

网络公开信息表

建设单位名称	龙岩市小娘坑矿业有限公司		
建设单位地理位置	龙岩市新罗区曹溪街道办崎濑村	建设单位联系人	马工
项目名称	龙岩市小娘坑矿业有限公司职业病危害现状评价报告书		
项目简介	<p>龙岩市小娘坑矿业有限公司位于福建省龙岩市，行政区划隶属于新罗区曹溪街道办崎濑村。建设地点位于崎濑村小娘坑，距龙岩市约20km，G76厦-榕高速公路和319国道经过矿区南面，经1.5km矿山道路与G319线相连，交通十分便利。</p> <p>龙岩市小娘坑矿业有限公司是一个以选铁矿为主的矿山企业，公司成立于2004年，所属的小娘坑选矿厂于2005年2月建成投产，生产规模为年产铁精矿3万吨（折合处理原矿8万吨/年）。2006年，企业进行了技术改造，使生产线（老线）达到了年处理原矿20万吨的能力。2009年，企业开工建设年处理原矿30万吨的生产线（新线），2010年10月建成投产，将选矿规模扩大至50万吨/年。2011年，企业开工建设了尾矿浓缩工程，2012年5月底完成了尾砂压滤车间，投产后，尾矿砂不再外排，得到了综合利用。</p> <p>本单位生产工艺主要包括破碎筛分、辊磨、球磨、脱水和尾矿砂过滤等工艺流程。</p> <p>（1）破碎筛分</p> <p>项目原矿用铲车送入原矿仓中，经给料机送到颚式破碎机中进行破碎作为一破，一破后经皮带机送到圆锥破中进行二破，再经皮带机，利用永磁磁力滚筒的吸力，将有磁性的铁矿吸附下来进入振动筛分级，利用离心力进行一段干抛抛出废石，振动筛筛分下来的细颗粒进行二段干抛，粗颗粒经皮带机返回进入圆锥破破碎后返回一段干抛。破碎工艺过程主要生产设备包括、颚式破碎机、圆锥破、振动筛、永磁滚筒、皮带机等生产设备。</p> <p>（2）辊磨</p> <p>二段干抛的有用颗粒进入粉矿仓，粉矿仓出料经皮带进入辊磨机进行破碎，再经皮带进入湿式筛进行筛分，筛下物进入粗颗粒磁选机选别，磁选精矿进行浓缩后进入一段球磨机，尾矿送至压滤车间进行脱水处理。辊磨主要生产设备包括空压辊磨机、离心水泵和皮带机等。</p> <p>（3）球磨</p> <p>一段球磨后的铁矿采用螺旋分级机进行分级，粗颗粒返回一段球磨机，细颗粒进入磁选机进行粗选，粗选后的尾矿进入尾矿浆流程，铁精矿通过水力旋流器进一步分级，沉砂进入二级球磨机，二段球磨后返回水力旋流器分级。球磨工艺过程主要生产设备包括摆式给料机、球磨机、分级机、磁选机、渣浆泵、水力旋流器组、管磨机、高频细筛以及皮带机等设备。</p> <p>（4）脱水</p> <p>水力旋流器溢流的铁精矿浆进入高频振动细筛进行分级，粗颗粒返回水力旋流器，细颗粒进入磁选机进行精选，三级精选的尾矿进入</p>		

	<p>尾矿浆流程，精矿进入磁选柱进一步选矿，磁选柱选矿尾砂返回水力旋流器，精矿浆进入盘式陶瓷过滤机，在盘式陶瓷过滤机中通过负压，将精矿吸附在陶瓷过滤机表面，采用刮板将精矿刮下来进入精矿仓，清水吸入过滤机内筒，进入清水流程，返回生产线中。脱水工艺过程主要包括磁选机、陶瓷过滤机、脱水机组、渣浆泵等生产设备。</p> <p>(5) 过滤</p> <p>所有尾砂浆进入压滤车间处理，经水力旋器分离出粗砂浆和细砂浆，粗砂浆送到高频振动脱水筛进一步分离，高频振动脱水筛分离的粗砂进入尾矿砂堆场，细砂浆与水力旋流器分离的细砂浆一起进入浓密机浓缩，浓密机浓缩的清水进入清水流程，返回生产线综合利用，尾砂浆用砂泵抽到隔膜压滤机中进行脱水处理，清水进入清水流程，返回生产线综合利用，干尾矿进入尾矿砂堆场。。</p>		
现场调查人员	段红民	现场调查时间	2016年8月22日
现场检测人员	段红民、王瑶、韩波、逯建勇、汪鹏	现场检测时间	2016/9/7-2016/9/9
建设单位陪同人	马工		
项目存在的职业病危害因素	矽尘、电焊烟尘、一氧化碳、二氧化碳、二氧化氮、柴油、锰及其化合物、臭氧、硫酸、盐酸、噪声、全身振动、工频电场、紫外辐射（电焊弧光）等		
职业病危害因素检测结果	破碎车间敲矿工、破碎工（包括1破、2破、3破和筛分工）、辊磨车间辊磨工/皮带、生产服务单元铲车司机等岗位所接触的个体呼吸性粉尘浓度不符合要求；原矿仓上口、原矿堆场边、1破给料口、2破给料口、3破给料口、筛分机旁、5#皮带转载点、6#皮带转载点、铲车驾驶室等作业场所的总粉尘浓度不符合要求；破碎工（包括1破、2破、3破、筛分）、辊磨工（包括辊磨和皮带岗位）、球磨工等工种所接触的40小时等效声级不符合要求；其他危害因素符合要求		
评价结论及建议	<p>1 分项结论</p> <p>1) 总体布局，符合要求；2) 设备布局，符合要求；3) 建筑卫生学，符合要求；</p> <p>4) 职业病危害因素，不符合要求，存在的问题是：破碎车间敲矿工、破碎工（包括1破、2破、3破和筛分工）、辊磨车间辊磨工/皮带、生产服务单元铲车司机等岗位所接触的粉尘浓度超标；原矿仓上口、原矿堆场边、1破给料口、2破给料口、3破给料口、筛分机旁、5#皮带转载点、6#皮带转载点、6#皮带转载点等作业场所的粉尘浓度超标；破碎工（包括1破、2破、3破、筛分）、辊磨工（包括辊磨和皮带岗位）、球磨工等工种所接触噪声超标</p> <p>5) 职业病防护设施，基本符合要求，存在的问题是：除尘系统，存在水平管道过长的问题；脱水车间使用硝酸，未配套冲洗设施</p> <p>6) 应急救援设施，不符合要求，存在的问题是：脱水车间未设置冲淋洗眼设施和个人防护用品，未发现急救包或急救箱以及急救药品；本单位在使用硝酸的脱水车间未设置应急救援装置；应急救援预案缺少硫酸、盐酸现场处置预案。</p> <p>7) 职业健康监护，不符合要求，存在的问题是：未按照规定对职业病危害因素接触人员进行职业健康检查；未对职业禁忌证的作业</p>		

	<p>人员进行处置</p> <p>8) 个人防护用品, 不符合要求, 存在的问题是: 未为噪声作业人员佩戴耳塞。9) 辅助用室, 符合要求。10) 职业卫生管理组织机构, 符合要求。11) 职业卫生管理制度, 基本符合, 存在的问题是: 岗位操作规程针对性不强, 可操作性差。12) 职业病危害告知, 符合要求。13) 职业卫生培训, 不符合, 企业负责人和职业卫生管理人员未参加职业卫生管理资格培训工作。14) 职业病危害项目申报, 不符合, 存在的问题是: 未申报。15) 既往职业卫生评价建议落实情况, 为首次评价</p> <p>2 职业病危害风险分类</p> <p>根据《建设项目职业病危害风险分类管理目录》(安监总安健〔2012〕73号), 该项目的类别应该为采矿业的黑色金属矿采选业中的铁矿采选; 结合项目实际情况, 综合分析, 确定该项目属于职业病危害风险分类严重的建设项目。</p> <p>3 对策措施</p> <p>(1) 本单位要加强防尘防治管理工作, 做到以下几点: 1) 加强破碎机上料口、皮带运转处喷雾装置检修工作, 确保喷头可靠有效; 2) 加大喷雾水压力, 保证雾化效果; 3) 定期清扫破碎车间、辊磨车间浮尘, 定期对破碎机、筛分机、皮带机等冲洗落尘; 4) 在干燥少雨天气及时对原矿堆场洒水降尘; 5) 定期检修保养袋式除尘器。(2) 本单位在噪声管理方面做到以下几点: 1) 根据工艺操作要求, 将值守地点尽量远离高噪声设备设施; 2) 有条件时, 将辊磨车间的供配电装置单独布置, 减小风扇噪声对作业人员的影响; 3) 根据情况调整作业时间, 减少噪声接触时间。(3) 在脱水车间配套冲洗设施、冲淋洗眼设施和橡胶手套等个人防护用品, 配备硝酸引起的化学性灼伤的急救药品; 应急救援预案中补充硫酸、盐酸现场处置方案。(4) 本单位应按照国家《职业健康监护技术规范》(GBZ 188)的规定, 对全部职业病危害因素接触人员进行相应的职业健康检查; 及时安排职业禁忌证人员和疑似职业病人员的复查工作; 对禁忌证和疑似职业病人员及时调岗。(5) 本单位应为作业人员佩戴 SNR 值不小于 25 dB 的耳塞。(6) 本单位未在各车间休息室设置清洁饮水设施。(7) 按照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》(安监总厅安健〔2013〕171号)要求, 健全职业卫生档案。(8) 及时安排企业负责人和职业卫生管理人员参加职业卫生管理资格培训工作。(9) 根据各岗位的特点, 编制有针对性和操作性的职业卫生操作规程。(10) 根据规定落实职业病危害项目申报工作。</p> <p>4 建议</p> <p>(1) 委托有资质单位或配备噪声、粉尘等职业病危害因素的检测设备, 开展日常监测工作, 并做好记录。(2) 依据相关规定, 定期开展职业病危害现状评价工作, 委托有资质单位每年开展一次职业病危害因素检测工作。</p>
技术审查专家组评审意见	