



职业病危害评价项目网上信息公开表

项目名称	无锡范尼韦尔工程有限公司新增涡轮转子加工生产线项目 职业病危害控制效果评价报告书		
项目性质	☐ 新建 ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造 ☐ 技术引进 ☐ 已建		
项目地理位置	无锡市高新技术产业开发区锡梅路26号		
行业类别	C3670汽车零部件及配 件制造	投资金额	10000万
占地面积	3500m2	岗位定员	174
评价单位	江苏泰洁检测技术股份有限公司		
报告编号	泰洁职评（2026）0005号		
评价类别	☐ 预评价 ☒ 控效评价 ☐ 现状评价		
项目概况	锡范尼韦尔工程有限公司（以下简称：建设单位）成立于2006年3月，注册地址位于无锡市高新技术产业开发区锡梅路26号，主要从事：机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售；汽车零部件研发；黑色金属铸造等。建设单位建厂至今，共进行了四期项目的建设。现有项目产能为年产600万件汽车增压器涡轮、90万件压叶轮。 因建设单位发展需要，投资10000万元人民币，利用厂区原有厂房建筑面积3500平米，引进涡轮转子加工生产线4条，进行“新增涡轮转子加工生产线项目”（以下简称：建设项目）建设。建设项目建成后新增年产190万件涡轮转子的生产能力。 建设项目于2025年7月3日经无锡高新区（新吴区）数据局备案（备案号：锡新数投备【2025】762号）。 建设项目在生产过程中存在一定的职业病危害，建设单位委托江苏泰洁检测技术股份有限公司（以下简称：本机构）进行了职业病危害预评价，于2025年10月30日组织专家进行了评审，评审通过；进行了职业病防护设施设计，于2025年11月组织专家进行了评审，评审通过。 为确保建设项目职业病危害防护设施与主体工程实现同时设计、同时施工、同时投产使用，根据《中华人民共和国职业病防治法》、《建设项目职业病防护设施“三同时”监督管理办法》和《工作场所职业卫生管理规定》的相关规定，建设单位委托本机构，对其新增涡轮转子加工生产线项目进行职业病危害控制效果评价。		



主要职业病危害因素	其他粉尘、砂轮磨尘、氮氧化物、噪声、手传振动、工频电场																						
职业病危害风险分类	☐ 一般 ☒ 严重																						
评价报告结论	根据《国民经济行业分类》，建设项目属于C3670汽车零部件及配件制造，在《国家卫生健康委办公厅关于公布建设项目职业病危害风险分类管理目录的通知》国卫办职健发〔2021〕5号中列入“三 制造业—汽车零部件及配件制造”，根据《建设项目职业病卫生“三同时”监督管理暂行办法》和《建设项目职业病危害分类目录》的有关规定，结合建设项目可能产生的职业病危害的风险程度作出综合判断，确定建设项目为“职业病危害风险严重的建设项目”。 4.2职业病危害因素及关键控制点 （一）主要职业病危害因素 根据建设项目生产工艺、自控水平、作业方式、接触机会以及危害因素对人体健康的影响，并结合各职业病危害因素的危害程度分析，确定建设项目存在的主要职业病危害因素如下： （1）化学物质：其他粉尘、氮氧化物； （2）物理因素：噪声。 本报告表2-2中所列明的，虽未纳入重点评价和关注的其余职业病危害因素，但不能排除其对劳动者所造成的健康危害，同样应予以关注并采取相应的防护措施。 （二）关键控制点 根据职业卫生调查和工程分析，结合检测结果和危害程度分析，确定建设项目存在的职业病危害关键控制岗位和关键控制因素详见表4-1。 表4-1建设项目关键控制岗位和关键控制因素一览表 <table border="1"> <thead> <tr> <th>评价单元</th><th>关键控制岗位</th><th>主要职业病危害因素</th><th>关键控制点</th><th>控制措施</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">生产单元</td><td>摩擦焊接操作位</td><td>其他粉尘、噪声</td><td>摩擦焊接</td><td rowspan="5">自然通风、做好劳动者个体防护工作、定期对应急预案进行演练、定期对应急救援设施进行检查、定期对员工进行职业健康体检等</td></tr> <tr> <td>高频淬火位</td><td>噪声、工频电场、一氧化氮、二氧化氮</td><td>高频淬火</td></tr> <tr> <td>激光打标位</td><td>其他粉尘、噪声、激光辐射</td><td>激光打标机</td></tr> <tr> <td>动平衡、砂轮打磨操作位</td><td>其他粉尘、噪声</td><td>动平衡机</td></tr> <tr> <td>车床、磨床、铣床操作位</td><td>噪声</td><td>车床、磨床、铣床</td></tr> </tbody> </table> 备注：表中所列的职业病危害关键控制点是经过现场调查和工艺分析确定的关键性控制点位，并不是意味着只需要对这些点位进行控制，对于工作场所未列出的其余作业点位的职业病防护也同样重要。 4.3总体结论 建设项目执行了我国职业卫生相关法律法规、规范标准，针对职业病危害因素采取了相应的职业病危害防护设施和措施，防护效果良好，工作场所的职业病危害因素的	评价单元	关键控制岗位	主要职业病危害因素	关键控制点	控制措施	生产单元	摩擦焊接操作位	其他粉尘、噪声	摩擦焊接	自然通风、做好劳动者个体防护工作、定期对应急预案进行演练、定期对应急救援设施进行检查、定期对员工进行职业健康体检等	高频淬火位	噪声、工频电场、一氧化氮、二氧化氮	高频淬火	激光打标位	其他粉尘、噪声、激光辐射	激光打标机	动平衡、砂轮打磨操作位	其他粉尘、噪声	动平衡机	车床、磨床、铣床操作位	噪声	车床、磨床、铣床
评价单元	关键控制岗位	主要职业病危害因素	关键控制点	控制措施																			
生产单元	摩擦焊接操作位	其他粉尘、噪声	摩擦焊接	自然通风、做好劳动者个体防护工作、定期对应急预案进行演练、定期对应急救援设施进行检查、定期对员工进行职业健康体检等																			
	高频淬火位	噪声、工频电场、一氧化氮、二氧化氮	高频淬火																				
	激光打标位	其他粉尘、噪声、激光辐射	激光打标机																				
	动平衡、砂轮打磨操作位	其他粉尘、噪声	动平衡机																				
	车床、磨床、铣床操作位	噪声	车床、磨床、铣床																				



	浓度（或强度）能够满足国家卫生标准的要求。总体来说，建设项目满足国家和地方对职业病防治方面法律、法规、标准的要求，具备职业病防护设施竣工验收条件。		
自评审专家	林洁、孙纳、王炜	评审时间	2026. 6. 28
评审结论	☒ 通过 ☐ 不通过		