楼	行管	5 5	3 1	行政管理	常日 班	/	/
14	锅炉 房	锅炉工	3	0	锅炉房生物质颗粒、木材投料、巡检	三班 三运	半手工 作业	固定 作业
15	厂区	生管	4 2	3 5	厂区生产管理、操作芯板面板车间的裁板 机、烘箱	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
16	厂区	设备工	3	0	空压机巡检	两班 两运	半手工 作业	流动 作业
17	厂区	来料检 验	2	2	来料检验	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
18	厂区	辅料工	5	4	包装辅材	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
19	厂区	后勤	1 0	5	后勤	常日 班	/	/
20	厂区	打样工	3	0	新产品打样	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
21	厂区	巡检	1	1	巡检	两班 两运	半手工 作业	固定 作业
22	厂区	叉车工	1	0	驾驶叉车	两班 两运	半手工 作业	流动 作业
23	厂区	品管	2	0	产品质量统计	常日 班	半手工 作业	固定 作业
24	厂区	质量工 程师	1	1	负责全公司产品质量	常日 班	半手工 作业	固定 作业

2.8 工程运行概况

用人单位于 2008 年开始正式生产，生产期间生产设备、公用辅助设施运行正常，能够满足正常生产的需要，产能、质量已达到预设目标。目前基本达到满负荷生产，产品质量符合设计要求。

用人单位自 2021 年委托江苏泰洁智邦检测技术有限公司完成职业病危害现状评价后，用人单位在木工和油漆车间中间新增打磨+抛光+小方



镜组装区，用软帘分隔。木工车间西南角新增一组装区、6#厂房（原包装车间）改为成品库。用人单位在 UV 车间已有 2 条 UV 线的基础上新增 2 条 UV 线。原锅炉房、木尘仓库改为化学品仓库、设备部，原面板仓库改为锅炉房，原芯板仓库合并为芯板面板仓库，原旧设备仓库改为模具库。

用人单位自 2021 年职业病危害现状评价工作后对职业病防护设施进行了一些改进和完善，主要变化情况见表 2-1。

表 2-1 职业病防护设施改进情况

位置	设施	型号	数量	备注
木工车间	脉冲除尘器	MC-4500	1	新增
压机车间	二级活性炭设备	/	1	新增
油漆车间	二级活性炭设备	/	2	
UV 车间	二级活性炭设备	/	1	新增
UV 车间	除尘机	FC-W2-DT-3M	1	
木工车间	布袋除尘器	CLXM-576	1	
锅炉房	低氮燃烧+SCR 脱硝系统+陶瓷多管除尘器+脉冲布袋除尘器+复合脱硫塔（钠碱法）环保装置，配套一根 35m 烟囱，	/	1	新增

用人单位的原辅料变化情况见下表

使用岗位	2021		2025		变化情况
	名称	主要成分	名称	主要成分	
组装、模压、混胶、涂胶	H5 01 胶	氯化氨<5%，硫酸氨 5% - 25%	大原牌脲醛树脂粉	脲醛树脂 95-99%、水≤4%、甲醛≤0.4%（游离甲醛）	已全部替换为新原辅料
	C6 02 M 胶	甲醛<1%	粉状改性剂	超细木质纤维粉 12-18%、聚合碳酸酐二胺 43-45%、石膏粉 5-10%、淀粉 15-25%、高岭土 5-10%	
	H2 60 胶	氯化氨 25-50%，硫酸氨 10-30%	粉状固化剂	超细木质纤维粉 15-25%、氯化铵 20-30%、磷酸铵 5-10%、淀粉 25-40%、高岭土 5-10%	



使用岗位	2021		2025		变化情况
	名称	主要成分	名称	主要成分	
			无甲 醛接 着主 剂	聚苯乙烯丁二烯共聚物 20~35%、淀粉 10~35%、 聚乙烯醇部分水解 5~25%、羧甲基纤维素钠 <10%、水 30~50%	
			固 化 剂 GH90 1	二苯甲烷二异氰酸酯， 同分异构体和同系物 60- 100%	
			大原 牌生 物质 无醛 水基 胶	聚乙烯醇 10-12%，聚乙 烯-醋酸乙烯酯 25- 30%， 淀粉 15-16%，水 63%-67%	
			大原 牌组 装胶	聚乙烯醇，聚醋酸乙烯 酯等高分子聚合 物混合物共聚物，含量 约为 50%-54%	
喷 工	水性 清底 漆	丙烯酸聚氨酯乳液 60-95%，二丙二醇丁醚 2- 5%，消泡剂 0.1-0.2%，消光粉 0-3%，增稠剂 0.5-1.5%，流平剂 0-0.3%，杀菌剂(Bioban 586)0-0.07%，水 0-15%	水性 清底 漆	丙烯酸聚氨酯树脂 30- 35%、二丙二醇丁醚 2- 5%、消泡剂 0.1-0.2%、 增稠剂 0.5-1.5%、水 0-58.3%	基本 不变
	水性 清面 漆	丙烯酸聚氨酯乳液 60-95%，二丙二醇丁醚 2- 5%，消泡剂 0.1-0.2%，消光粉 0-3%，增稠剂 0.5-1.5%，流平剂 0-0.3%，杀菌剂(Bioban 586)0-0.07%，水 0-15%	水性 四分 光清 面漆	丙烯酸聚氨酯树脂 25- 35%、二丙二醇丁醚 2- 5%、消光粉 0-3%、增稠 剂 0.5-1.5%、水 40- 55.5%	
	水性 黑 9# 擦色 剂	丙烯酸聚氨酯乳液 20-50%，二丙二醇丁醚 2- 5%，消泡剂 0.1-0.2%，增稠剂 0.5-1.5%，打 磨助剂 0-5%，杀菌剂(Bioban 586)0- 0.07%，水 0-65%，黑色浆 3-10%	水性 生物 基清 底漆	苯丙共聚乳液 70-80%、 二丙二醇甲醚 2-3%、二 乙二醇丁醚 1-2%、丙二 醇 1-2%	已全 部替 换为 新原 辅料
	水性 黑 1# 色浆	钛白粉 0-70%，炭黑颜料 0-45%，红色颜料 0-30%，黄色颜料 0-30%，酞青蓝颜料 0- 30%，分散剂 8-15%，丙二醇 4-15%，水 20- 55%	DG- WB- FA01 水性 PU 一分 亮面	水性聚氨酯乳液 70- 80%、二丙二醇单丁醚 0-10%、乙二醇单丁醚 0- 10%	



使用岗位	2021		2025		变化情况
	名称	主要成分	名称	主要成分	
			漆		
	水性白色着色剂	钛白粉 0-70%，炭黑颜料 0-45%，红色颜料 0-30%，黄色颜料 0-30%，酞青蓝颜料 0-30%，分散剂 8-15%，丙二醇 4-15%，水 20-55%	DG-WB-FD01 水性 PU 二度底漆	水性聚氨酯乳液 70-80%、二丙二醇单丁醚 0-10%、乙二醇单丁醚 0-10%	
	水性白色 23 号着色剂		水性黄棕色底漆 (大圆镜)	丙烯酸聚氨酯树脂 15-32%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、水性红色浆 0-5%、水性黄色浆 0-5%、水性黑色浆 0-1%、水 40-51%	
	水性哑光白面漆	聚氨酯分散体 64-75%，消泡剂 0.1-0.2%，消光粉 1-3%，增稠剂 0.5-1.5%，引发剂 (1103) 0-0.5%，水 10-25%	水性黄棕色底漆 (立达信)	丙烯酸聚氨酯树脂 15-32%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、水性红色浆 0-5%、水性黄色浆 0-5%、水性黑色浆 0-1%、水 40-51%	
	水性高固白底漆	聚丙烯酸聚合物 70-80%，二丙二醇甲醚 2-4%，二丙二醇丁醚 2-4%，二氧化钛 10-20%，滑石粉 0-5%	HM10-00-HC-05 水性全哑 5#色面漆	丙烯酸聚氨酯树脂 30-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、消光粉 0-3%、水性黄色浆 0-1%、水性红色浆 0-0.5%、水性黑色浆 0-0.5%、水 40-54%	
	水性白色底漆		水性生物基白 20#面漆	苯丙共聚乳液 55-65%、二丙二醇甲醚 2-3%、二乙二醇丁醚 2-3%、丙二醇 1-2%	
UV 线班长	UV 白面漆	丙烯酸酯树脂 20-50%，UV 单体 10-30%，光引发剂 (1173) 1-3%，消光粉 0-20%，钛白粉 0-30%，消泡剂 0~1%，红色浆 0-10%，黄色浆 0-10%，蓝色浆 0-10%，黑色浆 0-10%	UV 辊涂生物基白 20 面漆	环氧丙烯酸酯低聚物 20-25%、二丙二醇二丙烯酸酯 10-20%、1.6-己二醇二丙烯酸酯 10-20%、环氧大豆油丙烯酸酯 5-10%、聚氨酯	已全部替换为



使用岗位	2021		2025		变化情况
	名称	主要成分	名称	主要成分	
UV 白底漆				丙烯酸酯 3-5 %、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-3%、1-羟基环己基苯基甲酮 1-3%	新原辅料
	UV 白底漆	4,4-(1-甲基亚乙基)二苯酚与(氯甲基)环氧乙烷和 2-丙烯酸酯的聚合物 5-10%，蓖麻油与甲苯二异氰酸酯的聚合物 5-10%，1,6-己二醇二丙烯酸酯 3-5%，2-丙烯酸-2-(2-乙氧基乙氧基)乙酯 3-5%，二苯基(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化膦 1-3%，2-丙烯酸-(1-甲基-1,2-亚乙基)双(.beta.-甲氧乙基)酯 1-3%，三甲基丙烷三酰基化物 1-3%	UV 辊涂生物基白底漆	乙氧基化三羟甲基丙烷三丙烯酸酯 5-10%、二丙二醇二丙烯酸酯 5-10%、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-3%、苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化膦 1-3%	
	UV 黑面漆	丙烯酸酯树脂 20-50%，UV 单体 10-30%，光引发剂(1173) 1-3%，消光粉 0-20%，钛白粉 0-30%，消泡剂 0~1%，红色浆 0-10%，黄色浆 0-10%，蓝色浆 0-10%，黑色浆 0-10%			
	UV 黑底漆	丙烯酸酯树脂 20-60%，UV 单体 10-30%，光引发剂(1173) 1-3%，钛白粉 0-30%，碳酸钙 0-40%，消泡剂 0~1%，红色浆 0-10%，黄色浆 0-10%，蓝色浆 0-10%，黑色浆 0-10%			
	UV 清底漆	丙烯酸酯树脂 20-60%，UV 单体 10-30%，光引发剂(1173) 1-3%，碳酸钙 20-40%，消泡剂 0~1%			
	UV 清面漆	丙烯酸酯树脂 20-60%，UV 单体 10-30%，光引发剂(1173) 1-3%，消光粉 0-20%，消泡剂 0~1%			
	UV 红色色浆	钛白粉 0-70%，炭黑颜料 0-45%，红色颜料 0-30%，黄色颜料 0-30%，酞青蓝颜料 0-30%，分散剂 8-15%，UV 单体 25-60%			
包装工	五金	/	五金	/	基本不变
	纸箱	/	纸箱	/	
裁板工 烘箱工	木皮	/	木皮	/	
	竹皮	/	竹皮	/	



苏职质控《现状》(2026) 000227

使用岗位	2021		2025		变化情况
	名称	主要成分	名称	主要成分	
锅炉工	颗粒	木	颗粒	生物质颗粒、木材	

自上次现状评价以来，用人单位产品、工艺无明显变化，公用辅助设施和设备运行正常，能够满足企业正常生产的需求。目前实际产能依据市场订单，近 3 年来产量基本稳定。



3 职业病危害现状调查与评价

3.1 职业病危害因素识别

通过职业卫生调查、工程分析、资料分析和检测检验等方法，对用人单位生产工艺过程、生产环境、劳动过程和特殊环境中可能存在的职业病危害因素的种类、来源、分布及其影响人员进行全面、客观及准确的识别，职业病危害因素识别范围应包括：

- (1) 国家已发布职业接触限值的；
- (2) 列入《职业病危害因素分类目录》的；
- (3) 国家已发布职业卫生检测方法的；
- (4) 其他对劳动者健康有影响的。

3.1.1 评价单元划分

在工程分析、现场调查的基础上，根据用人单位的生产工艺流程、劳动者操作的岗位、生产过程中所涉及的原辅料，结合生产的实际情况和劳动者操作的方式，将评价范围划分为生产单元、储运单元、公辅工程单元 3 个主要评价单元进行职业病危害因素分析。评价单元划分见下表 3.1-1。

表 3.1-1 评价单元划分

序号	评价单元	评价子单元
1	生产单元	压机车间、油漆车间、木工车间、包装车间、UV 车间
2	储运单元	化学品仓库、芯板面板仓库、成品库、危废仓库、固废仓库
3	公辅工程单元	配电房、锅炉房、空压机房

3.1.2 生产工艺过程中存在的职业病危害因素

根据本项目的生产工艺、原辅料和设备清单，参照《职业病危害因素分类目录》，结合现场调查，分析本项目生产工艺过程中产生或存在的职业病危害因素。



表 3.1-2 生产工艺过程中存在的职业病危害因素辨识

评价单元	评价子单元	接触岗位	接触的职业病危害因素	来源分析及接触机会	接触人数
生产单元	压机车间	混胶	脲醛树脂、甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、淀粉、高岭土、磷酸铵、聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物、聚乙烯-醋酸乙烯酯、聚苯乙烯丁二烯共聚物、聚乙烯醇部分水解、羧甲基纤维素钠、二苯甲烷二异氰酸酯，同分异构体和同系物、噪声	混胶房工人将胶粉打入拌胶机中，投料时接触物料：大原牌脲醛树脂粉（脲醛树脂 95-99%、水≤4%、甲醛≤0.4%（游离甲醛））、粉状改性剂（超细木质纤维粉 12-18%、聚合碳酰二胺 43-45%、石膏粉 5-10%、淀粉 15-25%、高岭土 5-10%）、粉状固化剂（超细木质纤维粉 15-25%、氯化铵 20-30%、磷酸铵 5-10%、淀粉 25-40%、高岭土 5-10%）、大原牌组胶（聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物，含量约为 50%-54%）、大原牌生物无醛水基胶（聚乙烯醇 10-12%，聚乙烯-醋酸乙烯酯 25-30%，淀粉 15-16%，水 63%-67%）、无甲醛接着主剂（聚苯乙烯丁二烯共聚物 20~35%、淀粉 10~35%、聚乙烯醇部分水解 5~25%、羧甲基纤维素钠 <10%、水 30~50%）、固化剂 GH901（二苯甲烷二异氰酸酯，同分异构体和同系物 60-100%）以及设备运行的噪声	2
		涂胶	脲醛树脂、甲醛、纤维素、尿素、磷酸铵、聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物、聚乙烯-醋酸乙烯酯、聚苯乙烯丁二烯共聚物、聚乙烯醇部分水解、羧甲基纤维素钠、二苯甲烷二异氰酸酯，同分异构体和同系物	涂胶工人将混合好的胶液倒入粘胶机旁，将木皮或竹皮按要求放入粘胶机，接触到胶液挥发出来的有毒气体及设备运行的噪声	8
		模压	脲醛树脂、甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、磷酸铵、聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物、聚乙烯-醋酸乙烯酯、聚苯乙烯丁二烯共聚物、聚	模压工人取放件，操作压机。设备运行过程加热，模压工人会接触木板上胶液加热过程中挥发产生的有毒气体，设备散发的高温以及设备运行的噪声。	49



评价单元	评价子单元	接触岗位	接触的职业病危害因素	来源分析及接触机会	接触人数
			<p>乙烯醇部分水解、羧甲基纤维素钠、二苯甲烷二异氰酸酯，同分异构体和同系物、高温</p>		
	油漆车间	<p>喷漆工</p>	<p>丙烯酸聚氨酯树脂、二丙二醇丁醚、消泡剂、增稠剂、苯丙共聚乳液、二丙二醇甲醚、二乙二醇丁醚、丙二醇水性聚氨酯乳液、二丙二醇单丁醚、2-丁氧基乙醇、水性聚氨酯乳液、丙二醇、噪声。</p>	<p>喷漆工在喷漆房手动喷漆，使用到物料：水性清底漆（丙烯酸聚氨酯树脂 30-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、消泡剂 0.1-0.2%、增稠剂 0.5-1.5%、水 0-58.3%）、水性四分光清面漆（丙烯酸聚氨酯树脂 25-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、消光粉 0-3%、增稠剂 0.5-1.5%、水 40-55.5%）、水性生物基清底漆（苯丙共聚乳液 70-80%、二丙二醇甲醚 2-3%、二乙二醇丁醚 1-2%、丙二醇 1-2%）、DG-WB-FA01 水性 PU 一分亮面漆（水性聚氨酯乳液 70-80%、二丙二醇单丁醚 0-10%、乙二醇单丁醚 0-10%）、DG-WB-FD01 水性 PU 二度底漆（水性聚氨酯乳液 70-80%、二丙二醇单丁醚 0-10%、乙二醇单丁醚 0-10%）、水性黄棕色底漆（大圆镜）（丙烯酸聚氨酯树脂 15-32%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、水性红色浆 0-5%、水性黄色浆 0-5%、水性黑色浆 0-1%、水 40-51%）、水性黄棕色底漆（立达信）（丙烯酸聚氨酯树脂 15-32%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、水性红色浆 0-5%、水性黄色浆 0-5%、水性黑色浆 0-1%、水 40-51%）、HM1000-HC-05 水性全哑 5#色面漆（丙烯酸聚氨酯树脂 30-35%、二丙二醇丁醚 2-5%、增稠剂 0-1%、消光粉 0-3%、水性黄色浆 0-1%、水性红色浆 0-0.5%、水性黑色浆 0-0.5%、水 40-54%）、水性生物基白 20#面漆（苯丙共聚乳液 55-65%、二丙二醇甲醚 2-3%、二乙二醇丁醚 2-3%、丙二醇 1-2%）、此过程接触到水性漆成分以及喷漆过程产生的噪声。</p>	8
		挂线	<p>丙烯酸聚氨酯树脂、二丙二醇丁醚、消泡剂、增稠剂、苯丙共聚乳液、二丙二醇甲</p>	<p>挂线工在进料端将工件挂在进料架子上，在出料端将经烘箱烘干后的工件取下，调漆房调漆。此过程接触设备内逸散的有毒气体，噪声</p>	8



评价单元	评价子单元	接触岗位	接触的职业病危害因素	来源分析及接触机会	接触人数	
			醚、二乙二醇丁醚、丙二醇水性聚氨酯乳液、二丙二醇单丁醚、2-丁氧基乙醇、水性聚氨酯乳液、丙二醇、噪声。			
			打磨	木粉尘、噪声	打磨工进行手工打磨，此过程接触打磨产生的木粉尘、噪声	10
			抛光	木粉尘、噪声	抛光工人负责取放件，操作抛光机，此过程接触木粉尘、噪声	16
	木工车间	木工加工	木工	木粉尘、噪声	木工操作 CNC、雕刻机、砂光机、推台锯、钻床、打孔机、铣床等设备，此过程接触木粉尘、噪声	64
		组装	组装	聚乙烯醇、聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物	组装工手工组装，打胶，使用大原牌组装胶（聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物，含量约为 50%-54%）	33
	包装车间	包装	包装	/	包装工使用自动化智能包装设备、封口机、激光打标机、金属检测机等，此过程激光打标机为集中光束打标，基本无散射，且激光打标机根据订单情况偶尔使用，接触时间较短，故此过程激光辐射不作为主要职业病危害因素。	36
		组装	组装	聚乙烯醇、聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物	组装工手工组装，打胶，使用大原牌组装胶（聚乙烯醇，聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物，含量约为 50%-54%）	33
		质检	质检	/	质检	15



评价单元	评价子单元		接触岗位	接触的职业病危害因素	来源分析及接触机会	接触人数
	UV 车间	UV 线班长	UV 工	环氧丙烯酸酯低聚、二丙二醇二丙烯酸酯、1.6-己二醇二丙烯酸酯、环氧大豆油丙烯酸酯、聚氨酯丙烯酸酯、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮、1-羟基环己基苯基甲酮、乙氧基化三羟甲基丙烷三丙烯酸酯、苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化膦、紫外辐射	负责 UV 线巡检，调漆、给涂装机补 UV 漆，此过程接触物料：UV 辊涂生物基白 20 面漆（环氧丙烯酸酯低聚物 20-25%、二丙二醇二丙烯酸酯 10-20%、1.6-己二醇二丙烯酸酯 10-20%、环氧大豆油丙烯酸酯 5-10%、聚氨酯丙烯酸酯 3-5%、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-3%、1-羟基环己基苯基甲酮 1-3%）、UV 辊涂生物基白底漆（乙氧基化三羟甲基丙烷三丙烯酸酯 5-10%、二丙二醇二丙烯酸酯 5-10%、2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-3%、苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化膦 1-3%），此过程接触固化机产生的紫外辐射、设备运行的噪声	14
		UV 线上料		木粉尘	此过程工人接触线头砂光机产生的木粉尘	6
		UV 线下料		/	线尾工人不接触职业病危害因素	22
储运单元	芯板面板仓库	涂胶	压机	脲醛树脂、甲醛、纤维素、尿素、磷酸铵、聚乙烯醇、聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物、聚乙烯-醋酸乙烯酯、聚苯乙烯丁二烯共聚物、聚乙烯醇部分水解、羧甲基纤维素钠、二苯甲烷二异氰酸酯，同分异构体和同系物	工人将混合好的胶液倒入粘胶机旁，将木皮或竹皮按要求放入粘胶机，接触到胶液挥发出的有毒气体以及设备运行的噪声	8*
		模压		脲醛树脂、甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、磷酸铵、聚乙烯醇、聚醋酸乙烯酯等高分子聚合物混合物共聚物、聚乙烯-醋酸乙烯酯、聚苯乙烯丁二烯共聚物、聚乙烯醇部分水解、羧甲基纤维素钠、二苯甲烷二异氰酸	工人取放件，使用到压机。设备运行过程加热，模压工人会接触木板上胶液加热过程中挥发产生的有毒气体，设备散发的高温以及设备运行的噪声。	49*



评价单元	评价子单元	接触岗位	接触的职业病危害因素	来源分析及接触机会	接触人数
	裁板	生管	酯，同分异构体和同系物、高温		
			木粉尘	工人负责取放件，使用到裁板机，此过程接触木粉尘	1
	高温		工人负责将木板放入烘箱，设备密闭，自动运行，此过程接触烘箱辐射的高温	4	
	成品库		/	储存成品，正常情况不产生职业病危害因素。	37
	危废仓库		/	危废暂存间主要储存胶渣、活性炭、导热油、喷淋塔废液，危废密闭储存，且毒性小，劳动者接触机会较小，不作为主要职业病危害因素识别。	
	固废仓库		/	储存普通固废，正常情况下不产生职业病危害因素。	
	化学品仓库		/	化学品仓库主要储存各类胶、水性漆、UV漆，密闭储存，劳动者接触机会较小，不作为主要职业病危害因素识别。	
公辅工程单元	配电房	电工	工频电场	配电房电工作业	2
	锅炉房	锅炉工	高温、一氧化碳	锅炉工负责投料木颗粒，巡视，此过程接触燃料不充分燃烧产生的一氧化碳、高温以及设备运行的噪声	3
	厂区	叉车工	噪声	驾驶叉车过程接触噪声	8

注：芯板面板仓库打*人数的岗位与压机车间的为同一批人



3.1.3 生产环境和劳动过程中的职业性危害因素

生产环境和劳动过程中的有害因素包括不合理的劳动制度和作息制度、劳动强度过大或生产定额不当、职业心理紧张、个别器官或系统紧张、长时间处于不良体位、姿势或使用不合理的工具等。用人单位在生产环境和劳动过程中的职业性危害包括：

(1) 单调作业

指千篇一律、平淡无奇，重复、刻板的劳动（工作）过程。用人单位操作岗位基本都属于单调作业，任务单一、操作机械。

单调作业能导致不同程度的单调状态。单调状态的主观感觉为不同程度的倦怠感、瞌睡、情绪不佳，无聊感、中立态度等。长期从事单调作业而不适应的劳动者，除产生疲劳症状外，常导致身心健康水平下降、劳动能力与生产能力下降、工伤事故增多、因病缺勤率增高、工人的创造精神受到抑制、下班后不想参加社会活动等。

(2) 不良照明作业

良好的照明包括在工作面上有足够和适宜的照度；保持照明稳定、均匀；工作面的亮度与周围亮度保持适当比例；阴影适中；避免眩光；设有保证安全的照明措施（如安全照明、事故照明等）。合适的照明环境有助于维持人体生物钟的正常时序，优化心理行为和情感状态。不良照明条件会使视力减退、引起疲劳、降低工作效率，甚至造成差错与事故。此外，不良照明还会影响人情绪，降低人的兴奋性与积极性。长期在照明不良的场所工作，可以发生一种特殊的职业性眼病—眼球震颤。

(3) 长期处于不良体位、姿势

长时间手臂悬空，增加手臂的受力，久而久之会造成肩部肌肉病变；长时间站立，下肢负重大，血液回流差，可引起膝关节、小腿肌肉的紧张、疼痛。若穿着鞋跟后部较硬的鞋子，可引起足跟后疼痛，走路



常可加重。女职工长期立位作业区，可致子宫等盆腔脏器淤血、痛经、月经不调和患病率增高。长时间的保持任何一种姿势，都会使某些特定肌肉处于持续静态收缩状态，容易引起疲劳，出现肌骨骼损伤疾患。在可能的情况下，应该让操作者在劳动过程中适当变换姿势。

3.1.4 特殊环境中存在的职业病危害因素

非正常生产情况主要包括劳动者违反操作规程擅自违章作业或投料顺序错误、错开阀门等错误操作；管道阀门密封不严引起泄露、仪表装置或阀门失灵损坏等设备故障；防护措施（如布袋除尘器、活性炭吸附装置等）故障；设备检维修、物料包材破裂等问题，会接触相应工段对应的职业病危害因素。

（1）污水池处理

污水处理池清淤时，作业人员未佩戴个体防护用品，未按操作规程作业，可能导致急性硫化氢中毒。

（2）活性炭吸附装置更换活性炭

活性炭吸附装置更换活性炭过程可能会接触到活性炭粉尘以及吸附在活性炭内的有害物质。

（3）布袋除尘器更换滤袋

布袋除尘器更换滤袋过程可能会接触到较高浓度的粉尘。

（4）检维修作业

检维修人员在检维修过程中可能会接触到电焊烟尘、砂轮磨尘、锰及其无机化合物、一氧化碳、二氧化氮、臭氧、电焊弧光、噪声等职业病危害因素。

根据非正常生产情况下可能存在的职业病危害因素，可能导致的职业病主要为职业性中毒等。

劳动者若长期不正确佩戴个体防护用品，或防护意识不强，主生产



车间通风系统故障，防护设施发生故障后不及时维护，尤其是进行作业或维修时，若施工人员、管理人员职业安全意识淡薄、职业卫生知识不足、职业卫生安全操作规程及防范措施不到位，就可能导致发生职业病事故。因此必须不断加强职业卫生管理，职业卫生培训，高度重视对装置、设备的维修、保养，作业时采取相应的职业病危害防护措施。

3.1.5 重点评价的职业病危害因素

根据前文对生产工艺过程的职业病危害因素识别，结合职业接触限值 and 职业卫生检测方法，并结合劳动者接触时间、接触机会、接触人数和化学物质毒性、使用量及挥发性等综合分析，确定用人单位重点评价的职业病危害因素为：

生产性粉尘：石膏粉尘、木粉尘；

生产性毒物：一氧化碳、甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、二苯基甲烷二异氰酸酯、二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇；

物理因素：紫外辐射、高温、噪声、工频电场。

3.2 职业病危害因素对人体健康影响

用人单位工作场所存在的各职业病危害因素对人体健康的影响见表 3.2-1。

表 3.2-1 职业病危害因素对人体的健康影响

职业病危害因素	作业现场存在状态	侵入途径	对人体健康的影响	可能导致的法定职业病或职业病损
石膏粉尘	粉尘，白色粉末，漂浮于空气中	呼吸道吸入，皮肤黏膜接触	呼吸道黏膜刺激；长期吸入可致肺部纤维化	石膏尘肺
木粉尘	粉尘，淡黄色 / 褐色粉末，漂浮于空气中	呼吸道吸入，皮肤黏膜接触	呼吸道刺激；部分硬木粉尘具有致癌性（IARC 1 类）；皮肤接触可致刺激	木尘肺；职业性哮喘（特定致敏性木材）；职业性肿瘤（肺癌，长期高浓度接触硬木粉



职业病危害因素	作业现场存在状态	侵入途径	对人体健康的影响	可能导致的法定职业病或职业病损
				尘)
一氧化碳	无色无味无臭气体，与空气混合扩散	呼吸道吸入	与血红蛋白结合形成碳氧血红蛋白，阻碍氧运输，导致组织缺氧；轻度头痛、头晕，重度昏迷、呼吸衰竭	职业性急性一氧化碳中毒
甲醛	无色有刺激性气味气体，可形成蒸汽或气溶胶	呼吸道吸入，皮肤黏膜接触	强烈刺激眼、鼻、呼吸道黏膜；长期接触可致呼吸道慢性炎症；具有致癌性（鼻咽癌、白血病，IARC 1 类）	职业性急性甲醛中毒；职业性接触性皮炎；职业性肿瘤（鼻咽癌、白血病）
氯化铵烟	烟雾 / 粉尘，有刺激性气味	呼吸道吸入，皮肤黏膜接触	强烈刺激眼、鼻、呼吸道黏膜；皮肤接触可致灼伤或刺激	职业性接触性皮炎
二苯基甲烷二异氰酸酯 (MDI)	常温下为固体或液体，加热时产生蒸汽或气溶胶	呼吸道吸入，皮肤黏膜接触	呼吸道强烈刺激，诱发气道高反应性；皮肤接触可致接触性皮炎、过敏性皮炎；眼接触可致结膜充血、角膜损伤	职业性哮喘；职业性接触性皮炎；职业性急性眼损伤
2 - 丁氧基乙醇	无色液体，有轻微醚味，易挥发形成蒸汽	呼吸道吸入，皮肤黏膜接触，消化道摄入	中枢神经系统抑制（头痛、头晕、嗜睡）；皮肤接触可致脱脂性皮炎；长期接触可能对肝、肾造成损害	职业性接触性皮炎
紫外辐射	不可见光，以射线形式存在	眼照射，皮肤照射	眼损伤：电光性眼炎（结膜充血、疼痛、畏光）；皮肤损伤：红斑、水肿、脱皮，长期接触增加皮肤癌风险	职业性电光性眼炎；职业性皮肤病（长期高剂量接触）
高温	/	全身热作用，皮肤接触热表面	体温调节紊乱，引起中暑（先兆、轻症、重症）；皮肤接触高温表面可致灼伤	职业性中暑
噪声	声波	听觉系统	听觉系统损伤：暂时性听阈	职业性噪声聋



职业病危害因素	作业现场存在状态	侵入途径	对人体健康的影响	可能导致的法定职业病或职业病损
		(外耳道→鼓膜→耳蜗)	位移、永久性听阈位移(噪声性耳聋);非听觉系统损伤:头痛、头晕、心血管系统紊乱	
工频电场	50Hz 低频电场,以场的形式存在	全身电场作用,皮肤接触带电体	神经系统症状:头痛、头晕、失眠;心血管系统症状:血压波动;皮肤接触带电体可致电击伤	/

3.3 职业病危害因素检测结果分析评价

3.3.1 检测项目的确定

(1) 本机构参照《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》(GBZ2.1-2019)、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素》(GBZ2.2-2007)和《职业病危害因素分类目录》(国卫疾控发[2015]92号)等相关职业卫生标准,通过对用人单位的工程分析及现场调查,综合考虑各岗位职业病危害因素的危害程度,确定本次职业病危害现状评价的检测项目:石膏粉尘、木粉尘、一氧化碳、甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、二苯基甲烷二异氰酸酯、二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声、工频电场。

(2) 检测期间未在高温季节故未对高温进行检测。

(3) 固化机紫外辐射光波长为 350~450 nm,不在 GBZ2.2 检测限值范围内,故未进行紫外辐射检测。

(4) 未进行检测的职业病危害因素对劳动者产生的健康影响见本报告第 3.2 章节,用人单位应关注其危害。

3.3.2 检测点设置原则

(1) 生产性毒物、生产性粉尘检测点设置



按照《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》中规定的定点采样原则，具体如下：①选择有代表性的工作地点，其中包括空气中有害物质浓度最高、劳动者接触时间最长的工作地点。②在不影响劳动者工作的情况下，采样点尽可能靠近劳动者；空气收集器尽量接近劳动者工作时的呼吸带。③在评价工作场所防护设备或措施的防护效果时，根据设备的情况选定采样点，在工作地点劳动者工作时的呼吸带进行采样。④采样点设在工作地点的下风向，远离排气口和可能产生涡流的地点。⑤同一作业点不同时间共检测3个样品，连续测量三天。定点采样数目确定依据《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》中规定执行。

(2) 噪声检测点设置

按照GBZ/T189.8-2007中规定的采样原则，噪声采用定点测试方法，定点测量遵循以下原则：①若作业场所内各处A声级差别不大（小于3dB），则只需在作业场所内选择1~3个测点；②若作业场所内各处声级波动较大（大于3dB），则需按声级大小，将作业场所分成若干区域，任意两个区域的声级差应大于或等于3dB，每个区域内的声级波动必须小于3dB，每个区域取1-3个测试点；③这些区域必须包括所有劳动者生产过程中经常工作和活动的地点和范围；④测量时，将传声器放置在操作人员的耳朵位置。同一检测点检测3个数据。⑤劳动者工作时流动的，在流动范围内，对工作地点分别进行测量，计算等效声级。

(3) 工频电场检测点设置

按照GBZ/T189.3-2018中规定的采样原则，具体如下：①相同型号、相同防护的工频设备选择有代表性的设备及其接触人员进行测量。②不同型号或相同型号不同防护的工频设备及其接触人员应分别测量。

3.3.3 检测方法

各职业病危害因素检测方法见表 3.3-1。



表3.3-1 职业病危害因素检测方法

序号	检测项目	检测方法
1	甲醛	GBZ/T300.99-2017《工作场所空气有毒物质测定 第99部分 甲醛、乙醛和丁醛》
2	二苯基甲烷二异氰酸酯	GBZ/T 300.164-2018《工作场所空气有毒物质测定 第164部分 二苯基甲烷二异氰酸酯》
3	游离二氧化硅	GBZ/T 192.4-2007《工作场所空气中粉尘测定 第4部分：游离二氧化硅含量》
4	石膏粉尘（总尘）	GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气中粉尘测定 第1部分：总粉尘浓度》
5	石膏粉尘（呼尘）	GBZ/T 192.2-2007《工作场所空气中粉尘测定 第2部分：呼吸性粉尘浓度》
6	木粉尘	GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气中粉尘测定 第1部分：总粉尘浓度》
7	二丙二醇甲醚	GBZ/T300.97-2017《工作场所空气有毒物质测定 第97部分：二丙二醇甲醚和1-甲氧基-2-丙醇》
8	2-丁氧基乙醇	GBZ/T 160.50-2004《工作场所空气中 烷氧基乙醇类化合物的测定方法》
9	一氧化碳	GBZ/T 300.37-2017《工作场所空气有毒物质测定 第37部分：一氧化碳和二氧化碳》
10	物理因素—工频电场	GBZ/T 189.3-2018《工作场所物理因素测量 第3部分：1Hz~100kHz 电场和磁场》
11	物理因素—噪声	GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》
12	物理因素—噪声（个体）	GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》

3.3.4 采样频次、采样要求

本次现状评价现场检测按照《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》（GBZ159-2004）、《工作场所职业病危害因素检测工作规范》（WS/T771-2015）和《工业企业职业病危害风险分级管理规范》（DB32/T3612-2019）等标准进行，化学有害因素现场采样不少于3个工作班，物理因素不少于1个工作班。

化学物质测定位置和高度为劳动者操作位距地面1.5m处呼吸带。

生产过程中产生的噪声属于稳态噪声，根据噪声的特点及劳动者接触情况，在正常生产情况下，测量各岗位的噪声强度。

3.3.5 检测地点气象条件

本机构于2025年12月23-25日连续三天对用人单位作业场所存在的职业病危害因素进行检测。采样环境：温度：11.2-14.1℃ 相对湿度



度：50.1-56.8% 气压：101.0-101.2kPa。检测环境：温度：20.0-22.0℃ 相对湿度：42.6-48.6%。

3.3.6 检测现场基本情况

现场采样时，用人单位处于正常生产状态。按照《职业卫生技术服务工作规范》（GBZ331-2024）、《工作场所空气中粉尘测定 第1部分：总粉尘浓度》（GBZ/T192.1-2007）和《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》（GBZ/T189.8-2007）等标准，对用人单位工作场所职业病危害因素进行采样与检测。

3.3.7 职业病危害因素检测结果与评价

检测项目：甲醛

检测依据：GBZ/T300.99-2017《工作场所空气有毒物质测定 第99部分 甲醛、乙醛和丁醛》

检测结果：

样品编号	工作场所	岗位 (工种、点位)	采样对象/ 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)		判定结果
								检测结果	C _{ME}	
1-1-1A	压机车间、 芯板、面板 仓库	模压岗	平板 液压 机作 业点	12月23日	08:04-08:19	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
1-1-2A					13:05-13:20	3.0		<0.07		
1-1-1B				12月24日	08:07-08:22	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
1-1-2B					13:14-13:29	3.0		<0.07		
1-1-1C				12月25日	08:12-08:27	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
1-1-2C					13:26-13:41	3.0		<0.07		
2-1-1A	压机车间、 芯板、面板 仓库	模压岗	单向 液压	12月	08:23-08:38	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格



样品编号	工作场所	岗位 (工 种、点 位)	采样 对象/ 采样 点	采样 时间	采样时 段	采样 体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结 果 (mg/m ³)		判定 结果
								检测 结果	C _{ME}	
2-1-2A			机作业点	23日	13:24-13:39	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
2-1-1B				12月24日	08:24-08:39	3.0		<0.07		
2-1-2B				12月24日	13:33-13:48	3.0		<0.07		
2-1-1C				12月25日	08:23-08:36	3.0		<0.07	<0.07	合格
2-1-2C				12月25日	13:45-14:00	3.0		<0.07		
3-1-1A	压机车间、 芯板、面板 仓库	模压岗	三向 液 压 机 作 业 点	12月23日	08:41-08:56	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
3-1-2A				12月23日	13:43-13:58	3.0		<0.07		
3-1-1B				12月24日	08:43-08:58	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
3-1-2B				12月24日	13:53-14:08	3.0		<0.07		
3-1-1C				12月25日	08:16-08:31	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
3-1-2C				12月25日	13:19-13:34	3.0		<0.07		
4-1-1A				压机车间、 芯板、面板 仓库测试中 心	模压岗	双台 面 液 压 机 作 业 点	12月23日	08:00-08:15	3.0	7, 5
4-1-2A	12月23日	13:07-13:22	3.0				<0.07			
4-1-1B	12月24日	08:54-09:09	3.0				7, 5	0.07	0.09	合格
4-1-2B	12月24日	13:47-14:02	3.0					0.09		



样品编号	工作场所	岗位 (工 种、点 位)	采样 对象/ 采样 点	采样 时间	采样时 段	采样 体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结 果 (mg/m ³)		判定 结果
								检测 结果	C _{ME}	
4-1-1C				12月25日	08:34-08:49	3.0	7, 5	0.07	0.07	合格
4-1-2C					13:37-13:52	3.0		0.07		
5-1-1A	压机车间、 芯板、面板 仓库	涂胶岗	涂胶 机作 业点 1	12月23日	08:17-08:32	3.0	7, 5	<0.07	0.08	合格
5-1-2A					13:24-13:39	3.0		0.08		
5-1-1B				12月24日	08:16-08:31	3.0	7, 5	0.08	0.08	合格
5-1-2B					13:07-13:22	3.0		<0.07		
5-1-1C				12月25日	08:53-09:08	3.0	7, 5	0.07	0.07	合格
5-1-2C					13:56-14:11	3.0		<0.07		
6-1-1A				压机车间、 芯板、面板 仓库	涂胶岗	涂胶 机作 业点 2	12月23日	08:37-08:52	3.0	7, 5
6-1-2A	13:42-13:57	3.0	<0.07							
6-1-1B	12月24日	08:34-08:49	3.0				7, 5	<0.07	<0.07	合格
6-1-2B		13:26-13:41	3.0					<0.07		
6-1-1C	12月25日	08:05-08:20	3.0				7, 5	<0.07	<0.07	合格
6-1-2C		13:09-13:24	3.0					<0.07		
7-1-1A	压机车间、 芯板、面板 仓库	涂胶岗	涂胶 机作 业点 3	12月23日	08:08-08:23	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格



样品编号	工作场所	岗位 (工 种、点 位)	采样 对象/ 采样 点	采样 时间	采样时 段	采样 体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结 果 (mg/m ³)		判定 结果
								检测 结果	C _{ME}	
7-1-2A				日	13:01-13:16	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
7-1-1B				12月	08:54-09:09	3.0		<0.07		
7-1-2B				24日	13:45-14:00	3.0		<0.07		
7-1-1C				12月	08:26-08:41	3.0	7, 5	<0.07	<0.07	合格
7-1-2C				25日	13:28-13:43	3.0		<0.07		
8-1-1A				压机车间	混胶岗	混胶房	12月	08:26-08:41	3.0	4, 5
8-1-2A	23日	13:19-13:34	3.0				0.10			
8-1-1B	12月	08:19-08:34	3.0				4, 5	0.10	0.14	合格
8-1-2B	24日	13:02-13:17	3.0					0.14		
8-1-1C	12月	08:46-09:08	3.0				4, 5	0.13	0.13	合格
8-1-2C	25日	13:48-14:03	3.0					0.09		
评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》 甲醛 最高容许浓度 (MAC) 0.5mg/m ³										

检测项目：二苯基甲烷二异氰酸酯△

检测依据：GBZ/T 300.164-2018《工作场所空气有毒物质测定 第164部分 二苯基甲烷二异氰酸酯》

检测结果：

样品编号	工作场所	岗位 (工 种、点 位)	采样 对象/ 采样 点	采样 时间	采样时 段	采样 体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结 果 (mg/m ³)			判定 结果
								检测 结果	C _{TWA, 8h}	C _{STE}	



样品编号	工作场所	岗位 (工种、点位)	采样对象 / 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{STE}	
1-2-1A	压机车间、芯板、面板仓库	模压岗	平板液压机作业点	12月23日	08:02-09:02	60	7, 5	<0.0029	/	<2.2	合格
1-2-1B				12月24日	08:07-09:07	60		<0.01	/	<2.2	合格
1-2-1C				12月25日	08:12-09:12	60		<0.01	/	<2.2	合格
5-2-1A	压机车间	涂胶岗	涂胶机作业点1	12月23日	08:17-09:17	60	7, 5				
5-2-1B				12月24日	08:16-09:16	60					
5-2-1C				12月25日	08:53-09:53	60					
8-2-1A	压机车间	混胶岗	混胶房	12月23日	08:26-09:26	60	4, 5				
8-2-1B				12月24日	08:19-09:19	60					
8-2-1C				12月25日	08:46-09:46	60					

评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》
 二苯基甲烷二异氰酸酯 时间加权平均容许浓度 (PC-TWA) 0.05 mg/m³
 短时间接触容许浓度 (PC-STEL) 0.1 mg/m³

检测项目：游离二氧化硅

检测依据：GBZ/T 192.4-2007《工作场所空气中粉尘测定 第4部分：游离二氧化硅含量》



检测结果：

样品编号	取样车间	取样岗位 (地点)	取样量 (g)	采样时间	检测结果 (%)	判定结果
华晨曲木-评价-压机车间	压机车间	混胶岗	5g	12月23日	9.2	石膏粉尘

检测项目：石膏粉尘（总尘）

检测依据：GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气中粉尘测定 第1部分：总粉尘浓度》

检测结果：

样品编号	工作场所/车间	岗位 (工种)	采样对象/ 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{PE}	
8-3-1A	压机车间	混胶岗	混胶房	12月23日	08:26-09:26	210	4, 5	<0.48	<0.48	/	合格
8-3-1B				12月24日	08:19-09:19	210		<0.48	<0.48	/	合格
8-3-1C				12月25日	08:45-09:45	210		<0.48	<0.48	/	合格
评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》 石膏粉尘（总尘） 时间加权平均容许浓度（PC-TWA） 8 mg/m ³											

检测项目：石膏粉尘（呼尘）

检测依据：GBZ/T 192.2-2007《工作场所空气中粉尘测定 第2部分：呼吸性粉尘浓度》

检测结果：

样品编号	工作场所/车间	岗位 (工种)	采样对象/ 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{PE}	
8-4-1A	压机车间	混胶岗	混胶房	12月23日	08:26-10:36	260	4, 5	<0.38	<0.38	/	合格
8-4-1B				12月24日	08:19-10:29	260		<0.38	<0.38	/	合格
8-4-1C				12月25日	08:45-10:55	260		<0.38	<0.38	/	合格
评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》 石膏粉尘（呼尘） 时间加权平均容许浓度（PC-TWA） 4 mg/m ³											

检测项目：木粉尘

检测依据：GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气中粉尘测定 第1部分：总粉尘浓度》

检测结果：

样品编号	工作场所/	岗位 (工	采样对象/ 采样点	采样时间	采样时段	采样体积	接触时间	结果 (mg/m ³)	判定
------	-------	----------	--------------	------	------	------	------	-------------------------	----



								检测 结果	C _{TWA,8h}	C _{PE}	
9-5-1A	木工车间	木工岗	CNC 作业点	12月23日	08:35-10:35	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
9-5-1B				12月24日	08:10-10:10	420		0.52	0.46	/	合格
9-5-1C				12月25日	08:13-10:13	420		<0.24	<0.24	/	合格
10-5-1A	木工车间	木工岗	雕刻机作业点	12月23日	08:37-10:37	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
10-5-1B				12月24日	08:10-10:10	420		0.38	0.33	/	合格
10-5-1C				12月25日	08:11-10:11	420		0.29	0.25	/	合格
11-5-1A	木工车间	木工岗	砂光机作业点	12月23日	08:32-10:32	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
11-5-1B				12月24日	08:16-10:16	420		<0.24	<0.24	/	合格
11-5-1C				12月25日	08:15-10:15	420		<0.24	<0.24	/	合格
12-5-1A	木工车间	木工岗	推台锯作业点	12月23日	09:33-11:33	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
12-5-1B				12月24日	09:27-11:27	420		<0.24	<0.24	/	合格
12-5-1C				12月25日	08:15-10:15	420		<0.24	<0.24	/	合格
13-5-1A	木工车间	木工岗	钻床作业点	12月23日	13:04-15:04	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
13-5-1B				12月24日	13:05-15:05	420		<0.24	<0.24	/	合格
13-5-1C				12月25日	13:05-15:05	420		<0.24	<0.24	/	合格
14-5-1A	木工车间	木工岗	打孔机作业点	12月23日	13:06-15:06	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
14-5-1B				12月24日	13:02-15:02	420		<0.24	<0.24	/	合格
14-5-1C				12月25日	13:08-15:08	420		<0.24	<0.24	/	合格
15-5-1A	木工车间	木工岗	铣床作业点	12月23日	13:05-15:05	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
15-5-1B				12月24日	13:11-15:11	420		<0.24	<0.24	/	合格
15-5-1C				12月25日	13:09-15:09	420		<0.24	<0.24	/	合格
18-5-1A	油漆车间	抛光岗	抛光机作业点	12月23日	13:08-15:08	420	7, 5	0.31	0.27	/	合格



样品编号	工作场所/车间	岗位(工种)	采样对象/采样点	采样时间	采样时段	采样体积(L)	接触时间(h/d, d/w)	结果(mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{PE}	
18-5-1B				12月24日	13:12-15:12	420		<0.24	<0.24	/	合格
18-5-1C				12月25日	13:02-15:02	420		<0.24	<0.24	/	合格
19-5-1A	油漆车间	手工打磨岗	打磨柜作业点	12月23日	13:11-15:11	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
19-5-1B				12月24日	13:14-15:14	420		<0.24	<0.24	/	合格
19-5-1C				12月25日	15:11-17:11	420		<0.24	<0.24	/	合格
21-5-1A	UV车间	UV线上料岗	UV线头作业点	12月23日	15:09-17:09	420	7, 5	0.26	0.23	/	合格
21-5-1B				12月24日	15:08-17:08	420		<0.24	<0.24	/	合格
21-5-1C				12月25日	15:13-17:13	420		<0.24	<0.24	/	合格
24-5-1A	芯板、面板仓库	裁板岗	裁板机作业点	12月23日	15:10-17:10	420	7, 5	<0.24	<0.24	/	合格
24-5-1B				12月24日	15:05-17:05	420		0.29	0.25	/	合格
24-5-1C				12月25日	13:15-15:15	420		<0.24	<0.24	/	合格
27-5-1A	锅炉房	锅炉工	锅炉房作业点	12月23日	15:13-17:13	420	6, 5	<0.24	<0.24	/	合格
27-5-1B				12月24日	15:15-17:15	420		<0.24	<0.24	/	合格
27-5-1C				12月25日	15:21-17:21	420		<0.24	<0.24	/	合格

评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》
木粉尘 时间加权平均容许浓度(PC-TWA) 3 mg/m³

检测项目：二丙二醇甲醚△

检测依据：GBZ/T300.97-2017《工作场所空气有毒物质测定 第97部分：二丙二醇甲醚和1-甲氧基-2-丙醇》

检测结果：

样品编号	工作场所	岗位(工种、点位)	采样对象/采样点	采样时间	采样时段	采样体积(L)	接触时间(h/d, d/w)	结果(mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{STE}	



样品编号	工作场所	岗位 (工种、点位)	采样对象/ 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{STE}	
16-6-1A	油漆车间	挂线岗	挂线区作业点	12月23日	13:35-15:35	60	7, 5	<0.039	<0.039	<0.039	合格
16-6-1B				12月24日	13:40-15:40	60		<0.039	<0.039	<0.039	合格
16-6-1C				12月25日	13:28-15:28	60		<0.039	<0.039	<0.039	合格
17-6-1A		喷工岗	喷漆房作业点	12月23日	13:37-15:37	60		<0.039	/	<0.039	合格
17-6-1B				12月24日	13:43-15:43	60		<0.039	/	<0.039	合格
17-6-1C				12月25日	13:24-15:24	60		<0.039	/	<0.039	合格
评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》 二丙二醇甲醚 时间加权平均容许浓度 (PC-TWA) 600 mg/m ³ 短时间接触容许浓度 (PC-STEL) 900 mg/m ³											

检测项目：一氧化碳

检测依据：GBZ/T 300.37-2017《工作场所空气有毒物质测定 第37部分：一氧化碳和二氧化碳》

检测结果：

样品编号	工作场所 / 车间	岗位 (工种)	采样对象 / 采样点	采样时间	采样时段	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)					判定结果
							1	2	3	C _{TWA, 8h}	C _{STE}	
27-8-1A	锅炉房	锅炉工	锅炉房作业点	12月23日	14:38-15:03	6, 5	0.7	0.9	1.0	0.7	1.0	合格
27-8-1B				12月24日	13:16-13:29		1.1	0.8	0.9	0.7	1.1	合格
27-8-1C				12月25日	10:53-11:14		1.2	1.1	0.8	0.8	1.2	合格
评价依据：GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》 一氧化碳（非高原） 时间加权平均容许浓度 (PC-TWA) 20 mg/m ³ 短时间接触容许浓度 (PC-STEL) 30 mg/m ³												

检测项目：物理因素—工频电场

检测依据：GBZ/T 189.3-2018《工作场所物理因素测量 第3部分：1Hz~100kHz 电场和磁场》

检测结果：

测量编号	单元 / 岗位 (工种)	测量对象	测量量	测量时段	测量部位	接触时间 (h/d, d/w)	测量/结果 (V/m)				判定结果
							1	2	3	E _s	



	工作场所	种)	/ 测量地点	时间		位						果
GPDC-25	配电房	电工	配电房巡检点	12月23日	13:12-13:17	胸	0.5,5	11.2	13.6	11.8	3.0	合格

评价依据：GBZ 2.2-2007《工作场所所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》
工作场所工频电场职业接触限值

频率 (Hz)	电场强度 (kV/m)
50	5

检测项目：物理因素—噪声

检测依据：GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》

检测结果：

测量编号	工作场所 / 车间	岗位 (工种)	测量对象 / 测量地点	测量时间	测量时段	接触时间 (h/d, d/w)	测量结果 [dB(A)]				L _{EX, 8h} [dB(A)]	判定结果
							1	2	3	均值		
ZS-01	压机车间、芯板、面板仓库	模压岗	平板液压机作业点	12月23日	08:29-08:34	7, 5	76.4	75.1	76.8	76.1	75.5	合格
ZS-02			单向液压机作业点	12月23日	08:35-08:40	7, 5	77.8	78.4	77.1	77.8	77.2	合格
ZS-03			三向液压机作业点	12月23日	08:42-08:48	7, 5	75.9	76.5	77.3	76.6	76.0	合格
ZS-04			双台面液压机作业点	12月23日	08:49-08:55	7, 5	74.8	75.7	75.1	75.2	74.6	合格
ZS-05		涂胶岗	涂胶机作业点 1	12月23日	09:04-09:09	7, 5	73.9	74.5	74.9	74.4	73.8	合格
ZS-06			涂胶机作业点 2	12月23日	09:10-09:16	7, 5	76.4	77.8	78.3	77.5	76.9	合格



测量编号	工作场所 / 车间	岗位 (工种)	测量对象 / 测量地点	测量时间	测量时段	接触时间 (h/d, d/w)	测量结果 [dB(A)]				Lex, 8h [dB(A)]	判定结果
							1	2	3	均值		
ZS-07			涂胶机作业点 3	12月23日	09:17-09:22	7, 5	75.1	76.8	75.8	75.9	75.3	合格
ZS-08	压机车间	混胶岗	混胶房	12月23日	14:05-14:11	4, 5	87.3	87.5	86.9	87.2	84.2	合格
ZS-09	木工车间	木工岗	CNC 作业点	12月23日	09:28-09:36	7, 5	84.1	84.8	84.0	84.3	83.7	合格
ZS-10			雕刻机作业点	12月23日	09:38-09:43	7, 5	84.5	83.7	84.8	84.3	83.7	合格
ZS-11	木工车间	木工岗	砂光机作业点	12月23日	09:55-10:01	7, 5	83.9	84.9	84.5	84.4	83.8	合格
ZS-12			推台锯作业点	12月23日	10:05-10:10	7, 5	84.1	84.8	83.9	84.3	83.7	合格
ZS-13			钻床作业点	12月23日	10:12-10:17	7, 5	83.5	82.8	83.1	83.1	82.5	合格
ZS-14			打孔机作业点	12月23日	10:22-10:28	7, 5	81.9	82.6	83.0	82.5	81.9	合格
ZS-15			铣床作业点	12月23日	10:31-10:37	7, 5	84.5	84.8	84.9	84.7	84.1	合格
ZS-16	油漆车间	挂线岗	挂线区作业点	12月23日	13:07-13:14	7, 5	80.6	80.9	81.4	81.0	80.4	合格
ZS-17		喷工岗	喷漆房作业点	12月23日	13:15-13:22	7, 5	83.6	84.5	82.7	83.6	83.0	合格



测量编号	工作场所 / 车间	岗位 (工种)	测量对象 / 测量地点	测量时间	测量时段	接触时间 (h/d, d/w)	测量结果 [dB(A)]				Lex, 8h [dB(A)]	判定结果
							1	2	3	均值		
ZS-18		抛光岗	抛光机作业点	12月23日	10:48-10:53	7, 5	84.8	83.7	83.1	83.9	83.3	合格
ZS-19		手工打磨岗	打磨柜作业点	12月23日	11:04-11:10	7, 5	84.9	84.0	84.9	84.6	84.0	合格
ZS-21	UV 车间	UV 线上料岗	UV 线线头作业点	12月23日	13:33-13:39	6, 5	80.1	81.3	81.6	81.0	79.8	合格
ZS-22		UV 线下料	UV 线线尾作业点	12月23日	13:41-13:46	5, 5	81.5	80.3	82.4	81.4	79.4	合格
ZS-24	芯板、面板仓库	裁板岗	裁板机作业点	12月23日	11:14-11:19	2, 5	84.1	84.3	84.8	84.4	78.4	合格
ZS-26	空压机房	设备工	空压机房巡检点	12月23日	16:07-16:12	0.5, 5	80.3	81.5	82.1	81.3	69.3	合格
ZS-27	锅炉房	锅炉工	锅炉房作业点	12月23日	15:04-15:10	5, 5	80.9	81.1	81.8	81.3	79.3	合格

评价依据：GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 物理因素》
工作场所噪声职业接触限值

接触时间	接触限值 [dB(A)]	备注
5d/w, =8h/d	85	非稳态噪声计算 8h 等效声级
5d/w, ≠8h/d	85	计算 8h 等效声级
≠5d/w	85	计算 40h 等效声级

检测项目：物理因素—噪声（个体）

检测依据：GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》

检测结果：



测量编号	单元 / 工作场所	岗位 (工种)	测量对象 / 测量地点	测量时间	测量时段	接触时间 (h/d, d/w)	测量结果 [dB(A)]	L _{EX, 8h} [dB(A)]	判定结果
GTZS-20	UV 车间	UV 线班长	易志敏	12 月 23 日	15:38-17:38	7,5	80.4	79.8	合格
GTZS-28	厂区	叉车工	薛梅	12 月 23 日	13:30-15:30	7,5	84.5	83.9	合格
GTZS-29			姜志彬	12 月 23 日	13:33-15:33	7,5	80.4	79.8	合格
GTZS-30			方爱霞	12 月 23 日	13:35-15:35	7,5	81.1	80.5	合格

评价依据：GBZ 2.2-2007 《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分 物理因素》
工作场所噪声职业接触限值

接触时间	接触限值 [dB(A)]	备注
5d/w, =8h/d	85	非稳态噪声计算 8h 等效声级
5d/w, ≠8h/d	85	计算 8h 等效声级
≠5d/w	85	计算 40h 等效声级

检测项目：2-丁氧基乙醇△

检测依据：GBZ/T 160.50-2004 《工作场所空气中 烷氧基乙醇类化合物的测定方法》

检测结果：

样品编号	工作场所	岗位 (工种、点位)	采样对象 / 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{PE}	
16-7-1A	油漆车间	挂线岗	挂线区作业点	12 月 23 日	13:35-15:35	6.0	7, 5	<1.0	<1.0	/	合格
16-7-1B				12 月 24 日	13:40-15:40	6.0		<1.0	<1.0	/	合格
16-7-1C				12 月 25 日	13:28-15:28	6.0		<1.0	<1.0	/	合格
17-7-1A	油漆车间	喷漆工岗	喷漆房作业点	12 月 23 日	13:37-15:37	6.0	7, 5	<1.0	<1.0	/	合格
17-7-1B				12 月 24 日	13:43-15:43	6.0		<1.0	<1.0	/	合格
17-7-1C				12 月 25 日	13:24-15:24	6.0		<1.0	<1.0	/	合格



样品编号	工作场所	岗位 (工种、点位)	采样对象/ 采样点	采样时间	采样时段	采样体积 (L)	接触时间 (h/d, d/w)	结果 (mg/m ³)			判定结果
								检测结果	C _{TWA, 8h}	C _{PE}	
评价依据: GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分 化学有害因素》 2-丁氧基乙醇 时间加权平均容许浓度 (PC-TWA) 97 mg/m ³											

3.3.7.8 现状评价职业病危害因素检测结果的评价与分析

本次现状评价检测结果表明,用人单位各岗位存在的职业病危害因素检测结果均符合 GBZ2.1-2019、GBZ2.2-2007 的要求。

3.3.7.9 近三年职业病危害因素检测结果的评价与分析

用人单位 2023、2024、2025 年委托具有资质的职业卫生技术服务机构对工作场所存在的职业病危害因素进行定期检测,检测结果汇总见下表。

表 3.3-9 历年职业病危害因素定期检测结果汇总

序号	检测项目	检测日期	检测机构	检测报告编号	检测结果
1	甲醛、二丙二醇甲醚、一氧化碳、二氧化碳、木粉尘、工频电场、高温、噪声	2023.11.2	江苏泰洁智邦检测技术有限公司	TJZB(2023)职检 287 号	检测结果均符合 GBZ2.1-2019、GBZ2.2-2007 的要求
2	甲醛、二丙二醇甲醚、木粉尘、一氧化碳、二氧化碳、噪声、工频电场、高温	2024.6.20、 2024.12.6、 2024.12.23	江苏泰洁智邦检测技术有限公司	TJZB(2024)职检 134 号 TJZB(2024)职检 134B 号	检测结果均符合 GBZ2.1-2019、GBZ2.2-2007 的要求
3	木粉尘、二丙二醇甲醚、一氧化碳、甲醛、噪声、高温、工频电场等	2025.9.17	江苏安康职业卫生检测评价有限公司	AK-20250466	检测结果均符合 GBZ2.1-2019、GBZ2.2-2007 的要求

3.4 职业健康监护情况分析

3.4.1 职业健康监护管理情况

用人单位制定有《劳动者职业健康监护及其档案管理制度》,规定行政部负责用人单位职工的职业健康检查和档案管理,依法组织对劳动者进行上岗前、在岗期间、离岗时和应急的职业健康检查,建立劳动者



健康监护档案，并妥善保存。职业健康监护档案包括：（1）劳动者职业史、既往史和职业病危害接触史；（2）相应工作场所职业病危害因素监测结果；（3）职业健康检查结果及处理情况；（4）职业病诊疗等健康资料。

用人单位制定年度职业健康检查计划，并委托具有资质的职业健康检查机构开展职业健康检查，职业健康检查结果及建议向劳动者履行了告知义务，并建立了职业健康监护档案。

3.4.2 职业健康检查情况

用人单位于 2023 年 10 月 22 日至 2023 年 10 月 24 日、2024 年 01 月 28 日至 2024 年 01 月 28 日、2024 年 06 月 16 日至 2024 年 06 月 19 日、2024 年 08 月 05 日至 2024 年 08 月 27 日、2024 年 12 月 15 日至 2024 年 12 月 17 日、2024 年 12 月 15 日至 2025 年 1 月 18 日、2025 年 4 月 18 日至 2025 年 6 月 16 日、2025 年 7 月 6 日-8 月 11 日、2025 年 10 月 12 日至 2025 年 10 月 13 日组织劳动者在泰州仁泰门诊部（编号(0025)苏卫职检备字(2021)第(0025)号）进行在岗期间职业健康检查，检查情况见下表：

表 3.4-1 在岗期间职业健康检查结果汇总

体检日期	体检岗位	接触的职业病危害因素	体检的职业病危害因素	体检人数	体检结果评价
2023 年 10 月 22 日至 2023 年 10 月 24 日	UV 工	紫外辐射、木粉尘	其他致尘肺病的无机粉尘,苯,二甲苯(全部异构体),甲苯,噪声	17 人	本次职业健康检查发现职业病专科复查人员 2 人,姓名为:刘桂红(噪声:[电测听]所检项目发现异常)、宗志坚(苯、二甲苯(全部异构体)、甲苯:[血常规]所检项目发现异常),已经按照要求复查。本次职业健康检查未发现职业禁忌
	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	苯,二甲苯(全部异构体),甲苯		
	电工	工频电场	电工作业	1 人	
	锅炉工	高温、一氧化碳	高温	2 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、二苯基甲烷二异氰	甲醛	18 人	



		酸酯			证。 本次职业健康检查未发现疑似职业病。
	木工	木粉尘、噪声	其他致尘肺病的无机粉尘,噪声	25 人	
2024 年 01 月 28 日至 2024 年 01 月 28 日	UV 工	紫外辐射、木粉尘	苯,二甲苯(全部异构体),甲苯	7 人	本次职业健康检查未发现专科复查人员。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证。 本次职业健康检查未发现疑似职业病。
	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	其他致尘肺病的无机粉尘,苯,二甲苯(全部异构体),甲苯,噪声	3 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、二苯基甲烷二异氰酸酯	甲醛	11 人	
	木工	木粉尘、噪声	其他致尘肺病的无机粉尘,噪声	13 人	
2024 年 06 月 16 日至 2024 年 06 月 19 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	二甲苯(全部异构体),甲苯	7 人	本次职业健康检查发现职业病专科复查人员 1 人,姓名为:申波(苯、二甲苯(全部异构体)、甲苯:[血常规]所检项目发现异常),已经按照要求复查。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证。 本次职业健康检查未发现疑似职业病。
			木粉尘,苯,二甲苯(全部异构体),甲苯,噪声	2 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、二苯基甲烷二异氰酸酯、氯化铵烟、高温	甲醛	1 人	
			甲醛、高温	10 人	
木工	木粉尘、噪声	木粉尘、噪声	13 人		
2024 年 08 月 05 日至 2024 年 08 月 27 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	苯,二甲苯(全部异构体),甲苯	13 人	本次职业健康检查发现职业病专科复查人员 1 人,姓名为:魏红扣,已经按照要求复查。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证。 本次职业健康检查未发现疑似职业病。
	锅炉工	高温、一氧化碳	高温	1 人	
	生管(烘干)	高温	高温	2 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、高温、二苯基甲烷二异氰酸酯	甲醛、高温	5 人	
	木工	木粉尘、噪声	木粉尘、噪声	7 人	
	生管(裁板)	木粉尘	木粉尘、噪声	1 人	



2024 年 12 月 15 日至 2024 年 12 月 17 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	木粉尘、苯、甲苯、二甲苯、噪声	2 人	本次职业健康检查未发现专科复查人员。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证人员。 本次职业健康检查未发现疑似职业病人员。
	UV 工	紫外辐射、木粉尘	苯、甲苯、二甲苯	10 人	
	电工	工频电场	电工作业	3 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、高温、二苯基甲烷二异氰酸酯	甲醛、高温	4 人	
	木工	木粉尘、噪声	木粉尘、噪声	4 人	
2024 年 12 月 15 日至 2025 年 1 月 18 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	苯, 甲苯, 二甲苯	19 人	本次职业健康检查未发现专科复查人员。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证人员。 本次职业健康检查未发现疑似职业病人员。
	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇	木粉尘、苯、甲苯、二甲苯、噪声	2 人	
	电工	工频电场	电工作业	3 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、高温、二苯基甲烷二异氰酸酯	甲醛、高温	15 人	
木工	木粉尘、噪声	木粉尘、噪声	21 人		
2025 年 4 月 18 日至 2025 年 6 月 16 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	噪声, 木粉尘, 苯, 甲苯, 二甲苯	5 人	本次职业健康检查发现 4 人次需专科复查(李玉梅、宋春梅、孙小琴), 已经按照要求复查。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证人员。 本次职业健康检查未发现疑似职业病人员。
	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	苯, 甲苯, 二甲苯	42 人	
	UV 工	紫外辐射、木粉尘	苯, 甲苯, 二甲苯		
	电工	工频电场	电工作业	1 人	
	生管(烘干)	高温	高温	3 人	
压机工	甲醛、纤维素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯、氯化铵烟、高温	甲醛、高温	27 人		
压机工	甲醛、纤维素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯、氯化铵烟、高温	甲醛	1 人		



	木工	木粉尘、噪声	木粉尘、噪声	41 人	
2025 年 7 月 6 日-8 月 11 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	二丙二醇甲醚	15 人	本次职业健康检查未发现专科复查人员。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证人员。 本次职业健康检查未发现疑似职业病人员。
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯、氯化铵烟、高温	甲醛、高温	1 人	
			甲醛	6 人	
	木工	噪声、木粉尘	噪声、木粉尘	5 人	
2025 年 10 月 12 日至 2025 年 10 月 13 日	油漆工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	二丙二醇甲醚	25	本次职业健康检查未发现专科复查人员。 本次职业健康检查未发现职业禁忌证人员。 本次职业健康检查未发现疑似职业病人员。
	锅炉工	高温、一氧化碳	高温	2 人	
	生管（烘干）	高温	高温	3 人	
	压机工	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯、氯化铵烟、高温	甲醛	14 人	
			甲醛、高温	1 人	
			噪声	3 人	
木工	噪声、木粉尘	噪声、木粉尘	21 人		

3.4.3 职业禁忌证、疑似职业病患者和职业病病人的处置情况

《劳动者职业健康监护及其档案管理制度》中规定在招工前对应聘者进行岗前职业健康检查，不招用未经上岗前职业健康检查的劳动者，不安排有职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业。按《职业健康监护技术规范》规定的体检周期及项目组织劳动者进行定期岗间健康检查。职业健康检查中发现与职业病危害因素有关的疾病或职业禁忌证，交综合办安排复检。不得安排职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业；对在职业健康检查中发现有与所从事的职业相关健康损害的劳动者，应该调离原工作岗位，并安排治疗。接触职业危害因素的劳动者在离岗时应进行职业健康检查，未进行离岗前职业健康检查的劳动者不得解除或者终止



与其订立的劳动合同。

依据2023年10月22日至2023年10月24日、2024年01月28日至2024年01月28日、2024年06月16日至2024年06月19日、2024年08月05日至2024年08月27日、2024年12月15日至2024年12月17日、2024年12月15日至2025年1月18日、2025年4月18日至2025年6月16日、2025年7月6日-8月11日、2025年10月12日至2025年10月13日进行的职业健康在岗检查资料分析，用人单位暂未发现职业禁忌证和疑似职业病。若今后发现职业禁忌证或疑似职业病，用人单位应根据国家规定要求和医院建议及时妥善处理职业禁忌证和职业病病人，同时在此期间不应解除或者终止与其订立的劳动合同，切实保护劳动者的合法权益。

3.4.4 职业健康监护评价

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》（GBZ 188-2025）等有关法律法规的有关规定，对用人单位在职业健康监护管理方面进行了调查，并对照有关条款进行了检查，见下表3.4-2。

表3.4-2 职业健康监护评价表

序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
1	用人单位应当建立、健全劳动者职业健康监护制度，依法落实职业健康监护工作。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第四条	用人单位建立有劳动者职业健康监护制度，依法落实职业健康监护工作。	符合要求
2	用人单位应当组织劳动者进行职业健康检查，并承担职业健康检查费用。劳动者接受职业健康检查应当视同正常出勤。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第八条	用人单位定期组织劳动者进行职业健康检查，并承担职业健康检查费用。劳动者接受职业健康检查视同正常出勤。	符合要求
3	用人单位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。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第十二条	用人单位未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。	符合要求
4	用人单位应当根据劳动者所接触的职业病危害因素，定期安排劳	《用人单位职业健康监护监督管	用人单位定期安排劳动者进行在岗期间的	符合要求



序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
	劳动者进行在岗期间的职业健康检查。 对在岗期间的职业健康检查，用人单位应当按照《职业健康监护技术规范》（GBZ188）等国家职业卫生标准的规定和要求，确定接触职业病危害的劳动者的检查项目和检查周期。需要复查的，应当根据复查要求增加相应的检查项目。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第十三条	职业健康检查，需要复查的已按要求进行复查。	
5	对准备脱离所从事的职业病危害作业或者岗位的劳动者，用人单位应当在劳动者离岗前 30 日内组织劳动者进行离岗时的职业健康检查。劳动者离岗前 90 日内的在岗期间的职业健康检查可以视为离岗时的职业健康检查。用人单位对未进行离岗时职业健康检查的劳动者，不得解除或者终止与其订立的劳动合同。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第十五条	用人单位进行了离岗、岗前体检	符合要求
6	用人单位应当及时将职业健康检查结果及职业健康检查机构的建议以书面形式如实告知劳动者。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第十六条	用人单位及时将职业健康检查结果及职业健康检查机构的建议以书面形式如实告知劳动者。	符合要求
7	用人单位应当为劳动者个人建立职业健康监护档案，并按照有关规定妥善保存。职业健康监护档案包括下列内容： （一）劳动者姓名、性别、年龄、籍贯、婚姻、文化程度、嗜好等情况； （二）劳动者职业史、既往病史和职业病危害接触史； （三）历次职业健康检查结果及处理情况； （四）职业病诊疗资料； （五）需要存入职业健康监护档案的其他有关资料。	《用人单位职业健康监护监督管理办法》第十九条	用人单位为劳动者个人建立职业健康监护档案，并按照有关规定妥善保存。	符合要求

通过采用检查表对用人单位职业健康监护情况进行分析：

（1）用人单位制定了《劳动者职业健康监护及其档案管理制度》，每年年初制定年度职业健康检查计划，委托具有资质的职业健康检查机构开展上岗前、在岗期间、离岗时的职业健康检查工作。



(2) 用人单位2023年11月20日-2024年1月9日、2025年5月19日-8月14日委托的体检单位为有资质的职业健康体检机构，职业健康检查期间视同正常出勤。

(3) 根据用人单位提供的2023年10月22日至2023年10月24日、2024年01月28日至2024年01月28日、2024年06月16日至2024年06月19日、2024年08月05日至2024年08月27日、2024年12月15日至2024年12月17日、2024年12月15日至2025年1月18日、2025年4月18日至2025年6月16日、2025年7月6日-8月11日、2025年10月12日至2025年10月13日进行的在岗职业健康检查报告暂未发现职业禁忌证和疑似职业病，近三年体检情况均符合要求。

(4) 用人单位为从事职业病危害作业的劳动者建立了职业健康监护档案，实行“一人一档”管理，职业健康检查结果如实告知劳动者，档案资料齐全。

(5) 用人单位在招工前对应招者进行岗前职业健康检查，在劳动者离岗时组织进行离岗职业健康检查，符合《用人单位职业健康监护监督管理办法》的要求。

综上所述，用人单位职业健康监护工作符合《职业病防治法》和《职业健康监护技术规范》的要求。

3.5 职业病危害关键控制点

根据用人单位可能产生的职业病危害因素及其毒性、理化性质、对人体健康的危害，结合其在生产过程中的产生环节、存在状态及作业人员的接触情况等各方面因素，总结用人单位职业病危害因素关键控制点：

表3.5-1 职业病危害关键控制点

序号	关键控制岗位	关键控制点	关键控制职业病危害因素
1	压机工	混胶	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯



序号	关键控制岗位	关键控制点	关键控制职业病危害因素
2		涂胶	甲醛、纤维素、尿素、二苯基甲烷二异氰酸酯
3		模压	甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、高温、二苯基甲烷二异氰酸酯
4	油漆工	喷工	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声
5		挂线	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声
6		打磨	木粉尘、噪声
7		抛光	木粉尘、噪声
8	木工	木工加工	木粉尘、噪声



4 职业病危害防护措施调查与评价

4.1 职业病防护设施调查以及符合性和有效性评价

4.1.1 职业病防护设施设置情况

4.1.1.1 防毒、防尘、防高温设施

表4.1.1 防护设施设置情况一览表

单元	工作场所	职业病防护设施		技术参数 b	设置地点或岗位	数量 (台/套)	
		类型	名称			总数	运行
生产单元	压机车间	防毒	废气处理设施	二级活性炭吸附	压机车间北	1	1
			局部通风排毒设施	/	各岗位	若干	若干
			排风扇	/	墙壁、屋顶	若干	若干
			无动力风球	/		若干	若干
		防暑降温	冷风机	/	若干	若干	
	木工车间	防尘	木工除尘器	布袋除尘	木工车间北	2	2
			局部通风除尘罩	/	各岗位	若干	若干
			排风扇	/	墙壁、屋顶	若干	若干
			无动力风球	/		若干	若干
		防暑降温	冷风机	/	若干	若干	
	油漆车间	防毒	废气处理设施	二级活性炭吸附	油漆车间东、UV 车间西	2	2
			局部通风排毒设施	/	喷漆房、打磨柜、抛光机	若干	若干
			排风扇	/	墙壁、屋顶	若干	若干
			无动力风球	/		若干	若干
		防暑降温	冷风机	/	若干	若干	
	UV 车间	防毒	废气处理设施	二级活性炭吸附	UV 车间东	1	1
局部通风排毒设施			/	各岗位	若干	若干	
防暑降温		冷风机	/	墙壁、屋顶	若干	若干	



公辅工程单元	锅炉房	防尘毒	废气处理设施	低氮燃烧+SCR 脱硝系统+陶瓷多管除尘器+脉冲布袋除尘器+复合脱硫塔（钠碱法）环保装置	屋顶	1	1
--------	-----	-----	--------	--	----	---	---



图4.1.1 职业病防护设施设置情况

4.1.1.2 防噪设施

(1) 优先选用低噪声设备。



(2) 空压机单独设置，并与地面固定，减少共振产生的噪声。

(3) 生产设备与地面固定，减少共振产生的噪声。

(4) 定期对设备进行维修、保养，及时对转动装置进行润滑，尽量降低噪声。

4.1.1.3 防工频措施

配电设备设置在配电房内，设有屏蔽罩，有良好的接地，劳动者定期巡检，减少劳动者接触几率和时间。

4.1.1.4 防紫外辐射措施

固化机设置有防护罩隔绝紫外线。

4.1.2 职业病防护设施符合性和有效性评价

(1) 符合性评价

对用人单位职业病防护设施符合性进行评价，见表 4.1-1。

表4.1-1 职业病防护设施符合性评价

序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
防尘、毒措施				
1	优先采用先进的生产工艺、技术和无毒（害）的原材料、消除或减少尘、毒职业性有害因素；对工艺、技术和原材料达不到要求的，应根据生产工艺和粉尘、毒物特性，参照 GBZ/T194 的规定设计相应的防尘、防毒通风控制措施，使劳动者活动的工作场所有害物质浓度符合 GBZ2.1 要求；如预期劳动者接触浓度不符合要求的，应根据实际接触情况，参考 GBZ/T195、GB/T18664 的要求同时设计有效的个人防护措施。	GBZ1-2010 (6.1.1)	生产工艺成熟，以人工和机械化操作为主。散发粉尘毒物的车间设置有废气收集处理系统。为劳动者配发个人防护用品。	符合要求
2	原材料选择应遵循无毒物质替代有毒物质，低毒物质替代高毒物质的原则。	GBZ1-2010 (6.1.1.1)	选用低毒的原材料。	符合要求
3	对产生粉尘、毒物的生产过程和设备（含露天作业的工业设施），应优先采用机械化和自动化，避免直接工人操作。	GBZ1-2010 (6.1.1.2)	采用机械化和自动化生产。	符合要求
4	工作场所粉尘、毒物的发生源应布置在工作地点的自然通风或进风口	GBZ1-2010 (6.1.4)	各生产单元分开布置，减少有害因素的	符合要求



序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
	的下风侧；放散不同有毒物质的生产过程所涉及的设施布置在同一建筑物内时，使用或产生高毒物质的工作场所应与其他工作场所隔离。		相互干扰。	
5	应将散发有毒物质的工艺过程与其他无毒的工艺过程隔开。	GBZ/T194-2007 (6.1.2)	功能分区明确。	符合要求
6	工作场所粉尘、毒物的发生源应布置在工作地点的自然通风或进风口的下风侧；放散不同有毒物质的生产过程所涉及的设施布置在同一建筑物内时，使用或产生高毒物质的工作场所应与其他工作场所隔离。	GBZ1-2010 (6.1.4)	各生产单元分开布置，减少有害因素的相互干扰。	符合要求
7	通风、除尘、排毒设计应遵循相应的防尘、防毒技术规范和规程的要求。	GBZ1-2010 (6.1.5.1)	通风、排毒设计遵循相应的防尘、防毒技术规范和规程的要求。	符合要求
防暑降温措施				
8	应优先采用先进生产工艺、技术和原材料，工艺流程的设计宜使操作人员远离热源，同时根据其具体条件采取必要的隔热、通风、降温等措施，消除高温职业危害。	GBZ1-2010 (6.2.1.1)	生产车间门窗正常情况下处于开启状态进行自然通风。办公室、内配置了空调、饮水机等防暑降温设施。	符合要求
防噪声措施				
9	工业企业噪声控制应按 GBJ87 设计，对生产工艺、操作维修、降噪效果进行综合分析，采用行之有效的新技术、新材料、新工艺、新方法。对于生产过程和设备产生的噪声，应首先从声源上进行控制，使噪声作业劳动者接触噪声声级符合 GBZ2.2 的要求。采用工程控制技术措施仍达不到 GBZ2.2 要求的，应根据实际情况合理设计劳动者作息时间，并采取适宜的个人防护措施。	GBZ1-2010 (6.3.1.1)	选用性能可靠、噪声低、振动小的设备。为接触噪声的岗位配备有合格的防噪耳塞。	符合要求
10	产生噪声的车间与非噪声作业车间、高噪声车间与低噪声车间应分开布置。	GBZ1-2010 (6.3.1.2)	产生高噪声的空压机、木工车间与其他低噪声作业场所分开。	符合要求
11	工业企业设计中的设备选择，宜选用噪声较低的设备。	GBZ1-2010 (6.3.1.3)	选用低噪声设备。	符合要求
12	在满足工艺流程要求的前提下，宜将高噪声设备相对集中，并采取相应的隔声、吸声、消声、减振等控制措施。	GBZ1-2010 (6.3.1.4)	加强设备与基础的牢固程度和紧密程度，减少振动产生噪声。	符合要求
13	手动喷漆室排出的空气不宜进入喷	《涂装作业安	喷漆室排出的空气未	符合



序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
	漆室再循环使用。自动喷漆室和流平室允许部分排出的空气循环使用，但其安全应符合 8.1 和 8.2 的规定。	全规程《喷漆室安全技术规程》第 8.5 条	循环使用。	
14	家具企业应根据工艺特点和有害物质的特性，对生产过程中产生的尘、毒危害，采取局部排风、全面通风或混合通风等措施，降低作业场所尘、毒浓度，使作业场所空气中尘、毒浓度符合 GBZ2.1 的要求。	《家具制造业防尘毒技术规范》（AQ4211-2010）第 7.1 条	产生粉尘较大的木工作业区，设置 2 套中央集尘器，作业场所尘毒浓度检测结果符合要求。	符合

由表 4.1-1 可以看出，用人单位设置的各项防尘毒、防噪声措施符合《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的要求。

(2) 有效性评价

本机构对用人单位作业场所产生的化学因素、物理因素等进行了系统检测。各职业病危害因素的检测结果均符合职业接触限值要求，说明用人单位现有的防护设施是有效的。

4.2 个人使用的职业病防护用品调查以及配备的符合性和有效性评价

4.2.1 个人使用的职业病防护用品调查

用人单位配备的个体防护用品型号、规格及发放频次见下表 4.2-1。

表 4.2-1 个体防护用品型号、规格及发放频次一览表

发放对象	接触危害因素	劳动防护用品	发放数量	发放周期	备注
生管	木粉尘、高温	防尘口罩：KN95 口罩	4 件	1 月	
		丁晴手套	4 件	1 月	
压机	甲醛、尿素、二苯基甲烷二异氰酸酯、氯化铵烟、纤维素、高温	防毒口罩：5 层活性炭口罩	6 件	1 月	
		围裙	1 件	3 月	
		护袖	1 件	3 月	
		浸塑手套	3 件	1 月	
		丁晴手套	4 件	1 月	
压机混胶工（除压机的额	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯	防毒口罩：自吸过滤式防毒面具	1 件	/	以旧换新
		护目镜	1 件	/	以旧换新



外部分)					
木工	木粉尘、噪声	防尘口罩：KN95 口罩	6 件	1 月	
		耳塞 3M1270 NRR 24dB、SNR 26dB	1 件	/	以旧换新
		丁晴手套	4 件	1 月	
木工铣边铣槽岗位 (除木工的额外部分)	噪声、木粉尘	护目镜	1 件		以旧换新
		耳塞 3M1270 NRR 24dB、SNR 26dB	1 件	/	以旧换新
木工打磨 (除木工的额外部分)	噪声、木粉尘	风帽	1 件	6 月	
油漆	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	防毒口罩：活性炭折叠(带阀)防护口罩	6 件	1 月	
		丁晴手套	4 件	1 月	
		浸塑手套	1 件	/	每人 1 件入职领用，以旧换新
		耳塞 3M1270 NRR 24dB、SNR 26dB	1 件	/	以旧换新
油漆喷工 (除油漆的额外部分)	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	防毒口罩：自吸过滤式防毒面具	1 件	/	以旧换新
油漆抛光 (除油漆的额外部分)	木粉尘、噪声	风帽	1 件	6 月	
UV	紫外辐射、木粉尘	防毒口罩：活性炭折叠(带阀)防护口罩	6 件	1 月	
		丁晴手套	4 件	1 月	
		浸塑手套	1 件	/	每人 1 件入职领用，以旧换新
质检	/	防毒口罩：活性炭折叠(带阀)防护口罩	4 件	1 月	



		丁晴手套	4 件	1 月	
		白手套	4 件	1 月	
终检、 巡检	/	防尘口罩：KN95 口罩	3 件	1 月	
		丁晴手套	3 件	1 月	
		白手套	2 件	1 月	
辅料库 库工	/	丁晴手套	4 件	1 月	
技术打 样工	/	棉纱手套	6 件	1 月	
		防尘口罩：KN95 口罩	6 件	1 月	
成品库 库工	/	丁晴手套	4 件	1 月	
		防尘口罩：KN95 口罩	6 件	1 月	
设备工	/	棉纱手套	15 件	1 月	
		防尘口罩：KN95 口罩	10 件	1 月	
		帆布手套	10 件	1 月	
组装	/	防尘口罩：KN95 口罩	4 件	1 月	
		丁晴手套	4 件	1 月	
包装	/	丁晴手套	3 件	1 月	
		防尘口罩：KN95 口罩	2 件	1 月	
后勤	/	防尘口罩：KN95 口罩	6 件	1 月	锅炉工
		手套	6 件	1 月	
		围裙	1 件	3 月	
		护袖	1 件	3 月	
		风帽	1 件	6 月	
		防尘口罩：KN95 口罩	2 件	1 月	食堂人员、清洁 工、门卫
其他员 工	/	保安服	1 件	12 月	门卫
		工作服（夏、秋）	1 件	12 月	
		工作裤	1 件	12 月	
		工作帽	1 件	6 月	
		安全鞋	1 双	12 月	

4.2.2 防护用品使用管理制度及执行情况

用人单位为了规范全体劳动者劳动防护用品的采购、仓储、管理、



领用和发放，保证劳动者上岗作业时的身体防护安全，制定了职业病防护用品管理制度。

该程序规定的工作程序包括个人防护用品的采购必须向供应商索取相应的资质证书及产品证书；新员工入厂后，根据其工作任务，按照领用程序领取安全防护用品；个人防护用品根据公司规模使用周期更换；如遇丢失、损坏或者提前过期等特殊情况，员工告知部门领导，由部门领导同意后，再签核发放；所有领取到个人防护用品的人员须在领用表上签字；员工保管好发放给员工本人使用的专用个人防护用品并按要求定期维护；不合格或破损的个人防护用品不得使用。

用人单位在生产、作业过程中，均对劳动者进行劳动防护用品配备；免费为劳动者提供符合国家规定的劳动防护用品，并不以货币形式或其他物品替代；劳动者在公司内调动工作，工种变化的，劳动防护用品由相关部门作出相应调整；凡在作业过程中佩戴和使用的保护人体安全的器具，使用者妥善保管，正确使用。





图 4.1.1 个人防护用品佩戴情况

4.2.3 个人使用的职业病防护用品符合性和有效性评价

(1) 防护用品种类评价

用人单位为劳动者配备的劳动防护用品主要有工作服、安全鞋、手



套、防尘口罩、防毒面罩、防噪耳罩等，防护用品种类符合要求。

(2) 防护用品选型评价

①呼吸防护用品：

用人单位防尘口罩、防护有机蒸气，活性炭口罩选型符合要求。

②听力防护用品：

用人单位配备有3M1270防噪耳罩（NRR 24dB、SNR 26dB），能够对噪声进行有效防护。

用人单位配备的个人使用的职业病防护用品与国家法律、法规和标准符合情况见表4.2-2。

表4.2-2 防护用品使用管理制度及执行情况的检查结果

序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
1	用人单位必须为劳动者提供个人使用的职业病防护用品。用人单位为劳动者个人提供的职业病防护用品必须符合防治职业病的要求；不符合要求的，不得使用。	《职业病防治法》 第二十二条	为劳动者提供符合相关规定的个人防护用品。	符合要求
2	用人单位应当健全管理制度，加强劳动防护用品配备、发放、使用等管理工作。	《用人单位劳动防护用品管理规范》 第五条	按要求配备，并定期发放劳动防护用品。	符合要求
3	用人单位应当安排专项经费用于配备劳动防护用品，不得以货币或者其他物品替代。该项经费计入生产成本，据实列支。	《用人单位劳动防护用品管理规范》 第六条	安排专项经费用于配备劳动防护用品。	符合要求
4	用人单位应当为劳动者提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品。使用进口的劳动防护用品，其防护性能不得低于我国相关标准。	《用人单位劳动防护用品管理规范》 第七条	为劳动者提供的职业病个人防护用品均符合相关规定。	符合要求
5	劳动者在作业过程中，应当按照规章制度和劳动防护用品使用规则，正确佩戴和使用劳动防护用品。	《用人单位劳动防护用品管理规范》 第八条	正确佩戴和使用劳动防护用品。	符合要求
6	作业场所中存在职业性危害因素和危害风险时，用人单位应为作业人员配备符合国家标准或行业标准的个体防护装备。	GB39800.1-2020 (3.1)	为劳动者提供的职业病个人防护用品均符合相关规定。	符合要求
7	用人单位应当根据劳动者工作场所中存在的危险、有害因素种类及危害程度、劳动环境条件、劳动防护用品有效使用时间制定适合本单位的劳动防护用品配备标准。	《用人单位劳动防护用品管理规范》 第十五条		



序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
8	用人单位应当按照本单位制定的配备标准发放劳动防护用品，并作好登记。	《用人单位劳动防护用品管理规范》第十八条	按照本单位制定的配备标准发放劳动防护用品，并作好登记。	符合要求
9	用人单位应当对劳动者进行劳动防护用品的使用、维护等专业知识的培训。	《用人单位劳动防护用品管理规范》第十九条	定期对劳动者进行劳动防护用品的使用、维护等专业知识的培训。	符合要求
10	用人单位应当督促劳动者在使用劳动防护用品前，对劳动防护用品进行检查，确保外观完好、部件齐全、功能正常。	《用人单位劳动防护用品管理规范》第二十条	督促劳动者在使用劳动防护用品前，对劳动防护用品进行检查。	符合要求
11	定期检查防护用品是否损坏，以便及时更换，防止失效。	GBZ/T194-2007 (4.4.6)	定期检查，按需更换。	符合要求
12	用人单位应当定期对劳动防护用品的使用情况进行检查，确保劳动者正确使用。	《用人单位劳动防护用品管理规范》第二十一条		
13	个人防护用品宜有专门管理室负责收、发、清洗、消毒、维护保养、更旧换新工作。	GBZ/T194-2007 (5.1.4)	按要求进行维护、管理。	符合要求

从个体防护用品的种类上看，用人单位配备了各种个体防护用品，可有针对性地对各岗位防护各职业病危害因素进行防护。

从个体防护用品发放标准上来看，其发放的数量可满足生产使用，可有效保护劳动者健康。

用人单位为劳动者配备的个体防护用品种类全面、发放数量足够、防护效果符合要求，劳动者领用有记录，能够正确佩戴。综合分析认为，用人单位所采用的个人防护用品符合《职业病防治法》、《国家安全监管总局办公厅关于修改用人单位劳动防护用品管理规范的通知》（安监总厅安健[2018]3号）和《个体防护装备配备规范 第1部分：总则》（GB39800.1-2020）等的要求。

4.3 应急救援设施调查以及符合性和有效性评价

4.3.1 应急救援设施设置情况

(1) 用人单位在化学品仓库、UV 线、油漆车间、混胶房内均设置了洗眼器，化学品仓库内设置了防毒面具、防护手套，各车间内均配备了应



急药箱，药箱内配备有医用酒精、棉签、创可贴、藿香正气水、烫伤软膏等应急药品，药品使用日期均在有效期内。

(2) 生产车间内设置有应急撤离通道及应急救援标志，主要通道设置应急照明灯，明确现场急救、医疗救援、消防和作业场所内全体劳动者疏散的措施和步骤，有效地控制事态发展，把事故损失减小到最低限度。

(3) 经常性的对应急救援设施进行维护，定期检测其性能和效果，确保其处于正常状态。

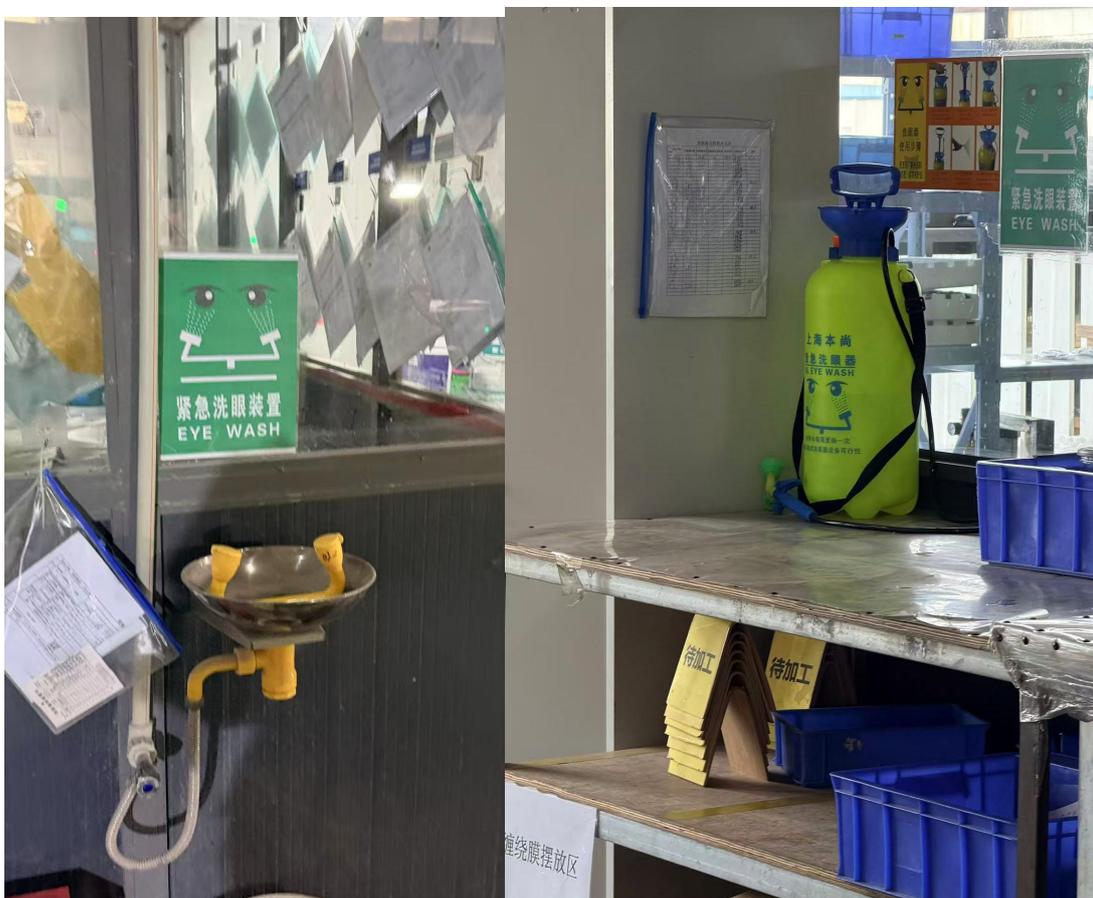


表4.2-2 洗眼器设置情况

4.3.2 应急救援设施符合性和有效性评价

用人单位设置了应急救援设施，能够满足用人单位应急需求。依据《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的要求对用人单位的应急救援设施进行评价，见表4.3-1。

表4.3-1 应急救援设施评价表

序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
1	可能存在或产生有毒物质的工作场所应根据有毒物质的理化特性和危害特点配备现场急救用品,设置冲洗喷淋设备、应急撤离通道、必要的泄险区以及风向标。	GBZ1-2010 (6.1.7)	现场设置应急撤离通道,配备有应急药箱及用品。	符合要求
2	应急救援组织机构急救人员的人数宜根据工作场所的规模、职业性有害因素的特点、劳动者人数,按照0.1%~5%的比例配备,并对急救人员进行相关知识和技能的培训。	GBZ1-2010 (8.1.2)	配置有应急救援人员。	符合要求
3	应急救援设施应靠近可能发生相应事故的工作地点。	GBZ1-2010 (8.3.1)	应急救援设施靠近在可能发生事故的地点。	符合要求
4	急救箱应设置在便于劳动者取用的地点配备内容根据实际需要,并由专人负责定期检查和更新。	GBZ1-2010 (8.3.3)	急救箱放置于现场,便于取用。	符合要求
5	对于生产或使用有毒物质的、且有可能发生急性职业病危害的工业企业的卫生设计应制定应对突发职业中毒的应急救援预案。	GBZ1-2010 (8.5)	用人单位制定有职业病危害事故应急救援预案。	符合要求

由表4.3-1可以看出,用人单位设置的应急救援设施符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)等规范的要求。

4.4 总体布局调查以及符合性评价

4.4.1 平面布置

该企业厂区总体呈不规则长方形,厂区内功能分区合理,道路宽敞,可满足正常生产、卫生防护、安全消防等方面的要求。

该企业功能分区明确,根据该企业的用地特点,结合生产工艺和各设施的功能要求,可分为生产区、辅助生产区、非生产区三个功能区。

生产区:生产区主要为位于厂区西部的压机车间、厂区中部的木工车间、油漆车间、UV车间和厂区南面的包装车间。

辅助生产区:本次评价范围内的辅助生产区主要为厂区北侧的锅炉房、化学品仓库、设备部、芯板、面板仓库、模具库、危废仓库、东侧的固废仓库、成品库、杂物仓库、南侧的7#厂房、配电房。



道从仪表控制室和劳动者经常停留或通过的辅助用室的空中和地下通过。

4.4.3 总体布局符合性评价

自上一次职业病危害现状评价以来，用人单位在木工和油漆车间中间新增打磨+抛光+小方镜组装区，用软帘分隔。木工车间西南角新增一组装区、6#厂房（原包装车间）改为成品库，7号厂房一层东、二层东现设置包装车间。用人单位在UV车间已有2条UV线的基础上新增2条UV线。原锅炉房、木尘仓库位置现改为化学品仓库、设备部，原面板仓库位置现改为锅炉房，原芯板仓库现合并改为芯板面板仓库，原旧设备仓库位置改为模具库，用人单位总体布局符合《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）、《工业企业总平面设计规范》（GB50187-2012）的要求。

4.5 生产工艺及设备布局调查以及符合性评价

用人单位的主要设备在满足工艺生产技术要求，保证设备安全可靠运行的同时，采用先进技术，降低成本，注意节约投资，合理选择设备规格、材质，做到既经济又实用。严格执行国家、地方及主管部门制定的标准、规范及技术规定，力求使所设计设备在制造、安装、使用过程中操作方便。

在满足工艺要求的前提下，采用流程式布置，设备之间留有相应的安全距离，能保证消防及日常管理的需要。

表 4.5-1 生产工艺及设备布局检查表

序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
1	对产生粉、毒物的生产过程和设备（含露天作业的工艺设备），应优先采用机械化和自动化，避免直接人工操作。为防止物料跑、冒、滴、漏，其设备和管道应采取有效的密闭措施，密闭形式应根据工艺流程、设备特点、	GBZ1-2010 (6.1.1.2)	以人工和机械化操作为主。产生毒物粉尘场所设置了废气收集处理系统。	符合要求



序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
	生产工艺、安全要求及便于操作、维修等因素确定，并结合生产工艺采取通风和净化措施。对移动的扬尘和逸散毒物的作业，应与主体工程同时设计移动式轻便防尘和排毒设备。			
2	工作场所粉尘、毒物的发生源应布置在工作地点的自然通风或进风口的下风侧；放散不同有毒物质的生产过程所涉及的设施布置在同一建筑物内时，使用或产生高毒物质的工作场所应与其他工作场所隔离。	GBZ1-2010 (6.1.4)	车间直接相互隔离，设置有集气罩收集有毒废气、粉尘	符合要求
3	工业企业噪声控制应按 GBJ87 设计，对生产工艺、操作维修、降噪效果进行综合分析，采用行之有效的新技术、新材料、新工艺、新方法。对于生产过程和设备产生的噪声，应首先从声源上进行控制，使噪声作业劳动者接触噪声声级符合 GBZ2.2 的要求。采用工程控制技术措施仍达不到 GBZ2.2 要求的，应根据实际情况合理设计劳动作息时间，并采取适宜的个人防护措施。	GBZ1-2010 (6.3.1.1)	生产设备与地面固定，采取基础减振措施。	符合要求
4	产生噪声的车间与非噪声作业车间、高噪声车间与低噪声车间应分开布置。	GBZ1-2010 (6.3.1.2)	产生高噪声的空压机、木工车间与产生低噪声的其他区域分开布置。	符合要求

由表 4.5-1 可以看出，用人单位生产工艺及设备布局符合《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的要求。

4.6 建筑卫生学、辅助用室调查以及符合性评价

4.6.1 建筑卫生学调查以及符合性评价

4.6.1.1 建筑结构

用人单位主要建（构）筑物见表 4.6-1。

表 4.6-1 主要建（构）筑物一览表

序号	建筑名称	公司名称	建筑结构	占地面积	建筑高度	建筑层数	建筑面积	备注
1	办公楼	办公楼	砖混	496m ²	13.7m	3 层	1488m ²	
2	1#	压机车间	砖混	2583m ²	7.5m	1 层	2583m ²	



3	2#	木工车间+油漆车间	砖混	4085m ²	8.8m	局部 二层	5012m ²	
4	3#	锅炉房	钢构	468m ²	6.8m	1 层	468m ²	
5	4#	芯板、面板 厂房	钢构	1087m ²	6.8m	1 层	1087m ²	部分区域改为化学品 仓库和设备部
6	5#	UV 车间	钢构	1428m ²	8.5m	1 层	1428m ²	
7	6#	成品库	钢构	1428m ²	8.5m	1 层	1428m ²	
8	7#	7#厂房	砖混	2083m ²	13.75m	3 层	6108m ²	一层东：包装车间 一层西：半成品仓库+ 南配电房+打样间 二层东：包装车间 二层中：组装区+物理 实验室 二层西：质检区 三层：辅料区
9	杂物 仓库	杂物仓库	钢构	700m ²	6.8m	1 层	700m ²	
10	食堂	食堂	砖混	288m ²		1 层	288m ²	
11	北配 电房	配电房北	砖混	70.8m ²		1 层	70.8m ²	
12	南配 电房	配电房南	砖混			1 层		7#厂房一层西

4.6.1.2 采暖、通风、空调

(1) 采暖

根据《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》第 5.1.2 条：累年日平均温度稳定低于或等于 5℃ 的日数大于或等于 90d 的地区，宜采取集中供暖。

用人单位所在地区不属于需要采暖地区，不设供暖。

(2) 通风

生产厂房采取自然通风为主，辅以局部通风，厂房门窗正常情况处于开启状态进行自然通风，厂房墙面安装轴流风机、内墙安装机械排风，屋顶安装无动力风球加强通风。

(3) 空调

办公室内设置空调，在夏季和冬季通过空调调节室内温度。



4.6.1.3 采光、照明

厂房内采光系数、照明照度和质量的设计分别参照《建筑采光设计标准》（GB50033-2013）和《建筑照明设计标准》（GB/T50034-2024）的标准和卫生要求，采用自然采光和人工照明相结合的方式提供照明。

厂房采用光效高的照明器具，生产区和办公区域采用高效电子节能灯。在生产区及办公区的主要出入口等地方设置应急及疏散指示照明。应急照明灯具内装蓄电池，应急照明的持续时间不小于 30min。

照度检测情况如下：

检测项目：照度

检测依据：GB/T5700-2023《照明测量方法》

检测结果：

测量编号	单元 / 工作场所	岗位 (工种)	测量对象 / 测量地点	测量时间	高度 (m)	检测结果 (lx)				判定结果
						1	2	3	均值	
ZD-17	油漆车间	喷工岗	喷漆房作业点	12月23日	0.75m 水平面	734	749	758	747	合格
ZD-19		手工打磨岗	打磨柜作业点	12月23日	0.75m 水平面	409	428	414	417	合格
ZD-23	包装车间	包装岗	激光打标作业点	12月23日	0.75m 水平面	405	417	429	417	合格

评价依据：GB/T 50034-2024《建筑照明设计标准》

工业建筑一般照明标准值

房间或场所	参考平面及其高度	照度标准值 (lx)
机加工	0.75 m 水平面	200

4.6.1.4 建筑卫生学符合性评价

依据《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）等相关规范标准，通过检查表方式对用人单位建筑卫生学进行检查评价，具体检查情况见表 4.6-2。

表4.6-2 建筑卫生学检查表



序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
1	厂房建筑方位应能使室内有良好的自然通风和自然采光。	GBZ1-2010 (5.3.1)	厂房建筑方位满足自然通风和自然采光。	符合要求
2	产生噪声、振动的厂房设计和设备布局应采取降噪和减振措施。	GBZ1-2010 (5.3.4)	设备采取减振设施。	符合要求
3	车间办公室宜靠近厂房布置，但不宜与处理危险、有毒物质的场所相邻。应满足采光、照明、通风、隔声等要求。	GBZ1-2010 (5.3.5)	车间办公室靠近厂房布置。	符合要求
4	车间地面应平整防滑，易于冲洗清扫；可能产生积液的地面应做防渗处理	GBZ1-2010 (6.1.2)	地面平滑易冲洗。	符合要求
5	凡近十年每年最冷月平均气温 $\leq 8^{\circ}\text{C}$ 的月数 ≥ 3 个月的地区应设集中采暖设施， < 2 个月的地区应设局部采暖设施。当工作地点不固定，需要持续低温作业时，应在工作场所附近设置取暖室。	GBZ1-2010 (6.2.2.1)	用人单位所在地属于非集中采暖区。	符合要求
6	照明设计宜避免眩光，充分利用自然光，选择适合的目视工作的背景，光源位置选择宜避免产生阴影。	GBZ1-2010 (6.5.3)	按照建筑照明参考标准执行。	符合要求

用人单位在建设过程中建筑卫生学方面能够按照《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的有关规定进行。

用人单位采取行之有效的防护措施，使建筑物容积能够保证劳动者有足够的新鲜空气，以自然通风为主，辅以局部通风，使工作场所职业病危害因素的浓度（强度）未超过国家职业卫生标准。

4.6.2 辅助用室调查以及符合性评价

4.6.2.1 车间卫生特征分级

依据《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）第 7.2.1 条车间的卫生特征分级见下表 4.6-3。

表 4.6-3 车间的卫生特征分级

卫生特征	1 级	2 级	3 级	4 级
有害物质	易经皮肤吸收引起中毒的剧毒物质（如有机磷农药、三硝基甲苯、四乙基铅等）	易经皮肤吸收或有恶臭的物质，或高毒物质（如丙烯腈、吡啶、苯酚等）	其他物质	不接触有害物质或粉尘，不污染或轻度污染身体（如仪表、金属冷加工、机械加工等）
粉尘	/	严重污染全身或对皮肤有刺激的粉尘（如	一般粉尘（棉尘）	



卫生特征	1 级	2 级	3 级	4 级
		炭黑、玻璃棉等)		
其他	处理传染性材料、动物原料 (如皮毛等)	高温作业、井下作业	体力劳动强度 III 级或 IV 级	

注：虽易经皮肤吸收，但易挥发的有毒物质（如苯等）可按 3 级确定。

根据车间的卫生特征分级要求，用人单位车间卫生特征等级为 3 级。

4.6.2.2 辅助用室设置情况

用人单位设有就餐区、休息室、卫生间、更衣室等辅助卫生用室。辅助卫生用室设置情况见表 4.6-4。

表 4.6-4 辅助卫生用室设置情况一览表

名称	设施配置、容量情况	数量	备注
男卫生间	蹲位 8 个，小便器 8 个，洗手池 8 个	4 处	
女卫生间	蹲位 8 个，洗手池 8 个	4 处	
男更衣室	同柜分层，1 人 1 柜	1 处	
女更衣室	同柜分层，1 人 1 柜	1 处	
食堂	同时容纳 200 人用餐，洗手池 8 个	1 处	
休息室	/	3 处	1#厂房压机车间、2#厂房木工车间组装区、5#厂房 UV 车间各 1

4.6.2.3 辅助用室符合性评价

根据用人单位设置的辅助卫生用室情况，对照《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的要求制作检查表，评价情况见表 4.6-5。

表 4.6-5 辅助用室检查表

序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
1	应根据工业企业生产特点、实际需要和使用方便的原则设置辅助用室，包括车间卫生用室（浴室、更衣/存衣室、盥洗室以及特殊作业、工种或岗位设置洗衣室）、生活室（休息室、就餐场所、厕所）、妇女卫生用室，并符合相应的卫生标准要求。	GBZ1-2010 (7.1.1)	根据卫生特征设置了更衣室、厕所、食堂等	符合要求
2	辅助用室应避免有害物、病原	GBZ1-2010	辅助用室避开了有害	符合要求



序号	卫生要求	检查依据	检查情况	评价结论
	体、高温等职业性有害因素的影响。建筑物内部构造应易于清扫，卫生设备便于使用。	(7.1.2)	物质的影响。建筑物内部构造易于清扫，卫生设备便于使用。	
3	浴室、盥洗室、厕所的设计，一般按劳动者最多的班组人数进行设计。存衣室设计计算人数应按车间劳动者实际总数计算。	GBZ1-2010 (7.1.3)	辅助用室按劳动者最多的班组人数进行设置(30人)，更衣室按总人数设置。	符合要求
4	车间卫生特征3级的更/存衣室，便服室、工作服室可按照同柜分层存放的原则设计。更衣室与休息室可合并设置。	GBZ1-2010 (7.2.3.3)	更衣室设置有衣柜，一人一柜。	符合要求
5	生活用室的配置应与产生有害物质或有特殊要求的车间隔开，应尽量布置在生产劳动者相对集中、自然采光和通风良好的地方。	GBZ1-2010 (7.3.1)	生活用室与产生有害物质的车间隔开。	符合要求
6	应根据生产特点和实际需要设置休息室或休息区。休息室内应设置清洁饮水设施。女工较多的企业，应在车间附近清洁安静处设置孕妇休息室或休息区。	GBZ1-2010 (7.3.2)	厂区设置有休息区。	符合要求
7	厕所不宜距工作地点过远，并应有排臭、防蝇措施。车间内的厕所，一般应为水冲式，同时应设洗手池、洗污池。寒冷地区宜设在室内。除有特殊需要，场所蹲位数应按使用人数设计。	GBZ1-2010 (7.3.4)	厕所距工作地点不远，并有排臭、防蝇措施。同时设洗手池。蹲位数按使用人数设计。	符合要求
8	男厕所：劳动定员男职工人数<100人的工作场所可按25人设1个蹲位；>100人的工作场所每增加50人增设1个蹲位。小便器的数量与蹲位的数量相同。	GBZ1-2010 (7.3.4.1)	男蹲位、便斗满足使用要求。	符合要求
9	女厕所：劳动定员女职工人数<100人的工作场所可按15人设1-2个蹲位；>100人的工作场所每增加30人增设1个蹲位。	GBZ1-2010 (7.3.4.2)	女蹲位满足使用要求。	符合要求

由表 4.6-5 可以看出，用人单位辅助卫生用室设置情况符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)的要求。

4.7 职业卫生管理情况调查以及符合性评价

4.7.1 职业卫生管理组织机构及人员设置情况

为预防、控制和消除职业危害，防治职业病，保护劳动者的健康及其相关权益，改善生产作业环境，搞好职业卫生工作，促进单位的经济



可持续发展，根据《中华人民共和国职业病防治法》和《工作场所职业卫生管理规定》的要求，用人单位成立职业卫生管理机构，办事机构设在 EHS，配备 1 名专职职业卫生管理人员，负责用人单位的职业病防治工作。

用人单位职业卫生管理机构的设置及人员配备符合《中华人民共和国职业病防治法》和《工作场所职业卫生管理规定》的要求。

4.7.2 职业病防治计划与实施方案制定及执行情况

用人单位按照职业病防治的目标，制定有年度职业病防治工作计划，主要目标包括：应急演练不少于1次、职业病病例为0、劳动者职业健康体检率100%、在岗职业健康体检合格率100%、作业场所职业卫生检测达标率100%等，重点工作包括：做好职业卫生前期预防、工作场所职业卫生管理、职业卫生健康监护、开展防护用品使用培训等工作。以确保职业性有害因素对劳动者的危害降到最低限度，并严格按照制定的防治计划进行执行，并确保以上经费的足额投入。

经现场调查，劳动者对制定的各种职业卫生管理制度均有一定程度的了解，对有关职业病防治的规章制度、操作规程均较熟悉，在生产过程中严格按照相关规定执行。用人单位组织劳动者进行了职业健康检查，对工作场所进行职业危害因素的检测与评价，按时发放个人防护用品，对防护设施进行了日常维护等工作。

4.7.3 职业卫生管理制度与操作规程及执行情况

用人单位建立有职业卫生管理制度和操作规程，见表 4.7-1。

表 4.7-1 建立的职业卫生管理制度和操作规程目录一览表

序号	国家卫健委令第 5 号中规定应建立的职业危害防治制度	用人单位已建立的职业危害防治管理制度	执行情况
1	职业病危害防治责任制度	职业病危害防治责任制度	已经落实
2	职业病危害警示与告知制度	职业病危害警示与告知制度	已经落实，现场设置警示标识和指令标识，检测结果现场公示
3	职业病危害项目申报制度	职业病危害申报制度	已进行申报



序号	国家卫健委令第 5 号中规定应建立的职业危害防治制度	用人单位已建立的职业危害防治管理制度	执行情况
4	职业病防治宣传教育培训制度	职业病危害防治宣传教育培训制度	已经落实
5	职业病防护设施维护检修制度	职业病防护设施维护检修制度	已经落实，定期进行设备的检查维护
6	职业病防护用品管理制度	职业病防护用品管理制度	已经落实，配备了防护口罩、耳塞等，劳动者领用签字
7	职业病危害监测及评价管理制度	职业病危害监测及评价管理制度	用人单位每年均委托具有资质的职业卫生技术服务机构对工作场所存在的职业病危害因素进行定期检测
8	建设项目职业病防护设施“三同时”管理制度	建设项目职业病防护设施“三同时”管理制度	近三年无新建、改建、扩建和技术改造、技术引进建设项目
9	劳动者职业健康监护及其档案管理制度	劳动者职业健康监护及其档案管理制度	已经落实，根据用人单位提供的在岗职业健康检查报告暂未发现职业禁忌证和疑似职业病。
10	职业病危害事故处置与报告制度	职业病危害事故处置与报告制度	目前未出现职业病危害事故
11	职业病危害应急救援与管理制度	职业病危害应急救援与管理制度	已经落实，已进行相关演练
12	岗位职业卫生操作规程	设备操作规程	已经落实，与岗位职责相对应，张贴在操作现场

EHS 部负责上述制度和规程的执行和完善工作，保证上述制度和规程都处于正常的运行之中。劳动者在生产过程中严格执行公司的各项制度和操作规程，为安全文明生产，保护劳动者身心健康，预防职业病起到积极作用。

用人单位的职业卫生管理制度与操作规程制定及执行情况符合《中华人民共和国职业病防治法》和《工作场所职业卫生管理规定》的要求。

4.7.4 职业病危害因素定期检测制度制定及执行情况

为了有效预防、控制和消除职业病危害因素，防治职业病，切实保护劳动者健康及其相关权益，根据《中华人民共和国职业病防治法》和《工作场所职业卫生管理规定》的要求，用人单位制定有《职业病危害监测及评价管理制度》。

EHS 部是职业病危害因素监测的归口部门，负责组织监督作业场所职业病危害因素的分布、监测等管理工作。职业病危害因素监测点的设定



和监测周期的确定应符合《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》等规范要求，由 EHS 部与具有相关资质的职业卫生技术服务机构共同确定，职业病危害因素每三年至少监测一次，并将监测结果通过公示牌向劳动者告知。

查阅用人单位相关检测、评价资料，用人单位每年均进行职业病危害因素检测，检测结果进行了现场公示。

4.7.5 职业病危害告知情况

为了规范工作场所职业病危害的告知和警示工作，预防、控制和消除职业病，维护劳动者权益，加强监督管理，用人单位制定有《职业病危害警示与告知制度》。

该制度规定了用人单位在与劳动者签订劳动合同时，涉及有毒、有害物质、噪声等职业病危害的岗位必须将工作过程中可能接触的职业病危害因素的种类、危害程度、危害后果、提供的职业病防护设施和个人使用的职业病防护用品通过劳动合同、岗前培训、岗位培训和公告等方式如实告知劳动者，不得隐瞒或者欺骗；用人单位在生产车间醒目位置设置公告栏，负责公布有关职业危害防治的规章制度、操作规程、职业危害事故应急救援措施以及作业场所职业危害因素检测和评价的结果；在产生职业危害的作业岗位的醒目位置，设置警示标识和中文警示说明。如实告知劳动者职业健康检查结果，发现疑似职业危害的及时告知本人。劳动者离开本单位时，如索取本人职业健康监护档案复印件，用人单位应如实、无偿提供，并在所提供的复印件上签章。

经过现场调查，对职业病危害因素检测结果进行了现场告知；职业健康检查结果向劳动者进行了告知；就工作过程中可能产生的职业危害及其后果、职业危害防护措施和待遇等与劳动者签订了职业病危害因素告知书。用人单位的职业病危害告知情况符合国家相关的职业卫生要



求。

4.7.6 职业卫生培训情况

为增强劳动者的自我保护意识和能力，根据《中华人民共和国职业病防治法》等有关规定，结合本单位实际，组织对劳动者进行职业卫生法规、知识、操作规程、职业危害防护设备和个人使用的职业危害防护用品的正确使用、维护的培训，用人单位制定有《职业病防治宣传教育培训制度》。

培训内容包括：职业卫生相关法律、法规、规章和国家职业卫生标准；职业病危害预防和控制基本知识；职业卫生管理和防护相关知识；岗位职业卫生操作规程和法律、法规、规章、标准规定的其他内容。

培训的对象与方式：主要负责人和职业卫生管理人员接受相关部门组织的职业卫生培训；职工进行上岗前的职业卫生培训和在岗期间的定期职业卫生培训；对职业病危害严重的岗位的劳动者，进行专门的职业卫生培训，经培训合格后方可上岗作业；因变更工艺、技术、设备、材料，或者岗位调整导致职工接触的职业病危害因素发生变化的，重新对劳动者进行上岗前的职业卫生培训。

经现场查阅相关培训材料，用人单位定期组织在岗劳动者进行职业病危害、防护知识的培训，并认真做好培训记录及签到工作。用人单位的职业卫生培训符合《中华人民共和国职业病防治法》和《工作场所职业卫生管理规定》的要求。

4.7.7 职业病危害事故应急救援预案及演练情况

为了积极应对可能发生的意外事故，及时组织和协调各方面救援力量，预防和减少可能发生的职业病危害事故，根据《中华人民共和国职业病防治法》规定，结合用人单位实际，按照职业病危害事故应急救援



根据《职业病危害项目申报办法》的要求，用人单位建立有《职业病危害项目申报制度》。根据程序规定对本单位存在的职业危害因素，及时如实地向监督管理部门申报，接受监督。

4.7.10 职业卫生档案建立及管理情况

根据《国家安全监管总局办公厅关于印发职业卫生档案管理规范的通知》（安监总厅安健[2013]171号）的要求，用人单位应在职业病危害防治和职业卫生管理活动中形成，能够准确、完整反映本单位职业卫生工作全过程的文字、图纸、照片、报表、音像资料、电子文档等文件材料。包括建设项目职业卫生“三同时”档案；职业卫生管理档案；职业卫生宣传培训档案；职业病危害因素监测与检测评价档案；用人单位职业健康监护管理档案；劳动者个人职业健康监护档案；法律、行政法规、规章要求的其他资料文件。

经过现场查阅相关资料，职业卫生档案由职业卫生管理人员负责存档管理，基本能够做到职业卫生管理档案定期更新、完善。

4.7.11 职业病危害防治经费落实情况

用人单位从建成投产至今，每年均投入一定的职业病危害防治经费，包括职业病防护设施配置与维护、个人使用的职业病防护用品配置与更换、工作场所职业病危害因素检测评价、劳动者职业健康检查、职业卫生宣传、培训等费用，2025年度职业病危害防治经费具体投入见表4.7-2。

表4.7-2 2024年职业病危害防治经费投入情况

序号	职业病防护设施和措施	费用（万元）
1	职业卫生防护设施设置与维护	120
2	职业病危害警示标识	1
3	个人防护用品	7.5
4	职业卫生档案管理	0.5
5	职业健康检查	5.8



序号	职业病防护设施和措施	费用（万元）
6	职业卫生培训	0.8
7	职业病危害因素检测、评价	1
8	职业卫生管理机构的工作组织	3
9	其他	2
合计		141.6

4.7.12 既往职业病危害评价建议落实情况

用人单位于2021年完成的职业病危害现状评价中，提出了一些具有可行性、针对性的建议，建议的落实情况见下表4.7-3。

表 4.7-3 既往职业卫生评价建议落实情况

序号	2021年职业病危害现状评价提出的建议	建议落实情况
一	组织管理	
1	产生粉尘的场所，应加强对除尘设施的维护保养，保证除尘设施有效运行，工作人员应及时清理设备和地面的积尘，防止二次扬尘。	已落实
2	对工作场所设置警示标示、中文警示说明及告知卡加强管理，定期检查维护。	已落实
3	完善职业卫生管理，妥善保存历年相关职业卫生管理记录。	已落实
4	用人单位今后如有新建、扩建、改建建设项目和技术改造、技术引进项目可能产生职业病危害的，建设单位应当在建设项目可行性论证阶段委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构进行职业病危害预评价。在初步设计（含基础设计）阶段，建设单位可按要求自行编制职业病防护设施设计，也可委托有关机构编制。建设项目完工后、竣工验收前，委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构进行职业病危害控制效果评价。评价报告和设计专篇编制完成后向有关部门申请备案或者审核。	已落实
二	个人防护	
1	人工进入噪声作业区应佩戴防护耳塞或耳罩，并考虑采取设置隔声房的方式加以屏蔽，尽可能减少接触高噪声的机会。 本次二丙二醇甲醚喷漆岗位化学物质检测结果虽未超标，但是油漆具有挥发性，建议劳动者做好个人防护，正确穿戴有效的防护用品 个人防护用品是保障劳动者健康的最后一道防线，用人单位应进一步加强个人防护用品的使用管理制度，督促劳动者在生产过程中正确使用各种个人防护用品并定期更换。	已落实
三	应急救援	



序号	2021年职业病危害现状评价提出的建议	建议落实情况
1	针对夏季高温中暑、化学品急性中毒，进行专项应急演练。	已落实
2	对喷淋洗眼器、可燃气体报警仪等应急救援设备应进行经常性维护保养，定期检测其性能和效果，确保其处于正常状态。	已落实
四	职业健康监护	
1	补充接触“高温”等作业人员的体检项目。	已落实
2	完善离岗人员的离岗体检工作。	已落实
3	根据职业健康检查报告对有职业禁忌的劳动者，调离或者暂时脱离原工作岗位；对健康损害可能与所从事的职业相关的劳动者，进行妥善安置；对需要复查的劳动者，按照职业健康检查机构要求的时间安排复查和医学观察；对疑似职业病病人，按照职业健康检查机构的建议安排其进行医学观察或者职业病诊断；对存在职业病危害的岗位，立即改善劳动条件，完善职业病防护设施，为劳动者配备符合国家标准职业病危害防护用品。	已落实
五	职业病防护设施	
1	增加压机车间排风量，工作时应启动风机，进行排风，降低甲醛浓度。	新增一废气处理设施，提高了废气收集效率
2	对木工车间CNC分割机、分割锯、砂光机和铣床等设备加强防噪声，隔音设施，根据实际情况采用消声装置以隔离和封闭噪声源，采用隔振装置以防止噪声通过固体向外传播；由此达到设备隔音效果。	已落实
3	木工车间中央除尘器，各设备集气罩应加大风量，从而增加除尘效果。	新增一除尘器以提高除尘效率

4.7.13 职业卫生管理符合性评价

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》和《职业卫生档案管理规范》等有关规定，对用人单位职业卫生管理措施及内容用检查表法进行分析与评价，结果见下表4.7-4。

表4.7-4 职业卫生管理符合性评价

序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
1	职业病危害严重的用人单位，应当设置或者指定职业卫生管理机构或者组织，配备专职职业卫生管理人员。 其他存在职业病危害的用人单位，劳动者超过一百人的，应当设置或者指定职业卫生管理机构或者组织，配备专职职业卫生管理人员；劳动者在一百人以下的，应当配备专职或者兼职	《工作场所职业卫生管理规定》 第八条	用人单位成立职业卫生管理机构，办事机构设在EHS部，配备1名专职职业卫生管理人员，负责用人单位的职业病防治工作。	符合要求



序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
	的职业卫生管理人员，负责本单位的职业病防治工作。			
2	<p>存在职业病危害的用人单位应当制定职业病危害防治计划和实施方案，建立、健全下列职业卫生管理制度和操作规程：</p> <p>（一）职业病危害防治责任制度；</p> <p>（二）职业病危害警示与告知制度；</p> <p>（三）职业病危害项目申报制度；</p> <p>（四）职业病防治宣传教育培训制度；</p> <p>（五）职业病防护设施维护检修制度；</p> <p>（六）职业病防护用品管理制度；</p> <p>（七）职业病危害监测及评价管理制度；</p> <p>（八）建设项目职业病防护设施“三同时”管理制度；</p> <p>（九）劳动者职业健康监护及其档案管理制度；</p> <p>（十）职业病危害事故处置与报告制度；</p> <p>（十一）职业病危害应急救援与管理 制度；</p> <p>（十二）岗位职业卫生操作规程；</p> <p>（十三）法律、法规、规章规定的其他职业病防治制度。</p>	《工作场所职业卫生管理规定》第十一条	用人单位制定有职业病危害防治计划和实施方案、职业卫生管理制度和操作规程。	符合要求
3	<p>产生职业病危害的用人单位，应当在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结果。</p> <p>存在或者产生职业病危害的工作场所、作业岗位、设备、设施，应当按照《工作场所职业病危害警示标识》（GBZ158）的规定，在醒目位置设置图形、警示线、警示语句等警示标识和中文警示说明。警示说明应当载明产生职业病危害的种类、后果、预防和应急处置措施等内容。</p>	《工作场所职业卫生管理规定》第十五条	用人单位设置有公告栏、警示标识和中文警示说明。	符合要求
4	<p>职业病危害严重的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每年至少进行一次职业病危害因素检测，每三年至少进行一次职业病危害现状评价。</p> <p>职业病危害一般的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务</p>	《工作场所职业卫生管理规定》第二十条	用人单位职业病危害风险为一般，已进行 25 年定期检测，正委托本机构进行职业病危害现状评价。	符合要求



苏职质控《现状》（2026）000227

序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
	机构，每三年至少进行一次职业病危害因素检测。			
5	产生职业病危害的用人单位，应当在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结果。	《中华人民共和国职业病防治法》第二十四条	醒目位置设置公告栏。	符合要求
6	用人单位与劳动者订立劳动合同（含聘用合同）时，应当将工作过程中可能产生的职业病危害及其后果、职业病防护措施和待遇等如实告知劳动者，并在劳动合同中写明，不得隐瞒或者欺骗。	《中华人民共和国职业病防治法》第三十三条	用人单位与劳动者订立劳动合同时，将工作过程中可能产生的职业病危害及其后果、职业病防护措施和待遇等如实告知劳动者，并在劳动合同中写明，不隐瞒或者欺骗。	符合要求
7	<p>用人单位的主要负责人和职业卫生管理人员应当接受职业卫生培训，遵守职业病防治法律、法规，依法组织本单位的职业病防治工作。</p> <p>用人单位应当对劳动者进行上岗前的职业卫生培训和在岗期间的定期职业卫生培训，普及职业卫生知识，督促劳动者遵守职业病防治法律、法规、规章和操作规程，指导劳动者正确使用职业病防护设备和个人使用的职业病防护用品。</p> <p>劳动者应当学习和掌握相关的职业卫生知识，增强职业病防范意识，遵守职业病防治法律、法规、规章和操作规程，正确使用、维护职业病防护设备和个人使用的职业病防护用品，发现职业病危害事故隐患应当及时报告。</p> <p>劳动者不履行前款规定义务的，用人单位应当对其进行教育。</p>	《中华人民共和国职业病防治法》第三十四条	用人单位定期组织主要负责人和职业卫生管理人员、劳动者进行职业病危害、防护知识的培训。	符合要求
8	用人单位应建立、健全职业病危害事故应急救援预案并形成书面文件予以公布。职业病危害事故应急救援预案应明确责任人、组织机构、事故发生后的疏通线路、紧急集合点、技术方案、救援设施的维护和启动、医疗救护方案等内容。	《用人单位职业病防治指南》4.9.1	用人单位建立了职业病危害事故应急救援预案。	符合要求
9	用人单位应对职业病危害事故应急救援预案的演练作出相关规定，对演练的周期、内容、项目、时间、地点、目标、效果评价、组织实施以及负责人等予以明确。应急救援演练的周期	《用人单位职业病防治指南》4.9.3	用人单位定期进行应急救援演练。	符合要求



序号	卫生要求	检查依据	检查结果	评价结论
	应按照相关标准和作业场所职业病危害的严重程度分别管理，制定最低演练周期、演练要求及监督部门的监督职责。应如实记录实际演练的全程并存档。			
10	用人单位应建立健全职业卫生档案，包括以下主要内容： （一）建设项目职业卫生“三同时”档案； （二）职业卫生管理档案； （三）职业卫生宣传培训档案； （四）职业病危害因素监测与检测评价档案； （五）用人单位职业健康监护管理档案； （六）劳动者个人职业健康监护档案； （七）法律、行政法规、规章要求的其他资料文件。	《职业卫生档案管理规范》 （安监总厅安健〔2013〕171号）第二条	用人单位建立了职业卫生档案。	符合要求
11	用人单位按照职业病防治要求，用于预防和治理职业病危害、工作场所卫生检测、健康监护和职业卫生培训等费用，按照国家有关规定，在生产成本中据实列支。	《中华人民共和国职业病防治法》第四十一条	用人单位投入一定的职业病危害防治经费。	符合要求

由表 4.7-4 可以看出，用人单位采取的职业卫生管理措施符合《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》等相关法律法规的要求。



5 评价结论

5.1 分项结论

根据用人单位职业病危害现状及职业病危害防治现状调查和分析，并进行逐项评价，评价结论如下表5.1-1。

表5.1-1 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	符合	/
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	符合	/
8	个人防护用品	符合	/
9	辅助用室	符合	/
10	职业卫生管理组织机构	符合	/
11	职业卫生管理制度	符合	/
12	职业病危害告知	符合	/
13	职业卫生培训	符合	/
14	职业病危害项目申报	符合	/
15	既往职业卫生评价建议落实情况	符合	/

5.2 综合评价结论

按照《国民经济行业分类》国家标准第1号修改单（GB/T4754-2017/XG1-2019）、《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）的规定，泰州市华晨曲木家具有限公司的行业类别为“家具制造业—木质家具制造*（C211）”（注：*不使用苯、正己烷、1,2-二氯乙烷、三氯甲烷等物质的胶黏剂、清洗剂、油墨、油漆时，按职业病危害一般进行管理。），为“职业病危害风险一般”的用人单位。

根据本次现状评价分项结论，企业总体布局、设备布局、职业病危



害因素检测、职业病防护设施、职业卫生管理组织机构和管理制度、辅助用室、职业卫生培训、应急救援设施等均符合要求，企业总体布局、职业健康监护、应急救援设施等符合职业病防治要求，经综合评价，本企业职业病危害风险可控。



6 职业病防护补充措施和建议

6.1 改进措施及建议

用人单位职业健康监护工作仍需加强，应对所有接触职业病危害因素的劳动者进行职业健康检查。职业健康检查包括上岗前、在岗期间、离岗时和应急健康检查。具体检查项目和周期应符合GBZ188的规定。并根据职业健康检查报告对有职业禁忌的劳动者，调离或者暂时脱离原工作岗位；对健康损害可能与所从事的职业相关的劳动者，进行妥善安置；对需要复查的劳动者，按照职业健康检查机构要求的时间安排复查和医学观察；对疑似职业病病人，按照职业健康检查机构的建议安排其进行医学观察或者职业病诊断；对存在职业病危害的岗位，立即改善劳动条件，完善职业病防护设施，为劳动者配备符合国家标准职业病危害防护用品。

6.2 对用人单位下一阶段职业病防治工作建议

(1) 用人单位应当落实职业病危害现状评价报告中提出的改进措施及建议，并将职业病危害现状评价结果及整改情况存入本单位职业卫生档案。

(2) 用人单位应持续对职业病防护设施、应急救援设施和个人使用的职业病防护用品进行经常性维护、检修，定期检测其性能和效果，确保其处于正常状态，职业病防护设施和应急救援设施不得擅自拆除或者停止使用。

(3) 建议用人单位持续不断完善职业卫生档案，档案应包括职业卫生“三同时”档案、职业卫生管理档案、职业卫生宣传培训档案、职业病危害因素监测与检测评价档案、职业健康监护管理档案，并逐步完善劳动者个人职业健康监护档案，以及法律、行政法规、规章要求的其他



资料文件。

(4) 用人单位应继续严格按照《用人单位职业健康监护监督管理办法》（国家安全生产监督管理总局令第49号令）、《职业健康监护技术规范》（GBZ188）的要求，合理选择检查项目和体检人员，按时组织接触职业病危害的作业人员开展上岗前、在岗期间、离岗时的职业健康检查，并按要求建立和完善劳动者职业健康管理档案及劳动者职业健康监护档案（一人一份档）。

(5) 根据《工作场所职业卫生管理规定》的规定，用人单位应委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每三年进行一次职业病危害因素检测。检测、评价结果存入用人单位职业卫生档案，并向劳动者公布。

(6) 持续按照《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。劳动者上岗前应接受职业健康培训，上岗前培训不得少于8学时，之后每年接受一次在岗培训，在岗培训不得少于4学时。

(7) 用人单位应在“江苏省用人单位职业健康服务平台”进行年度更新申报，更新周期最长不得超过13个月，申报网址：<https://218.94.1.84:8010/>。

(8) 工作场所设置的告知卡和警示标识应至少每半年检查一次，发现有破损、变形、变色、图形符号脱落、亮度老化等影响使用的问题时应及时修整或更换。生产工艺若发生变更时，应在工艺变更完成后7日内



补充完善相应的公告内容与警示标识。

(9) 用人单位应严格落实职业卫生“三同时”工作，对后续新建、扩建、改建项目和技术改造、技术引进项目进行职业病危害预评价、职业病防护设施设计专篇、职业病危害控制效果评价。

(10) 建议在高温季节进行模压岗位高温危害定期检测。



7 附表

根据用人单位劳动者职业病危害暴露情况和接触水平，以及采取的职业病防护措施情况，以更加清晰、准确地指导用人单位有针对性地开展职业健康监护、职业卫生管理和职业病危害项目申报工作。用人单位职业病危害现状汇总参照表7.1-1。

表7.1-1 用人单位职业病危害现状汇总表

评价单元	接触岗位		工作地点	工作方式	接触的职业病危害因素	检测结果	接触职业病危害人数(人)			日接触时间°	是否进行职业健康检查		职业病防护措施		个人防护用品	
							总数	男	女		是	否	有	无	有	无
生产单元	压机工	混胶	压机车间	定点作业	甲醛、纤维素、尿素、石膏粉尘、噪声、二苯基甲烷二异氰酸酯	合格	59	29	30	4	是	有		有		
		涂胶		定点作业	甲醛、纤维素、尿素、二苯基甲烷二异氰酸酯	合格				7						
		模压		定点作业	甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、高温、二苯基甲烷二异氰酸酯	合格				7						
	油漆工	喷工	油漆车间	定点作业	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	合格	65	19	46	7	是	有		有		
		挂线		定点作业	二丙二醇甲醚、2-丁氧基乙醇、噪声	合格				7						
		打磨		定点作业	木粉尘、噪声	合格				7						
		抛光		定点作业	木粉尘、噪声	合格				7						
	木工	木工加工	木工车间	定点作业	木粉尘、噪声	合格	64	37	27	7	是	有		有		
	包装	包装	包装车间	定点作业	/	/	36	3	33	7		否	有		有	



苏职质控《现状》(2026) 000227

评价单元	接触岗位		工作地点	工作方式	接触的职业病危害因素	检测结果	接触职业病危害人数(人)			日接触时间 ^c	是否进行职业健康检查		职业病防护设施		个人防护用品	
							总数	男	女		是	否	有	无	有	无
	UV 工	UV 线班长	UV 车间	巡检作业	紫外辐射	合格	42	22	20	1	是		有		有	
		UV 线上料		定点作业	木粉尘	合格				6						
		UV 线下料		定点作业	/	/				5						
	生管	裁板	芯板面板仓库	定点作业	木粉尘	合格	1	1	0	2	是		有		有	
		烘干		定点作业	高温	合格	4	1	3	7						
	压机	涂胶		定点作业	甲醛、纤维素、尿素、二苯基甲烷二异氰酸酯	合格	59*	29*	30*	7						
		模压		定点作业	甲醛、纤维素、尿素、氯化铵烟、高温、二苯基甲烷二异氰酸酯	合格				7						
公辅工程单元	电工	配电房	巡检作业	工频电场	合格	2	2	0	0.5	是			无	有		
	锅炉工	锅炉房	定点作业	高温、一氧化碳	合格	3	3	0	5	是		有		有		
	叉车工	厂区	巡检作业	噪声	合格	8	8	0	7	是			无	有		

^a: 工作方式应填写“定点作业/巡检作业”等;

^b: 检测结果以该种职业病危害因素的最高检测浓(强)度为依据,填写“合格/不合格”;同时具有 PC-STEL 和 PC-TWA 的职业病危害因素,以其 TWA 结果为准;

^c: 日接触时间为该岗位/工种接触相应职业病危害因素的最长时间,实际接触时间不超过所列时间。

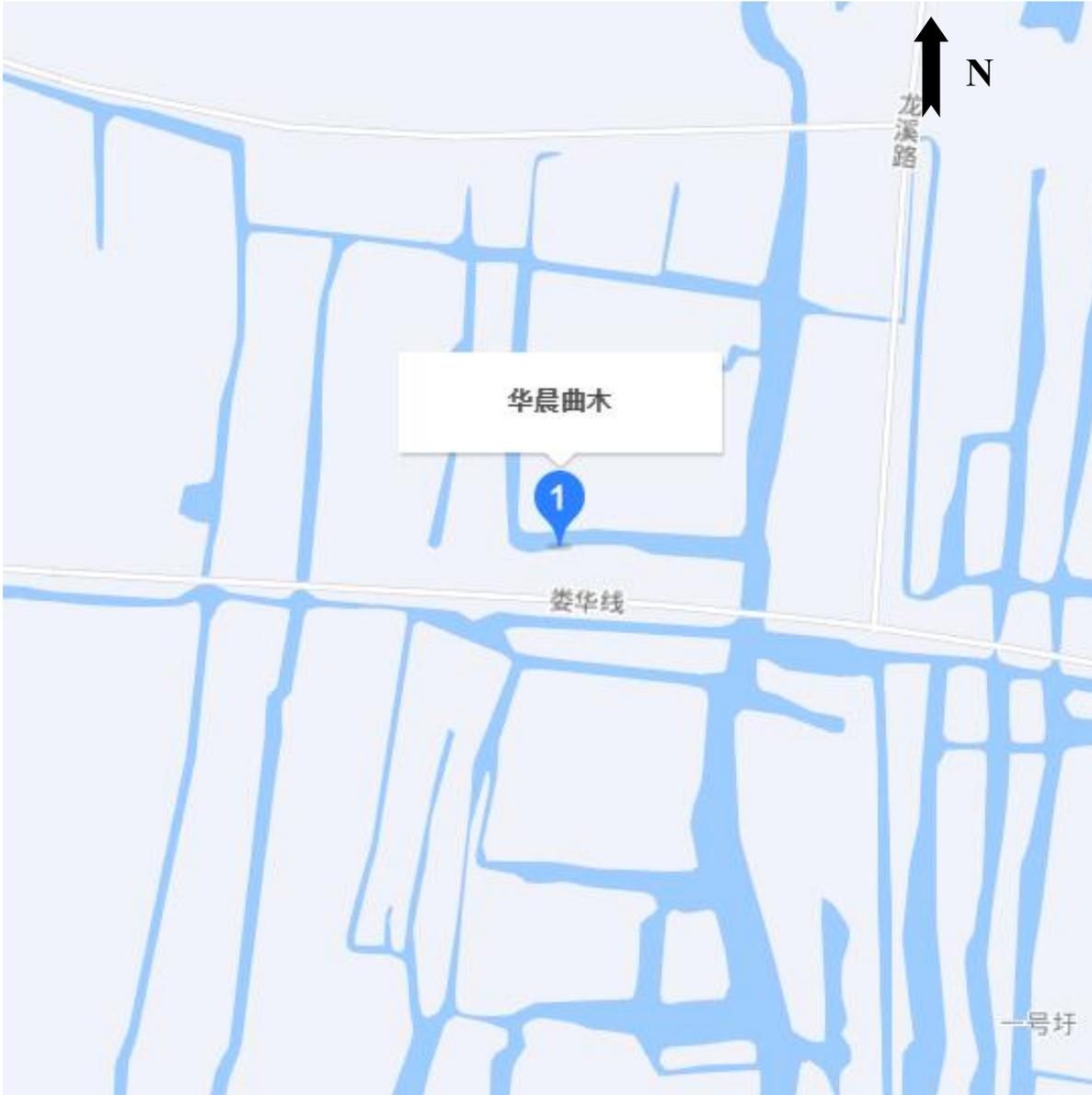


附件二、用人单位地理（区域）位置图



用人单位地理位置图





用人单位周边环境图



附件四、物料SDS

(另附)

附件五、职业病危害因素检测报告

(另附)

附件六、职业健康检查总结报告书

(另附)

