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/陪同人员：裘银谷 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2022.9.21 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6更改控制，7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制  EMS/OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1环境/职业健康安全目标、6.2.2实现环境/职业健康安全目标措施的策划、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 | QEO5.3 | 部门负责人：裘银谷，介绍说，部门人员共14人。  部门主要职责包括:  负责基础设施管理控制、生产和服务提供的控制、产品检验，不合格品管理  环境因素、危险源辨识和控制，生产过程运行的环境和安全控制，应急预案并实施预案的紧急演练等  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 符合 |
| 目标及方案 | QEO:6.2 | 查有公司级管理目标，并按照部门对目标进行分解，有目标管理管理规定，规定了目标的分解及考核的具体方法。  部门主要目标  1、生产设备设施完好率97%以上  2、职业病发病为0  3、杜绝火灾、触电事故、高温灼伤、机械伤害；  4、合理处置固体废弃物；  5、固废分类处置率100%；  6、厂界噪声达标排放；  与方针一致，符合公司总的质量、环境、职业健康安全目标，2022年1-6月进行了统计及目标实现分析，经查，达成目标。  查见目标指标管理方案，见对重要环境因素和不可接受风险建立了管理方案，明确了控制措施、责任部门、责任人；制定的指标和管理方案基本可行。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要设备有粉碎机、混料机、挤出机、牵引机、切割机、叉车、手推车等生产设备；电子万能试验机、落锤冲击试验机、维卡软化温度测试器、电子密度天平、熔体流动速率测定仪等监视测量设备；以及灭火器、消防栓等环保和安全辅助设备/设施。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。  查见“设备清单”，明确了设备名称、型号、数量等。  企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养  查见2022年度设备维护保养记录。  抽查2022年7月生产设备维护保养记录表，设备名称MPP管生产线，编号：5#，项目：电机检查、齿轮箱检查、牵引机安全检查等，管理人员黄潮贵。  抽查2021年9月生产设备维护保养记录表，设备名称双螺杆挤出机，编号：4#，项目：清洁、电控箱、传功部位、紧固件、面板按钮等，管理人员黄潮贵。  查见2022年度9月“生产设备维护保养计划”并进行了设备维护保养，记录人：黄潮贵。  查看到上述生产设备及辅助设施，正常运行；  2、查特种设备管理，生产及运输过程中使用叉车、储气罐。  查看到叉车定期检验报告。  报告编号：CH2022C08507，提供叉车定期检验报告，检验结果：合格，有效期至2023年03月，检验机构：杭州市特种设备监督检验中心。  企业使用储气罐，提供了附件安全阀+压力表的年检证据，提供了安全阀校验报告，下次校验时间：2022年4月22日。压力表，已经进行了检验，检验时间：2022年4月22日；  基础设施管理基本符合要求。 | 符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司租用生产厂房1#车间约2000平方进行管道的生产，办公室700平方，用于办公，公司办公场所和生产场所均环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。  查公司生产办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，光线明亮、组装、检验等工序分区域划分，查看车间环保、消防安全设施等运行状态良好。生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等分区域放置，标识明确，巡视发现车间、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，观察到操作工按章作业，生产秩序良好。目前公司主要向客户提供电力管、 通信管、市政管、管件的生产等，对环境要求不高，目前工作环境符合生产需要。车间工作环境基本满足要求。  各部门办公室区域分区设置，配置的办公桌符合人机工程要求，干净整洁，照明、通风良好；配置有空调，温度适宜；有少量绿植；查见配置有灭火器，状态良好；禁止吸烟、无乱拉乱接电线、无超额电器使用；办公环境安静，无明显噪声和废气；办公室工作环境基本满足要求。  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 一、确定产品和服务的要求  1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。  2、公司生产的产品主要有：公司主要从事电力管、 通信管、市政管、管件的生产等。  3、公司生产、检验相关标准：参考国家/行业标准：地下通信管道用塑料管第2部分实壁管YD/T841.2-2016，电力电缆用导管技术条件第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管DL/T802.3-2007，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管材 GB/T5836.1-2006，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管件 GB/T5836.2-2006，电力电缆用导管技术条件第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管DL/T802.7-2010、客户的技术参数要求，编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；  4、明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品一次交验合格率≥97%；顾客满意度95分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  二、过程及产品接收准则  1、工艺流程：  生产流程为：  公司主要从事电力管、 通信管、市政管、管件的生产，生产工艺流程为：  混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库  工艺同去年一样，无变更。  特殊过程是挤出成型，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对挤出过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，人员、设备、作业方法、环境等同去年一样，未有变更。；  2、接收准则：原料验收标准、过程检验标准、客户要求、参考行业/国家标准等。  三、确定资源需求：  生产设备：单螺杆共挤机、粉碎机、混料机、真空上料机、缠绕成型机、风机、铜丝机、挤出机、牵引机、管材切割机、机动叉车等生产设备；  监测测量设备：溶体流动速率测定仪、电子万能试验机、落锤冲击试验机、维卡软化温度测试器、电子密度天平等；  为实现产品质量目标配置了相应人员（如关键岗位上岗前经过岗前培训等)  四、编制了相应的作业文件：公司按照制定的《作业指导书》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。  五、记录：根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，公司生产和服务相关记录主要有：生产任务通知单、原材料检验入库通知单、生产工艺记录表、检验记录表、出厂检验原始记录、出厂检测报告等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。。  经确认无外包过程。  策划的输出适合于组织的运行。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | Q8.3 | 不适用条款：GB/T 19001-2016标准8.3条款。  公司按照国家标准、行业标准、企业规范及客户提供的要求，按照传统工艺提供生产和服务，不需进行产品的设计和开发，其生产过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用合理。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事电力管、通信管、市政管、管件的生产  生产负责人介绍说，公司依据客户订单，编制生产任务计划、生产任务通知书等。  生产负责人介绍说，收到生产任务后，召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。  抽查看到生产任务通知单，2022.9.21日下单生产CPVC电力管，规格型号100\*5.0\*6，733支，2022.9.21日下单MPP电力管，规格型号200（内孔）\*16\*9，485支，……  执行标准：地下通信管道用塑料管第2部分实壁管YD/T841.2-2016，电力电缆用导管技术条件第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管DL/T802.3-2007，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管材 GB/T5836.1-2006，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管件 GB/T5836.2-2006，电力电缆用导管技术条件第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管DL/T802.7-2010、客户的技术参数要求等  以上信息能够指导生产  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  可获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、钢卷尺、电子万能试验机、落锤冲击试验机、维卡软化点温度测定仪、熔体流动速率测定仪、密度计、电子天平等。监视和测量设备满足检验需要  在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：作业指导书、检验标准等作业指导文件实施过程控制。  产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。  为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境：配备了粉碎机、混料机、挤出机、牵引机、切割机、叉车、手推车等生产设备，人员经过培训上岗等。  生产环境，无其他特殊要求。  现场查看到各设备处于有效状态，环保设施运行正常。  生产区域内、厂区内有消防器材，在有效期内。  公司产品生产工艺流程为：  烘干混料→上料→熔融、挤出成型→冷却→牵引切割→扩口（需要时）→检验→入库  提供挤出成型特殊过程的《特殊过程确认单》，在2022年4月7日对挤出成型过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，符合要求。  工艺同去年一样，无变更。  实施放行、交付和交付后的活动：按照各作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。  现场巡视生产现场：生产现场干净整洁、设备运转正常。人员配备符合要求。  生产过程大部分工序由机器设备实现自动化完成。  所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。  现场查看产品生产工序控制情况：  查见《生产任务通知单》：MPP电力管，规格型号200（内孔）\*16\*9，485支；  上料、配料搅拌、烘干工序  杨学斌根据任务通知单进行领料（PP料、色母）共3.8吨，存在与上料区，每次投料100公斤至上料槽中，通过自动上料机保温桶进行自动投料（设定：保温80℃，实际80℃），有作业指导书，查看与实际操作符合要求。  自动控制系统-下料、称重设备自动控制完成。  查见系统显示参数：挤出产量480-500Kg/h、主机速度95rpm、牵引速度、色母机速度、色母比例等。  熔融、挤出、冷却定型、切割工序：龙自辉等用4#挤出机生产200（内孔）\*16\*9MPP电力管，料筒温度设定：一区——五区：一区190℃、二区195、三区200、四区205℃、五区205℃，实际显示在范围内190-205℃；机头温度设定：一区200℃、二区200℃、三区200℃、四区190℃、五区190℃、六区190℃，实际温度显示在范围内；  查看到混好的原料在设定温度下进入塑料挤出机中，机头温度、主机转速设定，符合要求；产品经过高温挤出后进入定型模，然后通过水冷系统进行冷却成型，经过喷码机印上规格型号、产品名称后牵引至设定长度9m切割机热切割；实测9.01m，实际操作符合要求。  检验抽检，检验内容有：长度/平均内径、壁厚、支重、外表、内表、印字、毛刺等。  查见《生产任务通知单》：CPVC电力管，规格型号100\*5.0\*6，733支；  上料、配料搅拌、烘干工序  黄潮贵等根据任务通知单进行领料（CPVC料、色粉、轻钙等）共5吨，存在与混料区，用电子秤按配方要求进行配料，（配料表按比例投入，配方保密），分别称重后倒入混料机储罐（200Kg/次），用混料机（电机转速300rpm、浆叶转速200rpm、搅拌时间12分钟）进行混料，搅拌均匀后进行自动投料，与作业指导书，查看与实际操作符合要求。  打开进料桶阀门后，设备根据料使用情况自动控制-下料补充，进料桶使用完后进行更换。  熔融、挤出、冷却定型、切割工序：林顺云等用6#挤出机生产100（内径）\*5.0\*6CPVC电力管，料筒温度设定：一区——五区：一区180℃、二区185、三区180、四区175℃、五区175℃，实际显示在范围内170-190℃内；机头温度设定：一区170℃、二区175℃、三区175℃、四区185℃，实际温度显示在范围内；  查看到混好的原料在设定温度下进入塑料挤出机中，机头温度、主机转速设定，符合要求；产品经过高温挤出后进入定型模，然后通过水冷系统进行冷却成型，经过喷码机印上规格型号、产品名称后牵引至设定长度6m切割机热切割；后进入扩口机中进行扩口（扩口内径110mm，外径120mm），扩口后自动送至转运车上，实测长度6.02m，扩口内径110.9mm，实际操作符要求。  检验抽检，检验内容有：长度/平均内径、壁厚、支重、外表、内表、印字、切口、扩口、毛刺等。  裁断工序：张阿旋等正在控制设备自动切割机裁断管件，内100mm管裁断，每段长度50cm，切割时用固定夹具，避免划伤，自检符合要求后，流入至扩口机进行扩口（扩口内径110mm，外径120mm），一头扩口后手动掉头对管件另一头扩口（扩口内径110mm，外径120mm），扩口后，手动防止在转运车上，实测长度51.2cm，扩口内径110.4-110.7mm，实际操作符要求。  检验工序，检验员钟露涛正在检验PE通信管，主要检验项目包括：长度/平均内径、壁厚、支重、外表、内表、印字、切口、毛刺、配合、颜色、弯曲度、合格证等，有检验规范，按要求操作并填写记录。  通过观察以上工序操作均符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  8.5.4 | 提供的《管理手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。  产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输，产品运输要求包装等。  生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。  可追溯性：成品检验→检验记录→生产订单，保证了公司的每批次产品出公司后仍能根据标号查到产品从进货到加工到生产的每个环节的信息。  标识和可追溯性基本符合标准要求。  产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。  贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品、成品按区域堆放、分区、分类存放，  产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备（叉车、手推车等）、贮存场所，保持标识完整、清晰。  1.公司产品成方阵堆放，运输时有遮盖帆布等防护措施。  2.公司产品搬运采用拖车和叉车转运，按要求进行作业，有效防护产品。  3.查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。  4.本公司产品主要防碰、日晒雨淋、潮湿、防火。  5.车间及库房有灭火器，状态良好，贮存环境适宜。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 符合 |
| 环境因素/危险源  措施的策划 | **EO6.1.2**  **EO6.1.4** | 查看到，公司制订《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，有效文件。  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。  查见“环境因素辨识和评价表”，生产部的环境因素产生过程包括：混料、熔融、挤出、切割、冷却、检验、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗，废水、废渣的排放、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态等。使用分级评分的方式。基本合理。  查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪音排放、粉尘/废气排放、固废排放、火灾发生等，明确控制措施和责任部门，基本合理。    查到《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业活动名称、潜在危险因素、时态、状态、可导致事故、可采取控制措施、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E等。识别出生产部危险源有：触电、火灾、机械伤害、听力损害、爆炸、高空坠落、中毒、职业病、人身伤害等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：火灾，触电、粉尘/吸入性伤害、噪声伤害、机械伤害、高温灼伤等，并制定有控制措施。    控制措施：策划通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素和危险源实施控制，如：一般固废集中收集外售至废品回收站；危废委托有资质单位回收；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏等，基本适宜，具体见EO8.1条款。 | 符合 |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制并实施《运行控制程序》、《废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《消防控制程序》、《设备控制程序》、《劳动防护用品控制程序》、《能源使用管理规定》、《安全生产管理制度》、《安全操作规程》、《设备管理制度》、《应急预案》、等安全控制程序和管理制度等。  1、废水管控：  公司生产不产生废水，生产用的冷却水循环使用，不外排；生活污水排入市政污水管网；。  2、废气管控：  废气为投料、混合、干燥、切割和破碎工序时产生的粉尘，以及加热熔融挤出、成型工艺中产生的废气（VOCs）和天然气燃烧废气  投料、混合、干燥、切割和破碎工序时产生的粉尘,均经集气罩收集后一同汇入布袋除尘器+吸附装置处理，最后尾气通过15m 排气筒排放，  加热熔融挤出、成型工艺中产生的废气：生产线的挤出机、成型机及注塑机上方设置集气罩收集，进行废气收集后送光催化氧化+活性炭吸附装置处理再通过15m 高排气筒排放。  3、噪音管控  生产过程在粉碎、混料、裁断等工序产生噪声，采取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，其他工序基本无噪声，粉碎高噪声设备操作工戴耳塞。未有周边反馈噪音投诉等不良情况。  4、固废管控：  公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；  办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由办公室统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。  生产过程中一般固废：生产过程中主要为裁断过程产生废边角余料、集尘器收集的废屑粉尘，集中收集再利用；不合格品粉碎后再利用；生活垃圾由当地环卫所清运处理，公司缴纳处理费。  危废：主要是生产过程中废气吸附后废活性炭，集中收集存放于危废存放间单独存放管理，待收集至一定量联系有资质单位（浙江人立环保有限公司）处理。  查有危废处理合同，签订时间2022年1月5日，见附件。  提供2021年10月至2022年8月每月环境安全检查中对生产车间固体废弃物排控制检查，符合要求。  提供了2022年1月至2022年8月环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。  提供了2022.6.28日三废监测报告，编号：永汇检测（2022）第220617105号，检测项目：废气、噪声，检测机构：浙江永汇检测有限公司，检测结果：合格。  5、能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节约塑料原料材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。  6、产品生命周期的环境管控：  公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时塑料还可以回收再利用。  7、潜在火灾管控：  a、制定火灾应急预案，并进行演练；  b、按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演习培训，提高人员安全防火应急措施知识；  c、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；  d、完成情况：于2022年1月至2022年8月每月环境安全检查，符合要求。  8、安全防护：  主要是防止触电、机械伤害、噪音伤害、高温灼伤、粉尘伤害，员工签有安全生产责任书，知悉相关危险源和防护要求，对员工进行了安全培训教育，生产办公时注意防护，加强日常检查。  公司给员工发放手套、口罩、工作服、耳塞等劳保用品。  9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。  10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。  11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。  12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  巡查厂区：  公司四周是为其他企业，无重大敏感区，根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。  按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。  办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。  查看到办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，空调正常运行。  查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。  办公区域、配置了消防器材、干粉灭火器，查看指针在绿区，有效。  办公区域均有固废分类垃圾篓，未发现乱存放废纸、废电池、硒鼓等情况。  设有配电室，门口有灭火器，均有效。门口有配电重地标识，设有挡鼠板，绝缘鞋、绝缘手套经过检验，处于有限期内，未发现安全隐患。  巡视生产车间：  巡视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。  查看各工序设备运转正常，有相关作业指导书及操作说明注意事项，人员操作方法合理，并要求佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。大部分操作人员穿戴有口罩、手套等安全防护用品。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。  生产车间用钢架结构，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。四周为其他企业，企业说明未有相关噪音投诉情况发生。  车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对粉尘伤害和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。混料机处有集尘抽风系统经布袋除尘器处理后排放，查看布袋除尘器运转正常，废的颗粒包装袋集中堆放，但是地面有少量粉尘，介绍说每班次进行清扫。  熔融、挤出工序，挤出过程产生废气，在挤出机上部安装集尘罩收集废气，通过光催化氧化+活性炭吸附处理后经15m高排气筒排放，查看到除尘设施运转正常。挤出机料筒和机头区温度较高，通过设备的机台架与通道进行隔离避免烫伤，员工戴手套、口罩、耳塞等防护用品作业。  裁断工序，切割裁断过程切割机有短暂噪声排放，声音不大，操作工戴手套作业，裁断时产生少量废边角余料已集中收集。  采取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。  生产车间内电线布线合理，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。  原材料仓库、各原材料、成品分区摆放，堆放整齐，成品仓库分类进行摆放，张贴了相应物料状态标识；化学物品分类存放，贴有相关MSDS，未发现安全隐患。  查看危废存放间，有“废活性炭”存放区域，查看到有公司有及时登记危险危物规范化管理台帐，如数量（现有450Kg）、管理人、入库时间等，待收集一定量后，联系有资质机构进行回收，危废车间有灭火器，处于有效状态，符合要求。  环保设施：集气罩除尘系统运行正常，各设备及电源安全保护符合要求。  员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。  设备噪声控制能符合要求，高噪声设备操作工戴耳塞，各工序佩带了防护用品如安全帽、工衣、口罩、手套等。  查问混料、挤出成型相关作业要求及环保安全注意事项，能熟悉说明操作要求、危险源和环境因素，熟悉相关防护措施。  车间在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。 | 不符合 |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、机械伤害等，提供了应急处理预案。  查看到到火灾事故演习记录  参加人：全体员工（办公室、生产部、品保部、采购部、销售部）  演习时间：2022年8月11日。  演练效果评审  演练的效果  1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。  2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。  3、各参训人员着装整齐，装备佩戴完整，精神饱满。  4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责  演练达到了目的。有效。  再查2022年9月15日机械伤害事故应急演练记录，情况基本同上。  上述演习后未进行了评价，应急预案是否需要修订，同企业进行了交流改善。  查看到公司有制定环境风险的防范制度和突发事故应急预案、建立了公司治污设施台账等，现场查看各除尘设施、集气设备、消防设施等处于有效状态。  查见2022年1月-8月环境、安全运行检查记录，对所有办公区域的灭火器、消防栓有效性进行检查，结果符合要求。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 符合 |