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：张贵宾 陪同人员：秦峥 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.4.9 |
| 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 | EO 5.3 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责生产和服务提供的控制，负责部门环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | EO:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 目标 | 考核结果 | 完成情况 |
| 生产部 | 生产任务完成率100% | 100% | 已经完成 |
| 成品一次检验合格率≥98% | 99% | 已经完成 |
| 固体废弃物有效处置率100% | 100％ | 已经完成 |
| 火灾发生率0 | 0 | 已经完成 |
| 触电事故发生率0 | 0 | 已经完成 |
| 人身伤害发生率0 | 0 | 已经完成 |

考核情况：2021.1.3日考核已完成。 |  |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 生产部根据《HZZYDL.CX18-2020环境因素识别与评价控制程序》、《HZZYDL.CX21-2020危险源辩识风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的进行识别、评价。提供了“环境因素识别评价汇总表”，识别了办公过程的固废、生活垃圾排放、组装过程中噪音排放、焊丝锡渣的排放、废气排放、火灾、调试检验过程电的消耗等，识别基本齐全，能考虑到低压电能计量箱、用户侧智能控制终端、低压功率因数补偿装置、电力数据采集器的生产（仅限组装）及销售的特点。评价出生产部的重要环境因素为：固废排放、火灾发生等。通过运行控制、日常检查、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素实施控制，基本适宜。提供“危险源辨识和风险评价一览表”对部门生产和办公活动各过程分别进行辨识，考虑了低压电能计量箱、用户侧智能控制终端、低压功率因数补偿装置、电力数据采集器的生产（仅限组装）及销售的特点。生产部识别的危险源主要有：电器超负荷运转火灾爆炸，用电设施电线老化造成触电，设备未安装防护罩造成机械伤害，焊接烫伤，设备维修、检查时违章操作导致机械伤害，生产废气对人体健康的伤害导致尘肺病等职业病的产生等。重大危险源：火灾、触电、人身伤害等。危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。通过运行控制、管理制度、劳动防护用品、培训教育、应急预案等对重大危险源实施控制，基本适宜。 |  |
| 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运行控制程序、固体废弃物控制程序、消防安全管理程序、环境保护管理办法、消防管理制度、节约能源资源管理办法、职工安全守则、火灾应急响应规范、应急预案、三电管理制度、工厂卫生管理制度、安全标志使用管理制度等。1、废水管控生产过程中无废水产生，生活污水排入政府管网集中处理。2、废气管控主要是电烙铁焊接工序少量废气，偶尔使用，使用时产生量较小，采取开窗、排风扇通风等无组织排放，操作工戴口罩。3、噪声管控组装过程基本无噪声排放。4、固废管控生产过程中主要为组装时产生废边角余料、废包装、废焊锡渣。生产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，暂未处理。1. 能源资源管控

生产过程注意节水、节电，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、产品周期的环境管控公司生产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，控制好辅助材料的计量，避免浪费，生命周期终了时废旧钢材还可以回收利用。7、潜在火灾管控公司生产场所配有消防栓和灭火器若干个，状态有效。8、安全防护公司给员工发放手套、口罩等劳保用品，提供了“劳保用品发放记录”，查2020.12.22日发放了以上劳保用品，接收人张贵宾。9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴等。1. 为主要长期员工上社保和工伤保险。
2. 员工饮用水为纯净水，干净卫生。

现场进一步观察运行情况： 生产组装过程无废水排放。生产组装过程基本无噪声排放。电烙铁焊接会有极少量废气产生，无组织排放，已开窗并用排风扇通风，操作工戴口罩。焊接组装时有少量边角料产品，已集中堆积在固废存放处。组装使用电动工具时先检查线路有无破损漏电情况再使用，所用零部件的废包装物集中堆积在固废存放处。车间无乱拉扯电线的情况发生，地面较干净整洁，未发现安全隐患，配备的消防栓和灭火器状态良好。员工能按照要求穿工作服和防护手套，无吸烟现象。生产部运行控制基本符合要求。 |  |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应控制程序HZZYDL.CX14-2020》，提供了机械伤害应急预案、火灾应急预案、触电事故应急预案、食物中毒应急预案，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。应急设施配置：在办公场所内、车间内、仓库内均配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。2020.9.6日参加了火灾应急预案演练。现场巡视办公区和车间配有多个灭火器，状态均有效。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N