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：生产技术部 主管领导：孙臣 陪同人员：赵亚琴 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2020.5.16-17 |
| 审核条款：E/OMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境与职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、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 | EO5.3 | 本部门主要负责公司生产过程的控制；基础设施的管理、设备的维护保养工作；工作环境的管理；产品实现的策划及控制等工序控制及相应环境和职业健康安全的运行控制。与部门负责人沟通，生产技术部长了解本部门的职责权限，暂无变化。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | EO6.2 | 本部门的目标有:产品交付合格率100%；固体废弃物100%分类处理火灾事故发生率0不发生重大安全事故部门分解目标与公司方针一致，可测量，并传达到部门相关人员，必要时适时更新，目前无变化。提供《目标完成情况考核统计表》，最近一次考核于2020.3.29日。完成情况：以上各产品标均已达成。针对以上环境、职业健康安全目标和重要环境因素和重大危险源公司制定了相应的《管理方案》，内容涉及方法措施、执行部门、预算资金、启动/完成时间、完成情况等。如工作中的废钢板、废下脚料、废焊渣等废弃物严格按废弃物控制规范进行处理；配备有效的灭火器等消防设施，安全操作隐患检查每月至少1次、现场每天检查操作规范性，防止影响环境和造成职业健康安全隐患的操作等……时间表：自管理体系运行以来持续进行，抽查2020年3月检查记录，已按管理方案要求实施。 |  |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 提供了《环境因素的识别、评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，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。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。查《生产部环境因素识别评价表》，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。分别识别了日常办公过程中的固废（废电池、灯管、墨盒、笔）造成的地面污染、水资源利用（拖地、厕所用水）的水资源消耗、照明、空调、办公设施等电能消耗、意外火灾引起的污染大气、污染地面、资源消耗、生产过程（固废、噪声排放、火灾、电能消耗、粉尘排放、噪声超标）、设备维修（废弃丢弃、漏油、更换新部件）、配电室（故障、操作不当、电线电路老化）等环境因素。查到：《重要环境因素清单》，公司涉及重要环境因素：电资源浪费、固体废弃物排放、废气排放、化学品泄露、用电不当导致火灾等，本部门涉及的重要环境因素：均有涉及。查《危险源辨识及风险评价表》，部门：生产技术部，识别了办公和生产过程中垃圾不理不及时可能导致的疾病传染、人离开未断电源可能导致的的火灾、生产过程违规操作可能导致的人身伤害等危险源。查到：《不可接受风险清单》，公司涉及重大危险源：意外伤害、火灾、触电、机械伤害、人身伤害、职业病伤害，本部门涉及的不可接受风险：均有涉及。对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。生产技术部环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求。 |   |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制了与环境、安全体系运行控制有关的文件。1、废水管控：生产过程不产生废水，生活污水设防渗旱厕，定期清掏堆肥，不外排。2、废气管控：主要是发泡过程轻微废气，采用集气罩+UV光氧催化+15米排气筒高空排放。3、噪声管控：加工和发泡过程产生轻微噪声，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。4、固废管控：生产过程中主要为切割产生废边角余料。生产技术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。目前未处理过。车间机修和保养时产生的含油抹布，采取暂存后交当地环卫部门处理。废润滑油桶、废AB发泡料及桶由供方回收再利用。1. 能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节钢材，人走关闭设备和照明开关，远程视频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，生命周期终了时钢材、塑料管还可以回收再利用。7、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。8、安全防护：公司给员工发放手套、口罩等劳保用品，车间和设备上悬挂安全警示牌。设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。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，查见交款证明。11、按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。13、查特种设备，起重机有2019.7.25日的检验报告，在有效期内。13、远程视频观察运行控制：远程视频巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。远程视频查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如手套、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。发泡过程的废气处理系统运行正常。生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、禁止吸烟、进入厂房须戴安全帽等，车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。 与切割、穿管、发泡岗位操作人员交流了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，远程视频与人员交流对触电、机械伤害、防火、逃生均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。 穿管设备、发泡设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象，无漏油情况，噪声轻微。搬运人员配戴线手套，车间人员均着工作服、安全鞋。提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、劳保鞋、毛巾、防滑手套等，均有相人员签字。 使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。润滑油、发泡AB料存放在车间独立区域，地面干净无泄露情况，无废油桶暂存。废含油抹布和手套放在了一个小桶内，车间主任介绍由于含油抹布已不是危险固废，等暂存满了交当地环卫部门处理。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。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，待疫情后进一步现场观察审核。 |  |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 生产技术部按照策划的《应急准备和响应控制程序程序》《火灾应急预案》等，明确了相应的运行准则。生产过程中加强用电安全，防止触电事故和火灾事故的发生，安装了漏电保护器。远程视频审核时查看车间门口灭火器指针在绿色区域。 生产现场有“禁止吸烟”，“小心触电” 等环保、安全警示标识。配有急救药箱，箱内有创可贴、消毒酒精、碘伏、棉棒等。查2020年3月28日参加了办公室组织的火灾预案演练，提供了相关记录。自体系运行以来未出现应急事故情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N