|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设单位 | 广州兴森快捷电路科技有限公司 | | | | |
| 项目名称 | 广州兴森快捷电路科技有限公司二期工程建设项目--刚挠电路板项目 | | | | |
| 项目地址 | 广州高新技术产业开发区科学城光谱中路33号 | | | | |
| 项目性质 | 现有企业□ 新建□ 改建□ 扩建☑ 技术改造□ 技术引进□ | | | | |
| 项目联系人 | 刘先生 | | | | |
| 公示信息类别 | 职业病危害预评价□ 职业病防护设施设计□  控制效果评价与职业病防护设施验收☑ 职业病危害现状评价□ | | | | |
| 项目简介 | 该项目在现有厂房三的三楼建设刚挠电路板厂（即ATE工厂），ATE工厂占地面积12000m2，由层压预叠/排板间、压合车间、激光钻孔间、等离子间、AOI/电测间、湿区车间、装配车间、物理实验室、终检车间、外形车间、成品清洗线、预留仓库、光成像内围、光成像外围、阻焊内围、阻焊外围、字符打印间、化学实验室、维修间、办公室、会议室、信息机房等构成。 | | | | |
| 现场调查人员 | 丁伦、何曼静 | 调查时间 | 2023.11.21 | 陪同人 | 刘先生 |
| 检测人员 | 丁伦、饶望冬 | 检测时间 | 2024.11.30～12.2 | 陪同人 | 刘先生 |
| 1）该项目存在于生产工艺中的职业病危害因素有：硫酸及三氧化硫、氯化氢及盐酸、过氧化氢、氢氧化钠、碳酸钠、氢氧化钾、氢氧化铵、氨、甲酸、乙酸、乙醇胺、甲醇、乙二醇、异丙醇、2-丁氧基乙醇、甲醛、甲苯、二甲苯、苯乙烯、乙酸乙酯、丙酮、环己烷、甲基丙烯酸甲酯、萘、二丙二醇甲醚、二乙二醇丁醚、氮氧化合物、氰及其腈类化合物（氰化物、氰化氢）、铅及其化合物、二氧化锡、镍及其化合物、铜及其化合物（铜尘）、其他粉尘、振动（手传振动）、噪声。  2）职业病危害因素检测结果  该项目除了层压裁磨岗位作业人员的噪声检测结果超过了接触限值外，其他各岗位作业人员所接触到的职业病危害因素检测结果均低于接触限值 | | | | | |
| 评价结论与建议：  结论：本项目运行过程中针对职业病危害因素采取了职业病防护措施，取得了较好的效果，职业病防护设施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。在正常生产过程中，符合国家和地方对职业病防治方面法律、法规、标准的要求，具备了职业病防护设施竣工验收条件。  建议：1）建议该公司在不影响生产的情况下，加强裁磨设备隔声设施的隔声效果，并减少作业人员进入高噪声区域的时间，在进入高噪声区域时佩戴好防噪耳塞，并加强监督。  2）建议该公司在厂房三醒目位置设置公告栏，公布有关职业病防治的规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施和工作场所职业病危害因素检测结果。  3）建议该公司主要负责人尽快参加相关的职业卫生培训，并取得培训证书。  4）建议该公司继续按照《职业卫生档案管理规范》（原安监总厅安健〔2013〕171号）的要求，完善相关的职业卫生管理档案、职业病危害因素监测与检测评价档案，职业卫生宣传培训档案、用人单位职业健康监护管理档案和劳动者个人职业健康监护档案等内容。  5）其他建议  （1）由于该项目生产过程涉及使用较多的油墨、稀释剂、固化剂、清洗剂等，建议该公司在物料选购过程中，选购无（低）毒性的物料。若岗位涉及物料变更的，应及时进行职业病危害评价和检测，并根据岗位职业病危害因素接触情况，按照《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2014）的要求，安排相应的职业健康检查。  （2）由于该项目后期会有持续增加产能的可能，建议建设该公司在增加产能过程中加大职业病危害因素检测的频次，及时掌握岗位接触的职业病危害因素及其接触水平的变化情况，并合理安排职业健康检查项目。  （3）本评价报告仅能反映现场检测时产能条件下的职业病危害因素接触水平，建议该公司在后期，该项目达到设计产能的80%以上时，重新进行职业病危害控制效果评价。  （4）建议该公司今后按照《用人单位职业健康监护监督管理办法》（原国家安全生产监督管理总局令第49号）、《职业健康监护技术规范》（GBZ188-2014）的要求，每年安排各车间所有接触的职业病危害因素的员工进行相对应的上岗前、在岗期间、离岗时的职业健康检查，并妥善保管职业健康检查报告，完善职业卫生管理档案。各岗位具体检查项目参照本报告内容和《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2014）。  （5）建议该公司按照《国卫办关于进一步加强用人单位职业健康培训工作的通知》（国卫办职健函〔2022〕441号）的要求，对接触职业病危害因素的作业人员进行培训。 | | | | | |
| 技术审查专家组评审意见：  1）细化氰化亚金钾调配、添加的工程分析及防护评价；2）进一步完善电镀蚀刻工序防护设施合理性和有效性评价；3）专家提出的其他个人建议。  专家组同意修改后通过《控制效果评价报告》，修改后的《控制效果评价报告》须经专家组确认。 | | | | | |