

广东省职业病防治院文件

粤职防〔2021〕60号

广东省职业病防治院关于印发重点行业 职业病危害治理工作指引的通知

各地级以上市职业病防治院（所）、疾病预防控制中心：

为进一步推动我省重点行业职业病危害治理工作，按照《广东省开展重点职业病危害治理行动工作方案》（粤卫职健函〔2021〕6号）的部署和要求，受委职业健康处委托，省职业病防治院组织编制了金属冶炼、汽车制造、珠宝玉石加工、建材行业（水泥制造、陶瓷制造、石材加工）、皮革制造五个重点行业职业病危害治理工作指引。现印发给你们，请结合实际，指导相关行业领域用人单位职业病危害治理工作。

附件：重点行业职业病危害治理工作指引



广东省职业病防治院
2021年8月3日

附件

重点行业职业病危害治理工作指引

本指引适用于重点行业职业病危害治理。为金属冶炼、汽车制造、珠宝玉石加工、建材行业（水泥制造、陶瓷制造、石材加工）、皮革制造共五个重点行业提供职业病危害治理主要工程措施参考依据。用人单位职业病危害情况及防护设施自查表见附件。

一、粉尘及毒物危害控制优先顺序

- （一）用无毒或低毒物质代替有毒高毒物质。
- （二）改善有害的生产工艺与作业方法防止有害物质扩散。
- （三）将产生有害因素的设备密闭化、自动化。
- （四）采取隔离或远距离操作。
- （五）采取局部通风、吹吸式通风、全面通风等工程防护措施。
- （六）实施个体防护。

二、噪声、振动等危害控制优先顺序

- （一）采用不生产有害能量或产生较少的机械设备。
- （二）变更工艺、材料以及作业方法，降低有害能量水平。

(三) 利用吸收材料遮蔽有害能量发生源。

(四) 将劳动者与有害能量发生源隔离。

(五) 使用个体防护用品、缩短作业时间等。

三、金属冶炼

优先选择机械化、自动化、密闭化工艺，在控制室设正压设施避免对作业人员产生危害。针对地面上落尘增加抑尘设施，采取吸尘、湿式清扫，防止二次扬尘。

(一) 烧结

1.原料贮运

在卸料、破碎、筛分、转载点等设置防尘系统，破碎、筛分，输送各个环节(含输送皮带)宜密闭、不宜采用人工或抓斗装卸。散装粉状辅料宜采用密闭性较好的集装箱(袋)、料罐车运输或气力输送到贮仓。袋装粉料的包装、拆包、倒包应做好密闭。露天原料贮存区宜设置防风抑尘网或者围墙。

2.配料与混合

配料室、配料矿槽、混合料矿槽、配料圆盘与配料皮带输送机应当设置密闭通风除尘装置。

3.烧结

烧结机、破碎机、环冷机、筛分机、台车翻转卸料处应当设密闭抽风除尘装置。烧结给料机、烧结机、破碎机、筛分机等高噪声设备应采取隔声、减振措施。

4.球团

精矿干燥、煤粉制备、运输及喷煤、球团配料、混合、膨润土料棚、链篦机、成品球团矿堆场及成品装车矿槽等产尘点，在密闭基础上设除尘装置。球团煤气加热炉、精矿干燥、球团链篦机、回转窑点火器处作业区应当设置一氧化碳报警装置。

（二）焦化

1.备煤

贮煤场设抑尘网或者围棚，备煤过程宜采用湿式作业。翻车机、卷扬机、调车机、卸煤机等机械设备受煤时应当有防尘措施。原料煤的带式输送应当密闭，配煤、粉碎机室应当密闭，并设除尘装置。

2.炼焦

装煤车、拦焦车、捣固推焦车的操作室采取专门密封防尘措施。应当安装通风除尘设备，并自动化密闭操作。焦炉炉门与门框、看火孔、上升管盖及其翻板轴头、桥管与水封承插部应当密封。贮存、输送、转运时应当设密封装置。装煤车与炉盖之间、转运交接处应当设置除尘设施。

3.煤气净化

焦炉煤气管道应当设置自动低压报警及自动切断煤气装置。鼓风机房应当设置事故排风装置及与其联锁的自动报警装置。鼓风机设置减振基座，排气口设置消声器。

4.焦油加工与回收

萘、蒽的结晶制片包装及输送宜实现机械化，包装制品封口处宜设置除尘设施。酚、吡啶产品装桶处应当设抽风装置；生产现场应当设置喷淋设施。

（三）炼铁

1.原料上料

原料堆场及堆取料机头应当设喷水抑尘装置；皮带输送机和皮带廊宜密闭，在皮带通廊、转运站平台、原燃料堆场地面等处应当设置负压清扫设施或水冲洗和喷、洒水抑尘、冲洗地面措施。

矿焦槽卸料口、称量漏斗、皮带转运站、皮带落料点、矿槽振动筛、煤粉制备、给料器、炉顶上料口等产生粉尘的工作地点应当设置抽风设施，采用集中或单独除尘系统。

煤粉制备的煤磨、煤粉喷吹作业场所保持良好通风，煤磨、煤粉仓、煤粉喷吹、炉顶作业场所设置固定式一氧化碳检测报警仪。

2.高炉

高炉密封罩应保持负压；密封罩应当设置必要的操作孔、检修门和观察孔，操作孔、检修门应当避开气流速度较高的地点。

煤气管道应当设置自动低压报警及自动切断煤气装置；煤气清洗系统供水管道上应当设置低压报警装置。

3.炉前平台（出铁场）

高炉出铁场铁沟、铁罐等处设置密封罩和除尘吸风一次除尘装置；在铁水口处设置二次除尘系统。

出铁口、主铁沟、铁口换气、撇渣器、摆动流嘴、渣沟等产尘处应当设置密闭式吸风罩。在沟下、出铁场等处应当设置负压清扫设施或采用湿式抑尘措施。

炉顶装料设备、风口、渣口、水套等均应当严格密封，防止煤气泄漏；高炉水冲渣应当设置通风排毒设施。

4.电除尘放灰平台

放出的灰尘应当采用密封车辆或专用容器运送。

5.其他

铸铁机车间主要操作室及工作间，应当设置通风除尘设施。碾泥机室应当设置通风除尘设施；使用焦油和树脂做炮泥胶粘剂时，卸料点应当设置抽风净化设施，粉状原料应当采用密封槽车或专用容器运送。

（四）炼钢

1.原料上料

通风管道应当设置清灰孔，除尘器出入口应当设闸板阀及测试孔。在物料输送跌落点、转炉平台、皮带通廊、转运卸料处及地下受料仓槽等应当设置负压清扫设施或进行湿式抑尘。破碎机、筛分机宜采用整体密闭。电机振打装置、破碎机、筛分机采取隔声减振措施。

2.铁水倒罐

铁水倒罐设置布袋除尘系统或静电除尘系统，收集罩应当按照工位配备蝶阀控制风量。

3.铁水预处理

脱硫除尘装置卸、输灰宜采用机械输送或气力输送，除尘收集的粉尘进行综合利用并防止二次扬尘。铁水脱硫工位顶部应当设置粉尘收集罩，并设置除尘系统；粉尘收集系统应当设置自动蝶阀控制系统。

4.炼钢转炉平台

煤气危险区（如转炉煤气加压机房、煤气柜活塞上部、转炉煤气回收系统风机后及风机房等）、人员作业出入口应当设固定式一氧化碳检测报警仪。设置炼钢转炉一次除尘系统和转炉二次除尘系统。加废钢操作和兑铁水操作应当设置抽风除尘系统。转炉一次烟气应当设置煤气净化系统，二次烟气应当设置通风除尘系统。

5.钢水精炼

钢包精炼炉（LF 炉、RH 炉）、钢包吹氩站设置通风除尘系统并保持良好运行。每个工位应当设置粉尘收集罩并安装自动蝶阀予以控制，保证有效吸力收集粉尘。

6.连铸

连铸钢包作业、中间罐倾翻作业平台、连铸机的结晶器、火焰切割与火焰清理机等应当设通风除尘装置。

（五）轧钢

1.热轧

在热轧粗轧段、精轧段设置除尘器。在热轧加热炉旁设置固定式一氧化碳报警仪。

2.冷轧

冷轧酸洗槽宜采用水封式结构进行密封，并在酸洗段设立酸雾吸收装置。酸轧作业区入口活套、酸再生站氧化铁的投料和下料口、钢卷开卷焊接处设置除尘系统。在五机架连轧机、连退平整机、镀锌光整机等区域和连退清洗段、镀锌清洗段等区域分别设置排风系统。

四、汽车制造

（一）焊接

1.优先使用自动化程度高的焊接设备和发烟量低的焊接方法。

2.大批量的焊接、打磨等作业宜设置固定式局部通风除尘装置，并且宜采取上送风下排风的送风方式；少量的焊接、打磨等作业宜设置移动式局部通风除尘装置，并及时更换过滤材料，保证其净化效果。

3.对半自动焊和自动焊，应集中布置并设置局部送排风装置，并合理组织气流，保证其排风效果。

4.集中弧焊工位、焊机密集区域设置焊接小室，设通风除尘装置，分散弧焊工位设单机除尘装置。

5.人工焊接作业点应设置局部通风防尘装置，排风罩对准并尽可能靠近焊烟产生的位置，并对焊烟进行净化处理。

6.打磨和焊接同室存在时，应采取上送下排的通风方式，室内保持负压。

7.使用不含或少含锰、铅等有毒物质的焊料。

8.焊接、打磨作业设置隔声室，天棚、墙体、门窗均应符合隔声、吸声的要求。

（二）喷漆和调漆

1.使用无毒或低毒的水性涂料、高固份涂料、粉末涂料、紫外光固化（UV）涂料。

2.应选择自动化程度高的自动调漆设备；宜采用静电喷涂、淋涂、辊涂、浸涂等效率较高的涂装工艺。

3.输送涂料、溶剂、稀释剂等各类物料的管道应严格密闭

4.喷漆、油漆储存和调配应在设置机械通风的专用房间；喷漆、调漆作业区应与休息区分开布置。

5.无气喷涂的喷枪应配置自锁安全装置，喷涂间歇时应能将喷枪自锁。

6.喷漆间、调漆间应设置负压隔离间或小室。人工调漆、补漆应设置局部排风罩或移动式漆雾收集净化装置。

（三）总装

1.整车装配

燃油应优先选用无铅汽油，并在加注工位设置防爆型局部排风设施。挡风玻璃涂胶采用自动涂胶机，设置局部排风设施，在

挡风玻璃人工清洗工位处设局部排风设施。宜采用低噪声的设备，并设减振基座。

2.整车检测

整车测试作业和发动机测试宜安装局部排毒、净化设施。采用减振加消声器的措施。四轮定位仪、车底检查地沟，以及转鼓试验台工位应设置排风系统。

五、珠宝玉石加工

（一）天然宝石加工

1.开料、切石应当采取湿式作业，采用干式作业必须安装排风罩。

2.雕刻应当在安装局部排风设施的工作台上操作，排风罩口尽可能接近尘源。

3.打磨（冲胚）、打孔尽可能采用自动化、密闭化操作，需人工操作时，打磨（冲胚）机、打孔机应当安装局部排风罩。

4.抛光采用自动化、密闭化操作。如需人工抛光作业，应当在抛光机上安装局部排风罩。氢氟酸应当与碱类、活性金属粉末、玻璃制品分开储放，储放在专用仓库内。

（二）人工宝石加工

1.禁止露天堆放含铅原材料。含铅原材料应当储放在专用仓库内。配料工序应当设置局部排风设施。

2.熔炉加料口应安装局部排风设施，也可采用整体密闭式设施控制粉尘危害。车间应当设置事故排风装置，换气次数不小于

12 次/h。

3.磨钻工序尽可能采用自动化、密闭化操作，避免作业人员接触粉尘。磨钻机、粘结机应当安装局部排风罩。

4.清洗设备应当设置局部排风设施。使用氢氧化钠的岗位附近应当设置喷淋、洗眼器。

5.抛光工序尽可能采用自动化、密闭化操作，抛光机应当加盖后才进行抛光作业。如需人工抛光作业，应当在抛光机上安装局部排风罩。

氢氟酸作业区宜采用敞开式或半敞开式。对于半敞开式氢氟酸厂房结构，应充分利用自然通风条件换气；不能采用自然通风的场所，应采用机械通风，但不宜使用循环风；逸散氟化氢应设置吸收装置。

6.电镀：喷漆工序禁止使用含苯油漆，喷头清洗时禁止使用含苯化学品。上银工序应当采用自动上银生产线。上银、喷漆、烘干等工序应当设置局部排风设施。调漆作业应当在安装排毒设施的通风柜内进行。化学品的加料岗位应当设置局部排风罩。调漆、化学品的加料岗位附近应当设置冲淋和洗眼设施，并设不间断的供水设备。车间应当设置事故排风装置，换气次数不少于12 次/h。

六、建材行业

（一）水泥制造

控制室、车间值班室应设置防尘、隔声和通风设施。

1.物料破碎

石灰石、砂岩、铁矿石、石膏、熟料、煤、混合材料等物料破碎时，应采用通风除尘（袋式除尘器除尘）装置。颚式破碎机出口应连同输送设备设吸尘罩。反击式破碎机、锤式破碎机进料和出料口应采用密闭装置，同时可增设均压管。破碎机宜采取壳体噪声隔离或建筑噪声隔离等措施。

2.原料粉磨

配料仓顶和仓底及输送设备转运点均应设除尘设施。磨尾卸料口和除尘器出灰口应装锁风装置。

3.生料均化及入窑喂料

生料均化库顶和库底、入窑系统输送设备转运点应设置除尘装置。各粉料库（仓）应在顶部卸压口安装袋式除尘器。原料及熟料各库底配料下料口应安装吸尘罩。储库抓斗吊车司机室应安装空气调节与净化装置，并配备必要的除尘设施。

4.煤粉制备

喂料机、动态选粉机应设锁风装置。煤粉系统的所有风管及溜子应减少拐弯，需拐弯时，应防止煤粉堆积。宜采用低噪声的设备，并设减振基础。

5.物料烘干

烘干系统应设置除尘装置。回转式烘干机与吸尘罩的连接处，应严格密闭，其卸料口和除尘器出灰口均须装锁风装置。宜采用低噪声的设备，并设减振基础。

6.熟料烧成

熟料冷却机余风的除尘，宜采用电除尘器或袋式除尘器。回转窑筒体与窑头、窑尾与烟室等应采用密封措施。篦式冷却机废气应设电除尘器或袋式除尘器。窑尾收尘器应设置一氧化碳检测报警装置。宜采用低噪声的设备，并设减振基础。

7.输送

物料输送应尽可能选用密闭性能好的输送设备。输送设备转运点、下料口的设计安装，应尽可能降低物料的落差，并配备必要的除尘设施。斗式提升机视高度，在一端或两端分别设置吸风口进行通风除尘。罗茨风机进出风管及旁路管道应装消声器。

8.水泥储存和包装、装车

(1) 水泥成品储存库

库顶、库底、水泥库的落料口应设置除尘设施。

(2) 袋装水泥

提升机、筛分设备、中间仓、包装机、接包机、清包机、卸袋机和胶带输送机转载点等处均应配备除尘设施。包装机周围应安装围挡。输送机转载点应尽可能平稳、顺畅。

(3) 散装水泥

入库、卸料及装车散装水泥的入库、卸料及装车应设置除尘设施。散装水泥装车，应在汽车配气孔相应位置合理设置除尘器，并在散装水泥开始装车前打开。

(4) 袋装水泥装车

袋装水泥装车过程劳动者应轻拿轻放，且装车机落包高度不得超过 1m。

（5）水泥装袋、码堆与装车自动化

优先采用无人自动化的包装机、码堆机和装车机。

（二）陶瓷制造

1.原料加工

破碎工序的投料、破碎、出料、运输应采用机械联动作业，实现集中控制。投料铲车驾驶室应能密闭，并设新风空调系统，投料过程应保持密闭。

破碎设备应整体密闭，并设于地平以下。筛分干料的设备应设密闭罩并通风除尘，下部卸料口应设排风罩。

采用球磨、搅拌磨等湿法粉碎工艺的，进料、运输、称量、卸料应采用机械化作业方式，配料、进料工位应设置通风除尘装置，排风罩宜采用通风柜形式，工艺允许的情况下可设喷雾喷水装置，在配料和进料时保持开启。

采用雷蒙机、立磨等干法粉碎工艺的，全部工序应采用机械化、自动化作业方式。设备各连接处应严密，加料口和卸料口应设置密闭或半密闭罩，并设置通风除尘装置。

在干燥塔进行干法制粉时，必须采取捕尘、除尘措施。制粉下料处封闭、干燥塔设置布袋除尘器。

在料仓下人工配料时，下料口处应设置排风罩，其风管阀门与下料口阀门应设置联锁装置。

混合设备应设整体密闭罩，并设置通风除尘装置。湿法粉碎的泥浆需要干燥制成粉料的，应采用密闭的喷雾干燥塔或其他密闭干燥工艺，并在出料口设置排风罩。车间地面及时洒水、清扫，防止积尘产生二次扬尘。

2.成型

（1）制坯

可塑成形应精确控制放入模型的泥块重量，尽量减少压坯后的余泥，多余的泥料应收集在专门的收集箱内。

注浆成形应避免泥浆外溢。应采用湿法作业方式及时清理模具上的粉尘。成形后多余的泥浆应盛在专门的容器内。

粉料静压成形应采用封闭方式，料箱和模具中产生的含尘气流应由专门的风管吸入除尘装置净化处理。

半干压成型的粉料应控制在料盘和压机的工作台内，防止外泄，工作台上应设置通风除尘装置。可设压机一体式的负压排风罩收尘，防止粉尘向外逸散。为压机量身配备防尘帘。

干燥设备应保持清洁，破坏、破屑不应存留在干燥设备内。干燥过程中生坯表面黏附的粉尘，以及部分生坯在干燥过程中破碎产生的粉尘，在气流的作用下会逸散。设干燥室，成型的产品全自动运输，且设置除尘装置，在干燥台周围设粉尘收纳箱，并定时清洁，减少粉尘的产生。

模具、料板和垫饼粉尘清扫作业应在密闭清灰室内进行。清灰室内应设置通风除尘装置，宜采用通风柜形式。

（2）精坯

修坯、坯件粘接、坯体钻孔应优先采用湿式或半干式作业。如只能采用干法作业，作业点应设通风除尘装置，宜采用带有水帘的通风除尘装置。

精坯清灰应在密闭清灰室内进行，应采用机械方式，清灰岗位应设置通风除尘装置，宜采取侧吸罩形式。

坯体砂轮切割、打磨及刷坯作业点应设置通风除尘装置。

（3）施釉

喷釉设施应设置通风除尘装置，尽量密闭。设置单独釉料配制间和施釉间。施釉间进行全面通风，喷釉或淋釉区域加装局部通风装置。

喷雾施釉宜采用自动化操作方式进行，自动化喷雾施釉工序宜密闭。采用人工喷雾法施釉的，应在通风柜内进行施釉作业，喷雾的雾粒应喷射在排风罩内。喷射在通风柜内壁上的釉料应采用湿式作业方式清除。

去底釉宜采用湿法擦底，如须采用干法时，应设置通风除尘装置。

3.烧成

（1）装坯

应采用专门工具清扫坯体和垫饼灰尘，并在作业点上设置排风罩。窑具、匣钵内需用垫层时，不应使用石英粉或糠灰。废坯、废匣钵、废窑具应放入专门的废料箱内，不应随意丢弃。

（2）焙烧

陶瓷烧成宜采用隧道窑、辊道窑和间歇式大型梭式窑等，尽量采用自动化程度较高的节能窑，不应使用人工在窑室内作业的窑炉。在窑炉装、卸砖台配置喷雾风扇，出窑点配置有自动清扫功能的布袋除尘器。

4.后处理

陶瓷切边、刮平、抛光、磨边、修补等产生粉尘的后处理工序宜采用湿法工艺，应当使用内、外喷雾装置和控尘装置、除尘器等构成的综合防尘装置。必须建立防尘洒水系统。采用干法工艺的，应设通风除尘装置。陶瓷残次品的粉碎宜采用湿法工艺，采用干法工艺的，宜在破碎装置后方或上方设置通风除尘装置。

5.物料存储和输送

陶瓷生产使用的原、辅材料应设库储存，不应开敞堆放。库房内应设喷雾降尘设施或通风除尘设施。原、辅材料装卸过程中喷雾降尘设施应保持开启。地面及时洒水、清扫。尽量使原料堆积点靠近工作点。投料时，降低投料时物料落差，减少粉尘的产生，同时在接料漏斗处装设收尘装置。

使用料仓存储粉料的，料仓应密闭，进料口处应设通风除尘装置。斗式提升机、螺旋输送机应密封，并在下部排风。

粉料需包装存储或转运的，宜采用包装机进行包装，包装材料应具有良好的密封性及强度，包装作业岗位应设下吸式或侧吸式排风罩，并设通风除尘装置。

拆包、倒包作业应采用机械化作业方式实施，作业场所应设吸尘装置或喷雾降尘装置。粉料包装袋的清理回收应在采取吸尘措施的工作台上进行。使用车辆运输散装干粉料时，应将粉料置于密闭的容器内运输。

粉状物料宜采用气力输送装置输送。输送物料的各种设备、溜槽、管道应减少连接点或中间环节，转运点应采用溜槽的形式。带式输送机宜采用整体密闭或上部密闭方式，并设置通风除尘装置。

罗茨风机进出风管及旁路管道应装消声器。

（三）石材加工

1.切割

应选用自动洒水、产尘少的切割设备，配备具有护尘盖的专用锯台。框架锯机、切机等切割设备应采用排风罩。

2.研磨

石材研磨过程应减少手工操作，并采用水磨工艺替代干磨工艺。石材研磨宜选用自动研磨设备和连续研磨机械，并配备吸尘罩装置。抛光过程宜采用半密闭作业方式，并采取防护措施。

3.雕刻等其他工艺作业

石材数控加工中心应密闭防尘，无控制室但有岗位的接尘生产场所，应设密闭防尘的工作人员值班室。

在异形石材加工中，雕刻机、磨边机、倒角机等设备应采取局部密闭措施并设置排风罩。

七、皮革制造

（一）制革

1.基本要求

（1）在保证产品质量的前提下，尽可能采用无毒或低毒的工艺代替有毒或高毒的工艺进行生产。

（2）应采用先进设备和工艺取代手工进行褪色（漂白）、直毛、染色、揩涂、刷涂、手工喷涂、喷染等手工作业。

（3）噪声强度差异大的设备应分区、隔离设置。

2.组批

收放、分类、搬运原料干皮的作业场所应有良好的通风。作业人员工作时应选择在上风侧作业，固定作业点应设除尘装置。

3.脱毛浸灰

使用重铬酸钠（钾）、甲醛、乙酸铅、苯酚、萘胺、草酸、浓硫酸、双氧水等危险化学品应在专用仓库（柜）内存放，盛放易挥发物料的容器必须密闭，开启使用后，应立即重新密闭。化学品应采用自动加料、自动卸料和密闭措施，并设置必要的通风净化装置。

4.鞣制

采用自动加料、自动卸料和密闭措施，并设置必要的通风净化装置。采用去肉机湿刮毛、湿剪机剪毛代替生皮干抓毛和干剪毛。使用固体铬鞣剂和助鞣剂，或采用铬鞣剂与合成鞣剂结合的方式鞣制；对于一般的毛皮产品，铬鞣液应循环使用，采取技术

或工艺手段尽可能延长循环时间和次数；对于毛革一体的铬鞣液，应处理后再循环使用。设置烫毛机、剪毛机、铲皮机等高噪声机器的工作场所，应合理设置机台密度。设置转鼓、转笼的工作间应采取吸声、隔声等综合降噪措施。

5.涂饰

刷染、手工喷染的刷涂、揩涂、喷枪喷涂等作业场所，应采用局部排风系统。手工涂刷褪色（漂白）、刷染及喷枪手工喷染、揩涂、刷涂及手工喷涂、熨伸工序手工刷醛（酸）应在通风柜中进行。喷浆机与干燥机应进行局部排风。

（二）皮革制品制造（制鞋、箱包）

1.涂（刷）胶、粘贴

刷胶、烘晾胶、鞋底面清理、喷漆等作业时应采取密闭（整体密闭、局部密闭）技术措施，不能密闭时应当设置局部通风排毒设施。刷胶作业工作台的通风排毒设施宜采用下吸风或侧吸风方式，如采用上吸风方式时，吸风罩口的高度应低于劳动者操作时的呼吸带。手工喷涂必须配备专用水帘喷涂柜。胶粘剂的调制应在设有有效的通风排毒装置的单独房间内进行，调制胶粘剂的搅拌机应密闭，且在上方设局部通风排毒装置。产生噪声和振动的设备宜采用消声、吸声、隔声和减振等噪声与振动控制措施。

2.烘、晾胶

烘晾胶场所应设置全面通风设施。烘干、干燥机散发的有毒气体，应采取切实有效的控制措施并进行局部排风。刷胶-烘干

流水线应设局部排毒装置，烘箱采用隧道式，吸风罩位于烘箱的上方。

3.打磨

磨革、干削、削匀、铲软、起毛、片皮等工序，应配备有效的通风除尘装置。抛光打蜡机设除尘器设施。

一、金属冶炼领域用人单位职业病危害情况及防护设施自查表

场所/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
原料贮存与运输	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 石灰粉尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 原料的卸料机（翻车机）设置除尘设施 ☐ 使用防尘网或喷水抑尘 ☐ 散装粉状辅料宜采用密闭性较好的集装袋或料罐车运输和气流输送到贮仓 ☐ 皮带廊封闭 ☐ 在原料、燃料及熔剂的卸料、破碎、筛分、带式输送机转载点等产生粉尘的场所（工序），均应当设置防尘系统，原料转运点应当安装导料槽 ☐ 原料送达的终点矿槽应予密闭，并设置防尘装置 ☐ 产尘区域应当采取湿式清扫 ☐ 气力输送管道应采取相应的隔振措施，管道与设备之间用弹性连接代替刚性连接 ☐ 破碎、筛分、带式输送机等高噪声设备应采取隔声、减振措施	
配料与混合	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 石灰粉尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 配料室、配料矿槽、混合料矿槽应当设置通风除尘装置，矿槽周边区域应当采取湿式清扫 ☐ 配料圆盘与配料皮带输送机产生尘点设密闭排风罩，皮带应当全程密闭 ☐ 粉料、湿料矿槽倾角不应小于65°，块矿矿槽不应小于50° ☐ 产尘区域应当采取湿式清扫 ☐ 配料皮带输送机采取隔声减振措施	
烧结	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 石灰粉尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 二氧化硫 ☐ 氮氧化物	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 使用机械化、自动化设备，煤气设置故障、泄漏截断联锁 ☐ 烧结机头、破碎机、环冷机、筛分机、台车翻转卸料处应当设置通风除尘装置 ☐ 设置一氧化碳报警设施 ☐ 产尘区域地面应当采取湿式清扫或移动式真空除尘器 ☐ 烧结给料机、烧结机、破碎机、筛分机等高噪声设备应采取隔声、减振措施 ☐ 烧结机厂房宜设封闭的控制室，厂房外新鲜空气能送到控	

	噪声 高温	/	未佩戴	注意高温	制室内并形成微正压	
球团	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 石灰石粉尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 二氧化硫 ☐ 氮氧化物 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 使用机械化、自动化设备，煤气设置故障、泄漏截断联锁 ☐ 精矿干燥、煤粉制备、运输及喷煤、球团配料、混合、膨润土料棚、链篦机、成品球团矿堆场及成品装车矿槽等产尘点，在密闭基础上设除尘装置 ☐ 设置一氧化碳报警设施 ☐ 产生区域地面应采取湿式清扫或移动式真空除尘器 ☐ 链篦机、装车槽应采取隔声减振措施	
备煤	☐ 煤尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 贮煤场设有抑尘网或者围棚，设置喷水装置，备煤过程宜采用湿式作业 ☐ 翻车机、卷扬机、调车机、卸煤机等机械设备受煤时应当有防尘措施 ☐ 具有落差的皮带转运点应当安装通风除尘设备或采取湿式作业 ☐ 配煤、粉碎机房应当密闭，并应当设除尘装置 ☐ 带式输送装置应定期检查维护托辊，减少因托辊磨损、偏心产生的噪声；粉碎机应采取减振隔声措施	
炼焦	☐ 煤尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 焦炉逸散物 ☐ 一氧化碳 ☐ 氮氧化物 ☐ 氨 ☐ 苯酚 ☐ 二氧化硫 ☐ 氮化氢 ☐ 苯系物 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 使用机械化、自动化炼焦设备，产生有害气体设备设置泄漏风联锁 ☐ 设置、使用通风排毒装置 ☐ 设置、使用通风除尘装置 ☐ 设置有毒气体报警设施 ☐ 皮带运焦过程中具有落差的皮带交接处应当安装通风除尘设备或采取湿式作业 ☐ 装煤车、拦焦车、捣固推焦车的操作室必须采取专门密封措施防尘	
煤气净化	☐ 一氧化碳 ☐ 氨	☐ 未进行检测 ☐ 已检测：	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备：	☐ 未设置警示标识	☐ 使用机械化、自动化设备，产生有害气体设备设置泄漏风联锁	

	☐ 苯、甲苯、二甲苯 ☐ 硫化氢 ☐ 二氧化硫 ☐ 氰化氢 ☐ 煤焦油沥青挥发物 ☐ 苯 ☐ 酚 ☐ 吡啶 ☐ 硫酸 ☐ 硫酸氨 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 使用通风排毒装置 ☐ 设置应急通风装置 ☐ 设置有毒气体报警设施 ☐ 设置应急喷淋设施 ☐ 鼓风机设置减振底座，排气口设置消声器	
焦油加工与回收	☐ 苯、甲苯、二甲苯 ☐ 苯 ☐ 萘 ☐ 蒽 ☐ 吡啶 ☐ 煤焦油沥青挥发物 ☐ 氢氧化钠	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 使用机械化、自动化设备，产生有害气体设备设置泄漏通风联锁 ☐ 使用通风排毒装置 ☐ 设置应急通风装置	
原料准备与上料	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 使用机械化、自动化程度高的输送设备 ☐ 使用防尘网或喷水抑尘 ☐ 使用通风除尘装置 ☐ 皮带输送机 and 皮带廊宜密闭 ☐ 地面设置负压清扫设施或水冲洗和喷洒抑尘措施 ☐ 煤磨、煤粉仓设置一氧化碳报警设施 ☐ 振动筛、煤磨采取隔声减振措施	
高炉	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 一氧化碳	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品不满足防护要求	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘	☐ 产生点设置除尘装置 ☐ 设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 热修平台上应当设有移动喷雾风扇 ☐ 高炉区附近的公辅设施室内建筑物设置正压送风	

	☐ 噪声 ☐ 高温	超标因素种类/岗位 / / /	☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 现场设置空调、具有隔声功能的休息室或操作室	
高炉炉前平台	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其他粉尘 ☐ 二氧化硫 ☐ 一氧化碳 ☐ 铅烟(伴生) ☐ 氮氧化物 ☐ 多环芳烃 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 高炉出铁场铁沟、铁罐等处设置密封罩和除尘吸风一次除尘装置;在铁水口处设置二次除尘系统 ☐ 出铁口、主铁沟、铁口换气、撇渣器、摆动流嘴、渣沟等产生处应当设置密闭式吸风罩 ☐ 设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 现场设置空调、具有隔声功能的休息室或操作室	
电除尘灰平台	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 一氧化碳	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风	☐ 设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 放出的灰尘应当采用密封车辆或专用容器运送 ☐ 地面负压清扫设施或水冲洗和喷水抑尘措施	
铁水罐库	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 铁及其化合物粉尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 注意高温	☐ 设置通风除尘设施,确保除尘系统正常运行 ☐ 厂房应当设有自然通风,屋顶应当设天窗	
铸铁机	☐ 煤尘 ☐ 矽尘	☐ 未进行检测 ☐ 已检测:	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备:	☐ 未设置警示标识	☐ 铸铁机车间主要操作室及工作间,应当设置通风除尘设施 ☐ 铸铁机操作室应当设置空调及通讯、信号装置	

☐ 铸造粉尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 高温	☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 注意高温	
☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 二氧化碳 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 戴护耳罩	☐ 使用机械化、自动化程度高的上料系统 ☐ 物料输送落点应当设置尘罩和除尘器 ☐ 破碎机、筛分机宜采用整体密闭 ☐ 脱硫、扒渣等可能发生煤气泄漏的场所设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 地面应当进行负压清扫或进行湿式抑尘 ☐ 电机振打装置、破碎机、筛分机采取隔声减振措施
☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 二氧化碳 ☐ 一氧化碳 ☐ 氟化物 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 戴护耳罩 ☐ 注意高温	☐ 采用机械化、自动化、管道化、密闭化生产设备，作业场所保持空气流通 ☐ 使用通风排毒装置，出入口和作业现场设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 产尘、烟气点设置除尘装置 ☐ 通风管道应当设置清灰孔，各除尘器出入口应当设闸板阀及测试孔 ☐ 设置空调操作室 ☐ 作业平台应当设置湿式除尘或负压清扫设施 ☐ 作业现场设置带空调、具有隔声功能的休息室或操作室
☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 氟氧化物 ☐ 一氧化碳 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 戴护耳罩 ☐ 注意高温	☐ 设置炼钢转炉一次除尘系统和转炉二次除尘系统 ☐ 加废钢操作和兑铁水操作应当设置抽风除尘系统 ☐ 转炉一次烟气应当设置煤气净化系统，二次烟气应当设置抽风除尘系统 ☐ 煤气危险区作业人员作业出入口应当设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 作业平台设置负压清扫设施或湿式抑尘措施 ☐ 作业现场设置带空调、具有隔声功能的休息室或操作室

精炼 (LF 炉 /RH 炉 /VD 炉 测温 取样)	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 锰及其化合物 ☐ 一氧化碳 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 钢包精炼炉 (LF 炉、RH 炉)、钢包吹氩站设置通风除尘系统并保持良好运行, 每个工位应当设置粉尘收集罩 ☐ 出入口和作业现场设置固定式一氧化碳检测报警仪 ☐ 作业平台设置负压清扫设施或湿式抑尘措施 ☐ 现场设置内设空调、具有隔声功能的休息室或操作室
连铸	☐ 煤尘 ☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 锰及其化合物 ☐ 一氧化碳 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 连铸钢包作业、中间罐倾翻作业平台应当设除尘装置 ☐ 连铸机的结晶器、火焰切割与火焰清理机, 应当设通风除尘装置 ☐ 作业平台设置负压清扫设施或采取湿式抑尘措施 ☐ 车间出入口和整备机、火焰切割场所应当设置一氧化碳报警装置 ☐ 现场设置内设空调、具有隔声功能的休息室或操作室
热轧	☐ 氧化铁粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 氮氧化物 ☐ 丙烯酸 ☐ 苯系物 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意高温	☐ 在热轧加热炉位置设置排气罩, 及时将有害气体引至脱硝系统 ☐ 在热轧加热炉旁设置一氧化碳报警仪 ☐ 在热轧粗轧段、精轧段设置布袋除尘器 ☐ 在热轧板卷取处采用自动喷码技术 ☐ 在热轧车间设置机械通风和自然通风相结合的通风系统 ☐ 现场设置内设空调、具有隔声隔热功能的休息室或操作室

冷轧	☐ 氧化铁粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 酸雾 ☐ 臭气 ☐ 铬酸盐 ☐ 氮氧化物 ☐ 苯系物 ☐ 铅及其化合物 ☐ 镉及其化合物 ☐ 丙烯腈 ☐ 乙酸丁酯 ☐ 氟化氢 ☐ 丙烯酸 ☐ 噪声 ☐ 高温	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / /	☐ 未配备个人防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个人防护用品满足防护要求 ☐ 个人防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 注意高温	☐ 冷轧酸洗槽采用水封式结构进行密封，并在酸洗段设立酸雾吸收装置 ☐ 酸轧作业区入口活套设置除尘系统 ☐ 在可能产生油雾的五机架连轧机、连退平整机、镀锌光整机等区域和可能产生碱雾的连退清洗段、镀锌清洗段等区域分别设置排风系统 ☐ 罩式炉、退火炉等燃烧炉设置排气系统，其燃烧烟气排出室外 ☐ 在镀锌生产线的锌锅上方设置排风罩，及时排出热量和逸散的毒物 ☐ 在钢卷开卷焊接处设置除尘罩，及时排出焊接产生的烟尘和毒物 ☐ 酸再生站氧化铁的投料和下料口设置除尘系统 ☐ 现场设置内设空调、具有隔声隔热功能的休息室或操作室	
----	---	---	---	--	---	--

二、汽车制造业用人单位职业病危害情况及防护设施自查表

场所/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
焊接	☐ 电焊烟尘 ☐ 锰及其化合物 ☐ 其他：臭氧、一氧化碳、氮、噪声	未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 当心中毒 ☐ 注意防尘 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意通风 ☐ 锰及其化合物危害告知卡 ☐ 一氧化碳告知卡 ☐ 二氧化氮告知卡	☐ 使用自动化程度高的焊接设备和发烟量低的焊接方法 ☐ 使用无毒、低毒的焊接材料 ☐ 焊接车间自然通风、机械通风良好 ☐ 产生电焊烟尘较多的人工焊接工位设置局部抽风除尘设备 ☐ 二氧化碳保护焊集中布置，设置独立焊房，出入口设软帘遮挡，室内采取全面通风方式，并保持负压 ☐ 打磨和焊接同室存在时，应采取上送下排的通风方式，室内保持负压 ☐ 定期维护职业病防护设施 ☐ 设置隔声室	
喷漆、调漆	☐ 苯 ☐ 甲苯 ☐ 二甲苯 ☐ 乙酸乙酯 ☐ 乙酸丁酯 ☐ 噪声	未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识（包括工作场所入口及岗位附近，下同） ☐ 已设置： ☐ 当心中毒 ☐ 戴防毒面具 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意通风 ☐ 苯告知卡	☐ 使用机械化、自动化程度高的喷漆设备 ☐ 使用无毒、低毒的油漆材料 ☐ 喷漆车间机械通风良好 ☐ 产生化学毒物较多的人工喷漆工位设置局部通风排毒设备 ☐ 喷漆间设有上送下排的通风排毒方式 ☐ 风机采用隔音密封和减震措施 ☐ 定期维护职业病防护设施	
静电喷涂	☐ 其他粉尘	未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识（包括工作场所入口及岗位附近，下同） ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜	☐ 使用机械化、自动化程度高的喷涂设备 ☐ 喷涂车间机械通风良好 ☐ 产生粉尘较多的人工喷涂工位设置局部通风排毒设备 ☐ 喷涂间设有上送下排的通风方式 ☐ 定期维护职业病防护设施	

			_____/____。	佩戴	□注意通风		
总装	☐ 一氧化碳 ☐ 二氧化碳 ☐ 一氧化氮 ☐ 二氧化氮 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/ 岗位：_____ _____ _____	☐ 未配备个人防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个人防护用品满足防护要求 ☐ 个人防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识（包括工作场所入口及岗位附近，下同） ☐ 已设置： ☐ 当心中毒 ☐ 注意防毒 ☐ 戴防毒面具 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 注意通风 ☐ 一氧化碳危害告知卡 ☐ 二氧化氮危害告知卡	☐ 检测、调试工艺设备设置尾气收集装置并排出室外 ☐ 检测区域设置送排风系统，气流组织采用上送下排形式，如采用屋顶式送风机，地沟排风 ☐ 四轮定位仪、车底检查等地沟，以及转鼓试验台工位应设置排风系统，同时，车底检查地沟还应设置送风系统 ☐ 整车测试作业和发动机机测试应采用减振+消声器的措施 ☐ 定期维护职业病防护设施		

三、珠宝玉石加工行业用人单位职业病危害情况及防护设施自查表

(一) 天然宝石加工

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
开料	☐ 矽尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测 ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 开料使用的锯,应当安装防尘罩 ☐ 开料车间厂房设计,层高应当超过3.5m,尽量减少设备布置的密度	
切石(雕刻)	☐ 矽尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测 ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 切石机应安装局部排风罩 ☐ 雕刻作业应在安装局部通风设施的工作台上操作,排风罩口尽可能接近尘源	
打磨(磨角、冲磨珠、冲胚)、打孔	☐ 矽尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测 ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 打磨(冲胚)机应当安装局部排风罩 ☐ 序尽可能采用自动化、密闭化操作 ☐ 减少打磨(冲胚)、打磨设备的布置密度	
抛光	☐ 矽尘 ☐ 氢氟酸 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测 ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护镜 ☐ 当心中毒	☐ 抛光机应加盖后才进行抛光作业 ☐ 如需人工抛光作业,应在抛光机上安装局部排风罩 ☐ 抛光工序尽可能采用自动化、密闭化操作 ☐ 尽量减少抛光机的布置密度	

		_____/_____ _____/_____	☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴 ☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护镜 ☐ 注意通风 ☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护镜 ☐ 当心中毒 ☐ 戴防毒面具 ☐ 注意通风	☐ 抛光机应加盖后才进行抛光作业 ☐ 如需人工抛光作业，应在抛光机上安装局部排风罩 ☐ 地面应当保持清洁，易于冲洗	
抛光	☐ 矽尘 ☐ 其他粉尘 ☐ （金属氧化物粉尘） ☐ 氢氟酸	☐ 未进行检测 ☐ 已检测 ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 _____/ _____/_____	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护镜 ☐ 当心中毒 ☐ 戴防毒面具 ☐ 注意通风	☐ 无使用含苯原料 ☐ 上银、喷漆、烘干等工序应当设置局部排风设施 ☐ 喷漆在设有排风设施的独立的房间 ☐ 调漆在安装排毒设施的通风柜 ☐ 加料岗位应当设置局部排风罩	
电镀	☐ 氨 ☐ 三氧化铬 ☐ 氢氧化钠	☐ 未进行检测 ☐ 已检测 ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 _____/ _____/_____	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护镜 ☐ 当心中毒 ☐ 戴防毒面具 ☐ 注意通风		

四、建材行业用人单位职业病危害情况及防护设施自查表

(一) 水泥生产

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
物料破碎	☐ 矽尘 ☐ 煤尘 ☐ 石灰粉尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未按规定佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器	☐ 物料破碎时应采用袋式除尘器除尘 ☐ 颚式破碎机出口应连同输送设备设吸尘罩 ☐ 反击式破碎机、锤式破碎机进料和出料口应采用密闭装置 ☐ 反击式破碎机、锤式破碎机进料和出料口可增设均压管，以减少进出料口的粉尘飞扬 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 破碎机宜采取壳体噪声隔离或建筑噪声隔离等措施 ☐ 车间值班室应为隔声室	
原料粉磨	☐ 矽尘 ☐ 煤尘 ☐ 石灰粉尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 一氧化碳 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未按规定佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 注意防毒 ☐ 戴防毒面罩	☐ 配料仓顶和仓底及输送设备转运点均应设除尘设施 ☐ 生料磨、水泥磨的除尘应采用袋式除尘，其磨尾含尘气体温度接近露点温度时，应采用有效的防结露措施 ☐ 生料粉磨宜采用烘干磨 ☐ 煤磨系统的除尘应采用煤磨专用袋式除尘器或电除尘器 ☐ 磨前喂料装置应有除尘装置，磨尾卸料口和除尘器出灰应装锁风装置 ☐ 原料粉磨除尘器及密尾收尘器应设置一氧化碳检测报警装置 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 粉磨机宜采取壳体噪声隔离或建筑噪声隔离等措施 ☐ 车间值班室应为隔声室	
生料均化及入窑喂料	☐ 矽尘 ☐ 煤尘 ☐ 石灰粉尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套	☐ 生料均化库顶和库底、入窑系统输送设备转运点应设置除尘装置 ☐ 各粉料库（仓）应在顶部卸压口安装袋式除尘器 ☐ 原料及熟料各库底配料下料口应安装吸尘罩，采用袋式除尘器进行净化处理	

	岗位： _____/_____/_____ _____/_____/_____ _____/_____/_____	护要求 □劳动者正确佩戴 □劳动者未正确佩戴或未佩戴	□防护眼镜 □注意通风 □矽尘危害告知卡 □噪声有害 □戴护听器	□储库抓斗吊车司机室，应安装空气调节与净化装置，并配备必要的除尘设施 □均化堆场堆料机宜选择扬尘低的设备，均化堆场应采用建筑密封 □宜采用低噪声的设备，并设减振基础 □喂煤设备可采用定量或定容式喂料机，并应采取入磨锁风措施 □煤粉的选粉宜采用动态选粉机，粗粉下料管上应设锁风装置 □煤粉系统的所有风管及溜子应减少拐弯，需拐弯时，应防止煤粉堆积 □除尘设备应选用煤磨专用的除尘器，并有防燃、防爆、防静电及防结露等设施 □除尘器出口及煤粉仓应设有温度及一氧化碳检测和报警装置 □宜采用低噪声的设备，并设减振基础 □车间值班室应为隔声室
煤粉制备	□矽尘 □煤尘 □石灰石粉尘 □其它粉尘 □一氧化碳 □噪声 □未进行检测 □已检测： □无超标 □有超标 超标因素种类/ 岗位： _____/_____/_____ _____/_____/_____	□未配备个体防护用品 □已配备： □个体防护用品满足防护要求 □个体防护用品不满足防护要求 □劳动者正确佩戴 □劳动者未正确佩戴或未佩戴	□未设置警示标识 □已设置： □注意防尘 □戴防尘口罩 □戴防护手套 □戴防护眼镜 □注意通风 □矽尘危害告知卡 □噪声有害 □戴护听器	□烘干系统应设置除尘装置 □烘干机除尘，可根据排放标准的要求选用袋式除尘器或电除尘器，除尘器应采取防腐和防止结露的措施 □回转式烘干机与吸尘罩的连接处，应严格密闭，其卸料口和除尘器出口均须装锁风装置 □其他形式烘干机的除尘，应根据其设备性能和烟气特性选择相应的除尘方案 □宜采用低噪声的设备，并设减振基础
物料烘干	□矽尘 □煤尘 □石灰石粉尘 □其它粉尘 □高温 □噪声 □未进行检测 □已检测： □无超标 □有超标 超标因素种类/ 岗位： _____/_____/_____ _____/_____/_____	□未配备个体防护用品 □已配备： □个体防护用品满足防护要求 □个体防护用品不满足防护要求 □劳动者正确佩戴 □劳动者未正确佩戴或未佩戴	□未设置警示标识 □已设置： □注意防尘 □戴防尘口罩 □戴防护手套 □戴防护眼镜 □注意高温 □注意通风 □矽尘危害告知卡 □噪声有害 □戴护听器	□废气处理系统可选用袋式除尘器或电除尘器 □熟料冷却机余风的除尘，宜采用电除尘器或袋式除尘器 □回转窑窑尾除尘装置的大型袋式除尘器应符合 GB/T 16911 的要求，并采取保证在窑况异常时仍能正常运转，消除异常情况下的颗粒物排放 □蓖式冷却机废气应设电除尘器或袋式除尘器，净化后排放 □回转窑及窑磨一体化废气处理采用电除尘器时，其入口
熟料烧成	□矽尘 □煤尘 □石灰石粉尘 □水泥尘 □其它粉尘 □噪声 □二氧化硫 □氮氧化物 □未进行检测 □已检测： □无超标 □有超标 超标因素种类/ 岗位： _____/_____/_____ _____/_____/_____	□未配备个体防护用品 □已配备： □个体防护用品满足防护要求 □个体防护用品不满足防护要求 □劳动者正确佩戴 □劳动者未正确佩戴或未佩戴	□未设置警示标识 □已设置： □注意防尘 □戴防尘口罩 □戴防护手套 □戴防护眼镜 □注意通风 □矽尘危害告知卡 □噪声有害 □戴护听器	

(二) 陶瓷生产

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
物料输送	☐ 矽尘 ☐ 陶瓷尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未按规定佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 物料输送时应采取湿式作业 ☐ 物料输送时采用封闭输送 ☐ 物料输送时使用内、外喷雾装置和控尘装置、除尘器等构成的综合除尘装置 ☐ 对料场进行封闭 ☐ 设置洒水降尘设施 ☐ 地面及时洒水、清扫 ☐ 粉状物料宜采用气力输送装置输送 ☐ 尽量使原料堆积点靠近工作点 ☐ 降低投料时物料落差，接料漏斗处设收尘装置 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 罗茨风机进出风管及旁路管道应装消声器 ☐ 车间值班室应为隔声室	
原料加工	☐ 矽尘 ☐ 陶瓷尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / / / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未按规定佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 采用自动化、机械化操作工艺 ☐ 在破碎机进行破碎、球磨机进行球磨时，应当采取湿式作业，设密闭罩 ☐ 给料、粉碎、混合、搅拌设备应进行整体或局部密封 ☐ 在干燥塔进行干法制粉时，应配备除尘设施 ☐ 车间地面及时洒水、清扫，防止积尘产生二次扬尘 ☐ 下料处封闭，并设置通风除尘装置 ☐ 干燥塔设置布袋除尘器 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 车间值班室应为隔声室	

成型	☐ 矽尘 ☐ 陶瓷尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡	☐ 成型设泥浆、泥料收纳密封处理，防止二次扬尘 ☐ 布料机封闭设置 ☐ 压机应设除尘器、负压吸尘罩，配备防尘帘 ☐ 压机供料槽用环形吸尘罩 ☐ 全自动运输，且设置除尘装置 ☐ 干燥台周围设粉尘收纳箱 ☐ 定时清洁，减少粉尘的产生 ☐ 设置单独釉料配制间和施釉间 ☐ 施釉间进行全面通风，喷嘴或淋釉区域加装局部通风装置 ☐ 喷嘴设施应设置通风除尘设施，尽量密闭 ☐ 手工喷釉时，应在排风罩或通风柜中进行，喷嘴方向应朝向排风罩内 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 车间值班室应为隔声室	
烧成	☐ 陶瓷尘	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风	☐ 应采用专门工具清扫坯体和垫饼灰尘，并在作业点上设置排风罩 ☐ 在窑炉装、卸砖台配置喷雾风扇 ☐ 车间内应设置专门的窑车维修室，维修室内应设有可移动式吸尘装置 ☐ 出窑点配置有自动清扫功能的布袋除尘器	
后处理	☐ 陶瓷尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 切边、刮平、抛光、磨边、修补作业时，采用湿式作业 ☐ 切边、刮平、抛光、磨边、修补作业时使用内、外喷雾装置和控尘装置、除尘器等构成的综合除尘装置 ☐ 陶瓷残次品的粉碎宜采用湿法工艺，采用干法工艺的，宜在破碎装置后方或上方设置通风除尘装置 ☐ 建立防尘洒水系统 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 车间值班室应为隔声室	

(三) 石材加工

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
切割	☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 切割工艺应选用自动洒水、产生少的切割设备，配备具有防尘盖的专用锯台 ☐ 框架锯机、切机等切割设备应采用排风罩 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 车间值班室应为隔声室	
研磨	☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 石材研磨过程应减少手工操作，并采用水磨工艺替代干磨工艺 ☐ 石材研磨宜选用自动研磨设备和连续研磨机械，并配备吸尘罩装置 ☐ 抛光过程宜采用半密闭作业方式，并采取防护措施 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 车间值班室应为隔声室	
雕刻等其他工艺	☐ 矽尘 ☐ 其它粉尘 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位： / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意通风 ☐ 矽尘危害告知卡 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器	☐ 石材数控加工中心应密闭防尘，无控制室但有岗位的染尘生产场所，应设密闭防尘的工作人员值班室 ☐ 在异形石材加工中，雕刻机、磨边机、倒角机等设备应采取局部密闭措施并设置排风罩 ☐ 宜采用低噪声的设备，并设减振基础 ☐ 车间值班室应为隔声室	

五、皮革制造业用人单位职业病危害情况及防护设施自查表

(一) 制革

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护措施	存在问题
组批	粉尘 皮毛粉尘	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风	☐ 机械通风设施 ☐ 除尘设施	
脱毛浸灰	粉尘 甲醛 酚类、碱类等	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜	☐ 专用化学品存放柜，密闭存放 ☐ 化学品使用自动加料、卸料、密闭设施 ☐ 厂房全面通风设施、净化设施	
鞣制	粉尘 铬及其化合物、铬酸盐、硫酸氢、氨、甲醛等 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护听器 ☐ 戴防护手套	☐ 湿式剪毛 ☐ 化学品使用自动加料、卸料、密闭设施 ☐ 鞣制转鼓厂房设置通风排毒设施 ☐ 噪声强度分区、隔离设置 ☐ 合理设置机台密度，并采取吸声、减振及佩戴个体防护用品等综合防护措施 ☐ 设置转鼓、转笼的工作间，应采取吸声、隔声等综合降噪措施	

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
涂饰	☐ 粉尘 ☐ 氨、甲醛、苯及苯的同系物、醇类、酯类等 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜	☐ 涂饰车间或场所应设置通风排毒措施 ☐ 刷染、手工喷涂、揩涂、喷枪喷涂等作业场所，应采用局部排风系统 ☐ 手工涂刷褪色（漂白）、刷染及喷枪手工喷涂、揩涂、刷涂及手工喷涂、熨伸工序手工刷醛（酸）应设置通风柜 ☐ 喷漆机与干燥机散发的有毒气体，应采取切实有效的控制措施并进行局部排风	

(二) 皮革制品制造

岗位/环节	重点职业病危害因素	职业病危害因素检测	个体防护用品配备	警示标识设置	主要职业病防护设施	存在问题
涂(刷)胶、粘贴	丙酮、丁酮、丙醇、异丙醇、丁醇、乙酸乙酯、乙酸丁酯、二甲苯、苯、甲苯、苯胺、苯的同系物 ☐ 噪声	☐ 未进行检测 ☐ 已检测： ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / /	☐ 未配备个体防护用品 ☐ 已配备： ☐ 个体防护用品满足防护要求 ☐ 个体防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置： ☐ 注意通风 ☐ 噪声有害 ☐ 戴护耳器 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜 ☐ 注意防毒 ☐ 戴防毒口罩	☐ 设置单独房间内，且应进行胶溶剂调制，且应设有有效的通风排毒装置 ☐ 搅拌机应密闭，在调制胶溶剂的搅拌机上方应设有局部通风排毒装置 ☐ 手工喷涂必须配备专用水帘喷涂柜 ☐ 作业台应设置通风排毒设施，宜采用下吸风或侧吸风方式 ☐ 产生噪声和振动的设备宜采用消声、吸声、隔声和减振等噪声与振动控制措施	

烘、晾 胶	☐ 丙酮、丁酮、丙醇、异丙醇、二丁醇、乙酸乙酯、乙酸丁酯、二甲基甲酰胺; ☐ 苯及苯的同系物	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / / / / /	☐ 未配备个人防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个人防护用品满足防护要求 ☐ 个人防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防毒 ☐ 戴防毒口罩 ☐ 注意通风 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜	☐ 烘胶场所应设置全面通风设施 ☐ 烘干、干燥机散发的有毒气体,设置局部排风设施 ☐ 刷胶-烘干流水线设局部排毒装置,烘箱采用隧道式,吸风罩位于烘箱的上方,对产生毒物的作业场所采取全室通风换气	
打磨	☐ 粉尘	☐ 未进行检测 ☐ 已检测: ☐ 无超标 ☐ 有超标 超标因素种类/岗位 / / / / / /	☐ 未配备个人防护用品 ☐ 已配备: ☐ 个人防护用品满足防护要求 ☐ 个人防护用品不满足防护要求 ☐ 劳动者正确佩戴 ☐ 劳动者未正确佩戴或未佩戴	☐ 未设置警示标识 ☐ 已设置: ☐ 注意防尘 ☐ 戴防尘口罩 ☐ 注意通风 ☐ 戴防护手套 ☐ 戴防护眼镜	☐ 磨革、干削、削匀、铲软、起毛、片皮等伴随有革尘产生的工序,所用的机器设备应配备有效的通风除尘装置 ☐ 抛光打蜡机设除尘设施,经过滤式净化后排放	

抄送：省卫生健康委职业健康处。

广东省职业病防治院办公室

2021年8月9日印发

校对：职业卫生评价所 徐海娟

（共印30份）