



马鞍山市环美质检技术服务有限公司

# 当涂县志同冶金复合材料厂 2022 年职业病危害因素定期检测报告

报告编号：22JC0990194640021

马鞍山市环美质检技术服务有限公司

2022 年 8 月 22 日

# 技术服务机构声明

1.马鞍山市环美质检技术服务有限公司是经安徽省卫生健康委员会许可的职业卫生技术服务机构，本着科学、客观、真实地反映技术服务事项的原则，承诺对检测结果负责，并对委托单位所提供的技术资料保密。

2.本次检测是根据《工作场所职业卫生管理规定》（国家卫生健康委员会令〔2020〕第5号）第二十条规定对用人单位委托范围内存在的所有职业病危害因素的定期检测，依据国家现行有关标准开展检测前调查、样品采集和各项检测工作，保证调查全面、检测数据真实。

3.本报告检测结果仅对被测地点、对象及当时情况有效。

4.本报告涂改无效，未经本机构书面批准，不得部分复制、摘用或更改本报告，复印件未加盖本机构检测报告专用章无效。

5.本次检测结果等未经本机构同意不得用于广告及商品宣传。

6.委托方如对本报告检测结果有疑问，请于报告签发之日起十五日内提出。

7.本报告无检测人员、签发人签名，或者存在涂改，或者未加盖本机构公章或部分复制等均视为无效。

盖章：

时间：2022 年 8 月 22 日

**当涂县志同冶金复合材料厂 2022 年**  
**职业病危害因素定期检测报告项目组成员名单**

| 项目职务  | 姓名  | 职务/职称       | 证书编号                | 签名 |
|-------|-----|-------------|---------------------|----|
| 项目负责人 | 王冰  | 总经理         | A(P)-XSZY-2021-0253 |    |
| 报告编制  | 丁云峰 | 助理工程师       | A(P)-XSZY-2021-0255 |    |
| 参与人员  | 鲍善良 | 技术员         | A(J)-XSZY-2021-0302 |    |
|       | 徐自强 | 技术员         | A(J)-XSZY-2021-0304 |    |
| 报告审核  | 朱佩云 | 主管医师/质量负责人  | A(P)-XSZY-2021-0260 |    |
| 报告签发  | 孟玲俊 | 高级工程师/技术负责人 | 皖 05P054            |    |

## 一、用人单位基本情况

用人单位基本情况见表 1-1。

表 1-1 用人单位基本情况

| 序号 | 项 目         | 内 容                |
|----|-------------|--------------------|
| 1  | 单位名称        | 当涂县志同冶金复合材料厂       |
| 2  | 单位地址        | 马鞍山市当涂县姑孰镇工业园长山路西侧 |
| 3  | 登记注册类型      | 有限责任公司             |
| 4  | 成立日期        | 2012 年             |
| 5  | 法人代表        | 侯超众                |
| 6  | 职业卫生管理部门    | 办公室                |
| 7  | 职业卫生管理部门负责人 | 王亚东                |
| 8  | 联系方式        | 15156856788        |
| 9  | 产品          | 精炼渣、包口浇注料          |
| 10 | 员工人数        | 6 人                |
| 11 | 生产班制        | 单班 8 小时            |

受当涂县志同冶金复合材料厂的委托，马鞍山市环美质检技术服务有限公司根据《中华人民共和国职业病防治法》、《工作场所职业卫生管理规定》（国家卫生健康委员会令〔2020〕第 5 号）等国家法律、法规、规范和相关标准的要求，组织专业技术人员对作业现场进行调查、检测并编制《当涂县志同冶金复合材料厂 2022 年职业病危害因素定期检测报告》。

## 二、委托范围和检测时间：

1.委托范围：该公司生产作业场所

2.委托时间：2022 年 7 月 29 日

3.检测时间：2022 年 8 月 5 日

三、主要原、辅材料、副产品和产品调查：

委托范围内主要原、辅料及产品调查情况见表 3-1。

表 3-1 委托范围内主要原辅料及产品表

| 类别   | 名称    | 状态 | 年用（产）量 | 储存方式 | 运输方式 | 备注                                                                                                                   |
|------|-------|----|--------|------|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 原辅材料 | 氧化钙   | 固态 | 150t   | 袋装   | 汽运   | 主要成分 CaO                                                                                                             |
|      | AD 粉  | 固态 | 50t    | 袋装   | 汽运   | Al: 18-23%、Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 55-70%、MgO<3.0%、SiO <sub>2</sub> <8.0%、还含有极少量的 AlN                         |
|      | 铝矾土   | 固态 | 152t   | 袋装   | 汽运   | Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 80%、Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 3%、SiO <sub>2</sub> 10%、TiO <sub>2</sub> 3%、CaO3%等 |
|      | 硅微粉   | 固态 | 10t    | 袋装   | 汽运   | SiO <sub>2</sub> 96%、Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 1%、Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 2%                             |
|      | 铝酸盐水泥 | 固态 | 40t    | 袋装   | 汽运   | SiO <sub>2</sub> 7.73%、Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 51.29%、Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 2%等                      |
|      | 水     | 液体 | 10t    | /    | /    | 生活用水                                                                                                                 |
|      | 电     | /  | 5 万度   | /    | /    | /                                                                                                                    |
|      | 包装袋   | 固态 | 4000 条 | 袋装   | 汽运   | 产品包装                                                                                                                 |
|      | 润滑油   | 液体 | 0.2t   | 桶装   | 汽运   | 机器润滑                                                                                                                 |
| 产品   | 精炼渣   | 固态 | 200t   | 袋装   | 汽运   | /                                                                                                                    |
|      | 包口浇注料 | 固态 | 200t   | 袋装   | 汽运   | /                                                                                                                    |

四、生产工艺流程

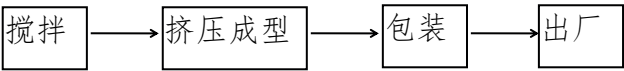


图 4-1 精炼渣生产工艺流程图

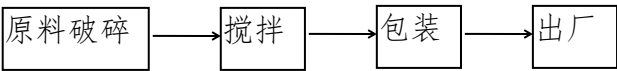


图 4-2 包口浇注料生产工艺流程图

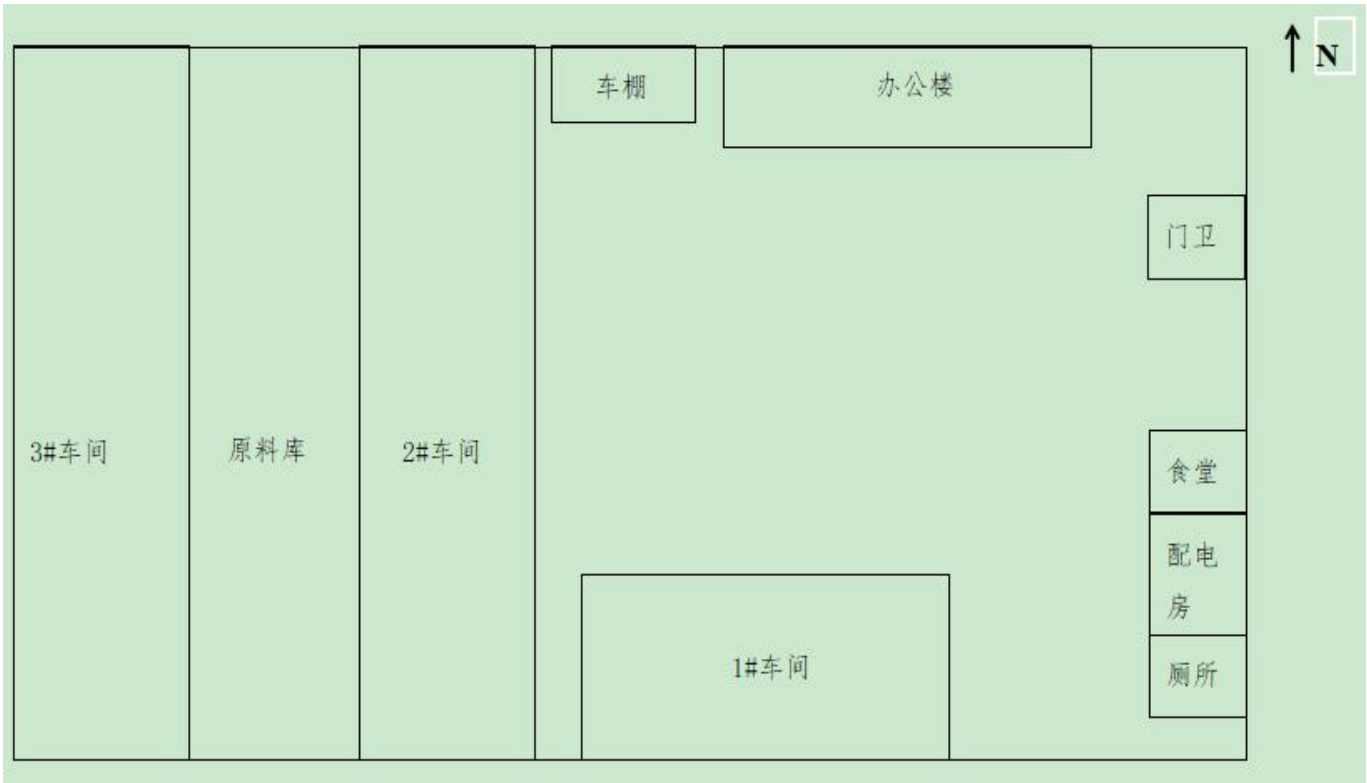
五、车间平面和主要设备布置简介

1. 车间平面布置情况

委托范围内车间平面布置情况一览见表 5-1。厂区平面布置图见图 5-1。

表 5-1 委托范围内车间平面布置情况一览表

| 区域名称  | 建筑物名称 | 建筑面积<br>(m <sup>2</sup> ) | 层高<br>(m) | 层数 | 厂内区域位置 |
|-------|-------|---------------------------|-----------|----|--------|
| 生产区   | 1#车间  | 1008                      | 9         | 1  | 正南     |
|       | 2#车间  | 980                       | 9         | 1  | 正西     |
|       | 3#车间  | 1610                      | 9         | 1  | 正西     |
| 辅助生产区 | 原料库   | 1600                      | 9         | 1  | 正西     |
|       | 配电房   | 20                        | 3         | 1  | 正南     |
| 办公生活区 | 办公楼   | 500                       | 3         | 2  | 正北     |
|       | 车棚    | 80                        | 2         | 1  | 正北     |
|       | 食堂    | 20                        | 3         | 1  | 正东     |
|       | 厕所    | 20                        | 3         | 1  | 东南     |



2. 主要设备布置

委托范围内主要设备见表 5-2。

表 5-2 委托范围内主要设备一览表

| 单元名称 | 设备名称  | 型号     | 数量 | 操作(控制方式) | 备注                 |
|------|-------|--------|----|----------|--------------------|
| 1#车间 | 锥体搅拌机 | DSH    | 2  | 自动       | /                  |
|      | 颚式破碎机 | /      | 1  | 自动       | /                  |
|      | 对辊破碎机 | /      | 1  | 自动       | /                  |
|      | 行车    | /      | 1  | 手动       | /                  |
|      | 装载机   | /      | 1  | 手动       | /                  |
| 2#车间 | 搅拌机   | /      | 1  | 自动       | 干式制球机生产线<br>(一用一备) |
|      | 筛料机   | HS     | 2  | 自动       |                    |
|      | 压球机   | LYQ1.0 | 2  | 自动       |                    |
|      | 行车    | /      | 1  | 手动       | /                  |
| 3#车间 | 磨机    | /      | 1  | 自动       | /                  |
|      | /     | 1      | 手动 | /        | /                  |

## 六、职业病危害因素及其分布调查

委托范围内主要职业病危害因素分布见表 6-1。

表 6-1 委托范围内主要职业病危害因素及其分布一览表

| 单元名称 | 工种名称 | 作业区域    | 职业病危害因素名称 | 设备状况 | 作业方式   | 接触时间(h/d) | 接触人数 |
|------|------|---------|-----------|------|--------|-----------|------|
| 1#车间 | 操作工  | 1#车间破碎区 | 粉尘、噪声     | 敞开   | 机械结合手工 | 1         | 4    |
|      |      | 1#车间搅拌区 | 粉尘、噪声     | 敞开   | 机械结合手工 | 2         |      |
| 2#车间 |      | 2#车间搅拌区 | 粉尘、噪声、氨   | 敞开   | 机械结合手工 | 3         |      |
|      |      | 2#车间筛分区 | 粉尘、噪声、氨   | 敞开   | 巡检     | 0.5       |      |
|      |      | 2#车间压球区 | 粉尘、噪声、氨   | 敞开   | 巡检     | 0.5       |      |
| 3#车间 |      | 3#车间磨机区 | 粉尘、噪声     | 敞开   | 机械结合手工 | 1         |      |

注释：①为手工作业，②为机械化作业

## 七、检测条件

### 1. 检测时气象条件描述：

现场天气情况见表 7-1。

表 7-1 现场天气特征记录

| 日期         | 天气情况 | 气压 (KPa)    | 气温 (°C)   | 相对湿度 (%)  |
|------------|------|-------------|-----------|-----------|
| 2022.08.05 | 多云   | 100.4~101.1 | 31.3~39.8 | 43.2~49.1 |

### 2. 检测时生产状态描述：

现场采样时生产情况见表 7-2。

表 7-2 现场采样和检测时段生产情况记录

| 日期         | 生产情况 | 防护设施运行情况 | 工人防护情况     |
|------------|------|----------|------------|
| 2022.08.05 | 正常生产 | 正常运行     | 工人佩戴有防尘口罩等 |

### 3. 采样/检测方法及检测仪器：

采样/检测方法及仪器见表 7-3。

表 7-3 采样/检测方法及检测仪器一览表

| 职业病危害因素 | 检测依据                                           | 采样/检测设备及编号                 | 采样 (检测) 参数                          | 采样方式 |
|---------|------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------------------|------|
| 噪声      | 《工作场所物理因素测量 第 8 部分：噪声》<br>GBZ/T 189.8-2007     | HS5628 积分声级计               | —                                   | 仪器直读 |
| 粉尘      | 《工作场所空气中粉尘测定 第 1 部分：总粉尘浓度》<br>GBZ/T 192.1-2007 | CCZ20 型粉尘采样器，<br>测尘滤膜      | 采样流量和采样时间：<br>20L/min<br>15min      | 定点短时 |
| 氨       | 《工作场所空气有毒物质测定 无机含氮化合物》<br>GBZ/T 160.29-2004    | KDY-1.5A 大气采样仪，<br>大型气泡吸收管 | 采集流量：<br>0.5L/min<br>采集时间：<br>15min | 定点短时 |

注：采样方式注明定点短时、定点长时、个体采样、仪器直读等。

### 4. 检测布点：

a. 检测布点设置情况见表 7-4。

b. 检测布点图见图 7-1。

表 7-4 检测点设置情况一览表

| 单元名称 | 岗位/作业点  | 检测项目   | 检测<br>点数 | 检测频次<br>(次/d) | 检测<br>天数 |
|------|---------|--------|----------|---------------|----------|
| 1#车间 | 破碎区     | 粉尘     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 噪声     | 1        | 3             | 1        |
|      | 1#车间搅拌区 | 粉尘     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 噪声     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 游离二氧化硅 | 1        | 1             | 1        |
| 2#车间 | 2#车间搅拌区 | 粉尘     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 噪声     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 游离二氧化硅 | 1        | 1             | 1        |
|      |         | 氨      | 1        | 3             | 1        |
|      | 筛分区     | 粉尘     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 噪声     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 氨      | 1        | 3             | 1        |
|      | 压球区     | 粉尘     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 噪声     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 氨      | 1        | 3             | 1        |
| 3#车间 | 磨机区     | 粉尘     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 噪声     | 1        | 3             | 1        |
|      |         | 游离二氧化硅 | 1        | 1             | 1        |

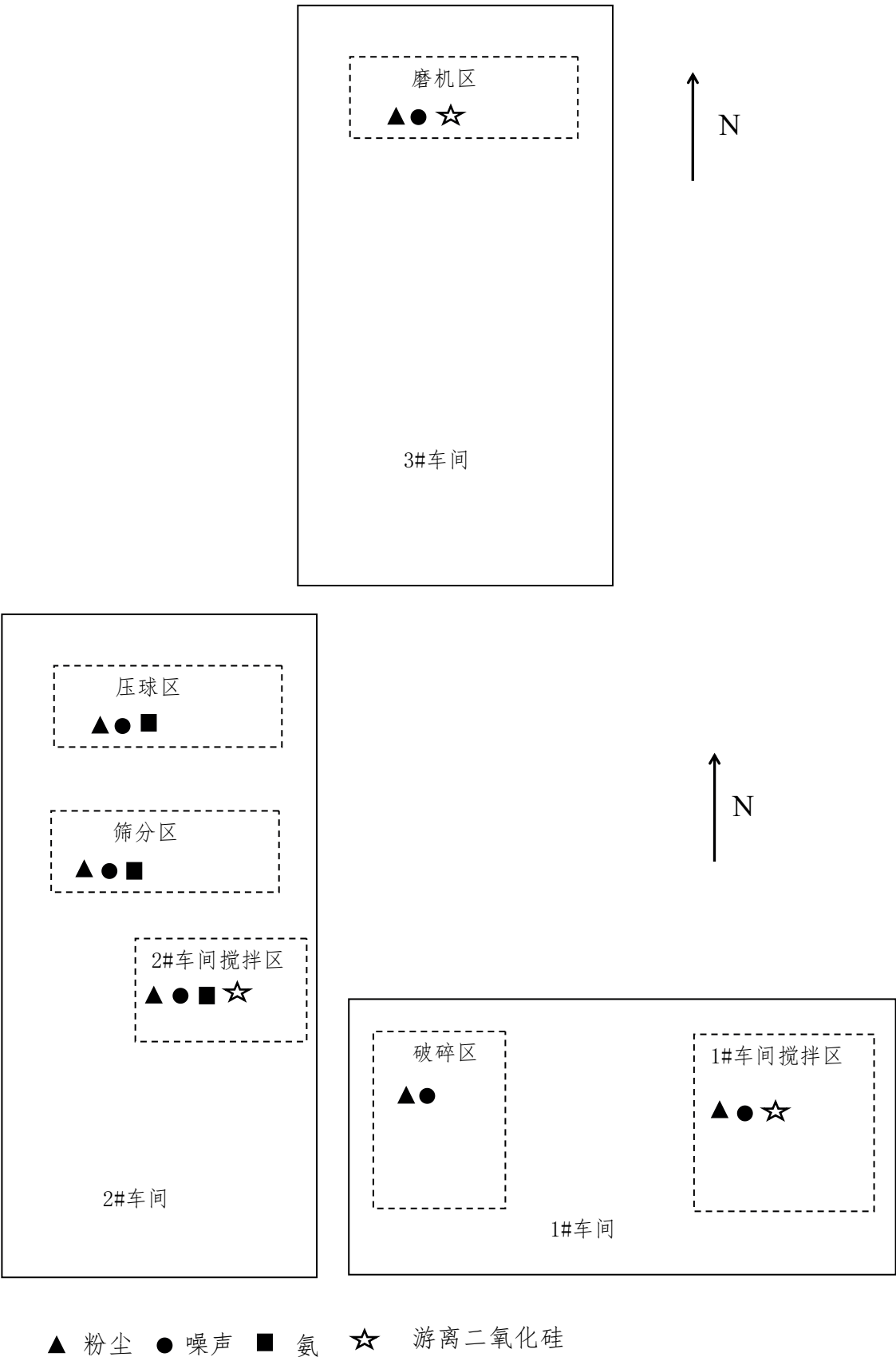


图7-1 用人单位检测布点图

## 八、检测结果

### 1. 接触限值

各类职业病危害因素职业卫生标准见表 8-1、8-2、8-3。

表 8-1 工作场所空气中粉尘容许浓度

| 粉尘种类 |                                | PC-TWA |     | 备注 |
|------|--------------------------------|--------|-----|----|
|      |                                | 总尘     | 呼尘  |    |
| 矽尘   | 10%≤游离 SiO <sub>2</sub> 含量≤50% | 1      | 0.7 | -  |
|      | 50%<游离 SiO <sub>2</sub> 含量≤80% | 0.7    | 0.3 | -  |
|      | 游离 SiO <sub>2</sub> 含量>80%     | 0.5    | 0.2 | -  |
| 粉尘   |                                | 4      | -   | -  |

表 8-2 工作场所空气中化学有害因素容许浓度

| 化学有害因素名称 | 职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> ) |        |         | 备注 |
|----------|-----------------------------|--------|---------|----|
|          | MAC                         | PC-TWA | PC-STEL |    |
| 氨        | —                           | 20     | 30      | —  |

表 8-3 工作场所噪声职业接触限值

| 接触时间        | 接触限值 dB (A) | 备 注             |
|-------------|-------------|-----------------|
| 5d/w, =8h/d | 85          | 非稳态噪声计算 8h 等效声级 |
| 5d/w, ≠8h/d | 85          | 计算 8h 等效声级      |
| ≠5h/d       | 85          | 计算 40h 等效声级     |

## 2.检测结果

检测结果见表 8-4~8-7。

### (1) 粉尘中游离 SiO<sub>2</sub> 含量检测

采用焦磷酸法测定粉尘中游离 SiO<sub>2</sub> 含量，在采样点采集呼吸带高度的新鲜沉降尘，使得粉尘样品量大于 0.1g，供测量用。本次检测采集了 1#车间、2#车间、3#车间沉降尘，粉尘中游离 SiO<sub>2</sub> 含量检测结果及依据国家职业卫生标准判定粉尘类别结果见表 8-4。

表 8-4 游离 SiO<sub>2</sub> 含量检测结果

| 序号 | 采样地点 |         | 游离 SiO <sub>2</sub> 含量(%) | 粉尘类别 |
|----|------|---------|---------------------------|------|
| 1  | 1#车间 | 1#车间搅拌区 | 7.4                       | 其他粉尘 |
| 2  | 2#车间 | 2#车间搅拌区 | 7.1                       | 其他粉尘 |
| 3  | 3#车间 | 3#车间磨机区 | 7.8                       | 其他粉尘 |

### (2) 粉尘

表 8-5 总粉尘检测结果与评价

| 工种  | 检测地点    | 接触时间(h/w) | 8h 时间加权平均浓度(TWA)<br>接触情况 (mg/m <sup>3</sup> ) |                  |        |    | 短时间 15min 接触情况 (mg/m <sup>3</sup> ) |                |          |    |
|-----|---------|-----------|-----------------------------------------------|------------------|--------|----|-------------------------------------|----------------|----------|----|
|     |         |           | 取值 C                                          | C <sub>TWA</sub> | PC-TWA | 判定 | C 波动范围                              | C <sub>短</sub> | 3*PC-TWA | 判定 |
| 操作工 | 1#车间破碎区 | 1         | 3.56                                          | 2.96             | 4      | 合格 | 3.33~3.67                           | 3.67           | 12       | 合格 |
|     | 1#车间搅拌区 | 2         | 3.33                                          |                  |        |    | 3.00~3.67                           | 3.67           |          | 合格 |
|     | 2#车间搅拌区 | 3         | 3.11                                          |                  |        |    | 2.67~3.33                           | 3.33           |          | 合格 |
|     | 2#车间筛分区 | 0.5       | 2.67                                          |                  |        |    | 2.33~3.00                           | 3.00           |          | 合格 |
|     | 2#车间压球区 | 0.5       | 2.78                                          |                  |        |    | 2.67~3.00                           | 3.00           |          | 合格 |
|     | 3#车间磨机区 | 1         | 1.44                                          |                  |        |    | 1.33~1.67                           | 1.67           |          | 合格 |

## (3) 氨

表 8-6 氨检测结果与评价

| 工种  | 检测地点    | 接触时间<br>(h/w) | 8h 时间加权平均浓度<br>(TWA) 接触情况 (mg/m <sup>3</sup> ) |      |        |    | 短时间 15min 接触情况 (mg/m <sup>3</sup> ) |       |         |    |
|-----|---------|---------------|------------------------------------------------|------|--------|----|-------------------------------------|-------|---------|----|
|     |         |               | C                                              | CTWA | PC-TWA | 判定 | C 范围                                | CSTEL | PC-STEL | 判定 |
| 操作工 | 2#车间搅拌区 | 3             | 0.52                                           | 0.25 | 20     | 合格 | 0.50~0.53                           | 0.53  | 30      | 合格 |
|     | 2#车间筛分区 | 0.5           | 0.52                                           |      |        |    | 0.50~0.53                           | 0.53  |         | 合格 |
|     | 2#车间压球区 | 0.5           | 0.34                                           |      |        |    | 0.29~0.39                           | 0.39  |         | 合格 |

## (4) 噪声

表 8-7 工作场所噪声检测结果与评价

| 工种  | 噪声类别 | 检测地点    | 接触时间<br>(h/w) | 检测结果<br>dB(A) | 8h 等效<br>声级<br>dB(A) | 接触<br>限值<br>dB(A) | 判定 |
|-----|------|---------|---------------|---------------|----------------------|-------------------|----|
| 操作工 | 稳态   | 1#车间破碎区 | 1             | 85.1          | 80.7                 | 85                | 合格 |
|     |      | 1#车间搅拌区 | 2             | 78.5          |                      |                   |    |
|     |      | 2#车间搅拌区 | 3             | 79.3          |                      |                   |    |
|     |      | 2#车间筛分区 | 0.5           | 80.9          |                      |                   |    |
|     |      | 2#车间压球区 | 0.5           | 80.3          |                      |                   |    |
|     |      | 3#车间磨机区 | 1             | 79.5          |                      |                   |    |

## 九、职业病危害因素评价

### （一）粉尘评价

#### 1.检测与评价标准

（1）作业场所粉尘采样规范：GBZ 159-2004《工作场所空气中有害物质监测的采样规范》；

（2）分析方法：GBZ/T 192.1-2007《工作场所空气中粉尘测定第1部分：总粉尘浓度》；

（3）评价依据：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》规定，PC-TWA为时间加权平均容许浓度，实际测得的当日 $C_{TWA}$ 不得超过其对应的PC-TWA值，同时劳动者接触水平瞬时超出PC-TWA值3倍的接触每次不得超过15min，一个工作日期间不得超过4次，相继间隔不短于1h，且在任何情况下都不能超过PC-TWA值的5倍。

#### 2.检测结果

本次被检测点涉及到其他粉尘，操作工接触粉尘浓度符合作业场所粉尘8h时间加权平均容许浓度的要求和PC-TWA值3倍的要求。

### （二）噪声评价

#### 1.检测与评价标准

（1）测量方法：GBZ/T 189.8-2007《工作场所物理因素测量第8部分：噪声》

（2）评价依据：GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理因素》规定，每周工作5d，每天工作8h，稳态噪

声限值为 85dB(A)。

## 2.测量结果

本次检测显示，操作工接触噪声 8h 等效声级强度符合国家职业卫生标准的要求。

### （三）氨评价

#### 1.检测与评价标准

（1）作业场所氨分析方法：GBZ/T 160.29-2004《工作场所空气有毒物质测定 无机含氮化合物》。

（2）评价依据：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》规定，PC-TWA 为时间加权容许浓度；PC-STEL 短时间允许接触浓度。

## 2.测量结果

本次检测结果显示，操作工接触氨浓度符合 8h 时间加权平均容许浓度及短时间允许接触浓度要求。

## 十、预防和建议

### 1.作业环境建议

#### （1）噪声防护建议

为减少噪声对作业人员的健康危害，建议采取如下措施：为职工配备合格的防噪声耳塞，并监督工人在操作过程中正确佩戴，采取隔声、吸声等措施降低噪声强度，同时缩短工人接触噪声的时间，确保其 8 小时所接触的等效噪声强度不超出国家职业卫生标准限值；并在作业地点醒目位置设置“噪声有害”等警示标识或“戴护耳器”等指

令性标示。

## (2) 化学危害物防护建议

在使用或产生有毒物品作业场所按照《工作场所职业病危害警示标识》(GBZ158)的规定,在醒目位置设置图形、警示线、警示语句等警示标识和中文警示说明。警示说明应当载明产生职业病危害的种类、后果、预防和应急处置措施等内容。存在或产生高毒物品的作业岗位,应当按照《高毒物品作业岗位职业病危害告知规范》(GBZ/T203)的规定,在醒目位置设置高毒物品告知卡,告知卡应当载明高毒物品的名称、理化特性、健康危害、防护措施及应急处理等告知内容与警示标识。

## (3) 粉尘防护建议

企业应监督工人在作业现场坚持正确佩带防尘口罩并按时更换;在各作业场所的醒目位置设置“注意防尘”等警示标识或“戴防尘口罩”等指令性标识。

## 2.职业卫生健康教育

委托单位应对职业卫生管理人员加强“预防为主”措施教育,可采取“三级预防”措施,从根本上消除或控制职业危害因素(第一级预防);及早发现轻微病损,采取防治措施(第二级预防);对患者做出正确诊断,及时处理(第三级预防)。

## 3.职业健康防护建议

企业应当优先采用有利于防治职业病危害和保护劳动者健康的新技术、新工艺、新材料、新设备,逐步替代产生职业病危害的技术、

工艺、材料、设备；用人单位对采用的技术、工艺、材料、设备，应当知悉其可能产生的职业病危害，并采取相应的防护措施；职业病防护设施、应急救援设施基本信息，以及其配置、使用、维护、检修与更换等情况应记录存档。

#### 4.职业卫生健康培训建议

（1）对各作业区的职业危害因素采用的防护措施。

（2）个体防护用品（防尘口罩、防护手套、防噪耳塞等）的正确使用和维护保养方法。

（3）职工急救常识培训。在紧急情况下，避免意外伤害的紧急应对方法。

（4）采用新技术、新工艺、新设备、改变原材料、工艺流程及相配套的防护措施时，培训内容也随之更新和补充。

#### 5.做好健康监护工作

应当实施由专人负责的工作场所职业病危害因素日常监测，确保监测系统处于正常工作状态。

（1）企业职业卫生管理部门应加强个人防毒、防噪、防尘管理工作，是否正确配备各种个人防毒、防噪、防尘用品，防护设施的管理、个人防护用品的发放、佩戴管理及考核、工作场所清洁卫生的管理考核等。应通过各种方式提高劳动者自身防尘素质，提高企业职业卫生的综合现场管理，更好地提高防护设施的使用效果和个人防护用品的保护效率。

（2）应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每年至

少进行一次职业病危害因素检测。

(3) 用人单位应当按照《职业健康监护技术规范》、《用人单位职业健康监护监督管理办法》等要求，对从事接触粉尘、噪声及高温职业病危害因素作业的劳动者，组织上岗前、在岗期间、离岗时的职业健康检查，并将检查结果书面如实告知劳动者，要定期对职工进行针对粉尘和噪声等的职业健康体检，并建立职工职业卫生健康档案。

## 6.职业危害事故应急建议

编制相应的职业安全事故应急救援预案，定出演练计划、做好演练记录。在生产现场配置急救用品、设置应急撤离通道等。

## 十一、附件

附件一：职业卫生技术服务委托书

附件二：实验室检测报告