



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	河南富驰科技有限公司				
建设单位（用人单位） 地址	郑州市航空港区振兴路东侧综合保税区内	建设单位（用人 单位）联系人		王胆	
项目名称	河南富驰科技有限公司（D06 栋和 D07-1F）MLB 生产线建设项目职业病危害预评价报告				
项目简介	富士康科技集团台湾鸿海精密工业股份有限公司于 1988 年在中国大陆地区投资兴办的高新科技企业，专业从事精密电气连接器、精密线缆及组配、电脑机壳及准系统、电脑系统组装、无线通讯关键零组件及组装、光通讯组件、消费性电子、液晶显示设备、半导体设备、合金材料等电子类产品的加工与制造。与苹果、摩托罗拉、松下等众多全球著名 IT 企业均有业务合作。 为满足新品手机组装的技术要求以及经济技术发展的需求，河南富驰科技有限公司拟在 D06-1F、D06-2F、D06-3F、D07-1F、D07-2F、D07-3F 以及 D08-4F 建设 MLB 生产线。				
项目组人员	冯东方、郑雪东、贾鹏凯				
现场调查人员	郑雪东、冯东方	调查时间	2024. 7. 3	建设单位（用人单位） 陪同人员	王胆
现场采样、检测人员	/	现场采样、检测 时间	/	建设单位（用人单位） 陪同人员	/
现场调查、现场采样、现场检测的图像影像	河南鑫安利职业健康科技有限公司 因故不能拍照（摄影）书面确认表 XAL/ZPJL-2016-161 河南富驰科技有限公司（用人单位）因为_____ _____技术保密_____原因，不能让技术服务机构对现场采样情况进行拍照（摄影）留证，特此确认。 用人单位：_____  _____年____月____日				

建设项目（用人单位）存在的职业病危害因素及检测结果	危害因素：建设项目生产过程中的主要职业病危害因素为二氧化锡、镉及其化合物、铜及其化合物、铟及其化合物、甲苯、二甲苯、乙苯、乙酸乙酯、丙烯酸甲酯、异丙醇、二丙二醇甲醚、激光辐射、粉尘、紫外辐射、噪声、X射线； 检测结果：预评价不涉及。
评价结论与建议	结论：根据《建设项目职业病危害风险分类管理目录》（国卫办职健发[2021]5号）以及《国民经济行业分类》的规定，河南富驰科技有限公司（D08-4F）MLB生产线建设项目属于“C制造业”——“C39计算机、通信和其他电子设备制造业”——“C392通信设备制造”行业，为职业病风险分类“一般”的建设项目。 建设单位应按照本报告的补充措施和建议完善职业病防护设施设计，并按照“三同时”要求严格执行。根据建设单位提供的资料，分析认为建设项目基本执行了国家职业病防治方面的法律、法规和标准的要求。在今后工程设计和工程建设中，若建设项目在生产设备、工艺技术、原辅材料不变更的情况下，能将建设单位现有的职业病防护设施维护保养到位，并将本报告书提出的职业病危害控制补充措施予以落实，并保证职业卫生专项资金的投入，延续改造前管理的成熟经验，预计工程建成后，各主要接触职业病危害作业岗位的职业病危害因素预期浓度（强度）范围和正确佩戴防护用品后的接触水平满足国家职业接触限值要求，建设项目生产过程可能存在或产生的职业病危害可得到较大程度的预防和控制，能够满足国家和地方对职业病防治方面的法律、法规、标准的要求。 建议：（1）维修间组件维修岗位使用手持电焊机进行补焊，作业过程中无法密闭，有毒有害气体容易逸散，需要依靠移动式喇叭口排风罩进行排风，建设单位应加强该岗位的监督和管理，确保补焊过程中喇叭口排风罩的正确使用，并保证排风罩的罩口风速和控制风速能有效将焊接产生的有毒有害气体及时排出。 （2）生产厂房采用集中空调系统、密闭生产厂房和局部抽风排毒净化装置共同治理工作场所化学毒物危害。为维持厂房内的温度和相对湿度，集中空调系统使用大量的循环空气，依靠集中空调系统排风量和厂房机械排风量共同组成的排风系统实现的全面通风换气次数较少，生产厂房内仍会滞留挥发性化学毒物。应保证各点胶机、回焊炉、烤箱等的罩口风速和控制风速、生产厂房的全面通风换气次数，将挥发性化学毒物浓度控制在较低浓度水平。 （3）加强原辅材料的采购管理，不得使用国家明令禁止使用的可能产生职业病危害的材料。新进批次原辅材料应及时开展挥发性组份分析，防止引入新的职业病危害因素，或因有毒组份含量增高，导致作业人员接触水平升高。 （4）依据《工业企业设计卫生标准》、《电子工业防尘防毒技术规范》、局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》、《排风罩的分类及技术条件》（GB/T 16758-2008）以及《工业企业设计卫生标准》的要求，对产生职业病危害因素的岗位区域设置局部通风排毒净化系统，局部通风排毒净化系统严格执行“型式适宜、风量适中、强度足够、检修方便”的原则，并同时设计净化回收设备，综合利用资源，并保证有毒有害物质的排放浓度符合国家或地方排放标准的要求。
技术审查专家组 评审意见	修改后通过