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：杨衡 | 判定 |
| 审核员：文波、 李芬（专家） 审核时间：2023年03月08-09日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.4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/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， |
| 部门及人员的职责和权限 | **QEO5.3** | 生产部负责人：杨衡，  介绍说，职责主要包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责产品实现的策划，负责环境因素、危险源辨识和控制，负责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 | **QEO6.2** | 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.交期达成率≥95%  2.产品一次合格率≥95%  3.设备运行完好率≥95%  4.产品防护措施到位率100%  5.重大质量事故0次  6.可回收资源回收利用率100%  7.固废合理处置率100%  8.火灾事故0次  9.人身伤亡事故0次  10.职业伤害事故0次  11.轻伤事故0次  12.重大安全事故0次  2022年1月-12月考核情况，各分解目标已达成。  查见目标指标管理方案，见对重要环境因素和重要危险源建立了管理方案，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 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 查公司生产车间1栋1层，面积约23000平方，一期建设有1条生产线，经过环评验收，2022年公司准备扩大生产，扩建了另一条生产线，介绍说，暂未验收使用。办公楼1栋7层（共约8000平方），用于办公，及员工宿舍。  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、流水线式生产作业，生产、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。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。  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，噪声轻微，无废气；  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 环境因素/危险源辨识与评价  措施的策划 | **EO6.1.2**  EO6.1.4 | 提供了《环境因素识别、评价与更新控制程序》，《危险源辨识与风险评价及措施控制程序》，《环境运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》，有效文件。  生产部根据产品的生产、进料、办公、销售等过程工作特点对涉及的危险源进行了识别和辨识。  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：钢筋加工、钢筋网组装、配料、浇注入模、钢筋网插入、拆模、切割、蒸压养护、出釜掰板、能源消耗、用电不当、生产垃圾、设备维修（废弃丢弃、漏油、更换新部件）、化验室（废弃试块的排放、化学试剂容器的废弃）等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗、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。  重大环境因素：潜在火灾/爆炸、废气（粉尘）排放、噪音排放等；同去年一致，无变更。  控制措施：一般固废集中收集外售至废品回收站；危废联系具有资质机构进行回收；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。  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、中毒、职业病、人身伤害、坍塌、坠落、物体打击等。优先控制风险等级评价方法进行评价。提供《重要危险源清单》有：火灾/触电、机械伤害、吸入性伤害、噪音伤害等，并制定有控制措施。同去年一致，无变更。  控制措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；设备加防护罩、设备/电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾/爆炸/触电等预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；加强个体防护。具体见EO8.1. | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 提供“生产过程控制程序”；有效文件；  生产工艺流程：  混凝土砌块生产工艺流程：原材料制备→配料→ 浇注入模→拆模→切割 →蒸压养护→出釜→检验→入库→交付  混凝土板材生产工艺流程：原材料制备→钢筋加工→钢筋网组装→配料→ 浇注入模→钢筋网插入→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付；  特殊过程是配料、浇注入模、蒸压养护过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对配料、浇注入模、蒸压养护过程进行了过程确认。  明确了质量目标和相关的产品特性要求：客户满意度90%以上，根据客户要求进行生产和服务的提供。  参考国家/行业标准：GB/T 11968-2020 蒸压加气混凝土砌块、GB/T16969-2020蒸压加气混凝土性能试验方法、GB/T15762-2020蒸压加气混凝土板等  策划了生产计划管控流程、料浆制作管控流程、浇注作业管控流程、出釜作业管控流程、网片作业管控流程、切割作业管控流程、蒸养配气作业管控流程、各设备安全操作规程、进料检验作业指导书、成品物性检测操作规范、实验室安全规范等指引文件。  经识别，无外包过程。  公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、工厂车间、物料等。  生产设备：球磨机、蒸压机、搅拌罐、搅拌机、模具车、浇注搅拌机、浆泵、螺旋输送机、分步式切割机、钢筋调直切断机、网片点焊机、插钎机、掰板机、锅炉、叉车、行车等生产设备；  监测测量设备：压力表、卡尺、钢卷尺、天平、电子秤、自动压力测试机等；  为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如：生产指令单、生产流转单、浇注记录、蒸压养护记录、切割尺寸记录、制浆记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息等。  与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产部根据实际情况组织技术人员、销售部、质量部负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门。  质量控制策划基本合理。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，企业按照传统工艺提供生产和服务，其生产加工过程不涉及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公司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。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司从事蒸压加气混凝土砌块、蒸压加气混凝土板材的生产。  公司依据客户订单，下达生产指令流转单。现场查见  1.健康技术学院二批 3050\*600\*200 隔墙板  2.刘存新村二十七批 2480\*600\*200 隔墙板  3.保利和府 2460\*600\*100 隔墙板  ......等等  生产负责人介绍说，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。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如：生产经理杨衡，有较丰富的管理经验和专业技术水平，安全生产管理员培训合格证。特殊工种/专业人员具备相关资质证明，如有电工证、叉车工证、锅炉工证等；  生产流程为：  混凝土砌块生产工艺流程：  原材料制备→配料→ 浇注入模→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付  混凝土板材生产工艺流程：  原材料制备→钢筋加工→钢筋网组装→配料→ 浇注入模→钢筋网插入→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付；  特殊过程是配料、浇注入模、蒸压养护过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对配料、浇注入模、蒸压养护过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，工艺同去年一致，无变更。  现场所获得的产品信息为生产指令单、制浆记录、蒸养记录、切割检验记录、设备运行记录、设备保养记录等。  生产负责人介绍说，每月召开一次生产调度会进行生产、质量工作管理协调。  通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。  查看蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块产品工序控制情况：  工艺基本一致，蒸压加气混凝土板需进行钢网插入作业。  现场查看到混凝土板材正在生产，产品型号：2480\*600\*100mm、2460\*600\*100mm。  查看如下生产工序过程：  1.钢筋加工过程：作业员曹富平等将钢筋使用行车在拉丝机钢筋支撑架中，设定拉丝机主控程序参数（车速：240m/min，机头车速：95m/min，线径：R1：5.6；车速135.3m/min，线径：R2：4.2mm；压力0.3-0.5Mpa）进行拉丝，拉丝长度达到5500-6000米后暂停设备进行裁切，自检钢筋线径符合要求后，进入设备网片机中，包凯东等设置并确认网片机各参数，钢筋自动调直后裁断，网格间距400-500mm，自动焊接成钢筋网片，自检网片尺寸、平整度、对角的对等性、焊接牢固等符合要求后，流入下一工序。  2.钢筋网组装过程：作业员熊志强等将做好的网片挂放在输送平台的支架和卡扣上，12片每模，输送平台控制进入防腐剂池中进行浸油作业，进入烤箱进行烘烤作业，自检网片表面全部覆盖防腐剂并烘干后流入下一工序。  3.配料（砂子磨碎制浆过程）：主要设备球磨机，操作员石如意等，按顺序添加物料沙子、石膏等，输入原料至球磨机中，设定参数（皮带传送速度15-20Hz，电流：58-63A），控制球磨机转速和球磨时间，待磨后池满池且细度达到200目时开动渣浆泵将料浆打入储浆罐，细度控制标准：80%-85%；输送料浆到100立方米罐内进行搅拌，有作业指导书，有中控台过程监控，现场观察有制浆记录表，操作符合要求。  4.浇注过程/钢筋网插入：用浇注搅拌机作业，作业员范枫荣等正在浇注蒸压加气混凝土板，依次加入淤沙、水泥、石灰粉、粉煤灰，自由水搅拌3分钟后加入铝粉膏，配比保密，浇注温度控制在43-45℃左右，将混合好的原材料放入模框，使用振动棒进行震动20秒搅拌均匀，组装好的钢筋网由插拔钎设备插入至浇注胚体中，砌块进入静养室中，预养时间180分钟，温度42-50℃，记录浇注时间，现场观察操作符合要求。  5.拆模过程：对静养好的坯体，由摆渡车运送至翻转设备处，使用设备翻转吊机进行90度翻转作业，侧板放置于底部，将浇注模具使用吊机脱离砌块坯体，检查坯体表面是否存在开裂不良、清理多余的泥垢，自检符合要求后流入下一工序。  6.切割过程：作业员李志勇等根据作业指导书切割蒸压加气混凝土板材，调整并确认钢丝位置及尺寸，预切尺寸2480\*600\*100mm、2460\*600\*100mm，现场观察操作符合要求。  7.蒸压养护过程：作业员方恩明等，用蒸压釜作业，首先需要抽真空至负压0.06MPa，时间50分钟（10分钟 -0.015Mpa、20分钟-0.03Mpa，30分钟-0.04Mpa，40分钟-0.05Mpa，50分钟-0.06Mpa），然后慢慢升温升压至蒸压温度190-200℃、压力1.28Mpa，时间3小时，然后保压7-9小时，后进行降温，开釜门时限开小缝，释放部分气体，再全部打开釜门，现场有蒸养记录表，填写规范，现场观察操作符合要求。  8.掰板过程： 现场查看操作工万玲花等，根据作业指导书用掰板机操作，对蒸压加气混凝土板材进行自动掰板作业，按板材厚度100，加紧动作压力：20-25%，查看外观和规格满足质量要求，是否有掰裂现象，是否有粘连现象。  观察以上各工序实际操作，符合操作规程要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯  /产品防护 | **Q8.5.2**  **Q8.5.4** | 建立仓储物流规范性作业管理办法、入库作业管控流程、发货指令管控流程等文件，对物流部仓储作业规范管理。  产品标识主要通过划分区域进行标识，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，产品运输时防止跌落损坏等。  生产车间现场加工的半成品、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定仓库，原料库和成品库的进出库手续齐全，有发料人和领料人签字，现场检查仓库账务卡一致，在库产品按规定摆放并码放整齐，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。  生产质量通过生产人员按排班和岗位、生产日期班次等生产记录实现追溯。  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。公司有明确规定产品的防护要求。  使用叉车进行产品转运，各叉车进行了年检，员工有资质证书，熟练操作，经公司考核后同意上岗；各产品分区域定置存放，收发货按指定单进行作业，规定产品堆放高度及间距要求，避免产品挤压碰撞，放置时上下层有垫木等。  生产部按订单进行生产，物流部对入库产品按订单统一位置固定摆放。  板材堆放高度板材不超6层，即不高于4m，靠近通道码放高度不超5层；  砌块堆放高度不大于3层，即不高于2.2m  每垛之间纵向间隔3-5米；横向间隔40-50cm；  现场查看叠放整齐，无明显因防护损坏的现象。  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 |
| 环境因素/危险源辨识与评价  措施的策划 | **EO6.1.2**  EO6.1.4 | 提供了《环境因素识别、评价与更新控制程序》，《危险源辨识与风险评价及措施控制程序》，《环境运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》，有效文件。  生产部根据产品的生产、进料、办公、销售等过程工作特点对涉及的危险源进行了识别和辨识。  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：钢筋加工、钢筋网组装、配料、浇注入模、钢筋网插入、拆模、切割、蒸压养护、出釜掰板、能源消耗、用电不当、生产垃圾、设备维修（废弃丢弃、漏油、更换新部件）、化验室（废弃试块的排放、化学试剂容器的废弃）等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗、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。  重大环境因素：潜在火灾/爆炸、废气（粉尘）排放、噪音排放等；同去年一致，无变更。  控制措施：一般固废集中收集外售至废品回收站；危废联系具有资质机构进行回收；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。  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、中毒、职业病、人身伤害、坍塌、坠落、物体打击等。优先控制风险等级评价方法进行评价。提供《重要危险源清单》有：火灾/触电、机械伤害、吸入性伤害、噪音伤害等，并制定有控制措施。同去年一致，无变更。  控制措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；设备加防护罩、设备/电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾/爆炸/触电等预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；加强个体防护。具体见EO8.1. | 符合 |
| 职业健康安全运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《生产过程控制程序》、《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《消防安全管理规定》、《特种作业管理规定》、《消防安全管理制度》、《劳保用品管理制度》、《特种设备安全管理手册》、《生产安全事故应急预案》等。  公司策划了环境安全管理制度：环境因素识别、评价与更新控制程序、危险源辨识与风险评价及措施控制程序、环境运行控制程序、职业健康安全运行控制程序、《消防安全管理规定》、《特种作业管理规定》、《消防安全管理制度》、《劳保用品管理制度》、《特种设备安全管理手册》、《生产安全事故应急预案》等。  不可接受风险：火灾/触电、机械伤害、吸入性伤害、噪音伤害等；  重要环境因素：潜在火灾/爆炸、废气（粉尘）排放、噪音排放等。  查见环评批复文件、环评报告表，环评验收相关记录文件。  1、废水管控：  主要是生活废水，经隔油池、化粪池处理，通过市政污水管网排入武阳工业园污水处理厂。  球磨机循环冷却水循环使用，不外排；  蒸汽冷凝水回用于生产环节配料使用，不外排;  场地、设备清洗用水，清洗后的废水排入废水回收池内循环使用用于搅拌配水，此类废水自然蒸发损耗，不外排。  洗车平台冲洗水，沉淀后全部回用于洗车，不外排。  2、废气管控：  废气主要是石英砂卸料和上料粉尘、石灰和水泥筒仓进料粉尘、防腐剂烘干废气、燃气锅炉烟气等。  粉尘：原料库和车间密闭、采用地下皮带式输送砂料，在工作区安装喷雾降尘措施；生产区域无组织排放的粉尘，主要通过加强车间保洁措施，减轻对周边环境的不利影响。  不合格品破碎，粉尘负压收集后，经袋式除尘器处理后高排气筒排放；  石灰和水泥筒仓进料粉尘：通过设备自带的脉冲除尘器经高效过滤器过滤后在密闭车间无组织排放。  防腐剂烘干废气：项目采用耐高温水性乳环保配方防腐胶，无挥发性有机物产生，烘干废气无组织排放。  锅炉烟气：锅炉烟气经1根20米高排气筒高空排放。  3、噪声管控：  噪声主要来源于球磨机、搅拌机、混料机、锅炉、风机等设备运行时产生的机械噪声。  公司从源头控制噪声的产生，通过选用低噪声设备，合理的进行平面布局，将高噪音设备厂房内进行布置，并对设备进行减振、隔声处理，加强厂区内绿化等措施，降低噪声影响。对运输车辆产生的噪声，通过采取低速行驶、禁止鸣笛等措施。  项目周边范围内无居民区、学校及医院等环境敏感目标。介绍说无相关投诉。  经噪声监测符合标准要求。  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，由行政人事部统一处理，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。  生产过程中固废有切割、蒸养、掰板、分等时产生的废料及生产过程中使用原料的包装材料等，主要包括：切割边角料、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶、其他包装材料、除尘粉尘和生活垃圾等。  不合格品和切割边角料，除尘粉尘、沉淀渣泥全部回用；废滤芯、滤袋经处置清洁后重新回用；  生产危废主要有收集滴落的废防腐剂、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶、废矿物油（废机油+费液压油）等，滴落的废防腐剂、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶由厂家回收处理，废矿物油由具有资质机构回收处理，查见危废委托收集合同，回收机构名称：南昌博华再生资源回收有限公司，签订日期：2023年3月8日。  办公危废主要是墨盒硒鼓等，由行政人事部部统一处理，其他包装材料和生活垃圾交由环卫部门统一处理。  查三废监测情况，公司提供了2023.02.24日三废监测报告，结果：达标，监测单位南昌市环境监测站。见附件。  公司每月组织环境安全运行检查，杜绝安全 ，提供了2022年1月至2023年2月环境安全检查记录，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。对发现后的问题进行整改。查见2022年4月份安全事故隐患台帐暨整改记录单中各隐患（如横框行政区域，未设置围挡，人员频繁穿行，易造成安全事故等）已整改完成。  5、能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节原材料，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与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时混凝土和钢筋还可以回收再利用。  7、潜在火灾管控：  公司生产车间和办公区域配备了消防栓和灭火器，均符合要求。  8、安全防护：  公司给员工发放工衣、安全帽、手套、口罩等劳保用品，查见相关劳保用品发放领用记录。  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、为主要长期生产员工上社保和工伤保险，查见了交款证明。  11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  现场查看运行控制：  目前仍使用1条线生产，另一条线未进行使用，介绍说，后续验收合格后扩产使用  现场巡视办公及生产区域配备有消防栓和灭火器多个，处于有效状态。  现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如工衣、手套、口罩等。  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。  观察材料制备区和浇注作业区：石灰块提升粉尘、石灰块入库粉尘，石灰破碎、石灰粉入库粉尘、水泥入库粉尘通过设备自带的布袋除尘器处理后，库顶直接排放。干球磨处理时产生的粉尘通过布袋除尘器处理后，经过20米高排气筒排放。  钢筋网组装时经过进入防腐剂池，有相关隔离防护，通过平台进行烘烤箱进行烘干，查看了原料使用的耐高温水性乳环保配方防腐胶，提供了相关MSDS，采取无组织排放，操作工戴口罩作业。  浇注入模、钢筋网插入、拆模工序，使用行吊、掰板、切割设备进行操作，有相关作业指导书及流程，操作规程，人员佩带了口罩、安全帽进行作业，遥控设备操作，转运方式使用导轨及摆渡车，车速较慢，有进行隔离防护。  锅炉房，现场查看人员有资质证书，能知悉相关环境因素和危险源，及锅炉使用操作要求，现场有运行记录，有相关交接班记录，有安全警示标示，现场未见安全隐患。  噪声主要来源于球磨机、搅拌机等设备运行时产生的机械噪声。通过选用低噪声设备，合理的进行平面布局，将高噪音设备厂房内进行布置，并对设备进行减振、隔声处理，降低了噪声影响。经第三方噪声监测，能达标排放。  查看到钢筋加工过程：现场区域固定，隔离防护，有相关操作指引文件，调机切割多余钢筋头及捆扎钢筋多余线头，公司每天收集并单独存放在固废存放区。  钢筋网组装过程：移动较慢，作业人员知悉相关安全防护要求，钢网浸油作业过程中，有极少部分防护剂掉落，在地方铺上回收袋进行回收，并再次放入防腐剂池回收利用。  配料（砂子磨碎制浆过程）：现场有噪音，人员在中控室远程操作，经第三方噪声监测，能达标排放。搅拌过程在封闭容器中进行，灰尘使用风机吸附至除尘容器中，再次利用，无外排。  切割过程：作业员李志勇等佩带了安全帽、手套、口罩等防护用品，对切割的余料，使用推杆推入切割回收槽中，流入废浆罐中重复利用，无外排。  掰板过程： 作业员万玲花等，佩带了安全帽、手套、口罩等防护用品，使用掰板机操作，掰板过程中部分断脚棱角部分，人工清扫统一回收（每天一次），使用推车送至料仓球磨机中，重复利用，不外排。  观察蒸压釜蒸压养护过程：在独立区域，高温区张贴安全警示标识。  登高作业区有护栏防护，杜绝安全隐患。  现场查看设备防护设施基本合理，现场操作人员配戴耳塞、口罩。产品搬运使用导轨推车，人员配戴线手套，所有车间人员均着工作服、安全鞋。  成品装卸使用叉车，叉车年检合格，司机有操作证。  配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，内部配有灭火器。  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，现场查看到化学品（钢筋用的防腐剂）单独隔离存放，摆放在钢筋网，有提供化学品领用发放记录，有MSDS，符合要求。  查看危废存放间，有“废矿物油”存放区域，查看到有公司有及时登记危废管理台帐，如数量、管理人、入库时间等，填写不够详细，同企业进行了交流改善，介绍说，待收集一定量后由具有资质机构处理，危废车间处配有消防设施，处于有效状态，符合要求。  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 |
| 夜班现场观察 |  | 夜班现场观察：  现场观察夜班生产检验情况：夜间现场照明亮度满足操作需求  夜班生产时由车间主管领班，员工每15天轮流一次白班夜班转换，查到了浇注、蒸养、切割、掰板等岗位夜班检验报表和生产记录、锅炉运行记录，晚班生产过程与白班一致，建立了工作信息通报管理要求，对各班次生产质量、环境、职业健康运行查看事项及相关注意事项予以通报，晚班生产产品统一放置在待检区，由白班检验。  1、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。  2、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。  3、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。  4、查问各工序人员如钢筋网组装、 浇注入模、钢筋网插入、拆模、、出釜掰板等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。  未见明显环境、安全隐患。  夜班现场运行控制能符合策划的要求。 | 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、车辆伤害、压力容器爆炸等事故应急处置方案，由行政人事部组织演练，提供了应急预案演习记录，  查火灾应急演练记录，演练时间 2022年6月27日  负责人：熊应兵  参加人：全体员工（生产部、行政人事部、采购部、销售部、质量部、设备部、物流部、财务部）  演练的效果  经过演练，应急小组人员都已掌握消防器材的使用，快速反应机制已经形成，且能有效组织人员疏散，救护工作井然有序。演练达到了目的。    经演练表明公司制定的应急预案符合公司实际要求，不需要进行修订。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。  消防器材完善、良好。 | 符合 |

说明：不符合标注N