

## 附件 2

# 陶瓷生产企业粉尘危害治理及监督检查表

企业名称：

序号	项目	监督检查要点和方法	存在问题
1	粉尘防护设施	<p><b>检查要点：</b></p> <p><b>（一）原料加工</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. 原料粗碎、粉磨、混合、干燥、输送、包装等设备应设密闭罩或外部排风罩；易放散粉尘的加料点、卸料点及物料转运点应设置密闭罩或外部排风罩，并减少物料的落差高度；</li><li>2. 原料粗碎工序应采用加湿措施。</li></ol> <p><b>（二）粉料储存及输送</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>3. 粉状原料应储存在专用的库房或料仓中，不得开敞堆放；</li><li>4. 物料转运点应采用溜管形式，避免物料自由坠落；</li><li>5. 粉料输送应选择密闭性好的斗式提升机等输送设备，选用胶带输送机输送物料时应进行有效的密闭。</li><li>6. 拆包、倒包作业应设吸尘装置。</li></ol> <p><b>（三）成型</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>7. 压机工序与其他生产工序应有隔离设施；</li><li>8. 可塑成型多余的泥料、注浆成型多余的泥浆应盛在专门的容器内；粉料静压成型工艺应采用封闭方式，料箱和模型中产生的含尘气流应有专门的风管吸入除尘系统净化处理；</li><li>9. 修坯和胚体钻孔应采用湿法或半干法作业，半干法修坯时作业点必须设置局部排风罩；确需干法作业时必须在作业点单独设置排风罩；修坯后应采用负压吸尘清洁坯体；采用正压吹尘的，应在清灰室进行，吹灰室应设除尘设施；</li><li>10. 人工施釉应在通风柜内进行；</li><li>11. 坯体砂轮切割、打磨及刷坯作业点应设置排风罩；</li><li>12. 成型车间和修坯岗位，应实行每班湿式清扫，防止二次扬尘。</li></ol> <p><b>（四）烧成</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>13. 应采用专门工具清扫坯体灰尘，并在作业点上设置排风罩；</li><li>14. 煤和煤渣应放置在规定的地点并采取有效的抑尘措施；</li><li>15. 成品打磨作业应设置排风罩。</li><li>16. 烧成车间应设专门的窑车维修室，且室内设吸尘装置。</li></ol> <p><b>（五）除尘系统</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>17. 除尘设施风量和风速应满足防尘要求，排风罩在不妨碍操作前提下应尽量靠近尘源。</li><li>18. 除尘系统的设置应便于管理，符合节能和安全生产的要求，不同性质粉尘、不同湿度、不同温度的含尘气体，不宜合用一个通风除尘系统。</li></ol>	

序号	项目	监督检查要点和方法	存在问题
		<p>19. 除尘系统应定期维护、检修和调整，除尘管道应定期清理、检查和维护，避免积尘与破损。</p> <p><b>(六) 清扫设施</b></p> <p>20. 车间应配备水管、吸尘器等防止二次扬尘的清扫设施。</p> <p><b>检查方法：</b>现场查看除尘设施运行情况，查阅职业病危害因素定期检测报告、防护设施台账及维护保养记录。重点对照本要点检查粉尘逸散的作业岗位是否按规定设置了粉尘防护设施，粉尘防护设施是否满足防尘要求，是否正常运行。</p>	
2	个人防护用品配备	<p><b>检查要点：</b></p> <p>21. 应为接尘岗位劳动者提供符合《呼吸防护用品——自吸过滤式防颗粒物呼吸器》(GB2626) 的防尘口罩。接触矽尘的劳动者应配备过滤效率不低于 KN95 级别的防尘口罩，其他应配备过滤效率不低于 KN90 级别的防尘口罩。</p> <p>22. 数量应满足粉尘防护需要，并按周期为劳动者更换。企业应健全管理制度，加强个人防护用品配备、发放、使用等管理工作，加强接尘岗位作业人员的教育，确保劳动者正确佩戴和更换。</p> <p><b>检查方法：</b>查阅个人防护用品采购发票、防尘用品生产厂家生产许可证，发放标准和领取记录等，现场检查劳动者佩戴情况。重点检查和询问劳动者防尘用品是否按周期发放，是否正确佩戴，企业是否采取措施监督劳动者佩戴等。</p>	
3	职业卫生培训	<p><b>检查要点：</b></p> <p>23. 企业主要负责人、职业卫生管理人员应接受职业卫生培训，并取得职业卫生培训合格证明，初次培训不得少于 16 学时，继续教育每年不得少于 8 学时。企业应对接触粉尘危害的劳动者进行上岗前和在岗期间的职业卫生培训，上岗前培训时间不得少于 8 学时，在岗期间培训时间每年不得少于 4 学时。</p> <p><b>检查方法：</b>检查企业主要负责人、职业卫生管理人员培训证书，劳动者培训签到表、培训记录、培训教材等。重点检查主要负责人、管理人员是否有安全生产监管部门或其委托机构考核合格证书或其他证明材料，是否在有效期之内；接触职业病危害的劳动者职业卫生培训内容中是否有劳动者日常接触的职业病危害因素、可能的健康影响及防护措施等内容；询问接触粉尘的劳动者对粉尘危害后果、防尘措施、防尘用品佩戴等知识和技能掌握情况。</p>	
4	检测评价	<p><b>检查要点：</b></p> <p>24. 委托技术服务机构每年至少进行一次职业病危害定期检测，每三年至少进行一次职业病危害现状评价。定期检测对有劳动者作业的粉尘作业岗位应全面检测，接触粉尘危害的岗位均应按规检测粉尘时间加权平均浓度 (<math>C_{TWA}</math>，包括总尘和呼尘)，性质不明的粉尘按规定检测粉尘中游离二氧化硅含量。</p> <p><b>检查方法：</b>查阅年度职业病危害定期检测报告和三年内的职业</p>	

序号	项目	监督检查要点和方法	存在问题
		病危害现状评价报告。定期检测重点检查粉尘作业岗位是否进行了全面检测,接触粉尘危害的岗位是否按规定全部检测 C <sub>TWA</sub> ,含二氧化硅的粉尘是否进行了游离二氧化硅含量测定。现状评价报告重点检查报告与现场的符合性,必要时进行现场核实。	
5	职业健康检查	<p><b>检查要点:</b> 25. 建立职业健康检查制度,按规定组织接触职业病危害的劳动者进行上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查,检查结果书面告知劳动者。</p> <p><b>检查方法:</b> 查阅由职业健康检查机构出具的职业健康检查报告和劳动者健康监护档案。重点检查体检机构是否具有职业健康检查资质,企业是否为所有接害人员建立了职业健康监护档案,是否所有接害人员按规定进行了岗前、在岗和离岗时的职业健康检查;检查周期是否符合规定,其中,矽尘:生产性粉尘作业分级 I 级,2 年 1 次;生产性粉尘作业分级 II 级及以上,1 年 1 次;陶工尘肺:生产性粉尘作业分级 I 级,4 年 1 次;生产性粉尘作业分级 II 级及以上,2—3 年 1 次;煤工尘肺:生产性粉尘作业分级 I 级,3 年 1 次;生产性粉尘作业分级 II 级及以上,2 年 1 次。对职业病人、疑似职业病以及有职业禁忌的劳动者是否按规定进行了妥善处置。现场询问接触粉尘危害的劳动者职业健康体检情况,并核对其职业健康监护档案。</p>	
<p><b>监督检查意见</b></p> <p> <input type="checkbox"/> 企业自主持续改进提高。  <input type="checkbox"/> 限期整改,整改期限_____。  <input type="checkbox"/> 停止____、____、____车间(岗位)粉尘作业。  <input type="checkbox"/> 实施行政处罚_____万元。  <input type="checkbox"/> 加大执法频次,下次检查执法时间为_____年____月____日。  <input type="checkbox"/> 提请地方人民政府予以关闭。  <input type="checkbox"/> 其他监管措施: </p> <p>检查人员:</p> <p style="text-align: right;">_____年____月____日</p>			