

**江苏省地方标准《锂离子电池制造企业职业
病危害防护技术规范》
编制说明**

《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》标准项目起草组

二〇二六年七月

一、目的意义

为了达到绿色、可持续发展，我国提出在 2030 年前实现“碳达峰”、在 2060 年前实现“碳中和”的“双碳”目标。“双碳”目标的核心是电能的生产、输送、存储以及利用等能源变革，将波动的绿色电能存储后应用是关键环节之一。新能源产业作为我国近年来迅速崛起的新兴支柱产业，在国民经济发展中有着举足轻重的地位，新能源汽车的市场随着电池续航里程和性能的突破而不断扩大，已经成为国民经济建设的重要组成部分。其中，新能源产业的重要组成部分就是电池制造业，电池制造业主要分为锂离子电池、镍氢电池、铅蓄电池、锌锰电池以及其他电池，锂离子电池因能量密度高、寿命长、生产成本低等优势，在储能、新能源汽车、数码产品等行业得到广泛应用。目前，中国共有 60 个电网储能电池工程，从技术角度来看，有 50 个工程采用的是锂离子电池技术，总容量为 58 兆瓦，其中有 90% 的工程采用的是磷酸铁锂技术。在美国和日本，锂离子电池也是最广泛采用的电网储能电池技术，份额均在 50% 左右。无论是电网储能电池还是汽车动力电池，锂离子电池将会是未来最主要的技术选择。近年来，锂电池产业飞速发展，我国的锂电产能已占全球的 70% 以上。仅 2023 年，中国锂离子电池出货量达到 887.4GWh，同比增长 34.3%，在全球锂离子电池总体出货量的占比达到 73.8%，出货量占比持续提升。市场与产量的提升，意味着锂离子电池行业从业人数也将不断增多，据世界经济论坛报道，预计 2030 年全球电池产业链中就业岗位将达 1000 万个，有必要加强锂离子电池制造企业职业健康的关注。近几年国内锂电池制造企业职业中毒事件以及职业性疾病患者均有相关报道，一旦发生职业中毒事件，不仅对职业人群健康造成了严重威胁，还会影响社会的稳定，因此，研究建立锂电池制造企业职业危害防护技术规范非常有必要。

电池制造企业作为近几年来蓬勃发展起来的新能源产业的重要组成部分，虽然发展时间短，但企业数量发展迅猛，相关职业人群快速增长，目前已纳入江苏省职业病危害申报系统中的锂离子电池生产企业有 132 家，在册职工人数 111810 人，接触职业病危害人数 38545 人，且已有多例劳动者被诊断为职业病；未来锂离子电池产业的企业数量和职工人数将会继续增加。经前期的调查，锂电池制造企业虽然整体职业卫生管理水平在提升，但还普遍存在一些问题与挑战：（1）职业病危害因素种类多，包括其他粉尘、石墨粉尘、炭黑粉尘、氧化铝粉尘、聚乙烯粉尘、铝金属粉尘、电焊烟尘、铜尘等粉尘，乙酸乙酯、钴及其化合物、铅及

其化合物、镍及难溶性镍化合物、氟及其化合物、氟化氢、二氯甲烷以及锰及其化合物等毒物，噪声、X 射线以及β射线等物理因素；（2）职业病危害防护措施方面各主要作业岗位的自动化水平有待提高，部分岗位仍采用人工和半机械化操作，增加了职业病危害的暴露风险；（3）个人防护用品选择、发放、管理、有效督促和教育从业人员正确配戴和使用劳动防护用品用人方面还存在薄弱环节；（4）部分用人单位存在未制定相应的职业病防治工作计划，劳动者职业健康监护档案不完善、未进行有效管理，妥善保存等职业卫生管理方面的问题。因此，迫切需要落实职业病危害“前期预防”控制制度，采取综合控制措施，使工作场所职业性有害因素符合国家职业卫生标准要求，避免职业病危害因素对劳动者产生的职业危害，以规范锂离子电池制造企业职业卫生工程防护、个人防护、防护管理、应急救援等要求，保护劳动者身体健康，实施职业健康促进，护航锂离子电池生产行业行稳致远，促进经济社会发展。

常州市新能源之都蓬勃成势，形成有“发储送用”生态闭环，产业聚集度全国第 5，产值已超 8000 亿元，常州动力电池产业集群入选国家中小企业特色产业集群名单，常州锂离子电池生产企业种类齐全，覆盖阳极、阴极、隔膜、电解液、总装等全产业链，有利于开展对各产业链各主要生产工艺职业危害因素的识别和预防控制。常州市疾病预防控制中心前期已开展了江苏省卫健委职业健康课题项目“基于全产业链的锂离子电池制造企业的职业卫生现状调查及潜在职业病危害因素的识别”（JSZJ 20231202）的研究，在总结前期研究的基础上，有助于进一步制定江苏省地方标准《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》，以便向全省乃至全国推广应用。

二、任务来源

根据 2025 年江苏省市场监督管理局《江苏省市场监督管理局关于下达 2025 年度江苏省地方标准制修订计划的通知》（苏市监标[2025]185 号），由常州市疾病预防控制中心牵头，江苏省疾病预防控制中心、江苏时代新能源科技有限公司、南京医科大学等单位参与《锂离子电池制造企业职业危害防护技术规范》的制定工作，项目编号为：2025102。

三、编制过程

2025 年 11 月 28 日，接到标准制立项任务后，标准起草组召开了项目启

动会，讨论并确定了标准的初稿框架以及项目协作组的分工和时间进度。

2025 年 12 月—2026 年 2 月，标准起草组查阅了国内外相关标准和文献，并在前期对常州市锂离子电池制造全产业链的企业（主要包含了锂离子电池正负极材料、隔膜、电解液、总装等环节）调查情况分析的基础上，结合我省实际，综合考虑我国经济技术可行性、规范的先进性，确定了标准框架的主要内容，完成了初稿编写。

2026 年 2 月 10 日，标准起草组召开了标准初稿研讨会，来自江苏省疾病预防控制中心、溧阳市卫生健康局以及锂离子电池制造代表性企业（江苏时代新能源科技有限公司、中创新航科技（江苏）有限公司）等单位的有关专家和代表参加，会上广泛征集了标准的专家意见和建议，并对初稿进行了修改，形成标准初稿的修订稿。

2026 年 3 月，标准起草组对专家提出的意见与建议进行逐一讨论，对修订稿进一步修改完善，形成《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》（征求意见稿）。

2026 年 3 月，标准起草组通过邮件、微信等渠道和方式广泛开展征求意见工作，共收集到卫生健康行政部门，省级、市级、县区级疾控中心，省级卫生健康监督指导中心，锂离子电池生产企业等代表性单位相关领域 24 位专家的 123 条意见与建议。

2026 年 4 月，标准起草组根据 24 个单位提出的 123 条意见对本标准进行了逐一讨论和修改，其中采纳与部分采纳了 68 条、不采纳 55 条，并完成了标准编制说明的撰写工作，形成了送审稿。

2026 年 4 月 24 日，标准起草组将《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》（送审稿）、“编制说明”和“征求意见汇总表”上报江苏省卫生健康标准化技术委员会。

2026 年 6 月 12 日，江苏省卫生健康标准化技术委员会组织召开《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》预审查会，征集了 6 位专家的 40 条意见与建议，其中采纳与部分采纳了 37 条、不采纳 3 条，并完成了《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》（送审稿）。

2026 年 7 月 20 日，标准起草组将《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》（送审稿）、“编制说明”和“征求意见汇总表”上报江苏省卫生健康标准化

技术委员会。

2026 年 7 月 26 日，江苏省市场监督管理局组织召开《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》技术审查会，征集了 5 位专家的意见与建议，并完成了《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》（报批稿）。

2026 年 7 月 29 日，标准起草组将江苏省地方标准报批表、标准评审会议纪要、《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》（报批稿）、“编制说明”等材料上报江苏省卫生健康标准化技术委员会，并由江苏省卫生健康标准化技术委员会审核后上报江苏省卫生健康委员会以及江苏省市场监督管理局。

四、主要内容

适用范围：本文件适用于以配料、涂布、焊接、注液、化成等主要工序进行生产的锂离子电池制造企业的职业病危害预防控制。

主要技术指标：本文件规定了锂离子电池制造企业职业病危害防护的基本要求、职业病危害因素识别、职业卫生工程防护、个体防护、职业健康监护、应急救援以及职业病防治工作评估与改进。

五、技术指标确定的依据

本标准为首次制定，起草的主要法律依据为：《中华人民共和国职业病防治法》、《江苏省职业病防治条例》、《工作场所职业卫生管理规定》；技术依据参考《工业企业设计卫生标准》（GBZ 1-2010）、《用人单位职业病防治指南》（GBZ/T 225-2010）；结构和格式框架主要依据 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第一部分：标准的结构和编写》等技术文件要求进行编写。

本标准名称为《锂离子电池制造企业职业病危害防护技术规范》。本标准的正文共分 10 个章节，另有 3 个附录。正文中的前三节为范围、规范性引用文件以及术语和定义。

1 范围

本条阐述了本标准所规定的内容以及适用的范围。内容规定了：锂离子电池制造企业职业病危害防护的基本要求、职业病危害因素识别、职业卫生工程防护、个体防护、职业健康监护、应急救援以及职业病防治工作评估。适用范围：适用于以配料、涂布、焊接、注液、化成等主要工序进行生产的锂离子电池制造企业的职业病危害预防控制。

2 规范性引用文件

本条阐述了本标准在制定过程中主要引用的文件。其最新版本适用于本规范。

3 术语和定义

本章给出的 6 个术语是本标准有关章节所引用的。

4 基本要求

本条规定了用人单位、劳动者、工会在职业病防治工作方面的基本要求。1、规定了用人单位：按照 GBZ/T 225 建立健全职业健康管理体系，采取职业病预防控制管理措施；保障职业病防治资金投入，在生产成本中列支职业病防治工作经费；及时、如实向所在地卫生健康主管部门初次申报、变更申报和年度更新职业病危害项目；开展建设项目职业病危害预评价、职业病防护设施设计、职业病危害控制效果评价及相应的评审，组织职业病防护设施验收；委托有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，每三年至少进行一次职业病危害现状评价；发生职业病危害事故，应及时进行职业病危害现状评价；检测、评价结果应当存入企业职业卫生档案，并向所在地卫生健康主管部门报告和劳动者公布；为劳动者提供符合国家职业卫生标准和卫生要求的工作场所。组织劳动者进行职业健康检查，开展健康促进工作，提高劳动者职业健康素养水平；不得将产生职业病危害的作业转移给不具备职业病防护条件的单位和个人；主要负责人和职业健康管理人员应具备与本单位所从事的生产经营活动相适应的职业健康知识和管理能力，应在任职后 3 个月内接受职业健康培训。对劳动者进行上岗前和在岗期间的职业健康培训。主要负责人和职业健康管理人员初次培训不得少于 16 学时，每年继续教育不得少于 8 学时。劳动者上岗前培训不得少于 8 学时，每年在岗培训不得少于 4 学时。用人单位使用被派遣劳动者的，应纳入本单位职业健康培训对象统一管理；与劳动者签订劳动合同（含聘用合同）、因工作岗位或工作内容变更时，如实告知工作过程中可能产生的职业病危害及其后果、职业病防护措施和待遇等；按照 GBZ/T 225、GBZ/T 203 对劳动者进行职业病危害告知；并在醒目位置设置公告栏，公布职业病防治规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施和工作场所职业病危害因素检测结果。2、规定了劳动者：应遵守用人单位职业卫生管理规章制度，执行职业卫生操作规程；应按时接受职业健康培训，学习并掌握相关职业健康知识，了解工作岗位存在的职业病危害及其后果、职业病防护措施等；

应及时报告职业病危害事故隐患；正确使用和维护职业病防护设施和应急救援设施，正确使用和维护个人职业病防护用品；参与用人单位组织的职业病危害事故应急演练；按规定参加用人单位组织的职业健康检查，配合用人单位的职业病危害因素检测。3、规定了工会：代表劳动者与用人单位签订劳动安全卫生专项集体合同；参与用人单位职业病防治工作民主管理和民主监督，维护劳动者合法权益；对用人单位的职业病防治工作提出意见和建议；督促并协助用人单位开展职业健康宣传教育与培训，与用人单位就劳动者反映的有关职业病防治的问题进行协调并督促解决；纠正用人单位违反职业病防治法律、法规，侵犯劳动者合法权益的行为；发生职业病危害事故时，参与事故调查处理。

5 职业病危害因素识别

经前期常州市锂离子电池生产企业的现场职业卫生学调查，本条阐述了锂离子电池典型生产工艺主要岗位：1、锂离子电池生产工艺主要包括：配料、搅拌、涂布、测厚、焊接、装配、注液、化成、老化、电池性能破坏性测试等。2、辅助生产场所主要包括：锅炉房、空压机房、配电间、化学品库、气体供应室、实验室、设备维修、污水处理等。

锂离子电池制造存在多种职业病危害因素，包括化学有害因素（含粉尘和化学物质）、物理因素、放射性因素。同一岗位可能接触多种职业病危害因素。

6 职业卫生工程防护

本条规定了锂离子电池制造企业职业卫生工程防护措施的要求以及电池生产环节和公辅工程环节涉及的化学有害因素、物理因素、放射性因素的职业卫生工程防护要求。

6.1 通用要求：选址和生产布局应符合 GBZ 1、GB 50187、GB 51377 的要求；优先采用先进的生产工艺和技术，提高生产过程的机械化、自动化和密闭化程度，减少手工操作；优先使用无毒或低毒原（辅）材料，遵循以无毒代替有毒、以低毒代替高毒的选料原则；优先选用产生职业病危害小的工艺和设备，选用的工艺和设备不属于国家淘汰目录，设备选用应符合 GB 5083 的要求；生产过程应符合 GB/T 12801 的要求；采用有效的职业病防护设施，职业卫生工程防护措施应符合 GBZ/T 194 的要求；排风罩的形状及结构尺寸应符合 GB/T 16758 的相关要求；生产作业环境应满足 GBZ 1、GBZ 2.1、GBZ 2.2 的要求；工作场所采

光、照明应符合 GB 50033、GB/T 50034 的要求，供暖通风和空气调节应符合 GB50019 的要求；洁净厂房应符合 GB 50472 的要求；化学品的储存和运输应符合 GB 15258、GB 15603、GB 17915、GB 17916 的要求；职业病危害警示标识设置应符合 GBZ 158 的要求。

6.2 化学有害因素的防护：配料区域应独立布置，与其他区域隔离；投料产生粉尘、毒物的作业地点应设置排风设施，控制风速应符合 WS/T 757 的要求；投料岗位排风装置出现故障时，投料设备连锁停车；投料仓应保持负压，减少投料过程中粉尘的逸散；排风应经净化装置后排入大气；涂布岗位 N-甲基吡咯烷酮（NMP）回收应保证系统的密闭性，避免 NMP 挥发并扩散到其他生产区域；激光焊机应配备除尘器；除尘器粉尘要定期清理，防止粉尘积聚；除尘设备故障时连锁停机；激光焊接宜采用上、侧吸式排风罩；使用氦气进行气密性检测作业应在密闭罩内进行，并设置必要的通风设施；注液设备宜使用独立的通风措施，且有有效的故障连锁报警，事故排风换气次数不小于 12 次/h；注液时通过管道输送至注液机，注液机全密封，内部负压抽风防止电解液挥发泄漏，宜设置电解液浓度探测器；电解液房宜独立设置，电解液罐密封设置；化成车间宜采用合理的机械通风，全面通风方式宜为上送下排式；宜采用内化成工艺；采用外化成工艺的化成槽应封闭，并保持局部负压环境下生产；酸、碱、电解液、NMP 贮罐区周围应设置泄险沟（堰）；锅炉房采用天然气加热的，应按照 GBZ/T 223 的要求设置一氧化碳报警仪；进入废水池、废液罐等密闭空间作业时，应按照 GBZ/T 205 的要求采取职业病危害防护措施；电池破坏性测试操作控制台与设备应分开设置，操作控制台应设置在实验室外；破坏性测试实验室应设置通风设施，有毒有害气体经净化处理后排出。

6.3 物理因素的防护

6.3.1 噪声：搅拌工序应独立布置，与其他区域隔开；空压机、风机等高噪声设备宜布置在室外；空调机房应尽量设置于主厂房边缘；空调机组与风管之间宜采取弹性连接，机组出风口宜设置消声器；搅拌、涂布、辊压分切、模切工序选用低噪声、振动小的设备，并采取隔振降噪设施；空压机、风机等公用工程设备选用低噪声设备，独立设置，并采取吸声、消声、隔声、隔振等控制措施。

6.3.2 高温：涂布、化成、老化、锅炉房等作业应设置隔热设施；化成、老化、锅炉房应独立设置；如有人员值守，应设计通风降温设施。

6.3.3 激光、高频电磁场：激光焊机采用防激光玻璃观察窗屏蔽激光；高频高压电场的设备应采取屏蔽措施，确保作业场所的电场强度符合 GBZ 2.2 的限值要求。

6.4 放射性因素的防护：使用密封源（如 ^{85}Kr 、 ^{90}Sr 等）的放射设备应考虑 β 射线及 γ 射线防护，采取安保措施防止密封源丢失，阻止人员进入源容器与受检物之间的有用线束区域，设置要求可参照 GBZ 125；应在源容器场所的醒目位置设置清晰的符合 GB 18871 的电离辐射警告标志；使用 X 射线放射设备应自带防护屏蔽，屏蔽要求应符合 GB 18871 和 GBZ 115 的要求；应设置工作状态指示灯、急停开关以及联锁装置，设置应符合 GBZ 115 的要求；在控制区入口和监督区内醒目位置应设置牢固的符合 GB 18871 的电离辐射警告标志；并按照 GBZ 115 的要求做好定期辐射安全检查；放射工作人员应佩戴外照射个人剂量计，需定期由有资质的机构进行剂量检测，佩戴周期不超过 3 个月，监测要求参照 GBZ 128。

7 个体防护要求

7.1 本条规定企业根据不同场所及岗位为劳动者提供个人防护用品：企业应按照 GB 39800.1 规定，根据不同场所及岗位为劳动者提供个人防护用品（见附录 B）。劳动者接触粉尘、毒物时应使用符合 GB 2626、GB 2890、GB 18664 规定的呼吸防护装备，并进行呼吸防护装备适合性检验。接触噪声时听力防护应符合 GB 23466 的要求，并进行听力防护装备适合性检验。眼面部防护具应符合 GB 14866 的要求。接触化学品作业时按需使用防化学品手套、防化学品喷溅眼镜、防化学品靴、化学品防护服。

7.2 本条规定企业应配置的应急防护用品：破坏性测试实验室应配置具有防颗粒物和防毒功能的呼吸防护装备、耐高温手套等。放射工作场所应配备铅防护服、电离辐射及放射污染物防护手套、铅围脖、铅帽、铅眼镜等。

7.3 本条规定维护维修、更换滤料等防护用品的配置：防护设备维护维修、更换滤料和日常清洁清扫等作业时，作业人员均需按照规定佩戴防颗粒物呼吸器、防化学品手套、防化学品喷溅眼镜、防化学品靴等防护用品。

7.4 本条规定个人防护用品管理：企业应指定专人负责管理发放、保养个人防护用品，定期检查、及时维修和更新，指导劳动者正确使用个人防护用品，并督促劳动者上岗时穿戴好个人防护用品。

7.5 本条规定个人防护用品存放地点：应保存在干燥、阴凉、无污染的场所，呼吸防护用品不得在生产环境中存放。

7.6 本条规定防护用品防护效果评价要求：定期对劳动者使用的个人职业病防护用品开展防护效果评价。

8 职业健康监护

8.1 本条规定组织所有接触职业病危害因素的劳动者进行上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查，职业健康检查项目和周期应符合 GBZ 188 和 GBZ 98 的规定。发生急性职业病危害事故时，应及时组织应急健康检查。

8.2 本条规定书面告知劳动者的职业健康检查结果。从事接触职业病危害作业的劳动者离岗时，应当配合用人单位进行离岗职业健康检查。对不配合进行职业健康检查的劳动者，应当将其不配合职业健康检查的相关证明材料存入劳动者职业健康监护档案；对失去联系的劳动者，可以公告通知其参加职业健康检查，并将相关材料存入劳动者职业健康监护档案。

8.3 本条规定妥善安置在职业健康检查中发现与所从事职业相关的健康损害劳动者。

8.4 本条规定不得安排未成年工从事接触职业病危害的作业；不得安排孕期、哺乳期的女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业；不得安排有职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业。

8.5 本条规定及时安排疑似职业病病人进行职业病诊断；发现职业病病人或者疑似职业病病人时，应当及时向所在地卫生健康部门报告。

8.6 本条规定按照职业病防治法的要求为劳动者建立职业健康监护档案，并按照规定期限妥善保存。

9 应急救援

9.1 本条规定企业应建立、健全职业病危害事故应急救援体系，明确应急救援机构和组织，配备应急救援人员。

9.2 本条规定企业应根据锂离子电池生产过程中存在/产生的溶剂、电解液、酸、碱、高温和放射性因素制定急性化学品中毒事故、化学品灼伤、职业性中暑和急性放射病的应急救援预案。每年至少组织一次应急救援预案的培训和演练。

9.3 本条规定在生产过程中可能突然逸出大量窒息性气体的气体供应室，应设置氧含量报警装置，并定期检定；设置与其连锁的事故通风装置，确保正常

使用状态。事故通风换气次数、事故进风口和排风口设置应符合 GBZ 1、GB 50019 的要求。

9.4 本条规定存放或集中使用化学品的场所应设置应急冲淋洗眼器，在生产区域配备用于急救包或急救箱以及急救药品。

9.5 本条规定作场所应合理配置应急防护用品、现场急救用品、应急撤离通道、必要的泄险区、风向标、应急广播、通讯器材等，并且定期检查检修，保证安全有效。

9.6 本条规定发生急性职业病危害事故时，立即采取应急救援和控制措施，并及时向所在地卫生健康部门和有关部门报告。

9.7 本条规定企业与具备化学中毒等急救能力的就近医疗机构建立应急救援合作关系。

10 职业病危害防治工作评估与改进

10.1 本条规定企业每年组织职业卫生管理、安全、技术、工会等部门人员，职工代表和专家，共同对本单位的职业病防治工作进行综合评估，评估报告应存入职业卫生档案。

10.2 本条规定应根据评估报告加强职业病防治管理，制定职业病防治计划、整改措施和实施方案。

10.3 本条规定职业病危害防治工作评估的内容和方法可参考 GBZ/T 225。

本标准另有 3 个资料性附录：附录 A 锂离子电池制造典型工艺流程；附录 B 锂离子电池制造企业不同岗位存在的职业病危害因素和防护措施；附录 C 职业健康检查项目表。

六、重大分歧意见的处理过程和依据

无重大分歧意见。

七、与相关法律法规和标准的关系

本标准的制定按照了《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》、《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）、《用人单位职业病防治指南》（GBZ/T225-2010）等，用人单位应落实职业病危害“前期预防”控制制度，采取综合控制措施，使工作场所职业性有害因素符合国家职业卫生标准要求，避

免职业病危害因素对劳动者产生的职业危害。

本标准编制遵循“创新性、广泛性、统一性、规范性”的原则，根据国家职业卫生标准相关法律法规、卫生标准、规范和法规性文件的要求，结合我国的实际情况制定本标准。创新性主要体现在：（1）目前电池制造业职业危害预防控制的标准主要涉及铅酸蓄电池和硅太阳能电池制造业，而本标准在国内首次制定锂离子电池制造企业职业危害防护技术规范，填补了电池制造业职业危害预防控制标准的空白。（2）目前基于安全生产和生态环境保护方面，中国化学与物理电源行业协会发布有《锂离子电池企业安全生产规范》（T/CIAPS 0002-2017），国家生态环境部发布有《废锂离子动力蓄电池处理污染控制技术规范（试行）》（HJ 1186-2021），但是锂离子电池制造企业职业病危害预防控制相关规范还未见发布。（3）与时俱进，充分吸收 2024 年 5 月 1 日新颁布实施的《江苏省职业病防治条例》相关职业健康管理要求。此外，本标准在制定过程中，注重（1）与国家相关的法规、标准保持基本一致，标准各项技术指标、要求有明确科学依据；（2）标准制定将充分收集国内外相关标准及有关资料，对锂离子电池制造企业工艺的最新进展等内容进行充分参考。

八、推广实施建议

锂离子电池制造企业职业危害防护技术规范作为保障劳动者职业健康的一项规范，是企业职业病防治工作的重要参考，本标准的出台可为各级卫生健康行政部门实施监督管理、职业卫生技术服务机构对锂离子电池制造企业进行职业病危害评价工作提供重要的参考，也可作为锂离子电池制造企业履行职业危害预防与控制职责提供技术要求。

本标准发布后，建议：1、尽快组织对全省各级卫生健康部门（卫生健康行政、卫生监督、疾控中心）相关职业卫生管理、行政执法、专业技术人员，用人单位的法人和职业卫生管理人员进行宣贯，可进一步加强用人单位职业卫生管理，规范用人单位职业卫生工程防护、个体防护、应急救援、职业健康培训、职业健康监护等职业病防治工作。2、锂离子电池制造企业应用本标准加强自身职业卫生管理的自查；职业健康执法机构应用本标准加强对锂离子电池制造企业职业卫生监管。3、并结合健康企业建设等工作进一步强化标准应用的评估。以筑牢企业职业病防治工作的护栏，促进锂电池行业行稳致远，护航地方社会经济发

展。

九、起草单位和起草人员信息及分工

本标准负责起草单位为常州市疾病预防控制中心，参与起草单位为江苏省疾病预防控制中心、江苏时代新能源科技有限公司、南京医科大学。本标准主要起草人在标准制定工作中的任务分工见表 1。

表 1 本标准主要起草人及任务分工

人员	单位/职务（职称）	任务分工
谈立峰	常州市疾病预防控制中心 /副主任（主任医师）	项目负责人，负责本标准结构框架制订、标准各制订阶段质控、内容核定工作，负责标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿的制订和编制说明的编写。
姚 昉	常州市疾病预防控制中心 /党委书记、主任（主任医师）	基本要求；各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿。
刘 忻	江苏省疾病预防控制中心 /主任医师	职业卫生工程防护措施；各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿。
汪国海	常州市疾病预防控制中心 /科长（主任医师）	职业病危害因素识别；各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿，参与起草编制说明等。
陆敏霞	常州市疾病预防控制中心 /科长（副主任医师）	职业健康监护；各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿，参与起草编制说明等。
付 强	常州市疾病预防控制中心 /副科长（副主任医师）	放射性因素识别和防护；各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿，参与起草编制说明等。
陆 强	常州市疾病预防控制中心 /主管医师	个体防护措施；各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿，参与起草编制说明等技术文档。
朱志明	江苏时代新能源科技有限公司/EHS 经理	职业卫生工程防护措施；参加本标准关键技术问题的讨论，参加各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿。
彭青青	江苏时代新能源科技有限公司/安全工程师	应急救援以及职业病危害防治工作评估；参加各阶段讨论修改标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿。
祁羽倩	南京医科大学 2023 届公共卫生硕士研究生	职业病危害因素识别；参加锂离子电池生产企业现场调查，参加各阶段讨论标准初稿、修订稿、征求意见稿、送审稿。