

网上公开评价报告信息表

浦东基地ARJ21新支线飞机批产部装厂房建设项目
职业病危害控制效果评价报告信息公开表

| | |
|--------|--|
| 建设单位名称 | 上海飞机制造有限公司 |
| 建设单位地址 | 上海市上飞路 919 号 |
| 联系人 | 汪士才 |
| 项目名称 | 浦东基地ARJ21新支线飞机批产部装厂房建设项目 |
| 项目简介 | <p>上海飞机制造有限公司是中国商用飞机有限责任公司下属的飞机总装制造中心,承担着支线飞机和干线飞机的总装制造任务。上飞公司原名上海飞机制造厂,始建于1950年,从飞机修理起步,为空海军、中国民航修理、改装了30多种型号的飞机3400多架。20世纪70年代以来,成功研制了我国自行设计、拥有自主知识产权的四发喷气式客机“运十”。1980年代,完成了与美国原麦道飞机公司合作生产35架MD82/83飞机。1990年代,作为主制造商,完成了机体70%国产化的MD90-30干线飞机2架。目前承担着ARJ21-700飞机和C919大型客机项目的研制任务。</p> <p>2008年3月13日,国务院正式批准组建中国商用飞机有限责任公司。2008年5月11日中国商用飞机有限责任公司成立,上飞公司成为中国中国商飞公司的总装制造中心,上飞公司于2009年6月实现公司制改造,由上海飞机制造厂改制成为上海飞机制造有限公司,为中国商用飞机有限责任公司下属的总装制造中心,注册资本为40亿元人民币。其中,中国中国商飞公司以现金出资31亿元,实物出资9亿元,占注册资本的100%。截至2018年12月底,上飞公司共有员工约5500人。</p> |

上飞公司现有两大基地，分别是大场基地和浦东基地。大场基地主要承担 ARJ21 新支线飞机的总装、交付任务和航空零部件转包生产，规划形成年产 20 架 ARJ21 新支线飞机总装能力，同时继续适度发展航空零部件转包生产业务。浦东基地位于上海市浦东国际机场南侧上海航空产业基地内，作为大型客机和未来双通道客机的制造基地，主要承担全机总装、系统集成和部分关键部件制造。基地规划南北向长 2400 米，东西向宽 1100 米，总用地约 267 万平方米（约 4049 亩）。

目前，上飞公司正承担着 ARJ21 飞机和 C919 大型客机的研制和总装制造任务，现已形成包括总装集成（新支线飞机 ARJ21 及大型客机 C919 的总部装生产、试飞取证及交付工作）、关键零部件/转包生产（波音新一代 737 水平安定面生产项目、波音 787 着陆灯整流罩生产项目等）和改装维修三大主营业务。

ARJ21 飞机的部装生产主要在现有大场厂区的 2 号部装厂房及 1 号总装厂房内，两个厂房合计用于 ARJ21 飞机部装生产面积约 16000m²。但两个厂房最大产能仅能满足年产 20 架份的生产需求，工厂现有条件满足不了 50 架份的生产需求，需要新建部装厂房（物流及总装部分不足问题在后续其他项目中解决）。

上海飞机制造有限公司 2016 年 5 月委托上海建科检验有限公司编制完成了该建设项目的职业病危害预评价（报告编号：11YP201608000240003），2019 年 5 月委托上海建科检验有限公司编制完成了该建设项目的职业病防护设施设计专篇（报告编号：ZP028-190006）。

| | | |
|------|---------|------------------|
| 建设项目 | 存在的主要职业 | 噪声、工频电场、激光、过氧化苯甲 |
|------|---------|------------------|

| 存在的职业病危害因素 | 病危害因素 | 酰、甲苯、丙酮、三氧化铬、铬酸盐、异丙醇、丁酮、丁醇、二甲苯、乙苯、氟化物、铝合金粉尘、其他粉尘、甲基丙烯酸、甲基丙烯酸甲酯、二甲基苯胺、邻苯二甲酸二丁酯、过氧化苯甲酰、乙酸乙酯、乙酸丁酯、环己酮、过氧化苯甲酰、二甲基乙酰胺、甲基丙烯酸磷酸酯、3,3'-[氧化双(2,1-亚乙基氧基)]双丙胺、氨基乙哌嗪、N-[3-(三甲氧基硅基)丙基]乙二胺、石脑油、四丙氧基硅烷、钛酸四丁酯、乙二醇甲醚、四(2-甲氧基乙氧基)硅烷、2,2-[(4-甲基)亚胺基]双乙醇、2-巯基苯并噻唑、甲基三甲氧基硅烷、八甲基环四硅氧烷、3-氨基丙基三乙氧基硅烷、三乙酰氧基乙基硅烷、甲基三乙酰氧基硅烷、改性氰基丙烯酸酯、1-氯-4-(三氟甲基)-苯、三羟甲基丙烷三丙烯酸盐、铁氰化钾、氢化三联苯、2-庚酮、2,6-二甲基-4-庚酮、2,4-戊二酮、4,6-二甲基-2-庚酮、酒石酸、甲基乙基酮、C9-10石油芳香烃、苯甲醇、脂肪胺、1,3-苯二甲胺、丙二醇甲醚醋酸酯、2-甲氧基-1-甲基乙基酯、液氮、1-甲氧基-2-丙醇、双壬基萘磺酸钙、石油精、二壬基萘磺酸钡、润滑脂、2-乙氧基乙酸乙酯、甲基异丁酮、3-氨基丙基三甲氧基硅烷、二甲基乙酰胺、四乙烯五胺、三乙烯四胺、2,4,6-三(二甲氨基甲基)苯酚、润滑油等 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-------|--|--------|------|------|--------|----|----|----|------|------|---|---|------|------|---|---|------|-------|---|---|------|------|---|---|
| | 检测结果 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>检测因素</th> <th>检测岗位</th> <th>合格岗位</th> <th>合格率(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>噪声</td> <td>24</td> <td>24</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>工频电场</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>激光辐射</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>铝合金粉尘</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>其他粉尘</td> <td>8</td> <td>8</td> <td>100%</td> </tr> </tbody> </table> | 检测因素 | 检测岗位 | 合格岗位 | 合格率(%) | 噪声 | 24 | 24 | 100% | 工频电场 | 1 | 1 | 100% | 激光辐射 | 3 | 3 | 100% | 铝合金粉尘 | 1 | 1 | 100% | 其他粉尘 | 8 | 8 |
| 检测因素 | 检测岗位 | 合格岗位 | 合格率(%) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 噪声 | 24 | 24 | 100% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 工频电场 | 1 | 1 | 100% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 激光辐射 | 3 | 3 | 100% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 铝合金粉尘 | 1 | 1 | 100% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 其他粉尘 | 8 | 8 | 100% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | |
|--|---------------------|------------------------|----|----|------|
| | | (金属屑、 复合材料增 强纤维) | | | |
| | | 三氧化铬 (按 Cr 计) | 7 | 7 | 100% |
| | | 铬酸盐 (按 Cr 计) | 5 | 5 | 100% |
| | | 甲苯 | 9 | 9 | 100% |
| | | 二甲苯(全 部异构体) | 15 | 15 | 100% |
| | | 丁酮 | 9 | 9 | 100% |
| | | 乙酸乙酯 | 5 | 5 | 100% |
| | | 丙酮 | 19 | 19 | 100% |
| | | 乙酸丁酯 | 4 | 4 | 100% |
| | | 环己酮 | 4 | 4 | 100% |
| | | 乙苯 | 6 | 6 | 100% |
| | | 二甲基苯胺 | 8 | 8 | 100% |
| | | 丁醇 | 9 | 9 | 100% |
| | | N,N-二甲基 乙酰胺 | 2 | 2 | 100% |
| | | 甲基丙烯酸 甲酯 | 8 | 8 | 100% |
| | | 邻苯二甲酸 二丁酯 | 8 | 8 | 100% |
| | | 异丙醇 | 15 | 15 | 100% |
| | | 氟化物 | 7 | 7 | 100% |
| | | 个体噪声 | 2 | 2 | 100% |
| | | 个体甲苯 | 1 | 1 | 100% |
| | | 个体二甲苯 | 1 | 1 | 100% |
| | | 个体丙酮 | 1 | 1 | 100% |
| | 现场调查专业技 术人员名单 | 杨琦、戴祚晟 | | | |
| | 现场调查时间 | 2019年5月15日 | | | |
| | 现场采样、检测专 业技术人员名单 | 慕海东、王之骏 | | | |

| | | |
|---------|--|------------------|
| | 现场采样、检测时间 | 2019年5月21日-5月23日 |
| | 建设单位陪同人 | 汪士才、孙张松 |
| 评价结论与建议 | <p>1. 本项目分类为“职业病危害较重”的建设项目。</p> <p>2. 本项目针对产生职业病危害因素的环节采取了相应的防护措施,改善了作业环境,结合用人单位提供的项目基础资料,通过现场调查、检测和评价,得出以下评价结论:</p> <p>1) 职业病危害因素及其接触水平:本次对本项目产生的主要职业病危害因素进行检测,本次各个检测点的各项职业危害因素浓(强)度均符合国家职业卫生标准。</p> <p>2) 职业病危害防护措施:本工程结合生产工艺采取了防尘、防毒、防噪声、防工频电场、防激光等职业病危害防护措施,职业病防护设施与产生职业病危害的岗位相匹配、形式适宜、运转良好,控制效果合格。</p> <p>3) 个人使用的职业病防护用品:该公司为接触职业病危害因素的作业人员配备了有效的个人防护用品,符合《个体防护装备选用规范》(GB/T 11651-2008)的要求。</p> <p>4) 本项目的采暖、通风、空调、照明达到标准要求,此次检测各作业点照度均符合《建筑照明设计标准》(GB50034-2013)标准要求。采用作业区域新风量、换气次数符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)的相关要求。</p> <p>5) 现场调查,辅助卫生用室配置合理,数量足够,符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)的相关规定。</p> <p>6) 总体布局和设备布局:本项目主要生产工艺先进,所选生产设备技术先进、自动化程度较高,各工序作业区域相对分隔,生产工艺及设备布局符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)的相关要求。</p> | |

7) 职业卫生管理：综合保障部为专职职业卫生管理负责职业卫生管理工作，制定了职业卫生规章制度，职业病防治规划和实施方案、职业健康体检制度、职业病危害申报及告知，符合《工作场所职业卫生监督管理规定》的相关要求。

8) 职业健康监护：有较详细的职业健康监护制度，建立有职工的职业健康监护档案。但接触有毒有害作业人员体检率未达 100%，检查项目也不符合《职业健康监护技术规范》(GBZ188-2014)，应按照规定进一步完善职业健康监护工作。

9) 警示标识：现场检查，本项目工作场所设置了职业病危害警示标识较为齐全，符合《工作场所职业病危害警示标识》(GBZ158-2003) 的相关要求

10) 该建设单位建立了职业病危害应急救援预案，配备了急救箱等设施，符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010) 以及《工作场所防止职业中毒卫生工程防护措施规范》(GBZ/T194-2007) 的相关要求。

综上所述，本项目目前基本符合国家有关职业卫生法律、法规、标准、规范的要求，可以申请竣工验收。

如能在正式运行过程中落实本报告提出的建议，建立健全各项职业卫生规章制度并严格执行，则正常运行时可以符合国家有关职业卫生法律、法规、标准、规范的要求，控制工作场所职业病危害、达到保护作业人员健康的目的。

3. 对项目控制职业病危害的建议：

1) 整改性建议

(1) 职业健康监护建议

a) 该公司应当依照《中华人民共和国职业病防治法》的规定和《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(2012)第49号)的要求，组织从事职业病危害作业的劳动者进行上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查，接触职业病危害因素作业人员的职

业健康检查率应达到100%。

b) 从事职业病危害作业的劳动者的职业健康监护工作，其职业健康检查周期、检查项目应与其接触的职业病危害因素相符，参照《职业健康监护技术规范》的要求执行。

2) 持续改进性建议

(1) 针对个体防护措施的建议

本项目操作人员在铆接、制孔及翼身整流罩切割打磨作业时接触噪声强度较大，必须做好个体噪声防护，佩戴合格、有效的耳塞或耳罩，并按《工业企业职工听力保护规范》的要求，制订企业听力保护计划并组织实施。

建设单位应严格执行现有职工听力保护制度，对铆接、制孔及翼身整流罩切割打磨相关人员进行基础听力测定和定期跟踪听力测定，评定职工是否发生高频标准听阈偏移（HSTS）。当跟踪听力测定相对于基础听力测定，在任一耳的3000、4000和6000Hz频率上的平均听阈改变等于或大于10dB时，确定为发生高频标准听阈偏移。对于发生高频标准听阈偏移的职工，企业必须采取听力保护措施，防止听力进一步下降。同时建设单位应当根据已有的听力保护档案，按规定记录、分析和保存噪声暴露监测数据和听力测试资料。

对铆接、制孔及翼身整流罩切割打磨相关人员配备具有足够声衰减值、佩戴舒适的护耳器，并定期进行听力保护培训、检查护耳器使用和维护情况，确保听力保护效果。同时对个体防护用品的管理及培训应满足以下要求：

应建立健全个体防护装备的采购、验收、保管、发放、使用、报废等管理制度。

为作业人员采购的个体防护装备应符合相关法律法规及国家、地方和行业标准。

应根据个体防护装备的使用数量、有效使用时间及环境条件合理发放。

应定期对佩戴使用后的个体防护装备的有效性进行确认，在确认其失效时，应及时报废和更换。

应由使用者或专人按照个体防护装备的使用要求进行维护与保管。

建设单位应制定培训计划，并按计划定期对作业人员进行个体防护装备的选择、使用、维修及维护保养等相关法律法规、标准及专业知识的培训。

应在专业人员的指导、监督下对作业人员进行个体防护装备的实际操作培训。

应了解、掌握作业人员对个体防护装备使用的熟练情况，并监督使用的正确性。未按规定佩戴和使用个体防护装备的人员，不得上岗作业，并根据需要进行再培训。

(2) 化学品储运及管理

本项目涉及较多的化学品，在装卸、储存和运输时，如有泄漏可能污染作业环境，因此，这些化学品装卸时应严格按照作业指导书进行操作，防止意外事故的发生。一旦发生泄漏，应根据物料特性及时采用有效的控制和清除方法进行处理。清除泄漏的过程尤其应加强操作人员严格的个人防护。另外，应加强化学物储存的管理，不同性质的化学品分类进行存放和标识，避免急性中毒事故发生。

购入、使用可能产生职业病危害的化学品材料前，应当要求供应方提供中文说明书。说明书应当载明产品特性、主要成份、存在的有害因素、可能产生的危害后果、安全使用注意事项、职业病防护以及应急救治措施等内容。产品包装应有醒目的警示标识和中文警示说明。贮存上述物料的场所应当在规定的部位设置危险物品标识。

化学试剂应按照其类别（如自燃性、氧化性、腐蚀性、易燃性和毒性等）存放，化学品的存放可参照GB15603执行。有危害的液体试剂应使用有边缘保护的托盘存放。所有盛装危险化学品试剂的容器都应有清晰的标签，标签应符合GB15258的要求。试剂在使用后应放回原来的位置。

如要在国内首次使用或者首次进口与职业病危害有关的化学材料，应按照国家规定经国务院有关部门批准后，应当向国务院卫生行政部门报送该化学材料的毒性鉴定以及经有关部门登记注册或者批准进口的文件等资料。

(3) 职业病危害因素监测及评价的持续改进性建议

应健全工作场所职业病危害因素监测及评价制度，按照《工作场所职业卫生监督管理规定》（国家安全生产监督管理总局令〔2012〕第47号）第二十条的要求对职业病危害作业现场进行每年一次作业场所职业病危害因素检测，发现浓（强）度超标的岗位，及时查找原因，立刻整治，以确保各种职业危害因素达到国家卫生标准。检测、评价结果存入企业职业卫生档案，定期向所在地职业卫生管理部门报告并向劳动者公布。

(4) 防护措施的维护、检修的持续改进性建议

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,应当进行经常性的维护、检修、检查和更新,定期检测其性能和效果。确保其处于正常状态,不得擅自拆除或停止使用。并加强职业病危害防护设施的维修保养。另外,应加强对操作人员正确使用个人防护用品的监督,确保人员能严格按照规定使用防护用品,防止操作人员出现大意松懈导致的防护不到位而遭到职业病危害因素的影响。

公司必须确立负责检修保养部门和人员,制定各类防护设施的检修保养周期,记录检修情况及时间,发现问题及时报告和做好应急处理等,并做好设备维修时、以及非正常状态下的防护措施。

(5) 职业卫生管理的持续改进性建议

认真贯彻执行《中华人民共和国职业病防治法》等法律、法规、规范、标准,并定期组织检查实施情况。如:用人单位的负责人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;结合本单位职业病危害的特点,建立考核管理制度和文字培训资料,组织试验人员必须参加上岗前职业卫生培训和在岗期间的定期职业卫生培训,使试验人员掌握各岗位职业病危害特点及相应的个人防护知识,督促劳动者遵守职业病防治法律、法规、规章和操作规程,保证劳动者正确使用职业病防护设备和个人职业病防护用品。

切实执行《中华人民共和国职业病防治法》的规定,履行职业危害劳动合同告知义务,在劳动合同中如实将劳动者在工作中可能接触的职业病危害因素及其后果,采取的防护措施和待遇等告知劳动者,并规定相应的权利和义务。

公司应进一步完善现场事故应急救援预案,并每半年组织一次事故应急救援演练,使试验人员熟知现场事故的应急救援程序,并根据生产变化情况及时对应急救援预案进行修订,以提高其适用性和可操作性。

制定安全卫生检查规范,日常加强检查和督导,对发现的问题应做好记录、通报和总结,并及时提出改进意见,防止再次发生;制定符合生产特点的监测监护方针和计划,以达到识别、评价和控制职业病危害以及保护试验人员健康的目的。

根据《国家安全监管总局办公厅关于加强用人单位职

业卫生培训工作的通知》安监总厅安健〔2015〕121号的要求，职业卫生培训措施应做到如下：

a. 应当建立职业卫生培训制度，保障职业卫生培训所需的资金投入，将职业卫生培训费用在生产成本中据实列支。要把职业卫生培训纳入本单位职业病防治计划、年度工作计划和目标责任体系，制定实施方案，落实责任人员。

b. 要建立健全培训档案，真实记录培训内容、培训时间、训练科目及考核情况等内容，并将本单位年度培训计划、单位主要负责人和职业卫生管理人员职业卫生培训证明，以及接触职业病危害的劳动者、职业病危害监测人员培训情况等，分类进行归档管理。

c. 要根据行业和岗位特点，制定培训计划，确定培训内容和培训学时，没有能力组织职业卫生培训的用人单位，可以委托培训机构开展职业卫生培训。主要培训内容如下：

①用人单位主要负责人主要培训内容：国家职业病防治法律、行政法规和规章，职业病危害防治基础知识，结合行业特点的职业卫生管理要求和措施等。初次培训不得少于16学时，继续教育不得少于8学时。

②职业卫生管理人员主要培训内容：国家职业病防治法律、行政法规、规章以及标准，职业病危害防治知识，主要职业病危害因素及防控措施，职业病防护设施的维护与管理，职业卫生管理要求和措施等。初次培训不得少于16学时，继续教育不得少于8学时。职业病危害监测人员的培训，可以参照职业卫生管理人员的要求执行。

③接触职业病危害的劳动者主要培训内容：国家职业病防治法规基本知识，本单位职业卫生管理制度和岗位操作规程，所从事岗位的主要职业病危害因素和防范措施，个人劳动防护用品的使用和维护，劳动者的职业卫生保护权利与义务等。初次培训时间不得少于8学时，继续教育不得少于4课时。

④以上三类人员继续教育的周期为一年。用人单位应用新工艺、新技术、新材料、新设备，或者转岗导致劳动者接触职业病危害因素发生变化时，要对劳动者重新进行职业卫生培训，视作继续教育。

6) 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，该公司应将有关行政部门审核、建立的职业卫生

相关规章制度、劳动者职业健康检查资料、作业场所职业病危害因素检测报告和职业卫生培训资料归档后保存在公司相关部门。职业卫生档案内容包括：

- a. 职业病防治责任制文件；
- b. 职业卫生管理规章制度、操作规程；
- c. 工作场所职业病危害因素种类清单、岗位分布以及作业人员接触情况等资料；
- d. 职业病防护设施、应急救援设施基本信息，以及其配置、使用、维护、检修与更换等记录；
- e. 工作场所职业病危害因素检测、评价报告与记录；
- f. 职业病防护用品配备、发放、维护与更换等记录；
- g. 劳动者职业健康检查结果汇总资料，存在职业禁忌证、职业健康损害或者职业病的劳动者处理和安置情况记录；
- h. 建设项目职业卫生“三同时”有关技术资料，以及其备案、审核、审查或者验收等有关回执或者批复文件；
- i. 其他有关职业卫生管理的资料或者文件。

(7) 根据《职业病危害项目申报办法》(国家安全生产监督管理总局令(2012)第48号)要求，用人单位(煤矿除外)工作场所存在职业病目录所列职业病的危害因素的，应当及时、如实向所在地职业卫生监督管理部门申报危害项目，并接受职业卫生监督管理部门的监督管理。

用人单位申报职业病危害项目时，应当提交《职业病危害项目申报表》和下列文件、资料：

- ① 用人单位的基本情况；
- ② 工作场所职业病危害因素种类、分布情况以及接触人数；
- ③ 法律、法规和规章规定的其他文件、资料。

3) 预防性告知

(1) 健全和完善公司职业卫生管理制度和职业病防治方案，并落实本次评价的各项建议。

(2) 建设单位若建筑物功能、生产规模、生产工艺和原辅材料发生变更时，应再次进行职业病危害项目变更申报并进行职业病危害评价，预留区域不在本项目评价范围内，应重新进行职业病危害控制效果评价。

(3) 项目竣工后，其职业病危害防护设施等有关职业卫生内容须进行竣工验收。竣工验收合格后，应按《工作场所职业卫生监督管理规定》(国家安全生产监督管理总

| | |
|---------------------|-------------------------------|
| | 局令(2012)第47号)的要求进行作业场所职业健康管理。 |
| 技术审查 专家组评 审意见 | 见附件 |

附件 1：专家评审意见

浦东基地 ARJ21 新支线飞机批产部装厂房建设项目职业病防护设施验收意见

浦东基地 ARJ21 新支线飞机批产部装厂房建设项目 职业病防护设施验收意见

根据《职业病防治法》、《建设项目职业病防护设施“三同时”监督管理办法》等法律法规的有关规定，上海飞机制造有限公司（以下简称“建设单位”）组织有关专家组成验收组，于 2019 年 7 月 18 日在项目现场召开验收会议，对上海建科检验有限公司（以下简称“评价单位”）编制的《浦东基地 ARJ21 新支线飞机批产部装厂房建设项目职业病危害控制效果评价报告》（以下简称《控制效果评价报告》）进行了评审，对该建设项目职业病防护设施进行了验收。验收会议由建设单位主要负责人魏应彪委托基建部负责人汪士才主持，评价单位、设计单位、施工单位、监理单位、建设单位的相关人员参加了会议。验收组听取了建设单位对建设项目基本情况的介绍和评价机构对《控制效果评价报告》的汇报，并对建设项目各生产装置及其辅助设施等进行了实地检查，对职业病防护设施、应急救援设施、个人防护用品、职业健康监护资料、职业卫生管理资料等情况进行了现场查看，形成如下意见：

一、《控制效果评价报告》评审意见

1. 建设项目概况描述清晰；
2. 对职业病防护设施设计执行情况进行了分析、评价；
3. 对职业病防护设施运行情况进行了检测、评价；
4. 对工作场所职业病危害因素进行了检测、评价；
5. 职业病危害因素对劳动者健康危害程度进行了分析、评价；
6. 对职业病防治管理措施进行了分析、评价；
7. 对职业健康监护状况进行了分析、评价；

8. 对职业病危害事故应急救援和控制措施进行了分析、评价；
9. 对正常生产后建设项目职业病防治效果进行了预测；
10. 职业病危害防护补充措施及建议合理、可行；
11. 评价结论正确。

二、职业病防护措施验收意见

1. 设置了职业卫生管理机构，配备了专职职业卫生管理人员；
2. 制定了职业病防治计划和实施方案；
3. 建立了职业卫生管理制度、操作规程、职业卫生档案和劳动者健康监护档案；
4. 实施了由专人负责的职业病危害因素日常监测，并确保监测系统处于正常运行状态；
5. 对工作场所进行了职业病危害因素检测、评价；
6. 职业卫生管理人员接受了职业卫生培训；
7. 按照规定组织接触职业病危害作业的劳动者进行了上岗前职业健康检查，并将检查结果书面告知劳动者；
8. 为劳动者个人提供了符合要求的职业病防护用品；
9. 建立了职业病危害事故应急救援预案。

三、建议

（一）对《控制效果评价报告》的建议

1. 补充控效评价阶段与预评价阶段差异及原因，并核实本项目评价范围；
2. 细化涉及职业病危害因素作业的工艺说明，据此核实各岗位职业病危害程度评价；
3. 完善化学品使用、废弃化学品处理以及相关标签管理等

内容，并完善评价内容

4. 完善职业病防护设施及应急救援设施的分析评价;
5. 专家提出的其他意见。

(二) 对建设单位的建议


1. 完善作业人员职业健康检查;
2. 加强个体防护用品使用的督导;
3. 加强部装厂房化学品暂存的防护及管理，增设洗眼设施;
4. 加强现场职业病危害告知;
5. 专家提出的其他意见。


四、结论

1. 建议通过《控制效果评价报告》评审; 《控制效果评价报告》按专家组意见修改后，存档备查。

2. 现场整改完成，经确认符合要求后通过建设项目职业病防护设施验收; 建设单位应按照专家组意见对职业病防护设施进行整改，整改报告存档备查。

专家组签字:   

建设单位签字: 

评价单位签字: 

2019年7月18日