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：丁晓青 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2023年2月27日 |
| 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EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1环境目标、6.2.2实现环境目标措施的策划、6.1.2环境因素的识别与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应， |
| 部门及人员的职责和权限 | **QE5.3** | 部门负责人：丁晓青介绍说，生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制、生产和服务提供的控制、产品的实现、产品生产作业活动、过程中质量环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。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 |
| 环境因素措施的策划 | **E6.1.2****E6.1.4** | 公司制订《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，有效文件生产部部长丁晓青介绍说：公司对室内外健身器材、乒乓球台、学校校具（公寓床、铁床、餐桌、礼堂椅、课桌椅、排椅、讲台、实验台）、制式营具的设计、生产等过程工作特点对涉及的环境因素、危险源进行了识别和辨识。在公司编制的”环境因素识别与评价控制程序”中，对环境因素识别和评价的目的、职责、工作程序和记录的要求均有明确的规定。查到《环境因素识别评价表》：已识别生产部的环境因素产生过程包括：剪切开料、冲压、折弯、焊接、除锈、喷塑、组装、包装、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、废气、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/危废排放、火灾发生、废水排放等，明确控制措施和责任部门，基本合理。同去年一致，无变更。控制措施：固废集中收集外售，生活固废环卫部门处理；危废委托有资质单位回收处理；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。基本适宜，具体见E8.1条款。 | 符合 |
| 目标 | **QE6.2** | 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03.杜绝火灾、触电事故、高温灼伤、机械伤害 （火灾、触电、高温灼伤、机械伤害事故为0.）；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（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）.；.2022年3月-2023年2月考核情况，各分解目标已达成。抽环境安全管理方案，企业建立了对火灾、触电、固废、机械伤害等项管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求，措施在实施中，部分已完成，方案可指导实施，有效。 | 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，提供并配备主要生产设备包括剪板机、折弯机、冲床、喷塑线、二氧保弧焊机、打磨机、电动弯管机、抛丸机等生产设备；游标卡尺、钢卷尺、塞尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、除尘器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。查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。查见2022年、2023年1-2月“设备保养记录表”。抽查2022.5月设备名称弯管机，型号规格：DB38-90，项目：清洁、润滑、运行情况、按键等，管理人员廖鹏。抽查2022.3月设备名称桥式轻重及，型号规格：SB-22，项目：清洁、钢丝绳、润滑、运行情况、按键等，管理人员廖鹏。抽查2023.1日设备名称剪板机，型号规格：SB-09，项目：清洁、润滑、运行情况、按键等，管理人员廖凯。现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。2、查特种设备：企业有使用叉车，行车，储气罐；叉车：，公司提供了特种设备使用登记证，定期检验报告，检验结果合格，检验机构：宜春市特种设备监督检验中心，检验时间2022年10月18日，下次检验日期：2023年6月。见附件报告行车：公司使用4台行车，2台额定起重10吨，2台额定低于3吨，企业提供了2台10吨行车定期检验报告，检验结果合格，下次检验日期：2023年5月。见附件； 储气罐：简单压力容器，储气罐罐体在推荐使用年限内，公司已要求相关机构对储气罐附件（安全阀+压力表）进行年检，在有效期内。基础设施管理基本符合要求。 | 符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 查企业占地面积约50000平米，办公楼1栋、车间2个，其中健身器材生产车间部分场地已租出给其他公司使用。现有生产办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，光线明亮，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、产品等放置整齐，标识明确，现场巡视发现车间现场、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。过程运行环境基本满足要求。各处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；监控摄像头运行正常；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；办公室现场工作环境基本满足要求。员工关系和谐，墙面张贴有文化宣传活动的资料，与员工交流时，情绪愉快；过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 公司从事室内外健身器材、乒乓球台、学校校具（公寓床、铁床、餐桌、礼堂椅、课桌椅、排椅、讲台、实验台）、制式营具的生产；主要以公寓床、铁床、军用床、课座椅为主。公司生产、检验相关标准：企业参考的国家行业主要是GB/T3325-2017金属家具技术通用条件、GB/T 3324-2017 木家具通用技术条件、QB/T2741-2013学生公寓多功能家具、GB 19272-2011 室外健身器材的安全通用要求标准、客户的技术参数要求、图样，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；明确了质量目标和相关的产品特性要求：成品一次交验合格率≥97%；顾客满意度≥95分，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。工艺流程：  1、学生公寓床、铁床、课桌椅、餐桌、实验台、乒乓球台等生产流程： 下料→ 冲压→ 折弯→ 焊接→ 喷塑→ 组装→ 检验→ 包装→ 入库 2.室内外健身器材生产流程：下料→ 冲压→ 焊接→ 除锈→ 喷塑→ 检验→ 组装→ 交付。特殊过程：焊接、喷塑工序。提供焊接、喷塑特殊过程的《特殊过程确认单》，对焊接、喷塑过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，工艺未发生变更。确定资源需求：生产设备：剪板机、折弯机、冲床、喷塑线、二氧保弧焊机、打磨机、电动弯管机、抛丸机等等。监测设备：游标卡尺、钢卷尺、塞尺等。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。实施过程控制：公司按照制定的作业指导书、操作指导书等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。公司生产和服务相关记录主要有：生产任务通知单、生产通知单、原材料入库单、产品工序巡检记录、成品检验记录等。外包过程：木工加工过程，供应商持续合作，定期评价考核，质量稳定。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 | Q8.3 | 组织按照顾客要求和已设计的款式进行室内外健身器材、乒乓球台、学校校具（公寓床、铁床、餐桌、礼堂椅、课桌椅、排椅、讲台、实验台）、制式营具的设计开发、生产，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，主要是尺寸、款式和家具颜色存在变更，相应设计开发策划、输入、评审、确认有变更部分，经过总经理、技术人员、生产厂长和顾客共同确认。抽查看了公司的设计开发资料：提供了2021年7月-8月公寓式产品（2000\*900\*2000mm）的相关研发资料整套设计资料，介绍说2022年度无新设计开发项目，也无设计开发变更，设计人员没有变化，保有设计开发能力，下次审核继续关注。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。一、查看受控条件：1) 公司主要从事室内外健身器材、乒乓球台、学校校具（公寓床、铁床、餐桌、礼堂椅、课桌椅、排椅、讲台、实验台）、制式营具的生产。1、学生公寓床、铁床、课桌椅、餐桌、实验台等生产流程： 下料→ 冲压→ 折弯→ 焊接→ 喷塑→ 组装→ 检验→ 包装→ 入库 2.室内外健身器材生产流程：下料→ 冲压→ 焊接→ 除锈→ 喷塑→ 检验→ 组装→ 交付特殊过程：焊接、喷塑工序。提供焊接、喷塑特殊过程的《特殊过程确认单》，对焊接、喷塑过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，工艺与去年一致，无变更。二、公司依据客户订单，下达生产任务通知单。生产部接到定单后召开生产会议，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，从而控制生产和销售的有序进行。生产现场有：1）设备操作规程、《作业指导书》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》、作业流程、检验规范等有关文件，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。2）提供和配置了游标卡尺、钢卷尺、塞尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。4）提供和配备了剪板机、折弯机、冲床、喷塑线、二氧保弧焊机、打磨机、电动弯管机、抛丸机等生产办公设备。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求。6）提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。7)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。生产厂长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。查看产品生产工序控制情况：室内外健身器材、乒乓球台、学校校具（公寓床、铁床、餐桌、礼堂椅、课桌椅、排椅、讲台、实验台）、制式营具，主要是金属框架结构，机加工，表面处理及组装。现场查看到学校校具、制式营具产品的生产过程。1．下料工序：生产公寓床（规格：4600\*915\*2000mm），使用切割机进行立柱、侧直连、中立柱连接后拉杆等部件，原材料（方管、圆管），下料尺寸：立柱50\*50\*1.7\*1996方管，侧直连φ19\*1.2\*235圆管，中立柱连接后拉杆，25\*25\*1.0\*600方管，自检符合要求，操作人：袁国华。2. 冲压、折弯工序：将单位人公寓床（规格：2050\*915\*2000mm）的前护栏弯管，使用设备（弯管机），进行折弯，成型后尺寸300\*1300，自检：外观、尺寸符合要求，操作人：谢林栖正在加工衣柜的上下门板加强板，专用模具，设备折弯机，折弯成型尺寸（10\*17\*60mm）自检，尺寸偏差1mm，符合要求后流入下一工序，操作人：杨友华。3.焊接工序：正在对制式营具军用床（2000\*900\*810mm）的床框进行焊接，电流电压（220V，10A），焊接后自检外观、焊接无脱焊、无虚焊、无错位、焊缝均匀、平整等符合要求，操作人：谢绍辉4.抛丸工序：作业员严润忠等使用抛丸机对公寓床、军用床的床框、护栏、立柱等部件使用抛丸机进行抛丸，将各部件挂入设备中，钢丸直径0.8mm，电流大于等于12A（实际20A），时间4分钟，重复两次抛丸过程，对金属件表面除锈，检查表面无明显锈点、氧化、污垢等，符合要求后，流入下一工序。5.喷涂工序：将学校校具、桌椅、组合家具、军用床的部件（如立柱、侧板，面板、床框、桌腿等）使用陶化工艺进行脱脂、烘干、喷涂线进行自动喷涂，手动补喷方式进行喷涂过程作业，固化炉加热固化，现场有生产通知单、关键工序参数监控记录。喷涂作业员：聂春辉等。介绍了工序生产过程，工艺控制要求（脱脂槽PH值-9-13，硅烷槽PH值8-9，烘干温度180-200，固化温度190-220，电流10-20A，大旋风功率30—80KV等），自检：外观光滑、无色差、无漏喷、无挂流、无脱漆等，符合要求后，流入下一工序。6.装配工序，组装学生椅的椅脚及面板，使用螺丝打、铆钉等进行固定并连接，工艺要求：组装后平整，无松动，无少件，操作工：刘珍先等。7.包装工序：查看到包装床零部件产品，使用包装材料有：气泡袋、缠绕膜、护角等，各部件整齐平稳，无漏放错放等，操作工：罗清华等；观察以上各工序实际操作，符合操作规程要求。 | 符合 |
| 组织的输出标识、状态标识 | Q8.5.2 | 生产部是标识和可追溯性的主管部门。可追溯性：当有追溯性要求时，通过生产订单、生产批号的标识来完成追溯，检验人员负责标识的检查及工序检验记录的填写。在规定有可追溯性要求的场合（如让步接收、例外放行、顾客财产与最终产品等），对每件或每批产品进行唯一性标识，并做好记录。防止在实现过程中产品的混淆和误用，以及实现必要的产品追溯。生产质量通过生产人员按排班和岗位、生产日期、订单批号等生产记录实现追溯。产品以订单、生产批号为标识进行跟踪，原料进货分区域，有原材料仓库、成品区，按区域进行标识存放。生产部确保在产品实现过程中避免产品或其状态的混淆和误用，以及实现作业过程和产品质量的追溯；  | 符合 |
| 防护 | Q8.5.4 | 查看车间产品放置在规定的区域，避免日晒、雨淋等，现场查看，产品的防护基本符合要求。编制了产品防护包装规定，如果有特殊要求的根据顾客要求和合同进行包装，产品在搬运过程中规定轻搬轻放，专区分类存放，合理使用搬运工具。介绍说，各产品堆放高度不超过2米，现场查看符合要求；现场查看叠放整齐，无明显因防护损坏的情况发生运输过程防止磕碰和雨淋。产品防护措施得当，贮存环境适宜，产品防护基本符合要求。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 生产部厂长介绍，当内外部环境(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 |
| 环境和职业健康安全运行控制 | **E8.1** | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件，有《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》、《化学品油品控制程序》、《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。1、废水管控：按“清污分流、雨污分流”原则建厂区排水管网，废水主要为脱脂废水、脱脂水洗废水、硅烷化废水、及生活污水，生活污水经化粪池处理后外排工业园管网，脱脂等废水经隔油、混凝沉淀后处理与生活废水一并排入生化处理装置中集中处理，达到后外排。查污水处理运行记录，公司提供了2023年1月-2023年2月《污水处理日常监测记录表》及污水处理药剂添加记录，达标排放。2、废气管控：企业废气主要是加热炉废气、喷涂粉尘、烘烤废气、抛丸废气及无组织废气；加热炉产生的废气经水膜除尘处理后15m排气筒排放；喷塑工序喷涂室内产生的粉末涂料粉尘采用旋风+袋式除尘处理后排放；喷塑烘烤工序，涂料固化时，会有少量的挥发有机气体产生，采用活性炭吸附处理；抛丸除锈工序产生的金属颗粒物通过袋式除尘处理后，通过15m排气筒高空排放。焊接工序会产生焊接烟尘，呈无组织形式排放。员工佩带护目镜、口罩等防护用品作业。食堂油烟，楼顶经过油烟净化器处理后，排放。3、噪声管控：优化总平面布置，合理布置剪切机、冲床、折弯机、抛丸机、弯管机等产生噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的设备采用消声、隔声、减震、厂房屏蔽等措施进行控制，设备噪音较小，可有效减低噪声对周围环境的影响。对生产设备、设施进行定期保养；采用吸声罩、减震垫、隔声门窗等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。员工佩带耳塞、手套、口罩等防护用品进行作业；介绍说车间各机器设备噪音较小，对周边噪音影响不大，未有相关人员投诉。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；生产过程中的一般固废，主要是冷轧钢板、方管、圆管、镀锌板等下料工序的边角料，废金属屑、废焊头、废塑粉、废包装材料、生物质灰渣、废脱脂渣、废活性炭、废含油抹布/手套和生活垃圾等，废边角料、废焊头定期外售处理；生产过程中原料产品的包装袋，废塑粉等由生产厂家回收利用，不外排。生物质燃料灰渣外运作农肥，污水处理泥、生活垃圾由当地环卫所处理，公司缴纳处理费。生产过程中的危废：主要是使用后的废脱脂渣、废活性炭；存于危化品存放间，待收集一定量后，由具有资质单位回收，签订有危废处理协议，处理单位：九江浦泽环保科技有限公司，签订日期：2022.03.14。办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，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。完成情况：于2021年7月至2021年12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2022.11.14日三废监测报告，编号：SHBJ0415，检测项目：废水、废气、噪声，检测机构：江西溯华检测技术有限公司，见附件5、能源资源管控：生产过程注意节水、节电、节约钢材、铝型材等，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（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时镀锌板、铝材等还可以回收再利用。7、安全防护：公司给员工发放手套、口罩、工作服、耳塞等劳保用品。8、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求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、教育培训费用等。12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。巡查办公区、厂区：企业办公地址：江西省宜春市樟树市城北工业园清江大道666号，公司四周是其他企业，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，温度适宜空调未开启。查看到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。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。查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，技能熟练，有佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对火灾、噪声、粉尘、机械伤害等进行了告知，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。下料、冲压、折弯），观察到操作工技巧熟练使用，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、安全帽、耳塞等，下料、冲压后的边角料底部框进行收集，定期转运至固废存放区，符合要求激光切割工序：设备旁有操作指引，日常保养记录，了解到作业员道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如手套、护目镜等，下料、冲压后的边角料底部框进行收集，周转车定期转运至固废存放区，符合要求。冲压工序，观察到操作工技巧熟练使用，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品耳塞等，下料、冲压后的边角料，使用小推车进行收集，定期转运至固废存放区，符合要求。焊接工序，现场使用二保焊会产生少量的焊接烟尘，无组织排放，通过车间通风排放到车间外，员工佩带防护用品（手套、护目镜、口罩等），知道一定的安全防护及应急知识，询问能知悉相关安全防护要求，二氧化碳气瓶放置摆放整齐、有链条防倒，符合要求。喷涂工序，张贴职业病危害告知卡，喷塑人员配戴有手套、防护服、防毒口罩等防护用品，挂件员工，穿工作服、工作帽、手套、口罩等防护用品；加热炉产生的废气经水膜除尘对烟气进行处理，经15米高排气筒排放；喷涂室内产生的粉末涂料粉尘采用旋风除尘器+圆筒形过滤装置过滤（其作用相当于布袋除尘器），对喷塑废气粉尘进行处理，塑粉回收利用再生产，未回收到的粉尘为无组织排放。现场查问喷塑员工对环境因素及危险源熟悉，能知悉相关防护要求，佩戴了手套、防护服、护目镜、防毒口罩，符合要求；现场查看到环保设备大旋风除尘系统、水幕除尘系统运行正常，废水经管道排入污水处理站、现场无明显粉尘漏排。符合要求查看到喷涂工序下件作业人员，个别未佩戴手套、口罩、安全帽等防护用品进行作业，同企业进行了交流现场立即改善。介绍说，现场偶尔使用手动打磨机金属件进行打磨光滑，量不多，收集打磨灰尘，并放置在固废存放区，使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患等，了解相关的环境安全管理要求。生产车间内现场电线布线合理，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料库和成品库堆放整齐，化学品专门储存，查看化学品存放区，储存有塑粉、硅烷剂等，区域内按要求配置了灭火器，定期开展安全消防检查，提供了化学品的MSDS，符合要求。查看危废存放区，存有少量废活性炭、废脱脂渣等，提供了废脱脂渣、废活性炭等的登记管理记录，包括入库数量、日期、库存数量、责任人等项，查见危废转移记录（见附件），对各危废废待存储到一定量联系具有资质机构处理，危废存放区配置有消防设备，符合要求。厂区有配电室一个，有配电重地标识，未发现安全隐患。配电室，配有绝缘手套、绝缘鞋、配有灭火器，处于有效状态。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。现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，温度适宜空调未开启。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。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。 | 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》，建立了火灾、触电、机械伤害等事故应急处置方案，由行政部参与了公司组织的各种演练，提供了应急预案演习记录查火灾应急演练记录，演练时间 2023年2月13日负责人：熊焰鸣参加人：全体员工（生产部、质检部、行政部、销售部、采购部、财务部）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2023年1月12日触电事故应急演练记录，情况基本同上。查见2022年3月-2023年2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 |

说明：不符合标注N