管理体系审核记录表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：生产部 主管领导：刘雪云 陪同人员：张明建 | 判定 |
| 审核员：冷春宇 审核时间：2022年7月4日  |
| 审核条款：EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，OHSAS：5.3职责与权限、6.2目标指标、6.1.2危险源辨识与评价、8.1运行控制、8.2应急准备和响应  |
| 组织的岗位、职责权限 | EO5.3  | 生产部主要职责：1. 负责产品生产活动；
2. 依据生产通知单组织生产；
3. 跟踪生产进度和产品质量等情况；
4. 对生产过程实施监视和测量，确保满足产品的要求；
5. 设备的维修和保养，工作环境的管理；
6. 部门环境因素和危险源的识别及控制。
 | Y |
| 目标 | E06.2 | 分解到该部门的目标及完成情况：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 生产部 | 固体废弃物有效处置率100% | 100％ |
| 生产部 | 火灾发生率0 | 0 |
| 生产部 | 触电事故发生率0 | 0 |
| 生产部 | 人身伤害发生率0 | 0 |

2022.4.1日对目标完成情况进行了考核，已完成。 | Y |
| 环境因素、危险源 | EO6.1.2 | 提供了《JCXDYQ.CX18-2020环境因素识别与评价控制程序》和《JCXDYQ.CX21-2020 危险源辩识风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。提供了“环境因素识别评价汇总表”，识别了办公过程的固废排放、生活垃圾排放、组装过程中噪音排放、焊接时烟尘的排放、焊丝锡渣的排放、调试检验过程电的消耗、火灾等，识别基本齐全，能考虑到教学实验仪器、石油化工仪器的生产（组装）及销售的特点。评价出生产部的重要环境因素为：固废排放、火灾发生。通过运行控制、日常检查、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素实施控制，基本适宜。提供“危险源辨识和风险评价一览表”对部门生产和办公活动各过程分别进行辨识，考虑了用户侧智能控制终端组装的特点。生产部识别的危险源主要有：电器超负荷运转火灾爆炸，用电设施电线老化造成触电，违章操作导致机械伤害，触电事故的产生、焊接废气对人体健康的伤害导致尘肺病等职业病的产生、焊接烫伤等。经评价重大危险源：人身伤害、火灾、触电、新冠肺炎传染病等。危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。通过运行控制、管理制度、劳动防护用品、培训教育、应急预案等对重大危险源实施控制，基本适宜。 | Y |
| 运行的策划和控制 | EO 8.1 | 公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度《JCXDYQ.CX25-2020 运行控制程序》、《JCXDYQ.CX12-2020 消防安全管理程序》、《JCXDYQ.CX19-2020 固体废弃物控制程序》、《JCXDYQ.CX20-2020 能源资源管理程序》、《JCXDYQ.CX14-2020 应急准备和响应控制程序》、《工厂卫生管理制度》、《环境保护管理办法》、《节约能源资管管理办法》、《消防管理制度》、《劳保、消防用品管理办法》、《火灾应急响应规范》等。根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。1、废水管控生产过程中无废水产生，生活污水排入政府管网集中处理。2、废气管控公司主要进行的是产品组装，偶尔使用电烙铁焊接，基本无废气排放。3、噪声管控组装过程基本无噪声排放。4、固废管控生产过程中主要为组装时产生废边角余料、废包装。生产部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用，暂未处理。1. 能源资源管控

生产过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，未发现有漏水和浪费电能的现象。6、产品周期的环境管控公司生产已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，避免浪费，生命周期终了时废旧钢材、电线还可以回收利用。7、潜在火灾管控公司生产场所配有消防栓和灭火器若干个，状态有效。8、安全防护公司给员工发放手套、口罩、套袖等劳保用品，提供了“劳保用品发放记录”，查2022.6.8日发放了以上劳保用品，接收人刘雪云。9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴等。1. 为主要长期员工购买了新农合医保。
2. 员工饮用水为纯净水，干净卫生。

现场进一步观察运行情况： 车间正在进行的是水浴锅和原油含水测定仪的组装。生产组装过程无废水排放。生产组装过程基本无废气、无噪声排放。员工能按照要求戴口罩和手套。调试用水循环使用，不外排。组装时有少量边角料产生，已集中堆积在固废存放处。组装使用电动工具时先检查线路有无破损漏电情况再使用，所用零部件的废包装物集中堆积在固废存放处。车间无乱拉扯电线的情况发生，地面较干净整洁，未发现安全隐患，配备的消防栓和灭火器状态良好，应急指示灯状态良好。生产部运行控制基本符合要求。 |  |
| 应急准备和响应 | EO 8.2 | 制定了《应急准备和响应控制程序JCXDYQ.CX14-2020》，确定并编制了火灾、触电、机械伤害的应急预案，包含事件发生时的处理步骤、事件处理职责分工及事后分析等要求。具有可操作性。应急设施配置：生产部办公场所和车间配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。抽查2022年3月7日进行《火灾演练应急记录》，演练内容：依据《应急准备和响应控制程序》，定期检查应急救援物资，火灾发生时，对泡沫灭火器的使用方法，应急小组的处理能力。应急演练后对应急预案进行了评审，应急预案不重要修订。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N