



宁波市奉化瑞军塑料制品厂 工作场所职业病危害因素检测报告

报告编号：SHJP2601016

浙江四合检测科技有限公司

2026年01月27日

声明

浙江四合检测科技有限公司遵守国家有关法律、法规和标准规范，在为宁波市奉化瑞军塑料制品厂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《宁波市奉化瑞军塑料制品厂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：浙江四合检测科技有限公司
2026年01月27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	于广权		浙疾职 202301 (J)00094	
报告书审核人	王慈慈	授权签字人	A2015(P)00 734	
报告签发人	王月霞	工程师	浙疾职 202101(P) 00618	

目 录

1 检测与评价依据	1
1.1 法律法规	1
1.2 标准	1
1.2.1 现场采样与测量依据	1
1.2.2 实验室检测依据	1
1.2.3 评价依据	2
1.3 质量控制	2
1.4 职业接触限值	2
1.4.1 工作场所化学有害因素职业接触限值	2
1.4.2 工作场所物理因素职业接触限值	4
2 检测类别及范围	5
3 用人单位概况	6
3.1 用人单位基本情况	6
3.2 生产工艺及设备情况	6
3.2.1 生产工艺	6
3.2.2 生产设备情况	6
3.3 辐射源项	7
3.4 原辅材料及产品情况	7
3.4.1 原辅材料情况	7
3.4.2 产品情况	7
3.5 职业病防护设施设置及运行情况	8

3.6 个人使用的职业病防护用品配置及使用情况	8
4 岗位（工种）设置、劳动者作业情况及职业病危害因素识别	9
5 检测项目确定	11
6 现场采样与测量	12
6.1 生产情况和气象条件	12
6.2 布点情况	12
6.3 采样/测量要求	12
6.4 检测方法和依据	14
7 检测结果分析与评价	15
7.1 化学有害因素检测结果分析与评价	15
7.2 物理有害因素检测结果分析与评价	15
8 检测结论	17
8.1 检测结论	17
9 建议	18
9.1 防护措施	18
9.2 职业卫生管理	18
10 附件	20

1 检测与评价依据

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) 《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）；
- (4) 《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）；
- (5) 《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）；
- (6) 《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）；
- (7) 《高毒物品目录》（卫法监发（2003）142 号）；
- (8) 《职业病危害因素定期检测管理规范》（安监总厅安健〔2015〕16 号）；
- (9) 《职业病分类和目录》（国卫职健发〔2024〕39 号）；
- (10) 《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）；
- (11) 《关于启用新版“职业病危害项目申报系统”的通知》（国家卫生健康委员会，2019 年 8 月 19 日）。

1.2 标准

1.2.1 现场采样与测量依据

- (1) GBZ 159-2004 《工作场所空气中有毒物质监测的采样规范》；
- (2) GBZ/T 189.8-2007 《工作场所物理因素测量第 8 部分：噪

声》；

1.2.2 实验室检测依据

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》。

1.2.3 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》（国家标准第1号修改单、国家标准第2号修改单）；

(2)GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理因素》；

(3)GB 39800.1-2020《个体防护装备配备规范 第1部分：总则》；

(4)GBZ 230-2010《职业性接触毒物危害程度分级》；

(5)GB/T 50087-2013《工业企业噪声控制设计规范》；

(6)GBZ1-2010《工业企业设计卫生标准》；

(7)WS/T 771-2015《工作场所职业病危害因素检测工作规范》；

(8)GBZ/T195-2007《有机溶剂作业场所个人职业病防护用品使用规范》；

(9)GBZ 158-2003《工作场所职业病危害警示标识》；

(10)GBZ 188-2014《职业健康监护技术规范》；

(11)GB/T 4754-2017《国民经济行业分类》（国家标准第1号修改单）；

(12)GB/T 18664-2002《呼吸防护用品的选择、使用与维护》；

(13)GBZ331-2024《职业卫生技术服务工作规范》。

1.3 质量控制

*质控审查根据本单位管理体系要求和质控要求进行审查

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 GBZ2.1-2019《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号和第2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				
砂轮磨尘(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-TWAa)

当每日工作时间超过 8h 或每周工作时间超过 40h 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。标化职业限值 (PC-TWAa) 按如下公式计算:

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

式中: PC-TWAa 为标化职业限值, 单位为 mg/m³; PC-TWA 时间加权平均容许浓度, 单位为 mg/m³; RF 为折减因子。

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 5d 和超过 40h 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 4h 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 检测类别及范围

- 1.任务来源：受宁波市奉化瑞军塑料制品厂委托
- 2.检测类别：定期检测
- 3.检测范围：本次检测范围为下料车间、机加工车间

3 用人单位概况

3.1 用人单位基本情况

用人单位基本情况详见表 3-1。

表 3-1 用人单位基本情况表

委托单位名称	宁波市奉化瑞军塑料制品厂		
受检单位名称	宁波市奉化瑞军塑料制品厂		
技术服务地址	宁波市奉化区尚田镇后潭路 1 号		
职业卫生管理部门	办公室	职业卫生管理人员	专职 1 人兼职 0 人
联系人	袁超逸	联系电话	15958887518
行业类别	C3311 金属结构制造	职业病危害风险分类	一般□ 严重■
主要产品	注塑机零部件		
职工总数	20 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/测量时间	2026 年 01 月 16 日	检测与评价场所	下料车间、机加工车间
检测项目	噪声, 砂轮磨尘(总尘)		

3.2 生产工艺及设备情况

3.2.1 生产工艺

(1) 注塑机零部件生产工艺流程及简述



图 3-1 注塑机零部件生产工艺流程图

生产工艺流程说明：工人将圆钢使用锯床进行锯切作业，再将锯切完成后的部件选择合适的加工设备进行铣、削等作业，最后使用角磨机进行去毛刺作业制得成品。

3.2.2 生产设备情况

用人单位生产设备情况详见表 3-2。

表 3-2 生产设备情况

单元/工作场所/岗位/工种	设备名称	型号及规格	数量（台/套）		设备布局
			总数	运行	
下料车间/下料	锯床	/	3	1	其他
机加工车间/去毛刺	角磨机	/	1	1	其他
机加工车间/钻孔	钻床	/	3	1	其他
机加工车间/钻孔	台钻	/	4	1	其他
机加工车间/铣床	铣床	/	2	1	其他
机加工车间/磨床	磨床	/	3	1	其他
机加工车间/车床	车床	/	17	4	直线型生产线布局

3.3 辐射源项

本项目无辐射源项。

3.4 原辅材料及产品情况

3.4.1 原辅材料情况

用人单位原辅材料情况详见表 3-3。

表 3-3 原辅材料情况

工作场所	物料名称	主要成分	物理状态	年用量	使用岗位（工种）	运输方式	储存方式	加药/投料方式	装卸方式	装卸周期
下料车间，机加工车间	圆钢	铁、碳等元素	固态	200 吨	下料，车床，磨床，铣床，钻孔，去毛刺	货车	散装	/	/	/

3.4.2 产品情况

用人单位产品、中间产品、副产品和联产品情况详见表 3-4。

表 3-4 产品、中间产品、副产品和联产品情况

工作场所	物料名称	主要成分	物理状态	产量/产值	影响岗位（工种）	包装方式
下料车间，机加工车间	注塑机零部件	铁、碳等元素	固态	500 万	下料，车床，磨床，铣床，钻孔，去毛刺	散装

3.5 职业病防护设施设置及运行情况

3.6 个人使用的职业病防护用品配置及使用情况

用人单位个人使用的职业病防护用品配置及使用情况详见表 3-6。

表 3-6 个人使用的职业病防护用品配置及使用情况

职业病防护用品		生产厂家	型号或规格	防护性能参数	配置岗位(工种)	佩戴情况	更换周期	备注
分类	类别							
呼吸防护	防尘口罩	/	kn95	对非油性颗粒物过滤效果达95%以上	机加工车间/去毛刺	部分佩戴	按需	-
听力防护	防噪耳塞	/	3M1110	NRR=29dB	下料车间,机加工车间/下料车床,磨床铣床,钻孔去毛刺	部分	按需	-

4 岗位（工种）设置、劳动者作业情况及职业病危害因素识别

用人单位岗位（工种）设置、劳动者作业情况及职业病危害因素识别情况详见表 4-1。

表 4-1 岗位（工种）设置、劳动者作业情况及职业病危害因素识别

单元/工作场所	岗位 (工种)	人数		工作地点及 内容	工作班制	作业方式	作业类型	职业病危 害因素	来源	时间 (h/d, d/w)		体力劳 动强度	接触类型
		总数	数/班							工作	接触		
下料车间	下料	1	1	下料 / 工人 进行下料作 业	长白班	半手工作 业	固定作业	噪声	设备运行	8h/d 6d/w	8h/d 6d/w	-	稳定
机加工车间	车床	4	4	车床 1 / 车 床 2 工人进行 车加工作业	长白班	半手工作 业	固定作业	噪声	设备运行	8h/d 6d/w	8h/d 6d/w	-	稳定
机加工车间	车床				长白班	半手工作 业	固定作业	噪声	设备运行	8h/d 6d/w	8h/d 6d/w	-	稳定
机加工车间	磨床	1	1	磨床 / 工人 进行磨床作 业	长白班	半手工作 业	固定作业	噪声	设备运行	8h/d 6d/w	8h/d 6d/w	-	稳定
机加工车间	铣床	1	1	铣床 / 工人 进行铣床作 业	长白班	半手工作 业	固定作业	噪声	设备运行	8h/d 6d/w	8h/d 6d/w	-	稳定
机加工车间	钻孔	1	1	朱某某 / 工 人进行钻孔 作业	长白班	半手工作 业	流动作业 (含周期 性巡检作 业)	噪声	设备运行	8h/d 6d/w	8h/d 6d/w	-	稳定

单元/工作场所	岗位 (工种)	人数		工作地点及 内容	工作班制	作业方式	作业类型	职业病危 害因素	来源	时间 (h/d, d/w)		体力劳 动强度	接触类型
		总数	数/班							工作	接触		
机加工车间	去毛刺	1	1	去毛刺 / 工 人进行去毛 刺作业	长白班	半手工作 业	固定作业	噪声	原辅物料、 设备运行	8h/d	4h/d	-	稳定
								砂轮磨尘		6d/w	4h/d		

5 检测项目确定

通过对工作场所的职业卫生现场调查，分析原辅材料、工艺及设备、劳动者接触情况，选择用人单位生产过程中存在的主要职业病危害因素进行检测，检测项目确认情况见表 5-1。

表 5-1 检测项目确认表

单元/工作场所	岗位/工种/采样/测量点/对象	接触的职业病危害因素	确定检测项目	情况说明
下料车间	下料/下料	噪声	噪声	-
机加工车间	去毛刺/去毛刺	噪声	噪声	-
机加工车间	去毛刺/去毛刺	砂轮磨尘(总尘)	砂轮磨尘(总尘)	-
机加工车间	磨床/磨床	噪声	噪声	-
机加工车间	车床/车床 1	噪声	噪声	-
机加工车间	车床/车床 2	噪声	噪声	-
机加工车间	钻孔/朱某某	噪声	噪声	-
机加工车间	铣床/铣床	噪声	噪声	-

6 现场采样与测量

6.1 生产情况和气象条件

本次现场采样与测量的生产情况、气象条件及检测项目见表 6-1。

表 6-1 采样与测量当天的生产情况、气象条件及检测项目表

检测日期	天气状况	气象条件	检测项目	生产状况
2026 年 01 月 16 日	晴	气温：9.8℃、气压：101.5kPa、相对湿度：48.3%RH	砂轮磨尘(总尘)、噪声	正常生产

6.2 布点情况

采样/测量布点见表 6-2 和表 6-3，检测布点图见附录 2。

表 6-2 定点采样/测量布点一览表

测点编号	单元/工作场所	岗位/工种	采样/测量点	检测项目	采样频次(次/日)
1	下料车间	下料	下料	噪声	1
2	机加工车间	车床	车床 1	噪声	1
3	机加工车间	车床	车床 2	噪声	1
4	机加工车间	磨床	磨床	噪声	1
5	机加工车间	铣床	铣床	噪声	1
7	机加工车间	去毛刺	去毛刺	噪声	1
7	机加工车间	去毛刺	去毛刺	砂轮磨尘(总尘)	3

表 6-3 个体采样/测量布点一览表

单元/工作场所	岗位/工种	检测项目	采样频次(次/日)
机加工车间	钻孔	噪声	1

6.3 采样/测量要求

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个工作班。

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 GBZ159-2004《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》(GBZ2.1-2019) 及第 1 号和第 2 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《工作场所物理因素测量第 8 部分: 噪声》(GBZ/T 189.8-2007) 的要求进行测量。

6.4 检测方法和依据

检测方法和依据见表 6-4。

表 6-4 检测方法和依据

检测项目	检测依据	检测方法
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
砂轮磨尘(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》	称量法

7 检测结果分析与评价

7.1 化学有害因素检测结果分析与评价

工作场所化学有害因素检测结果分析与评价见表 7-1。

表 7-1 化学有害因素检测结果 (mg/m³)

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)		
7	机加工车间	去毛刺	去毛刺	4h/d 6d/w	砂轮磨尘(总 尘)	1.2	-	2.4	-	8	-	24	-	-	-	-	符合

7.2 物理有害因素检测结果分析与评价

工作场所噪声检测结果分析与评价见表 7-2。

表 7-2 噪声检测结果分析与评价

测量 编号	单元/工作场所	岗位/工种/测量点/对象	接触时间	噪声性质	测量范围 dB(A)	测量结果 dB(A)	L _{EX,8h} [dB(A)]	L _{EX,40h} [dB(A)]	接触限值 dB(A)	单项结论
1	下料车间	下料/下料	6d/w, 8h/d	稳态	78.9~80.6	79.8	-	80.6	85	符合
2	机加工车间	车床/车床 1	6d/w, 8h/d	稳态	76.6~77.3	76.9	-	77.7	85	符合
3	机加工车间	车床/车床 2	6d/w, 8h/d	稳态	75.9~77.1	76.5	-	77.3	85	符合
4	机加工车间	磨床/磨床	6d/w, 8h/d	稳态	76.9~78.3	77.6	-	78.4	85	符合
5	机加工车间	铣床/铣床	6d/w, 8h/d	稳态	77.8~78.9	78.4	-	79.2	85	符合
6	机加工车间	钻孔/朱某某	6d/w, 8h/d	个体	-	73.6	-	74.4	85	符合

测量编号	单元/工作场所	岗位/工种/测量点/对象	接触时间	噪声性质	测量范围 dB(A)	测量结果 dB(A)	L _{EX,8h} [dB(A)]	L _{EX,40h} [dB(A)]	接触限值 dB(A)	单项结论
7	机加工车间	去毛刺/去毛刺	6d/w, 4h/d	稳态	82.2~84.5	83.5	-	81.3	85	符合

8 检测结论

8.1 检测结论

本次共检测化学有害因素定点 1 个点、个体 0 个,检测结果均符合 GBZ 2.1-2019 (第 1 号及第 2 号修改单)的要求;共检测物理因素定点 6 个点、个体 1 个,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 8-1。

表 8-1 检测结果与评价结论

单元/工作场所	岗位/工种	检测地点/对象	检测项目	作业人数	检测结果	补救措施	评价结论	存在高毒物品
下料车间	下料	下料	噪声	1	符合	-	符合	-
机加工车间	去毛刺	去毛刺	噪声	1	符合	-	符合	-
机加工车间	去毛刺	去毛刺	砂轮磨尘(总尘)		符合	-	符合	-
机加工车间	磨床	磨床	噪声	1	符合	-	符合	-
机加工车间	车床	车床 1	噪声	4	符合	-	符合	-
机加工车间	车床	车床 2	噪声		符合	-	符合	-
机加工车间	钻孔	朱某某	噪声	1	符合	-	符合	-
机加工车间	铣床	铣床	噪声	1	符合	-	符合	-

注: 由检测结果可知,机加工车间车床岗位接触的噪声 40h 等效声级(或 8h 等效声级)<80dB,属非噪声作业,且不接触其他职业病危害因素,属于“不接害岗位”,故不计入接害人数,其他仅接触噪声且噪声 40h 等效声级(或 8h 等效声级)<80dB 的岗位同理

9 建议

9.1 防护措施

接触噪声岗位人员佩戴 3M1110 防噪耳塞，接触粉尘有害因素岗位人员佩戴 KN95 型防尘口罩。

9.2 职业卫生管理

(1) 建议企业加强对生产设备及防护设备进行经常性的维护、检修，定期检测其性能和效果，确保其处于良好运行状态；加强检修时的个人防护。

(2) 用人单位应按照《职业卫生档案管理规范》（安监总厅安健〔2013〕171号）的要求，建立和完善职业卫生管理台账并及时更新。

(3) 根据《用人单位职业病危害因素定期检测管理规范》（安监总厅安健〔2015〕16号）通知的要求，企业应建立职业病危害因素定期检测制度，按时委托职业卫生技术服务机构对所有作业场所存在的职业病危害因素进行全面检测。建立职业病危害因素日常监测和定期检测档案，并纳入用人单位职业卫生档案体系。

(4) 用人单位应按照《职业健康监护管理办法》、《职业健康监护技术规范》（GBZ188-2014）《中华人民共和国职业病防治法》的要求，做好工人上岗前、在岗期间、离岗时的职业健康检查工作，并建立和完善职业健康监护档案。

(5) 用人单位应当将定期检测结果向所在地监督管理部门报告和职业病危害因素网上申报，申报地址：《浙江省职业病危害项目申报系统》，申报网址：<http://www.zwfw.zj.gov.cn>。

(6) 用人单位针对部分作业场所配置警示标识和指令标识，按照《工作场所职业病危害警示标识》（GBZ 158-2003）的要求，在工作场所应增设相应的标识。

(7) 生产规模（包括所有设备均开启）、生产工艺（包括设

备、原辅料）、防护设施和工作时间改变等应重新检测。

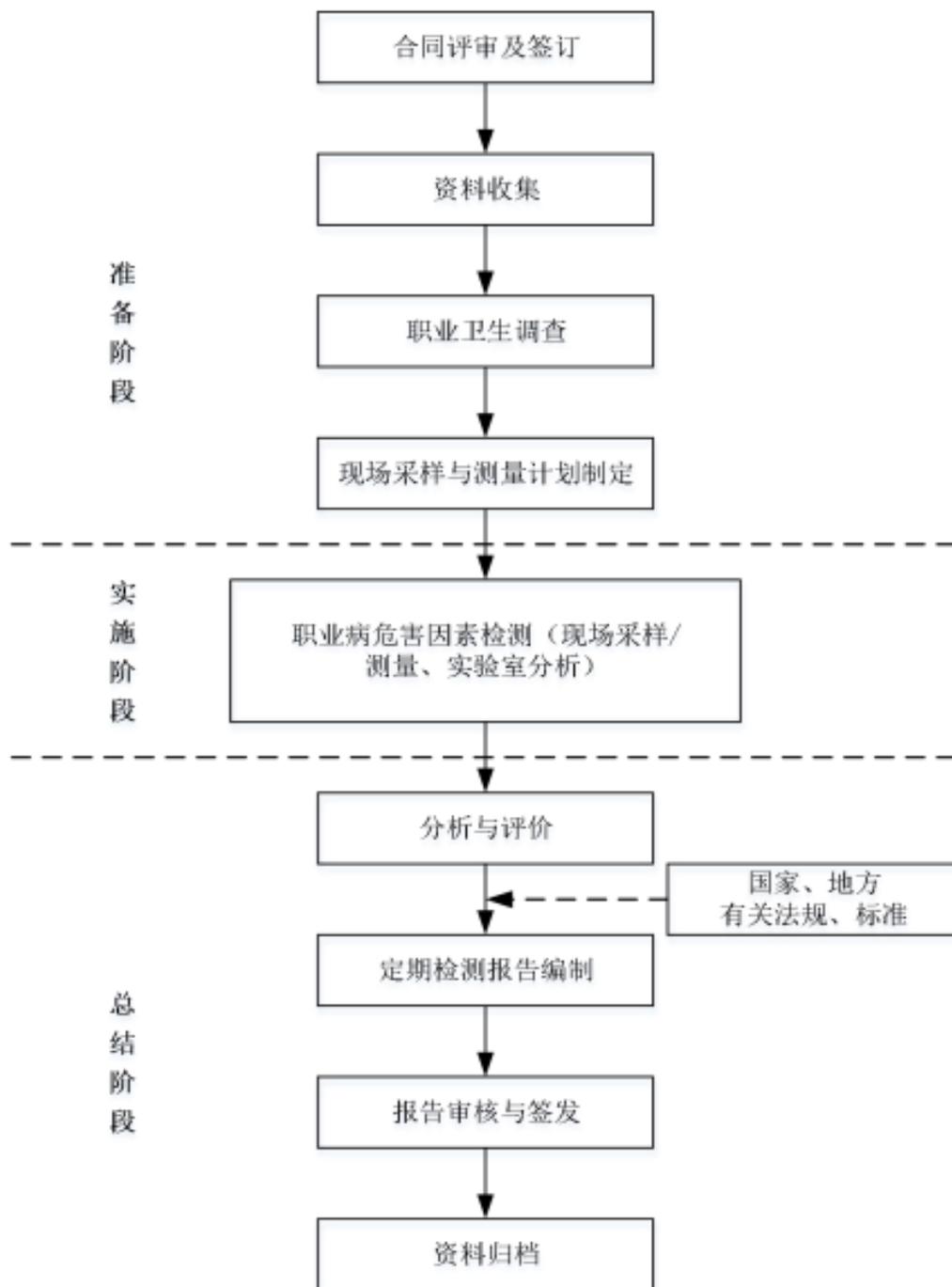
(8) 企业应按照国家卫生健康委令(2021)第5号《工作场所职业卫生管理规定》第二十条“职业病危害严重的用人单位,应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构,每年至少进行一次职业病危害因素检测,每三年至少进行一次职业病危害现状评价。职业病危害一般的用人单位,应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构,每三年至少进行一次职业病危害因素检测。检测、评价结果应当存入本单位职业卫生档案,并向卫生健康主管部门报告和劳动者公布”。

表 9-1 警示标识

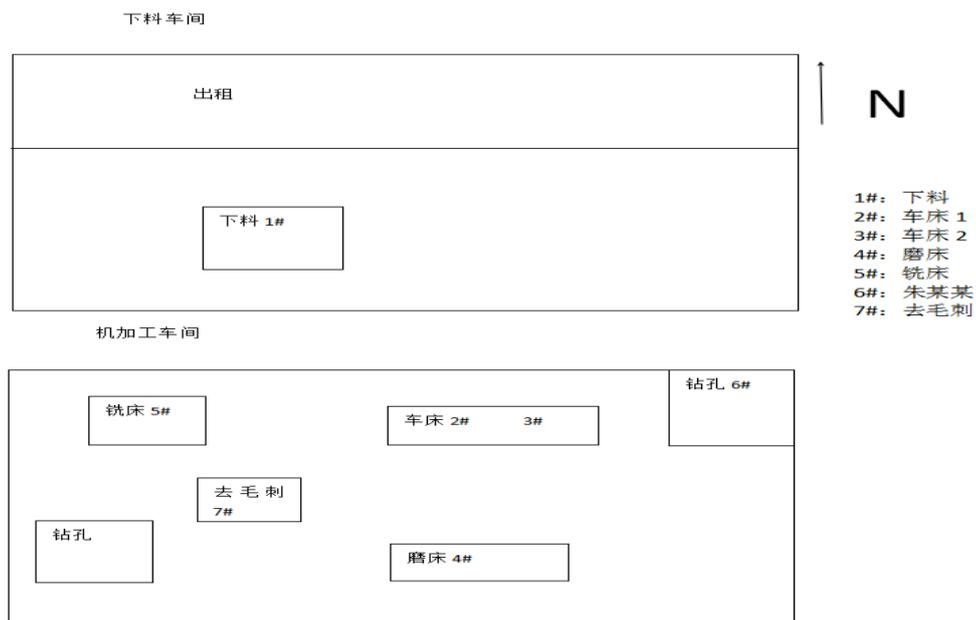
单元/工作场所	岗位/工种	点位	警示标识	指令标识	告知卡
下料车间, 机加工车间	下料, 去毛刺	下料, 去毛刺	噪声有害	戴护听器	/
机加工车间	去毛刺	去毛刺	注意防尘	戴防尘口罩, 注意通风	/

10 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 采样/测量布点图



附录 3 现场采样/测量照片



机加工车间



机加工车间



附录 4 检测结果报告单