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：石仕杰 陪同人员：何娣娣 | 判定 |
| 审核员：石泽龙 褚敏杰 审核时间：2022年08月30日 |
| 审核条款：  E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应 |
| 组织的岗位、职责和权限 | EO:5.3 | 生产部现有人员32人，经理1人，作业人员31人；  主要负责：  产品生产、质量控制，设备维护和仓库管理；  本部门的环境和职业健康安全管理。 | Y |
| 环境安全目标 | EO:6.2 | 查见“管理目标/指标分解考核”，见生产部的目标：  a计量器具校准率100%。  b.确保生产设备完好率≥90%；  C.员工重大伤亡事故为0；  d火灾事故为0；  e固体废弃物分类处置率100%；  查见“环境、职业健康安全管理方案”，明确了控制措施、资金投入、责任部门、责任人等。  查见“目标分解考核表”，2022年度1-8月考核目标均已完成。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价  措施的策划 | EO:6.1.2  6.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，无变化。  查“环境因素识别与评价表”，分办公区域和生产区域进行辨识与评价，识别考虑了正常、异常、紧急，过去、现在、未来三种时态，能考虑到产品生命周期观点。辨识的环境因素有生产车间的固废、废气、粉尘、火灾、能源消耗、噪音等。辨识基本合理。  采取多因子评价法进行了评价；  查到“重要环境因素清单”，评价出噪声排放、潜在火灾/爆炸、粉尘、废气、废料、废硒鼓等重要环境因素。  经评价生产部的重要环境因素为：噪声排放、潜在火灾、爆炸、粉尘、废气、废料、废硒鼓。  查“职业安全健康管理体系危害辨识、风险评价、风险控制工作表”，识别了办公活动和生产活动中的危险源。  辨识的危险源有触电、火灾、擦伤、起重伤害、物体打击、其他伤害、灼烫、车辆伤害、高处坠落等。  对识别出的危险源采取D=LEC进行评价；  查见“不可接受风险的危险源清单”，评价出生产部重大危险源包括：火灾、触电、噪声、粉尘、机械伤害。  对重要环境因素和重大危险源的主要控制措施进行了策划：执行管理方案、配备消防器材、日常检查、日常培训教育等运行控制措施等。  制订了“目标与管理方案及实施情况一览表”，明确了控制措施、时间要求、责任部门、责任人等。 | Y |
| 运行策划和控制 | EO:8.1 | 公司目前管理体系覆盖范围是：密集架(智能型密集架、手动密集架、无轨密集架、电动密集架)；书架（智能书架、不锈钢书架、钢木书架、期刊架、报架）；货架、智能货架、仓储货架、档案馆设备（智慧馆库、智能书车、智能储物柜（指纹人脸识别、语音识别、指静脉、刷卡、扫码开启方式）、智能手机屏蔽柜、智能物证（卷宗）柜、文件柜、防磁柜、博物馆珍藏架、文物柜架）；医用家具（药品柜、智能药品柜、药架、中药柜、导诊台（护士站））；床（共享陪护床、军用床、公寓床）；校用家具（仪器柜、阅览桌椅、讲台、电脑桌、金属架柜、课桌椅）；保险箱（智能快递柜、智能枪弹柜、智能枪弹一体柜、枪弹柜）的设计、生产、售后服务(安装、施工)；  公司策划了上述产品和服务的流程  生产工艺流程：  下料——冲压 —— 折弯——焊接——整形——初成品——喷涂——固化——下件——成品入库  安装流程：  地面铺装——预埋轨道——安装底盘——装配电机、传动抽——安装立柱、隔板、挂板——安装门板锁具——调试验收  公司制定并实施了运行控制程序、废弃物控制程序、消防控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等环境与职业健康安全控制程序和管理制度。  查见“设备维修记录表”，显示对生产设备-冲压机、折弯机、切割机、起重机等，每日点检，每月保养维护；  提供起重机械定期检验报告——系统查询：江西省特种设备检验检测研究院九江分院，检验结论复检合格，下次定期检验日期2023.8。  查见“劳保用品领用登记表”，显示针对不同岗位配发了工作服、手套、口罩、防目镜等劳保用品；  查见“消防器材台账及检查记录”及消防档案，定期对消防器材进行检查；  查见“江西省安全生产监管系统”上报的隐患排查记录，2022.1-8登记的均为一般隐患；  生产部不定期组织环保和安全知识培训，员工具备了基本的环保和职业健康安全防护意识，保留了培训记录。  现场观察：  办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。  各工序设备运转正常，张挂有操作规程，设备配置有急停按钮、漏电开关，安全防护装置良好；  人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等；操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品。  各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况；  车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对火灾和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，现场操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。  生产车间用彩钢瓦封闭，厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，噪声能达标排放；  车间通道满足宽度要求；人员、货物通道分设；货物堆放整齐，没有超高堆码的现象；  使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。  生产车间内现场电线布线合理，一机一盒，接线整齐规范，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。  废水：生活污水采用LWW型地埋式生活污水处理装置进行处理，使废水中的有机物得以降解后排放至市政管网，满足污水处理要求，废水处理后水质达到《污水综合排放标准（GB8978-1996）中一级标准排放》。  废气、粉尘：  喷涂粉尘：建有一间全封闭静电喷涂室，并采用滤芯收尘装置对粉尘进行回收，可再利用，不外排；  废气：经空气净化机处理、排气筒排放至水浴处理；电焊烟尘无组织排放；  噪声：噪声主要来源于钢板加工过程中车床、铣床、磨床、冲压机、折弯机等机械设备产生的噪声，经采取低噪声设备，对设备采取减振，通过距离衰减、加强厂区绿化等措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准要求。  固体废弃物：生产过程中产生的废钢板统一收集后交由回收公司回收利用，废滤芯更换后集中存放，以旧换新，交供应商处理。未对更换的废滤芯进行登记，交流。  车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。  运行控制基本符合要求。 | Y |
| 应急准备和响应 | EO:8.2 | 参加行政部统一组织的应急演练，见行政部审核记录。 | Y |

说明：不符合标注N