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：南海容 陪同人员：赵丹妮 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2021.9.13 |
| 审核条款：EMS：5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应， |
| 职责权限 | E5.3  | 询问生产部负责人南海容 ，能明确本人在环境管理体系方面的职责：1) 负责生产现场运行控制管理，实施监督和检查；2) 贯彻公司环境管理方针、目标、指标和方案，组织协调生产过程中重要环境因素的有效控制；3) 根据公司生产经营计划合理调度，合理配置动力能源，提高能源利用率；4) 参加环境事件的调查处理工作。负责部门环境因素识别评价及运行控制。 |  |
| 目标  | E6.2 | 部门目标：

|  |  |
| --- | --- |
| 固体废弃物有效处置率100% | 100％ |
| 火灾发生率0 | 0 |
| 生产废气、粉尘集尘处理率100% | 100％ |
| 设备隔音处理率100% | 100％ |
| 化学品泄露率为0 | 0 |

 考核情况，2021年9月2日经查已完成。 |  |
| 环境因素 | E6.1.2 | 提供了《环境因素识别与评价控制程序》，对环境因素的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍识别环境因素时考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公过程及生产过程等进行了辨识。查《环境因素识别评价汇总表》，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。日常办公过程中的固废（废纸、废电池、灯管、墨盒）造成的土壤污染、水资源消耗、电能消耗、意外火灾引起的污染大气、生产过程（边角料排放、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）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：设备噪声排放；生产过程中粉尘废气的产生；工作服、手套、工具、沉淀池渣；下脚料等固体废物的排放；生活和生产废水排放；化学品（脱模剂）的泄漏；润滑油的跑冒滴漏；火灾事故的发生等，本部门涉及的重要环境因素：均有涉及。对于环境因素通过运行控制、管理方案、定期收集、应急准备与响应进行控制。生产部环境因素识别、评价基本符合标准要求。 |  |
| 运行控制 | E8.1 | 编制与环境管理体系运行控制有关的文件有《环境管理控制程序》、《固体废弃物污染防治控制程序》、《废水污染防治控制程序》、《废气防治污染控制程序》、《噪声防治污染控制程序》、《能源资源管理控制程序》、《危险化学品管理控制程序》、《环保设备设施运行控制程序》、《应急预案》等。南海容部长介绍，公司自成立以来，始终围绕以环保为主题，着力打造花园式工厂为目标，2018年度获得“省级园林式单位”。增加环保方面的投资，经环保专家评估，专业生产厂家施工，先后新增了多条先进处理工艺的废气处理设施。满足了达标排放的要求，目前总投资金额已达到了400多万元。提供《废气处理设备投资明细表》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 车间 | 区域 | 处理工艺 | 主要技术参数 | 投资金额（万元） |
| 前处理 | 表面处理线  | 喷淋塔净化 | 处理量：2万  | 15 |
| 浸胶线 | 喷淋塔+UV光氧+活性炭催化燃烧 | 处理量：3万  | 82 |
| 硫化中心 | 车间顶部 | 负压风机加装活性炭过滤棉 | 48台  | 26 |
| 车间北侧 | 24台  |
| 二段车间 | 二段烤箱 | 喷淋塔+UV光氧+活性炭催化燃烧 | 处理量：5万  | 96 |
| 侧面加装冷却集气罩 | 8台 | 15 |
| 设备端集气罩加装软帘 | 8台 | 0.3 |
| 炼胶中心 | 75L密炼线  | 布袋除尘+新增（UV光氧+活性炭） | 处理量：3万  | 56 |
| 炼胶车间 | 2条密炼线 | 布袋除尘+新增（UV光氧+活性炭） | 处理量：0.5万  | 17 |
| 综合车间 | 注射机+平板硫化机 | UV光氧+活性炭催化燃烧 | 处理量：6万  | 98 |
| 尼龙气管 |
| 设备集气罩 | 加装透明软帘 | 　 | 1.2 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 合计：406.5 |

1、废水管控：生产过程产生废水按《水处理操作作业指导书》，废水治理工艺：车间废水→予曝调节池，经投药装置进入高效斜管沉淀池→过滤排放，沉淀污泥经压滤后外运。生活废水经化粪池简单处理后排入政府管网集中处理。1. 废气管控：

主要采用喷淋塔净化、喷淋塔+UV光氧+活性炭催化燃烧、负压风机加装活性炭过滤棉、喷淋塔+UV光氧+活性炭催化燃烧、侧面加装冷却集气罩、设备端集气罩加装软帘等处理工艺，使排放的气体低于排放标准。3、噪声管控：生产过程设备噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具并做消声和减振处理，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，噪声满足要求。4、固废管控：生产过程中主要为下料和生产过程产生废边角余料和废品。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。危险废物为车间含油抹布、废油桶、废切削液桶，采取集中收集定期回收的方式处理。危废处理间 危废处理间15、能源资源管控：生产过程注意节水、节电、节胶料，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（包括原材料），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、灭火器，基本符合要求（详见8.2）。8、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。9、现场观察运行控制：现场巡视办公及生产区域配备有消防栓、灭火器多个，各车间均配有消防栓、灭火器。企业主要从事油封、密封件、开关制造，车间分为胶料车间、炼胶中心、硫化中心、模具车间等，主要客户是法士特汽车公司。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微信图片_20201207162716车间有环保设施满足要求，车间采光良好、空气流通，废气、噪声经第三方监测，能达标排放。 与车间车床、炼胶、硫化、磷化、废水处理站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，现场人员交流对机械伤害、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。 生产车间内现场设备和电线布线合理，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。前处理车间浸胶线除尘设施：喷淋塔+UV光氧+活性炭催化燃烧；炼胶车间除尘设施：布袋除尘+新增（UV光氧+活性炭）；硫化车间有72台负压风机加装活性炭过滤棉除尘设备；二段车间除尘设施：喷淋塔+UV光氧+活性炭催化燃烧，侧面加装冷却集气罩，设备端集气罩加装软帘；综合车间除尘设施：UV光氧+活性炭催化燃烧；微信图片_20201207160959现场查看以上设施运行正常。微信图片_20201207160955微信图片_20201207161240微信图片_20201207161234车间现场在环保方面的控制管理基本有效。提供环保设备运行记录和点检记录  废气处理设备运行记录表 废气处理设备运行记录1废气处理设备运行记录废气处理设备登记表，前处理车间、硫化中心、综合车间、炼胶车间等。点检表内容

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 分类 | 点检项目 | 判断方法 | 判定标准 |
| 日检 | 各部位按钮及指示灯 | 目视 | 动作及指示正常 |
| 各部位风阀 | 触屏按下 | 风阀能正常开启和关闭 |
| 主排风机 | 触屏按下 | 风机能正常运转且无异常声音 |
| UV光解 | 触屏按下 | 设备能正常启动 |
| 喷淋塔水泵 | 触屏按下 | 水泵能正常运转 |
| 各部位管路 | 目视 | 无漏液或漏气现象 |
| 周检 | 水箱 | 目视 | 水量充足(水箱3/4高度) |
| 脱附装置 | 触屏按下 | 功能正常 |
| 各部位风机 | 目视、听 | 运行平稳，无异常声音 |
| 月检 | 活性炭箱 | 目视 | 活性炭充足无异常 |
| UV光解 | 目视 | 灯管无破损 |

废气处理设备点检记录1废气处理设备点检记录查污水处理站，按时加药和自检。d9efa3fefa0b8117d3b6b299d240271环保运行控制满足要求 |  |
| 应急准备和相应 | E8.2 | 生产部按照策划的《应急准备和响应控制程序程序》《消防安全应急预案》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。现场审核时现场查看车间门口有灭火器若干，基本在有效期内。 微信图片_20201207155538现场查看磷化中心，灭火器柜损坏无灭火器，不符合要求。生产现场有“禁止吸烟”， 等环保、安全警示标识。查2021.5.26日参加了综合办组织的消防应急预案演练，提供了相关记录。自体系运行以来未出现应急事故情况。 | N  |

说明：不符合标注N