|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 25.220.40 |
| CCS  |

|  |
| --- |
| D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png CSEA |

E 09 |

T/CSEA XXXX—XXXX

中国表面工程协会团体标准

电镀行业安全、环保与职业健康标准化评价规范

Evaluation specifications for safety environment and occupational health for electroplating

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

中国表面工程协会  发布

目次

[前言 II](#_Toc195279962)

[1 范围 1](#_Toc195279963)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc195279964)

[3 术语和定义 2](#_Toc195279965)

[4 总体要求 2](#_Toc195279966)

[5 设施设备要求 3](#_Toc195279967)

[6 环境管理要求 4](#_Toc195279968)

[7 安全管理要求 6](#_Toc195279969)

[8 职业健康管理要求 7](#_Toc195279970)

[9 持续改进 8](#_Toc195279971)

[10 证实方法 8](#_Toc195279972)

[附录A（资料性） 电镀企业考核内容与评分标准 9](#_Toc195279973)

1. 前言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国表面工程协会电镀分会提出。

本文件由中国表面工程协会归口。

本文件起草单位：中国表面工程协会电镀分会、金华市表面工程协会、浙江省生态环境科学设计研究院，浙江省电镀行业协会，温州市电镀行业协会，宁波市电镀行业协会。

本文件主要起草人：陈金龙、董方钰、楼洪海、冯小龙、徐志荣。

电镀行业安全、环保与职业健康标准化评价规范

* 1. 范围

本文件规定了电镀行业安全、环境与职业卫生标准化评价的要求、持续改进以及证实方法。

本文件适用于电镀企业或电镀车间开展安全、环保、职业健康评价。电镀园区、阳极氧化、化学镀、酸洗、磷化、电泳等评价可参照本文件执行。

* 1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 2626 呼吸防护 自吸过滤式防颗粒物呼吸器

GB 2890 呼吸防护 自吸过滤式防毒面具

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB 4351 手提式灭火器

GB 4716 点型感温火灾探测器

GB 6514 涂装作业安全规程 涂漆工艺安全及其通风

GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准

GB 13495.1 消防安全标志 第1部分：标志

GB 14443 涂装作业安全规程 涂层烘干室安全技术规定

GB 14773 涂装作业安全规程 静电喷枪及其辅助装置安全技术条件

GB 15322.1 可燃气体探测器 第1部分：工业及商业用途点型可燃气体探测器

GB 15322.4 可燃气体探测器 第4部分：工业及商业用途线型光束可燃气体探测器

GB 15577 粉尘防爆安全规程

GB 15603 危险化学品仓库储存通则

GB 15607 涂装作业安全规程 粉末静电喷涂工艺安全

GB 16280 线型感温火灾探测器

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB/T 16758 排风罩的分类及技术条件

GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理的基本要求

GB 18597 危险废物贮存污染控制

GB 18599 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准

GB/T 18664 呼吸防护用品的选择、使用与维护

GB 21900 电镀污染物排放标准

GB/T 23466 护听器的选择指南

GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南

GB/T 24789 用水单位水计量器具配备和管理通则

GB/T 29481 电气安全标志

GB 30077 危险化学品单位应急救援物资配备要求

GB 30871 危险化学品企业特殊作业安全规范

GB 36600 土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）

GB/T 38066 电镀污泥处理处置 分类

GB/T 38144 眼面部防护 应急喷淋和洗眼设备

GB 39800.1 个体防护装备配备规范 第1部分：总则

GB/T 43500 安全管理体系 要求

GB/T 45001 职业健康安全管理体系 要求及使用指南

GB 50140 建筑灭火器配置设计规范

GB 50169 电气装置安装工程接地装置施工及验收规范

GB 51348 民用建筑电气设计标准

GB 55036 消防设施通用规范

GB 55037 建筑防火通用规范

AQ 3019 电镀化学品运输、储存、使用安全规程

AQ 3047 化学品作业场所安全警示标志规范

GA 1002 剧毒化学品、放射源存放场所治安防范要求

GA 1511 易制爆危险化学品储存场所治安防范要求

GBZ 1 工业企业设计卫生标准

HJ 298 危险废物鉴别技术规范

HJ 855 排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业

HJ 941 企业突发环境事件风险分级方法

HJ 1276 危险废物识别标志设置技术规范

HJ 1306 电镀污染防治可行技术指南

HJ 1405 排污单位污染物排放口监测点位设置 技术规范

HJ 2002 电镀废水治理工程技术规范

WS 721 电镀工艺防尘防毒技术规范

《易制毒化学品管理条例》（国务院令 第445号）

《危险化学品安全管理条例》（国务院令 第591号）

《产业结构调整指导目录》（国家发展改革委令 第7号）

《电镀行业清洁生产评价指标体系》（国家发展和改革委员会 公告 第25号）

《国家鼓励的工业节水工艺、技术和装备目录》（工业和信息化部 公告 第35号）

《易制爆危险化学品治安管理办法》（公安部令 第154号）

《重点管控新污染物清单》（生态环境部 2022年 第28号）

《国家危险废物名录》（生态环境部令 2024年 第36号）

《重点用能产品设备能效先进水平、节能水平和准入水平》（发改环资规〔2024〕127号）

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

新污染物 new pollutants

指列入国家《重点管控新污染物清单》的物质。

1. 电镀中镀铬工序酸雾抑制剂容易涉及新污染物。

手工电镀生产线 handcraft electroplating production line

指完全依赖人工操作、无自动化设备辅助的电镀生产系统。

半自动电镀生产线 semi-automatic electroplating production line

指由机械传动装置自动完成部分工序，同时又存在人工干预的电镀生产系统。

* 1. 总体要求
		1. 基本原则

电镀企业按照GB/T 45001、GB/T 24001、GB/T 43500等要求，建立安全、环境和职业健康（safety environment and occupational health,以下简称EHS）的管理方针、目标，落实企业主体责任。可根据本文件的规定，结合企业自身实际，建立相应EHS管理体系。

电镀企业以全生命周期管理为理念，识别与评价EHS管理中各类风险因素，通过实施、审核、评价等方式，最大程度地降低企业风险。

* + 1. 制度建设
			1. 电镀企业应按国家、地方有关法律法规要求，围绕EHS建立相应的管理制度，包括但不限于：
1. 安全生产规章制度、工艺操作规程、危险化学品使用、应急处置、变更申报等制度；
2. 环保治理设施操作规程、排污许可、危险废物管理、环境信息公开、变更申报等制度；
3. 个人防护用品采购、使用、职业健康体检等制度；
4. 员工教育培训制度；车间的用电管理制度；车间6S管理制度；员工的奖惩制度；消防管理制度；设备设施维修保养制度；
5. 风险隐患排查制度；
6. 警示标志和安全防护管理制度；
7. 各类台账管理制度；
8. 应急演练、应急联动制度；
9. 安全、环保的资金管理制度。
	* + 1. 电镀企业应对管理制度的实施、执行情况进行评估，并修改完善。
		1. 组织架构

电镀企业应建立EHS组织领导机构，配备相应的专职或兼职人员；建立健全从基层班组到管理机构的管理网络。

电镀企业应明确EHS各机构和人员的职责分工、权力义务，并签订落实相关EHS责任书。

电镀企业对EHS机构和人员职责的适应性和履职情况进行定期评估和监督考核，优化完善职责分工。

* + 1. 能力建设
			1. 装备物资

电镀企业应开展安全、环保、职业健康风险源识别、辨识，并根据风险评估结果，采取有效的预防措施，配齐相应的应急物资与装备、个人防护用品、污染防治设施等。

电镀企业应当对各类安全防护设施、污染防治设施、应急物资进行定期检查、检测、维护保养和更换。

* + - 1. 人员

电镀企业应建立、实施和保持员工能力和技能的评估程序，以保证员工的工作能力称职，并达到EHS行为基本要求，并得到系统培训和定期评估。

对于企业内从业人员，应进行EHS教育培训，保证从业人员具备满足岗位要求的EHS知识，熟悉法律法规、规章制度、操作规程，掌握本岗位的环境因素、环保措施、安全操作技能和职业危害防护技能等，了解事故现场应急处置措施，并根据实际需要，定期进行复训考核。

对从事特种作业、特殊设备作业、专职应急救援等人员，应按照有关规定，经专门安全作业培训、考核合格，取得相应资格后，方可上岗作业，并定期接受复审。

对新入厂从业人员，岗前应经过班组、车间、厂三级EHS培训教育，学习内容应符合国家、行业、地方等有关规定。

对于外来人员，应开展必要的EHS安全教育。

* 1. 设施设备要求
		1. 生产装备

电镀企业生产工艺与装备应符合《产业结构调整指导目录》中相关要求，并符合所在地环境准入要求；宜选用符合《电镀行业清洁生产评价指标体系》中Ⅱ级及以上基准值的生产装备；应避免使用硝酸退镀等落后工艺。

电镀生产线设备、废气治理设备、废气收集设施等易发生火灾的设施设备应采用阻燃材料。

配备金属回收装置或工艺，提高金属利用率。

电镀企业用能设备应符合《重点用能产品设备能效先进水平、节能水平和准入水平》，用水设备宜选用符合《国家鼓励的工业节水工艺、技术和装备目录》等要求；并配备符合GB 17167的能源计量器具和符合GB/T 24789的用水计量器具。

电镀企业采用手工和半自动生产线的，应经行业专家认定，并报行业主管部门备案。

使用的助剂、络合剂应不含《重点管控新污染物清单》规定的物质。

合理布局电镀生产设施设备，与墙体保持不低于1.0 m的安全距离，生产线周边1 m范围内不宜堆放与生产无关的物品，以保障安全通道畅通和设施设备维护。

离心甩干设备应加盖，设备运动部位应加装防护罩，以防发生机械伤害。

涉及特种设备的，应取得安全合格证，定期检测、检验并在检测周期内使用。操作人员应持证上岗。

* + 1. 消防设施设备

电镀企业防火应符合GB 55037相关要求，并按GB 55036要求配置消防设施。

手提式灭火器质量应符合GB 4351要求；并按GB 50140要求配备。

消防设施周围不应摆放任何物品，并应设置警戒线，具体范围要求如下：

1. 室外消火栓3.0 m范围；
2. 室内消火栓2.0 m范围；
3. 灭火器1.0 m范围；
4. 防火门、安全出口门前1.4 m范围。

疏散通道应有明显的疏散逃生标志，并配备指示标志和消防应急灯。

* + 1. 电气设施设备

配电房设计、配电装置安装应符合GB 51348等要求。

配电房应通风良好，室内温度不得超过40 ℃，配有防小动物进入措施、安全器具以及各类警示牌。

线路敷设应安装阻燃桥架，机械设备线路应安装阻燃保护管。保护管内导线接头不应有两个及以上接头存在。

电气设施设备安装工程应符合GB 50169规定的要求。

配电箱应使用符合CCC强制性认证标准的产品，箱体应保持完好无损，周边不应堆放可燃物。

配电箱安装应符合规范要求，一般箱底离地面1.6 m，避免高温、雨水等；在烘道、烘箱壁体上安装时，应采取隔热措施并保持5 cm以上间距。

配电箱内控制开关桩头不应有积尘和可燃物，各路控制开关应进行命名并编号。

生产车间内用电线路不得拖地使用，不得私拉乱接，临时用电应履行审批手续。

电气设备电机应一机一闸，不得一机多闸。

直流系统重的铜排（铜母排）应满足负荷需求并安装绝缘热缩套；铜排不应出现发热发烫现象，离接地体和正负极保持5 cm以上的安全距离，并应定期对连接点结晶进行清理。

对移动式电器应使用电缆线，电缆线必须四芯线（带接地线）并配置漏电开关。

在电镀槽周边操作区、化学品储存区等工人可直接接触的作业区域，以及临时用电设备，应使用电压≤50V AC/120V DC的安全电源，并配备漏电保护装置。

* 1. 环境管理要求
		1. 废水

电镀企业厂区雨水、生产废水、生活污水应严格分质分流。涉污水、雨水收集和处理设施等重要涉水治理设施应经有资质的单位设计。

电镀车间布局应干湿分离，湿区应设置10~20 cm高的围堰，并设置应急溢流口，溢流口废水经专用管道收集后接入废水综合池。

废水收集管道应布设整齐且采用明沟套明管或架空铺设；并按废水类别进行标识，管道材质应满足防腐、防渗漏、防堵塞等要求。

手工电镀生产线镀件出槽时，在镀槽上空停留不低于10 s，尽量减少镀件携带的镀液；同时生产过程中应无跑冒滴漏。

电镀废水实行“应分尽分”，并应分类收集、分质处理。涉第一类污染物、含氰废水、退镀废水等应单独收集。废水的分类、收集和处理等应符合HJ 1306、HJ 2002等要求。

含第一类污染物废水应在车间或生产设施排放口达到国家GB 21900或地方标准后，方可与其他废水混合处理。

电镀车间内清洗废水（包括拖把池、洗手池以及应急防护清洗等废水）应接入综合废水，不得排入生活污水管网。

废气处理设施产生的废水，应根据涉及污染物类别，分别接入相应的废水预处理设施。

废水处理站应采用pH值、氧化还原电位（ORP）等设备实现自动调节控制加药。

雨水排水系统应采用明沟，且在排放口安装pH值、电导率等在线监控并设置自动切断装置。原则上企业只设置1个雨水排放口。

污染雨水应进入电镀废水处理系统处理。

雨水沟内窨井应无污水渗入，应根据大小、数量配置相应的堵水气囊。

污水、雨水收集管线、走向、标识标牌等应设置清晰，相应的平面布置图应上墙。

雨水排放口、废水处理设施总排放口、第一类污染物排放口等应设置水样取样点位，并具有实时采样监测条件。应安装pH值、流量计、相关重金属等在线监测设备。

* + 1. 废气

电镀企业应按照WS 721的规定设置通风装置，对产生的有毒有害气体进行分类收集处理；宜采用集气罩+电镀线封闭方式收集，集气罩设计需满足GB/T 16758相关要求。开口、缝隙断面风速可参考以下：

1. 密闭罩、半密闭罩（无外部气流干扰的）、密闭空间：0.4 m/s~0.6 m/s；
2. 半密闭罩（有外部气流干扰的）：1.2 m/s。

粉尘爆炸危险场所的工程及工艺设计、生产加工、存储、设备运行与维护必须满足GB 15577要求。

废气应按含氰、含铬、含酸、含有机、含尘等分类收集处理，并符合HJ 1306要求。

涉挥发性有机废气排放的工序，应在密闭空间或者设备中进行，有机废气须经除尘等预处理后，再由吸附或燃烧工艺处理达标后排放。

废气吸收装置应安装pH计、ORP计等实现自动控制；废气处理设施风机应能实现远程控制关停。

排气筒高度应符合标准规范要求，在保证安全的前提下，企业宜优化合并排气筒，减少排气筒数量，其中：

1. 含氰化物废气的排气筒高度不应低于25 m；
2. 其他排气筒不应低于15 m；
3. 无法满足排气筒高度规定，应符合GB 21900规定的相关要求。

排气筒上采样孔及附属配套采样平台等应规范设置，符合HJ 1405要求。

涉有机废气、酸雾等排放的危险废物贮存场所，应对废气进行收集和处理。

电镀废水处理中易产生废气的收集池、反应池应加盖收集，处理达到GB 21900、GB 16297等标准要求后排放。其中，含氰、含铬废水反应池应单独收集处理。

* + 1. 固体废物

电镀企业产生的固体废物应按照其废物属性进行合理贮存，其中：

1. 属于危险废物的，其贮存场所应符合GB 18597相关要求；设围堰和分区，地面应防渗；不同重金属污泥贮存区需设置互不相连的导流沟，对应导流沟内渗滤液可通过管道排至相应的预处理设施；并按HJ 1276进行标识；
2. 属于一般固体废物的，贮存场所应满足GB 18599相关要求；
3. 对于未列入《国家危险废物名录》，但不排除具有腐蚀性、毒性、易燃性、反应性的固体废物；应对照HJ 298开展鉴别工作，并按照鉴别结论进行分类管理、处置。

应按重金属废水类型，分别设置污泥浓缩池和污泥脱水设备；脱水污泥按涉重金属类型分类收集、包装和贮存。

鼓励对电镀污泥中金属进行资源化回收利用，处理处置前可按照GB/T 38066确定其处理处置方法。

电镀企业应严格落实好固体废物台账管理，并按照HJ 855做好相关记录。

* + 1. 土壤和地下水

电镀企业应采取有效防渗漏等措施，对存放涉及有毒有害物质的原辅材料、产品及废渣的场所，应采取防水、防渗漏、防流失等措施。

属于土壤污染重点监管单位的：

1. 应定期对重点区域、重点设施开展隐患排查。发现污染隐患的，应制定整改方案，及时采取技术、管理措施消除隐患；
2. 应定期开展土壤和地下水自行监测，重点监测存在污染隐患的区域和设置周边的土壤、地下水。

电镀企业发现企业用地污染物含量超过GB 36600中风险管控标准的，应开展详细调查、风险评估、风险管控、治理与修复等活动。

电镀企业拆除涉及有毒有害物质的生产设施设备、构筑物和污染治理设施的，应事先制定企业拆除活动污染防治方案，并在拆除活动前报所在行业、生态环境主管部门备案。

* + 1. 噪声

电镀企业优先选用振动小、噪声低的设备，以减少噪声污染。

电镀企业若出现噪声超过GB 12348标准要求的情形，应采用消声、隔振等措施降低噪声。

* + 1. 清洁生产

电镀企业应按要求定期开展清洁生产审核

电镀企业持续提升电镀设备和工艺技术，提高金属利用率，减少污染物产生和排放。

* + 1. 环境应急

电镀企业依据HJ 941开展环境风险评估；并按所在地的企业突发环境事件应急预案编制导则编制突发环境事件应急预案和备案。

电镀企业定期举行应急演练，不断更新完善应急预案，提升应急能力。

事故应急池容积应能容纳12h～24h的废水量，现有能力不足的，应及时扩容。事故应急池需建设必要的导液管（沟），使得事故废水能顺利流入应急池内。

* 1. 安全管理要求
		1. 化学品管理

危险化学品管理，应严格遵守相关法律法规要求。其中：

1. 属于剧毒化学品的，严格按照GA 1002要求做好防范，落实“五双”（双人收发、记账、运输、使用、双锁）管理；
2. 属于易制毒化学品的，严格按照《易制毒化学品管理条例》要求做好管理；
3. 属于易制爆化学品的，严格按照《易制爆危险化学品治安管理办法》、GA 1511等要求做好管理；
4. 属于其他危险化学品，严格按照《危险化学品安全管理条例》要求做好管理。

电镀企业对危险化学品的使用、贮存以及应急物资配备应严格按照GB 15603、GB 30077、GB 30871、AQ 3019等标准要求。

涉及甲类、乙类危险化学品的车间、贮存场所应有安全周知卡、安全标识，并应上墙告知；岗位员工应熟悉化学品名称、特性和预防应急处理措施。

电镀添加剂应按镀种分开定点存放。

* + 1. 防火设施管理

电镀企业重点易燃区（包括电镀槽风口、周边隔断材料以及厂内横向管道等）应采用阻燃材料；竖向管道井与横向管道交汇处的横向管道应安装阻燃单向阀。

电镀企业生产区域应设置联网型的点型火灾探测器或线型火灾探测器，探测器应符合GB 4716、GB 16280等标准要求。有条件的增加温度巡检装置等智慧消防系统。

涉有机气体或易燃气体的车间，不得使用钢瓶罐装液化气，并应安装除静电装置、可燃气体探测器，探测器应符合GB 15322.1、GB 15322.4要求。

* + 1. 车间作业环境管理

车间生产现场环境卫生、整洁、管理有序，应符合以下要求：

1. 无杂物堆放，镀件规范存放；合理选用包装容器，并在附近应配备应急消防器材；
2. 区域划分合理；
3. 挂件、镀件摆放整齐；
4. 消防通道线清晰明显，宽度符合安全间距；
5. 保持地面干净、防渗层完好；
6. 光照良好，无损坏灯具；
7. 依法设置的专用危险化学品储存间；物品储存规范。

配套的保护漆作业场所应符合GB 6514、GB 14773、GB 14443、GB 15607等安全规程要求。

配套的保护漆作业场所内金属制件，应具有可靠的电气接地；套管应使用金属管套不应用塑管。

配套的保护漆作业场所应安装防爆型电气装置，照明应使用防爆灯，并安装防静电产生的触摸球。

应及时清理配套的保护漆作业场所及相关排气管内的残留沉积物，避免发生火灾。

* + 1. 厂区环境管理

厂区厂房建设、消防通道符合法律法规要求。消防通道不得停车或堵塞。

厂区实行道路场地硬化和其他区域绿化。

厂区内应设有明显的人、车分隔线，并设置限速标牌和警示标牌；机动车辆、电动车、摩托车、自行车，应定位停放。电动车应在专用区域内存放、充电。

室内外消防栓应有明显的漆色标志。

厂区内的物品应定位堆放，不能妨碍通道。

* + 1. 警示标识标志

电镀企业涉危险化学品、特种设备以及产生严重职业危害的重要作业岗位，应按照有关规定设置标识及警示标志；涉化学品的作业场所应符合AQ 3047要求。

在易发生事故及安全的场所应设置明显警示标志，警示标志应符合GB 2894、GB/T 29481、GB 13495.1等要求；必要处应设置声光、色或声色结合的紧急警告信号。

各生产车间门口应设置标识牌，标识牌应包含车间总平面布置、应急逃生通道、电镀工艺流程、镀种、废水分质分流和废气收集情况、风险防控图（四色图）等内容。

* 1. 职业健康管理要求

电镀企业应建立职业病健康体检档案和劳保用品发放记录台账。

电镀企业厂区应按照生产区、辅助生产区（原辅材料储存仓库等）、非生产区（办公区）进行合理布局，建筑物结构应符合GBZ 1的要求。

电镀企业应按照WS 721规定要求，落实防毒、防尘要求。

电镀企业应根据不同的使用场所及工作岗位的不同防护要求，正确选择选择性能符合要求的职业病防护用品。按照GB 39800.1、GB/T 18664、GB 2626、GB 2890和 GB/T 23466等文件的要求，制定职业病防护用品配备与发放计划，为劳动者配备符合要求的职业病防护用品，并指导劳动者正确佩戴及使用。

生产车间作业区严禁吸烟、饮水、进食。当作业人员有外伤时，禁止继续工作；伤口未愈的人员，严禁接触氰化物、铬酸酐等剧毒品。

剧毒品仓库外设置更衣室及存放作业人员工作服的专用间，作业人员班后将接触工作环境的体表部位清洗干净。

电镀车间、化学品仓库等场所冲淋、洗眼设施设置符合GB/T 38144的要求。

作业电工按规定穿绝缘鞋操作，高压配电房内配备绝缘靴、绝缘手套及其他安全防护用品。

离开作业场所，应洗手；作业服不宜带回家清洗。

* 1. 持续改进

电镀企业应通过作业条件危险性分析法（LEC）、风险程度分析方法（MES）、风险矩阵分析法（LS）、危险与可操作性分析（HAZOP）等开展风险识别和评估工作。应用PDCA工具持续改进。

电镀企业应按照风险隐患排查制度，开展隐患排查，包括日常巡查、专项检查等，降低企业风险。

电镀企业可按照本规范规定要求，建立考核内容与评分标准（见附录A），对相关事项落实情况、是否达到考核要求进行评分，以不断提升管理水平。

* 1. 证实方法

通过制度文件查看，现场治理设施、文件核实、现场勘察等方式确认相关EHS是否有效落实。

1.
2. （资料性）
电镀企业考核内容与评分标准

电镀企业安全、环保与职业健康标准化考核与评分要求见表A.1。

* 1. 电镀企业安全、环保和职业健康标准化考核与评分要求

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 内容与要求 | 分值 | 评分标准 | 得分 |
| 一、制度建设 | …… |  | …… |  |
| 二、设施设备要求 | …… |  | …… |  |
| 三、环境管理要求 | …… |  | …… |  |
| 四、安全管理要求 | …… |  | …… |  |
| 五、职业健康管理要求 | …… |  | …… |  |
| 总分值 |  | 实际得分值 |  |

