



职业卫生技术报告公开信息表

XAL/ZPJL-2016-162

建设单位（用人单位）名称	郑州煤矿机械集团股份有限公司（东区）（西区）（智慧园区）				
建设单位（用人单位）地址	郑州市经济技术开发区第九大街 167 号/经南四路第十大街/中原区华山路 105 号	建设单位（用人单位）联系人	刘涛		
项目名称	郑州煤矿机械集团股份有限公司职业病危害定期检测				
项目简介	州煤矿机械集团股份有限公司（简称“郑煤机”或“用人单位”），其前身为郑州煤矿机械厂，始建于 1958 年，老厂区位于河南省郑州市华山路 105 号（简称“西区”），原隶属于国家煤炭工业部，1998 年划归河南省煤炭厅，现归河南省煤炭工业管理局管理。2006 年 10 月改制为国有控股性质的郑州煤矿机械集团有限责任公司。2008 年 12 月 28 日改制为股份有限公司，现注册地址位于郑州市经开区第九大街 167 号，并新建了经开区生产基地（简称“东区”）。郑煤机东区于 2009 年 5 月开工建设，2012 年 5 月全部建成投入试生产，主要负责中高端液压支架生产。郑煤机智慧园区于 2022 年建成投入试生产，主要负责结构件生产。				
项目组人员	田凯、胡潇泊				
现场调查人员	田凯、胡潇泊	调查时间	2024. 5. 21~22	建设单位（用人单位）陪同人员	刘涛
现场采样、检测人员	田凯、赵昆南、刘松柏、宋相哲、崔昌	现场采样、检测时间	2024. 07. 18~30	建设单位（用人单位）陪同人员	刘涛
现场调查、现场采样、现场检测的影像					
建设项目（用人单位）存在的职业病危害因素及检测结果	用人单位存在的职业病危害因素：化学有害因素：粉尘（电焊烟尘、金属粉尘、金属烟尘、砂轮磨尘、其他粉尘）、氮氧化物、臭氧、一氧化碳、锰及其无机化合物、盐酸、氢氧化钠、硫酸、铬及其无机化合物（以三氧化铬计）、氰化氢、硫化氢、丙烯酸、丙烯酸甲酯、二丙二醇甲醚、异佛尔酮二异氰酸酯；物理因素：噪声、紫外辐射、高温、激光辐射。 检测结果：粉尘：10 号厂房电焊工（10A）粉尘 8h 时间加权平均浓度超过职业接触限值、3 号~4 号中间跨抛丸机入口、10 号厂房 10B 手工焊接处（10-3）粉尘短时间浓度超过职业接触限值；1 号厂房焊接间（1-1 跨北）、喷粉室粉尘短时间浓度超标；毒物：4 号厂房焊管专机、7 号厂房外形工区火焰切割机操作位（7-5）、8 号厂房火焰坡口机器人（西测）、10 号厂房 10B 手工焊接处（10-3）等 4 个工作场所臭氧浓度超过国家职业接触限值；8 号~9 号中间跨电焊工，9 号~10 号中间跨电焊工，10 号厂房电焊工（10A）、铆工（10A）、铆工（10B）接触锰及其无机化合物 8h 时间加权平均浓度超过国家职业接触限值；9 号~10 号中间跨手工焊接处，10 号厂房 10A 铆工工位（10-1）、10B 铆工工位（10-3）工作场所锰及其无机化合物短时间接触浓度超过国家职业接触限值；结构件公司（西区）配套工区火焊机器人（等离子）（北）、配套工区火焊机器人（等离子）（东）工作场所的臭氧短时间浓度超标；2 号厂房焊接间（2-6 跨南）、铆焊区（2-6 跨）等 2 个工作场所臭氧浓度超过国家职业接触限值；物理因素：5 号厂房焊工（手工）、抛光工（干式）、抛光工（湿式），7 号厂房等离子工区等离子切割机、外形工区火焰切割机、外形工区等离子切割工，8 号厂房坡口机器人火焊工（等离子）、坡口机器人火焊工（火焰），8 号~9 号中间跨电焊工，9 号厂房电焊工（9A）、铆工（9A）、电焊工（9B）、铆工（9B），9 号~10 号中间跨电焊工，10 号厂房电焊工（10A）、铆工（10A）、电焊工（10B）、铆工（10B），10 号~11 号中间跨电焊工、铆工，11 号厂房电焊工、铆工、风铲工、双面镗工、连杆镗工、抛丸工等 26 个岗位接触噪声 8h 等效连				

	续声级强度超过国家职业接触限值要求；结构件公司（西区）配套工区火焊工（等离子）、配套工区火焊工（火焰）、外形工区切割工（等离子）、外形工区切割工（新区）（等离子），电镀分厂（西区）抛光工接触噪声的8小时等效连续A声级超标；2号厂房机器人操作工（等离子）、机器人操作工（火焰）、铆焊工（2-3跨）、铆焊工（2-6跨）、电焊工（2-6跨）、铆焊工（2-7跨）、电焊工（2-7跨）、铆焊工（2-8跨）、电焊工（2-8跨），1号厂房铆焊工（1-1跨）、电焊工（1-1跨）、手工焊工/铆焊工（1-3跨）、清磨工（1-3跨）、吸丸室操作工、补喷清理室操作工、吹灰室操作工等16个工种接触噪声的8小时等效连续A声级超标。东区3号厂房热处理工箱式燃气炉出炉时接触高温的WBGT指数不符合职业接触限值。
评价结论与建议	评价结论： （1）后续应加强噪声作业人员防噪声耳塞佩戴管理，以达到切实保护作业人员的目的； （2）加强智鼎液压公司焊接作业等抽排风设施和结构件公司（东区）火焊机器人和焊接作业区送排风设施的日常维护与管理，及时维修各厂房抽排风和除尘设施；对结构件公司（东区）8号~9号中间跨、9号~10号中间跨、10号~11号中间跨及10号厂房铆接、焊接处等超标岗位考虑增加局部风机，改善焊接过程中腔隙中焊接烟尘的外排效果，以达到降低作业场所有害因素浓度要求，并要求作业人员在职业病防护设施正常开启的情况下进行接害作业；加强7号厂房、8号厂房切割作业区域排风系统，并考虑增加新风系统，以改善该区域空气流通； （3）加强手工焊接处移动式烟尘净化器使用管理和维护保养，确保焊接人员焊接时正常使用；对3号~4号中间跨抛丸机入口的密闭，降低作业过程中粉尘外溢； （4）加强结构件公司（西区）配套工区火焊机器人（火焰）和火焊机器人（等离子）等工作场所的机械送风/排风，考虑将现有的烟尘净化系统主机移至车间外，以达到全面通风换气、净化烟气目的； （5）加强结构件公司（西区）配套工区火焊工（等离子）、配套工区火焊工（火焰）、外形工区切割工（等离子），电镀分厂（西区）抛光工防噪声耳塞的佩戴管理，以达到保护作业人员的目的； （6）加强2号厂房焊接间（2-6跨南）、铆焊区（2-6跨）等作业区抽风量，降低焊接间内臭氧的蓄积；为焊接工件较大，影响焊接间气流组织的人工焊接间配备局部风机，加强整体抽排风，降低臭氧的蓄积； （7）加强各厂房防护设施的日常维护与管理，要求作业人员在职业病防护设施正常开启的情况下进行接害作业； （8）定期进行职业健康监护和职业卫生培训，以完善相关职业卫生档案内容，并为其作业人员配备合适的个人使用的防护用品； （9）按照国家相关法律、法规要求，委托相关医疗卫生机构对接触职业病危害因素作业人员上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查，检查项目和检查周期应符合《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2014）规定，并参照体检机构的建议对出现的职业禁忌证、疑似职业病和职业病病人进行妥善处置； （10）按照国家相关规定，根据本次定期检测周期内企业变化情况，及时、如实向当地卫生监督管理部门进行职业病危害变更申报，并接受当地卫生监督管理部门的监督管理。
技术审查专家组 评审意见	不涉及