

单位	加西贝拉压缩机有限公司
项目名称	加西贝拉压缩机有限公司职业病危害现状评价报告
项目地址	嘉兴市王店镇百乐路 40 号（一厂）、浙江省嘉兴市南湖区大桥镇亚中路 588 号（二厂）、南湖区大桥镇新风路 1888 号（三厂）
项目负责人	计骏浩
公示信息类别	职业病危害预评价 <input type="checkbox"/> 职业病危害现状评价 <input checked="" type="checkbox"/> 职业病危害控制效果评价 <input type="checkbox"/>
项目简介	<p>加西贝拉压缩机有限公司成立于 1988 年 12 月，是全球环保、节能、高效冰箱压缩机的专业研发制造企业，中国家电协会副理事长单位，浙江省家电协会理事长单位，冰箱压缩机国家标准修订组长单位，国家技术创新示范企业。</p> <p>公司现有总资产 60 多亿元，员工 3600 人，其中各类专业技术人才 1500 余人，拥有一个国家认定企业技术中心、两个海外技术营销中心、两个控股子公司、三个制造基地和一个智能产业园，年产销冰箱压缩机 4000 万台以上，综合竞争力位居全球行业前列，被誉为“世界冰箱的心脏”。</p> <p>公司产品远销 40 多个国家 70 多家冰箱企业，与博世-西门子、利勃海尔、惠而浦、伊莱克斯、GE 及海尔、海信、美的等全球著名冰箱企业建立战略合作伙伴关系，产品 50% 以上出口，主导欧美高端市场。公司先后培育带动 150 多家专业配套企业，带动就业员工超万人，连续 21 年保持产销总量、产品性能、经济效益国内同行三个领先，出口连续 16 年位居行业首位。</p> <p>公司先后荣获联合国“示范项目贡献奖”、亚洲质量卓越奖、全国五一劳动</p>

奖状、全国质量奖、中国质量奖提名奖、全国模范劳动关系和谐企业、全国就业先进企业、全国厂务公开民主管理工作先进单位、全国安全文化建设示范企业、全国“安康杯”竞赛优胜企业、中国质量诚信企业、浙江省先进基层党组织、浙江省政府质量奖、浙江省企业文化建设十大典范组织、浙江省社会责任感标杆企业、浙江省工业行业龙头骨干企业、浙江省精细化管理示范企业和浙江省质量管理体系认证示范企业等荣誉。

面向未来，公司以“智能压缩机产业园区”建设为引擎，突进公司创业创新孵化大平台建设；以海外布局研发制造基地为突破口，提升国际化综合能力，奋力谱写加西贝拉高质量发展新篇章。

企业于1988年选址于王店镇百乐路40号（一厂）；2004年投资投资了25000万元，在嘉兴工业园区中环南路和亚中路交叉口实施异地扩建（二厂）；2011年初企业为了进一步扩大市场，提高企业竞争力，在嘉兴工业园区新风路1888号实施异地扩建（三厂）；2016年，由于市场需求，企业投资17056万元，在公司位于新风路1888号的三厂区实施扩建，各类压缩机的年产量增至750万台；2017年，企业在三厂区进行零土地扩建，新增一条年200万台VM系列变频冰箱压缩机的生产线；2019年，由于市场需求，企业投5800万元，利用公司三厂现有生产场地，采用公司自主研发开发的先进技术，利用已有的厂房和公用设施，新增一条年250万台VMT4系列变频压缩机装配及配套零部件生产线。

本次现状评价针对现有进入生产的生产工艺及辅助生产设施进行评价。

公司为规范职业健康安全管理工作，贯彻国家卫健委令第5号《工作场所职业卫生管理规定》规定，保护劳动者职业健康，加西贝拉压缩机有限公司于2022年12月委托浙江和邦安全技术有限公司进行职业病危害现状评价。

现场调查、检测/采样人员名单及建设单位陪同人

调查人:汤其龙、董慧盈

调查时间:2022.12.7

采样时间:2022年12月15日~17日,12月20日~22日

采样人:吕立峰、王开元、李俊杰

陪同人:计骏浩

建设项目/用人单位存在的主要职业病危害因素

其他粉尘、矽尘、电焊烟尘、锰及其无机化合物、氮氧化物、氧化锌、氢氧化钠、硫酸、磷酸、铜烟；物理检测因素为：噪声、电焊弧光

检测结果

(1) 化学因素：根据对接触化学因素岗位的检测结果，各岗位均符合 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》的规定。

(2) 物理因素：

物理因素：通过对工作场所噪声物理因素强度的检测，一厂区/总装一外装（一）（壳封焊1）、一厂区/总装一外装（一）（壳封焊2）、一厂区/总装一外装（一）（排气1）、一厂区/总装一外装（一）（排气2）、一厂区/总装一外装（二）（壳封焊1）、一厂区/总装一外装（二）（壳封焊2）、一厂区/总装一外装（二）（排气1）、一厂区/总装一外装（二）（排气2）、一厂区/总装一内装（座簧压配）、一厂区/总装一内装（测定转子间隙）、一厂区/总装一内装（钎焊1）、一厂区/总装一内装（钎焊2）、一厂区/开壳间（开壳机）、二厂区/冲焊车间（凸焊1）、二厂区/冲焊车间（凸焊2）、二厂区/总装二车间（钎焊1）、二厂区/总装二车间（钎焊2）、二厂区/总装二车间（排气1）、二厂区/总装二车间（排气2）、二厂区/冲焊车间配套区（高速冲片1）、二厂区/冲焊车间配套区（高速冲片2）、三厂区/总装车间（校平衡1）、三厂区/总装车间（校平衡2）、三厂区/总装车间（钎焊1）、三厂区/总装车间（钎焊2）；上述噪声超标岗位员工在正确佩戴防护用品后，均能控制在限值范围内。其余各岗位噪声检测结果均符合 GBZ2.2-2007 标准要求。

工频电场：根据本次对用人单位工作岗位工频电场进行的检测，各岗位符合《工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理因素》（GBZ2.2-2007）标准要求。

超标原因分析：

<p>壳封焊、凸焊、钎焊由于设备自身机械噪声较大，且设备布置密集，噪声叠加导致噪声超标；</p> <p>排气由于气泵间歇性产生的瞬时噪声较大，导致噪声超标；</p> <p>高速冲片机由于设备与工件碰撞产生较大噪声，碰撞频率高，导致噪声超标；</p> <p>座簧压配、测定转子间隙、校平衡由于设备布置密集，设备自身运转产生较大噪声，导致噪声超标；</p> <p>开壳机由于设备自身运转产生较大噪声，且设备与工件碰撞，导致噪声超标。</p>	
<p>评价结论与建议</p>	
<p>评价结论</p>	<p>依据《国民经济行业分类》（GBZ/T4754-2017），本项目属于气体压缩机械制造 C3442。根据《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》的有关规定，本项目属于气体压缩机械制造 C3442，故该项目属于“职业病危害严重”的建设项目</p>
<p>建议</p>	<p>1、职业病防护设施</p> <p>加强职业卫生防护设施的维护和保养，确保定期检查吸风装置的使用状况，确保设备正常，有效运行。</p> <p>企业应加强通风设施及设备、管道的日常维护和检修，避免物料的跑、冒、滴、漏。</p> <p>2、职业卫生管理</p> <p>(1) 用人单位应加强对一厂区铸造车间的清扫管理，避免二次扬尘，完善车间粉尘清扫制度。</p> <p>(2) 用人单位在每年高温季节时，委托具有职业卫生技术服务资质认证的机构进行高温检测。</p> <p>(3) 用人单位应根据安监总厅安健〔2013〕171号《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》进一步补充完善公司职业卫生管理台账。</p> <p>(4) 用人单位应进一步加强职业卫生知识的宣传教育，提高工人个人防护意识。</p>

(5) 用人单位按照职业病防治的相关法律法规及《职业健康监护技术规范》GBZ188-2014 的规定定期对接触职业病危害因素的员工进行岗前、岗中和离岗时的职业健康体检，建立职业健康监护档案，监控关键岗位作业人员的健康状况。同时加强企业的职业卫生、安全生产宣传教育，提高员工的职业病防护意识。

(6) 每年委托具有职业卫生技术服务资质认证的机构进行日常检测与评价，发现问题，及时治理。

(7) 用人单位应按《工作场所职业病危害警示标识》GBZ-158-2003 标准要求，在工作场所设置职业病危害警示标识、中文警示说明粉尘、噪声、有毒物质告知卡。

(8) 用人单位与新老员工签订合同（含聘用合同）时，应将工作过程中可能产生的职业病危害及其后果、职业病危害防护措施和待遇等如实告知，并在劳动合同中写明。在生产车间醒目位置设置公告栏，职业卫生管理机构负责公布有关职业病危害防治的规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施以及作业场所职业病危害因素检测和评价的结果。各有关部门及时提供需要公布的内容。

3、个人防护

用人单位应进一步加强个人防护用品的管理，针对接触职业病危害因素的岗位定期进行培训教育和监督，确保岗位工人正确有效的佩戴个人防护用品，保护劳动者的健康。

4、应急救援

(1) 加强应急救援系统的建设，完善职业危害事故应急救援预案，定期对应急救援器材（应急洗眼喷淋等）和设备进行检查和维护保养，确保完好。

(2) 用人单位应定期检查应急救援柜，确保应急救援物资数量充足且在有效期内。

5、预防性告知

(1) 公司应于现状评价报告完成之日起 30 日内，按照属地分级管理原则，向所在地职业卫生管理部门报告。

(2) 根据《职业病危害项目申报办法》（原国家安全生产监督管理总局第 48 号令）第八条规定，用人单位有下列情形之一的，应当向原申报机关申报变更职业病危害项目内容：（一）进行新建、改建、扩建、技术改造或者技术引进建设项目的，自建设项目竣工验收之日起 30 日内进行申报；（二）因技术、工艺、设备或者材料等发生变化导致原申报的职业病危害因素及其相关内容发生重大变化的，自发生变化之日起 15 日内进行申报；（三）用人单位工作场所、名称、法定代表人或者主要负责人发生变化的，自发生变化之日起 15 日内进行申报；（四）经过职业病危害因素检测、评价，发现原申报内容发生变化的，自收到有关检测、评价结果之日起 15 日内进行申报。

技术审查专家组评审意见