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：余雷 陪同人员：宥婷婷 | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2021.7.27 |
| 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；计量器具管理；产品检验；不合格品管理；生产及检验过程相应环境和职业健康安全的运行控制。与部门负责人沟通，生产部长了解本部门的职责权限。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | EO6.2 | 本部门的目标有:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目 | 目标 | 完成情况 |
| 产品一次交验合格率 | ≥98% | 100% |
| 生产任务按时完成率 | ≥90% | 100% |
| 固废处理率 | 100% | 100% |
| 火灾发生 | 0 | 0 |
| 安全事故 | 0 | 0 |
| 电的消耗 | 比上年度减少1% | 100%完成 |

提供《管理目标完成情况检查表》2021.7.1日检查完成情况：已完成。 |  |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 提供了《环境因素识别、评价和控制程序YJ-CX-03》、《危险源辨识、风险评价和风险控制策划程序YJ-CX-02》，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《环境因素汇总及评价表》，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生活垃圾的废弃、废旧灯管的废弃、各类清洁剂容器废弃造成的地面污染，生活用水的消耗，生活污水的排放，生产过程设备用机油消耗、原材料消耗，下脚料废弃、有机废气的排放、电的消耗、设备产生噪声排放、不合格品的废弃等环境因素。但是未识别废聚氨酯桶的排放、水处理过程废渣的排放等环境因素，现场交流。查到：《重要环境因素清单》，生产部涉及重要环境因素：危废排放（废机油、废活性炭等）、火灾、噪声排放、粉尘排放、电的消耗。查《职业健康安全风险评估控制表》，识别了办公和生产过程中电线老化导致电线短路起火，长时间用电脑工作/伤害眼睛、颈椎，在共用办公室吸烟/危害他人健康，设备失修引起人身伤害、设备事故，产品超层堆码滚落引起人身伤害，噪声引起人身伤害，打磨片飞出伤人引起人身伤害，电线老化、表皮漏电引起火灾、触电等危险源。查到：《不可接受风险清单》，生产部涉及重大危险源：火灾、机械伤害、触电伤害、交通意外。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：生产过程产生设备冲洗废水和废气处理废水，经自建污水处理一体机处理后回用，不外排；生活废水经化粪池简单处理后排入滁州市第二污水处理厂深度处理。2、废气管控：投料过程中产生的投料粉尘经集气罩集中收集后经过一套布袋除尘器处理后通过15m的1#排气简排放。发泡废气在发泡机上方设置集气罩，收集产生的有机废气，烘干隧道内部设有抽风设备收集产生的大量水汽及少量烘干废气，在烘箱排气口位置设有抽风机收集产生的大量水汽及少量烘箱废气,然后一起送至车间一套“UV光氧化设备”处理后经2#排气简高空排放。磨机工序采用移动式布袋除尘器集尘，废屑每天清理后集中堆放待处理。3、噪声管控：搅拌过程和磨机过程产生轻微噪声，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：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。废聚氨酯桶由供方回收再利用。车间下脚料和废屑交有资质的单位回收处理，查到了与回收单位滁州净源环境卫生管理有限公司签订的“工业垃圾转运处置协议书”，查该回收单位有处理资质。查到“废屑处理记录”，2021.1.10日清运3车车间废屑、2021.7.22日清运2车车间废屑，有回收单位代表钮维善签名。1. 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，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，生命周期终了时聚氨酯材料还可以回收再利用。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、工作服等劳保用品，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现场观察运行控制：现场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，车间管理制度已上墙。现场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。投料搅拌过程有轻微废气产生，经集气罩集中收集后经过一套布袋除尘器处理后通过15m的1#排气简排放。现场查看布袋除尘器运转正常。搅拌机操作工戴手套作业，有急停按钮。发泡过程有轻微有机废气，在发泡机上方设置了集气罩，收集产生的有机废气，送至车间一套“UV光氧化设备”处理后经2#排气简高空排放。发泡操作工戴手套和口罩作业。烘干过程产生废气，烘箱隧道内部设有抽风设备收集产生的大量水汽及少量烘干废气，在烘箱排气口位置设有抽风机收集产生的大量水汽及少量烘箱废气,然后一起送至车间一套“UV光氧化设备”处理后经2#排气简高空排放。现场查看UV光氧化设备正常。烘干操作工戴手套和口罩作业，烘箱高温部位有隔离栏防止人员烫伤。磨机工序采用移动式布袋除尘器集尘，废屑每天清理后集中堆放待处理，现场查看布袋除尘器运转正常。磨机砂轮有防护罩和急停按钮防止机械伤害。车间外有一小型污水处理站，设备冲洗废水和废气处理废水集中处理，不外排。现场查看污水处理一体机运转正常，污水经处理后循环使用，打捞的废屑装在编织袋内堆放在沉淀池旁，待集中处理，未发现有排水口。生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、禁止吸烟等，车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。 与搅拌机、发泡机、磨机、烘箱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，现场与人员交流对废气伤害、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。 磨机、搅拌机设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩等，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。使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。聚氨酯存放在车间独立区域，地面干净无泄露情况，有废桶暂存，查到了聚氨酯采购合同，供方回收废桶重复利用。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。现场查看环保设备均在运转，符合要求。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，在环保设备管理方面还需加强。 | 符合 |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 生产部按照策划的《应急准备和响应控制程序程序》《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。现场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2021年5月12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