

宁波派对魔坊文化创意有限公司
工作场所职业病危害因素检测报告

报告编号：YDJC/ZDJ(B)24077

宁波远大检测技术有限公司

2024 年 04 月 17 日

声 明

宁波远大检测技术有限公司遵守国家有关法律、法规和标准规范，在为宁波派对魔坊文化创意有限公司提供职业病危害因素检测服务过程中坚持客观、真实、公正的原则，并对所出具的《宁波派对魔坊文化创意有限公司工作场所职业病危害因素检测报告》承担法律责任。

技术服务机构名称：宁波远大检测技术有限公司

2024 年 04 月 17 日

主要参与人员签字

责任人员	姓名	职务/职称	资质证书号	签名
报告书编写人	姚洁丹	工程师	2021（J） -01-005 （甬）	
报告书审核人	洪远成	工程师	2021（P） -01-002 （甬）	
报告签发人	姚科伟	高级工程师	2021（J） -01-001 （甬）	

目 录

1 检测评价依据	1
1.1 法律法规.....	1
1.2 标准.....	1
1.3 质量控制.....	2
1.4 职业接触限值.....	4
2 用人单位情况介绍	7
3 检测类别及范围	8
4 生产情况	9
4.1 原辅物料及产品.....	9
4.2 生产工艺.....	9
4.3 主要生产设备和运行情况.....	9
4.4 岗位设置及接触职业病危害因素情况.....	9
4.5 检测的职业病危害因素.....	11
5 现场采样和检测情况	12
5.1 生产状况与检测条件.....	12
5.2 检测方法和依据.....	12
5.3 采样方式和采样频次.....	12
5.4 职业病危害因素采样点设置情况.....	13
6 检测结果	15

6.1 粉尘及化学有害因素检测结果.....	15
6.2 物理因素检测结果.....	17
7 结论	18
7.1 评价结论.....	18
8 建议	19
8.1 职业卫生管理.....	19
9 附件	20

1 检测评价依据

1.1 法律法规

- (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 24 号，2018 年 12 月 29 日修订）；
- (2) 《职业病危害因素分类目录》（国卫疾控发[2015] 92 号）；
- (3) 《职业病分类和目录》（国卫疾控发[2013]48 号）；
- (4) 《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）；
- (5) 《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）；
- (6) 《职业病危害项目申报办法》（国家安全生产监督管理总局令第 48 号）；
- (7) 《国家安全监管总局办公厅关于印发用人单位职业病危害因素定期检测管理规范的通知》（安监总厅安健〔2015〕16 号）；
- (8) 《用人单位劳动防护用品管理规范》（安监总厅安健〔2018〕3 号）；
- (9) 《用人单位职业病危害告知与警示标识管理规范》（安监总厅安健[2014] 111 号）；
- (10) 《高毒物品目录》（卫法监发（2003）142 号）；
- (11) 《职业卫生技术服务机构检测工作规范》（安监总厅安健〔2016〕9 号）。

1.2 标准

1.2.1 评价依据

- (1) 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》（按第 1 号修改单修订）；
- (2) GBZ 2.2-2007 《工作场所有害因素职业接触限值第 2 部

分：物理有害因素》；

(3) GBZ/T 300.1-2017《工作场所空气有毒物质测定 第1部分：总则》；

(4) GB 39800.1-2020《个体防护用品配备规范 第1部分：总则》；

(5) GB/T23466-2009《护听器的选择指南》；

(6) GB/T 18664-2002《呼吸防护用品的选择、使用与维护》；

(7) WS/T 771-2015《工作场所职业病危害因素检测工作规范》；

(8) GBZ 158-2003《工作场所职业病危害警示标识》；

(9) GBZ 188-2014《职业健康监护技术规范》；

(10) GB/T 4754-2017《国民经济行业分类》（按第1号修改单修订）。

1.2.2 采样依据

GBZ 159-2004《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》

1.3 质量控制

一、准备阶段

1、接受委托

确认委托方及其生产经营合法性。

2、现场调查、资料收集

①现场调查在委托方工作人员陪同下进行，并确保资料和调查内容全面、完整。

②现场调查有2名经过培训合格的专业技术人员完成，并至少覆盖1个工作日。

③核实委托方提供的书面资料，并加盖公章或签字。

④现场调查表有调查人和委托方陪同人签字。

3、合同评审、签订技术服务合同

①与委托方签订技术服务合同前，根据检测类别、存在的职业病

危害因素、是否存在需分包的检测项目及所在比例等,结合自身资质条件和技术能力,组织开展合同评审。

②合同评审通过后与委托方签订技术服务合同。

4、制定现场采样和检测计划

①在现场调查和资料收集进行系统分析基础上,识别、确定检测的职业病危害因素,编制现场采样和检测计划;

②现场采样和检测计划经过全面审核、并经本机构技术负责人批准。

二、现场采样/检测、实验室分析阶段

1、采样/检测设备、样品准备

①按照 GBZ159 和作业指导书,进行采样/检测设备检查、校正采样流量和定时装置;

②按照 GBZ/T160、GBZ/T300、GB/T192 及作业指导书,准备空气样品和空白样品;

③按照 GBZ/T189 要求,选择物理因素测量的相应仪器并校正。

2、现场采样/检测、样品流转

①现场采样/检测人员均持证上岗。

②严格按照 GBZ159、GBZ/T160、GBZ/T300、GBZ/T189 进行化学和物理有害因素采样/检测。

③规范填写现场采样/检测原始记录表单,并有检测、校核和企业陪同人签字。

④按照《样品管理程序》对样品进行唯一性编号、收样、登记、发放。

3、实验室分析

①实验室检测分析人员均持证上岗。

②实验室仪器设备、试剂、环境条件满足检测方法要求,定期期间核查。

③样品处理、测定和计算严格按照 GBZ/T160、GBZ/T300 和作业

指导书，进行。

④实验室检测分析原始记录有分析、校核人员签字。

⑤不同的分析人员用同一种检测方法做人员比对。

⑥空白试验、平行样测定、加标回收率的测定。

⑦用相同或不同的检测方法（仪器）进行重复检测。

⑧参加实验室间比对或能力验证活动。

三、检测报告编制、资料归档

1、检测报告编制

①检测结果报告单的编制与校核。

②检测报告内容符合《职业卫生技术服务机构检测工作规范》（安监总厅安健〔2016〕9号）要求。

③在全面分析汇总现场采样和检测记录、实验室检测结果基础上，进行职业病危害因素检测结果分析计算，结合 GBZ2.1 和 GBZ2.2 编制检测报告。

④职业病危害因素检测评价结论，并提出有针对性、可行性和经济合理性建议。

⑤检测报告经校核后，由质量负责人进行审核。

2、检测报告打印与装订

进行检测报告的打印与装订。

3、检测报告签名与签发、盖章

①检测报告编写人、审核人、签发人签字。

②检测报告签发时应检查是否已经过审核，相关人员是否均已签名。

③检测报告封面和声明页盖检验检测专用章，并盖骑缝章。

4、检测报告发放、资料归档

①由综合办公室人员进行统一发放或流转。

②将检测报告与原始记录一起归档保存。

工作场所职业病危害因素定期检测报告工作流程，详见附录 1。

1.4 职业接触限值

1.4.1 工作场所化学有害因素职业接触限值

根据 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》及第1号修改单规定,工作场所粉尘和化学有害因素职业接触限值见表 1-1。

表 1-1 工作场所空气中粉尘及化学有害因素职业接触限值

中文名	OELs (mg/m ³)			PE	临界不良健康效应	备注	标化职业限值 (PC-TWAa)
	MAC	PC-TWA A	PC-STEEL				
其他粉尘(总尘)	—	8	—	24	—	—	PC-TWAa=PC-TWA*RF

注 1: PC-TWA 表示时间加权平均容许浓度, PC-STEEL 表示短时间接触容许浓度; MAC 表示最高容许浓度。

注 2: 劳动者接触仅制订 PC-TWA 限值但尚未制定 PC-STEEL 的化学有害因素时物质,使用 PE (峰浓度) 控制短时间的最大接触, 峰浓度和 PC-STEEL 相似都反映 15 分钟浓度, 劳动者接触水平瞬时超出 PC-TWA 值 3 倍的接触每次不得超过 15min, 一个工作日期间不得超过 4 次, 相继间隔不短于 1h, 且在任何情况下都不得超过 PC-TWA 值的 5 倍。

注 3: “G1”表示确认人类致癌物。“G2A”表示可能人类致癌物, “G2B”表示可疑人类致癌物; “皮”表示可因皮肤、黏膜和眼睛直接接触蒸气、液体和固体, 通过完整皮肤吸收引起全身效应; “敏”是指已被人或动物资料证实该物质可能有致敏作用。

注 4: 标化职业限值 (PC-TWA_a)

当每日工作时间超过 8h 或每周工作时间超过 40 h 时, 由于长时间工作可能会导致有害物质的吸收增加, 恢复时间减少而导致代谢不完全, 甚至使体内有害物质累积而可能引起不良健康效应。因此, 对工作时间超过标准工时制的, 应根据工作时间的延长和恢复时间的减少调整长时间工作的 PC-TWA 值。对于需要进行职业接触限值折减的有害因素, 当劳动者每日工作时间 > 8h 且每周工作时间 ≤ 5d 时, 按日调整; 当劳动者每周工作时间 > 5d, 且每周工作时间 > 40h 时, 按周调整。标化的时间加权平均容许浓度(PC-TWA_a)按如下公式计算:

$$PC-TWA_a = PC-TWA \times RF$$

式中: PC-TWA_a 为调整后的时间加权平均容许浓度, 单位为 mg/m³; PC-TWA 时间加权平均容许浓度, 单位为 mg/m³; RF 折减因子。

折减因子(RF)的计算: 根据不同情况, 使用相应公式计算 RF。

(1)日调整 RF 的计算

当劳动者每日工作时间 > 8h 且每周工作时间 ≤ 5d 时, 按如下(A.5)公式计算日接触折减因子的计算:

$$RF = \frac{8}{h} \times \frac{24-h}{16} \dots\dots\dots (A.5)$$

公式中：h——每天实际工作时间，单位为小时（h）。

(2)周调整 RF 的计算

当每周工作超过 5 d 和超过 40 h 时，按如下（A.6）公式进行周接触折减因子的计算：

$$RF = \frac{40}{h} \times \frac{168-h}{128} \dots\dots\dots (A.6)$$

公式中：h——每周实际工作时间，单位为小时（h）。

在对长时间工作的 PC-TWA 值进行调整时，原则上只对规定有 PC-TWA 的物质进行标化，对 MAC 或 PC-STEL、具有刺激性和臭味的物质、以及单纯刺激性、安全或健康风险极低、生物半衰期少于 4 h 或技术上实施困难的物质原则上不进行调整。

1.4.2 工作场所物理因素职业接触限值

根据 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》的规定，工作场所噪声职业接触限值见表 1-2。

表 1-2 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

2 用人单位情况介绍

用人单位情况详见表 2-1。

表 2-1 企业基本情况表

委托单位名称	宁波派对魔坊文化创意有限公司		
受检单位名称	宁波派对魔坊文化创意有限公司		
受检单位地址	宁波北仑春晓工业区慈山河路 67 号		
职业卫生管理部门	行政	职业卫生管理人员	专职 0 人 兼职 1 人
联系人	洪映红	联系电话	18067167725
行业类别	C1830 服饰制造	职业病危害风险分类	一般■ 严重□
主要产品	服装		
职工总数	97 人	接触职业病危害人数	2 人
企业规模	小型	检测类别	定期检测
采样时间	2024 年 04 月 03 日 2024 年 04 月 16 日	检测与评价场所	生产车间
检测项目	其他粉尘(总尘), 噪声		

3 检测类别及范围

1. 任务来源：受宁波派对魔坊文化创意有限公司委托
2. 检测类别：定期检测
3. 检测范围：本次检测范围为生产车间。

4 生产情况

4.1 原辅物料及产品

用人单位的使用的主要原辅料具体情况见表 4-1。

表 4-1 主要原辅物料情况调查

序号	原辅料名称	性状	年用量	主要成分	使用岗位 (或场所)	包装、储存 方式	投料 方式
1	布料	固体	100 万件	棉、麻	生产车间/自动裁剪岗位	袋装	人工
2	3D PP 棉	固体	400kg	PP 棉	生产车间/充棉机岗位	袋装	人工

用人单位主要产品情况见表 4-2。

表 4-2 主要产品情况调查

序号	产品名称	性状	年产量	年产值	包装、储存方式
1	服装	固体	100 万件	/	袋装

4.2 生产工艺

(1) 服装生产工艺流程及简述

生产工艺流程说明:将外购布料根据图纸进行裁剪、缝纫、熨烫等工序最后打包出库,部分需要进行充棉作业,作业时间短。

4.3 主要生产设备和运行情况

本项目主要生产设备和防护设施情况调查见表 4-3。

表 4-3 主要生产设备检测当天运行情况

序号	单元/车间/岗位/工种	设备名称	型号	生产设备	
				总数	实开
1	生产车间/熨烫岗位	熨烫机	/	7 台	1 台
2	生产车间/半自动裁剪岗位	半自动裁剪机	/	4 台	1 台
3	生产车间/自动裁剪岗位	自动裁剪机	/	1 台	1 台
4	生产车间/充棉机岗位	充棉机	/	1 台	1 台
5	生产车间/缝纫岗位	缝纫机	/	100 台	53 台

4.4 岗位设置及接触职业病危害因素情况

用人单位岗位设置及接触职业病危害因素情况见表 4-4。

表 4-4 职业病危害因素来源及接触情况

单元/车间	岗位/工种	工作地点	作业形式	接触职业病危害因素	来源	接触人数	接触时间 (h/d,d/w)	班制	个人防护用品型号及使用情况	职业病防护设施及运行情况
生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位 1, 缝纫岗位 2, 缝纫岗位 3, 缝纫岗位 4	手工配合机械	/	/	53	10h/d, 6d/w	白班	/	/
生产车间	自动裁剪岗位	自动裁剪岗位	手工配合机械	/	/	1	10h/d, 6d/w	白班	/	/
生产车间	包装岗位	包装岗位	手工	/	/	11	10h/d, 6d/w	白班	/	/
生产车间	充棉机岗位	充棉机岗位	手工配合机械	其他粉尘 (PP 棉)、噪声	原辅物料、设备运行	1	0.5h/d, 1d/w	白班	防噪耳罩, 3M 1100, 配备; 防尘口罩, KN95, 配备	/
生产车间	熨烫岗位	熨烫岗位	手工配合机械	噪声	设备运行	1	10h/d, 6d/w	白班	/	/
生产车间	半自动裁剪岗位	半自动裁剪岗位	手工配合机械	其他粉尘 (棉、麻)	原辅物料	1	10h/d, 6d/w	白班	防尘口罩, KN95, 配备	/

4.5 检测的职业病危害因素

通过对工作场所的职业卫生现场调查和分析，选择本项目生产工艺过程中存在的主要职业病危害因素进行检测，检测项目确认说明见表 4-5。

表4-5 检测项目确认说明

单元/车间	岗位/工种/检测点	主要职业病危害因素	本次评价是否检测	理由说明
生产车间	充棉机岗位/充棉机岗位	其他粉尘(总尘)	是	/
生产车间	充棉机岗位/充棉机岗位	噪声	是	/
生产车间	包装岗位/包装岗位	噪声	是	/
生产车间	半自动裁剪岗位/半自动裁剪岗位	其他粉尘(总尘)	是	/
生产车间	半自动裁剪岗位/半自动裁剪岗位	噪声	是	/
生产车间	缝纫岗位/缝纫岗位 1	噪声	是	/
生产车间	缝纫岗位/缝纫岗位 2	噪声	是	/
生产车间	缝纫岗位/缝纫岗位 3	噪声	是	/
生产车间	缝纫岗位/缝纫岗位 4	噪声	是	/
生产车间	自动裁剪岗位/自动裁剪岗位	噪声	是	/
生产车间	熨烫岗位/熨烫岗位	噪声	是	/

5 现场采样和检测情况

5.1 生产状况与检测条件

本次现场采样和检测的气象条件和检测项目见表 5-1。

表 5-1 检测当天气象条件和检测项目

检测日期	天气状况	气象条件	检测项目	生产状况
2024 年 04 月 03 日	晴	气温：24.2℃、气压：101.9kPa、相对湿度：59%	其他粉尘(总尘)、噪声	正常生产
2024 年 04 月 16 日	晴	气温：25℃、气压：101.2kPa、相对湿度：62%	其他粉尘(总尘)、噪声	正常生产

5.2 检测方法和依据

检测方法和依据见表 5-2。

表 5-2 检测方法和依据

检测项目	检测依据	检测方法
其他粉尘(总尘)	GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气粉尘测定第 1 部分：总粉尘浓度》	称量法
噪声	GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量第 8 部分：噪声》	仪器直读

5.3 采样方式和采样频次

按照《工作场所空气中粉尘测定》（GBZ/T192）、《工作场所物理因素测量》（GBZ/T189）标准规范的要求，在正常生产状况下进行现场采样。选取有代表性的采样点，检测 1 个工作日。

1、有害物质的采样

最高接触浓度（ C_{ME} ）、短时间接触浓度（ C_{STE} ）及峰接触浓度（ C_{PE} ）的采样：用定点的、短时间采样方法进行采样；选取有代表性的、工人接触有害物质浓度最高的工作地点和时段进行采样；采样时将空气收集器的进气口尽量安装在劳动者工作时的呼吸带；采样时间一般为 15min，不足 15min 时，可进行 1 次以上的采样。

时间加权平均接触浓度（ C_{TWA} ）的采样 根据工作场所空气中有 害物质浓度的存在状况，或采样仪器的操作性能，可选择个体采样或

定点采样, 长时间采样或短时间采样方法。以个体采样和长时间采样为主。采用个体采样方法的采样, 一般采用长时间采样方法。选择有代表性的、接触空气中有害物质浓度最高的劳动者作为重点采样对象, 确定采样对象的数目。将个体采样仪器的空气收集器佩戴在采样对象的前胸上部, 进气口尽量接近呼吸带。

采用定点采样方法的采样, 可采用长时间采样方法或短时间采样方法按 GBZ 159-2004《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》评价监测的要求, 选定有代表性的采样点进行采样。

用长时间采样方法的采样: 选定有代表性的、空气中有害物质浓度最高的工作地点作为重点采样点; 将空气收集器的进气口尽量安装在劳动者工作时的呼吸带; 采样仪器能够满足全工作日连续一次性采样时, 进行 1 次全工作日采样; 采样仪器不能满足全工作日连续一次性采样时, 可根据采样仪器的操作时间, 在全工作日内进行 2 次或 2 次以上的采样。

用短时间采样方法的采样: 选定有代表性的、空气中有害物质浓度最高的工作地点作为重点采样点; 将空气收集器的进气口尽量安装在劳动者工作时的呼吸带; 在空气中有害物质不同浓度的时段分别进行采样; 并记录每个时段劳动者的工作时间; 每次采样时间一般为 15min。

根据现场调查结果, 计算每天每个作业岗位的 C_{ME} 、 C_{TWA} 、 C_{STE} 和 C_{PE} , 将根据每天的测试结果与《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 2.1-2019) 及第 1 号修改单的职业接触限值进行比较, 以检测结果最大值作为工作场所评价依据。

2、物理因素的测量

(1) 噪声的测量

噪声的测定按照 GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量 第 8 部分: 噪声》的要求进行测量。

5.4 职业病危害因素采样点设置情况

检测采样点设置见表 5-3，检测布点图见附录 2。

表 5-3 定点采样设置一览表

测点 编号	单元/车间	岗位/工种	检测点	检测项目	采样频次 (次/日)
9	生产车间	充棉机岗位	充棉机岗位	噪声	1
9	生产车间	充棉机岗位	充棉机岗位	其他粉尘(总尘)	1
8	生产车间	包装岗位	包装岗位	噪声	1
7	生产车间	半自动裁剪岗 位	半自动裁剪岗 位	噪声	1
7	生产车间	半自动裁剪岗 位	半自动裁剪岗 位	其他粉尘(总尘)	3
1	生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位 1	噪声	1
2	生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位 2	噪声	1
3	生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位 3	噪声	1
4	生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位 4	噪声	1
5	生产车间	自动裁剪岗位	自动裁剪岗位	噪声	1
11	生产车间	熨烫岗位	熨烫岗位	噪声	1

6 检测结果

6.1 粉尘及化学有害因素检测结果

工作场所粉尘及化学有害因素检测结果与评价见表 6-1。

表 6-1 粉尘及化学有害因素检测结果 (mg/m³)

检测点 编号	单元/车间	岗位/工种	检测点	接触时间	检测项目	检测结果				职业接触限值				折减因子		标化职业 限值	单项 结论
						C _{TWA}	C _{STE}	C _{PE}	C _{ME}	PC- TWA	PC- STEL	PE	MAC	RF (周)	RF (日)	PC- TWAa	
9	生产车间	充棉机岗位	充棉机岗 位	1h/d, 1d/w	其他粉尘(总 尘)	<0.33	—	<0.33	—	8	—	24	—	—	—	8	符合
7	生产车间	半自动裁剪 岗位	半自动裁 剪岗位	10h/d, 6d/ w	其他粉尘(总 尘)	<0.33	—	0.37	—	8	—	24	—	0.6	—	4.8	符合

6.2 物理因素检测结果

工作场所定点噪声检测结果（噪声源强度）见表 6-2。

表6-2 工作场所定点噪声检测结果（噪声源强度）

检测点编号	单元/车间	检测点	噪声范围 dB(A)	检测结果 dB(A)
9	生产车间	充棉机岗位	—	96.8

工作场所定点噪声检测结果与评价见表 6-3。

表 6-3 工作场所定点噪声检测结果与评价

检测点编号	单元/车间	岗位/工种	检测点	接触时间	噪声性质	检测结果 dB(A)	8h 等效声级 dB(A)	40h 等效声级 dB(A)	接触限值 dB(A)	单项结论
8	生产车间	包装岗位	包装岗位	10h/d, 6d/w	非稳态	70.2	—	72.0	85	符合
7	生产车间	半自动裁剪岗位	半自动裁剪岗位	10h/d, 6d/w	非稳态	73.5	—	75.3	85	符合
1/2/3/4	生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位	10h/d, 6d/w	非稳态	77.9	—	79.7	85	符合
5	生产车间	自动裁剪岗位	自动裁剪岗位	10h/d, 6d/w	非稳态	75.5	—	77.3	85	符合
11	生产车间	熨烫岗位	熨烫岗位	10h/d, 6d/w	非稳态	73.8	—	75.6	85	符合

7 结论

7.1 评价结论

本次共检测粉尘及化学有害因素定点 2 个点，检测结果均符合 GBZ 2.1-2019 及第 1 号修改单的要求；共检测物理因素定点 9 个点，检测结果均符合 GBZ 2.2-2007 的要求。

该企业本次检测结果与评价结论见表 7-1。

表 7-1 检测结果与评价结论

检测地点		检测地点	主要职业病危害因素	作业人数	检测结果	补救措施	评价结论	存在高毒物品
单元/车间	岗位/工种							
生产车间	充棉机岗位	充棉机岗位	其他粉尘(总尘)	1	符合	/	符合	×
			噪声		符合	/	符合	×
生产车间	包装岗位	包装岗位	噪声	11	符合	/	符合	×
生产车间	半自动裁剪岗位	半自动裁剪岗位	其他粉尘(总尘)	1	符合	/	符合	×
			噪声		符合	/	符合	×
生产车间	缝纫岗位	缝纫岗位	噪声	53	符合	/	符合	×
生产车间	自动裁剪岗位	自动裁剪岗位	噪声	1	符合	/	符合	×
生产车间	熨烫岗位	熨烫岗位	噪声	1	符合	/	符合	×

8 建议

8.1 职业卫生管理

(1) 如企业的生产状况、工艺、设备、使用的原辅材料等发生变化时，需重新委托进行检测、评价。

(2) 在生产厂房内存在职业病危害因素的作业场所的醒目位置，设置职业病危害警示标识、中文说明书和周知卡。

(3) 企业应加强对工人的培训，使工人能够正确使用与佩戴个体防护用品，并加强管理使之制度化。

(4) 企业应按照《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2014）等规范要求，组织员工进行上岗前、在岗期间和离岗时职业健康检查，并将检查结果如实告知劳动者。

(5) 用人单位应按照安监总厅安健〔2013〕171号《职业卫生档案管理规范》要求，及时更新和完善职业卫生管理台帐。

(6) 企业应根据国家卫生健康委相关规定，对本项目职业病危害因素及时完成网络申报，申报网址：

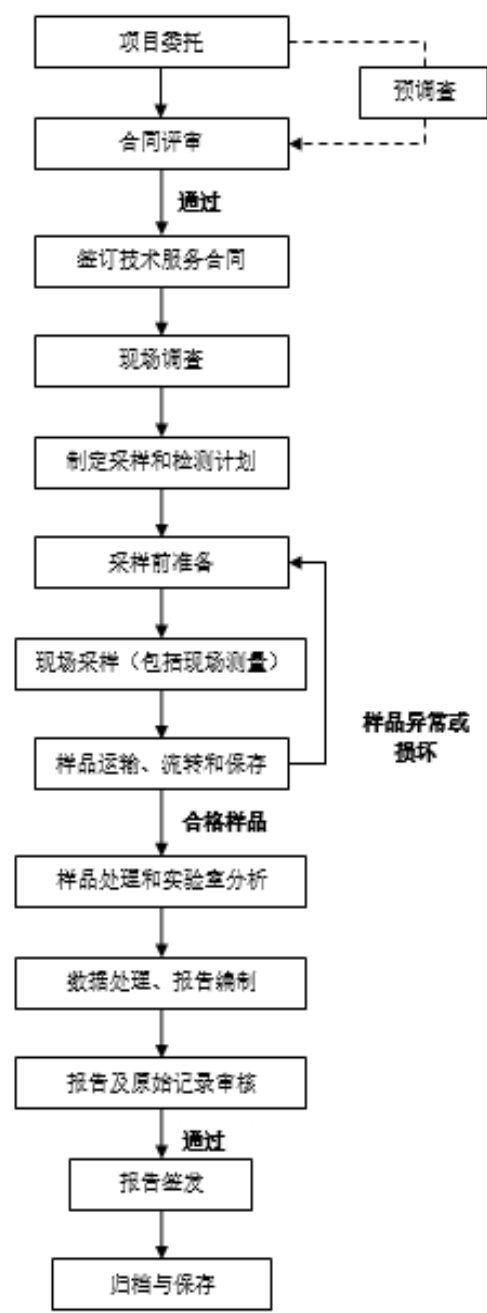
<http://www.zjzwfw.gov.cn>。

(7) 企业应按照国家卫生健康委令〔2021〕第5号《工作场所职业卫生管理规定》第八条“其他存在职业病危害的用人单位，劳动者在一百人以下的，应当配备专职或兼职的职业卫生管理人员，负责本单位的职业病防治工作”。

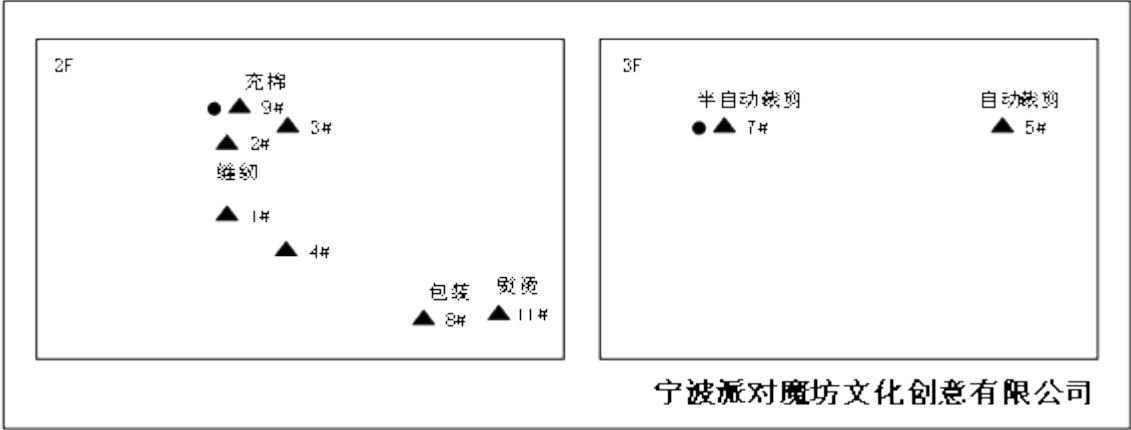
(8) 企业应按照国家卫生健康委令〔2021〕第5号《工作场所职业卫生管理规定》第二十条“职业病危害一般的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每三年至少进行一次职业病危害因素检测”。

9 附件

附录 1 工作场所职业病危害因素定期检测报告工作流程图



附录 2 检测布点图



图示说明：工作场所职业病危害因素检测/采样点
●—化学因素；▲—物理因素

附录 3 现场检测照片



附录 4 检测结果报告单