

广东省工业和信息化厅

广东省工业和信息化厅关于印发广东省 铅蓄电池行业规范公告管理工作 指南的通知

各地级以上市工业和信息化局：

为贯彻落实工业和信息化部《铅蓄电池行业规范公告管理办法（2015年本）》《铅蓄电池行业规范条件（2015年本）》，做好全省铅蓄电池行业规范公告申报、日常监督管理等有关工作，进一步规范工作规程，明确工作节点，强化风险防控，我厅制定了《广东省铅蓄电池行业规范公告管理工作指南》，现印发给你们，请认真抓好贯彻落实。

附件：广东省铅蓄电池行业规范公告管理工作指南


广东省工业和信息化厅
2020年10月28日
(联系人：何冰，电话：020-83135819)

附件

广东省铅蓄电池行业规范公告管理工作指南

为进一步规范铅蓄电池行业规范公告管理的工作程序，明确工作节点，强化风险防控，根据工业和信息化部《铅蓄电池行业规范条件（2015年本）》《铅蓄电池行业规范公告管理办法（2015年本）》的要求，结合我省实际，制定《广东省铅蓄电池行业规范公告管理工作指南》。

一、管理职责

（一）工业和信息化部对符合铅蓄电池行业规范条件的企业实行行业规范公告管理。

（二）广东省工业和信息化厅（消费品工业处）负责我省铅蓄电池企业规范公告申请的受理、审核、推荐以及日常监督检查工作。

（三）地级以上市工业和信息化局负责本地区组织申报工作，并对企业的申请材料和实际情况进行初步核查，提出推荐意见；负责本地区进入公告名单企业的日常监督检查工作。

（四）各级工业和信息化主管部门对进入公告名单的企业实行监督和动态管理。

（五）广东省工业和信息化厅（消费品工业处）依托相关行业协会做好申报材料的核查、现场查验、专家推荐等工作。

二、申报流程

(一)组织发动。按照工业和信息化部工作要求，省工业和信息化厅(消费品工业处)负责我省铅蓄电池企业规范公告申报的组织发动工作。主要包含以下工作：

1.草拟转发工业和信息化部申报通知，建立顺畅的工作沟通机制，明确省市两级工作联系人/责任人及联系方式，提出申报工作省、市时间进度要求，转发申报要求。

2.消费品工业处接到工业和信息化部通知5个工作日内将申报通知转发到地市工业和信息化局，并在省工业和信息化厅官方网站公开。

3.地市工业和信息化局接到省工业和信息化厅通知5个工作日内将申报通知送达企业，并在地市工业和信息化局网站公开。

(二)企业申请和地市推荐。申请列入规范公告的企业须按照工业和信息化部申报通知要求填写《铅蓄电池企业规范审核申请书》(附件7-1)，并按要求提供相关材料报送地级以上市工业和信息化局，经其初步核查后上报省工业和信息化厅。地市工业和信息化局主要包含以下工作：

1.对企业情况的真实性进行核查。

2.对申报材料进行完整性进行核查。

3.出具地级以上市工业和信息化局审查意见。

4.按照申报通知时间进度及时将材料上报省工业和信息化厅(消费品工业处)。

(三)省级初审。省工业和信息化厅(消费品工业处)收到

地市上报的企业申请材料后，及时组织初审。主要包含以下工作：

1.函询环境违法情况。消费品工业处汇总地市推荐上报的企业名单后，对申报企业是否有超标排放、环境违法等情况在5个工作日内统一函询省生态环境厅。

2.制定核查方案。消费品工业处制定核查方案，明确专家选择方式、工作进度安排、经费预算等，方案报分管厅领导批准后实施。

3.书面申请材料核查。组织相关行业专家对企业递交的申报材料按照国家有关要求进行审核，并出具审核意见。重点就企业申请材料是否符合行业规范公告申报的要件规定要求进行复核，专家出具《专家组书面材料审核意见表》（附件4），申报材料填写不规范或提供有遗漏的，可电话沟通5个工作日内进行补充完善；申报材料不符合公告要求的，专家出具《申报材料初审不符合条件企业清单》（附件2）反馈给地市。

4.现场核查。消费品工业处对通过书面核查的企业组织开展现场核查。

（1）现场核查人员组成。省工业和信息化厅、地市工业和信息化局各派1名负责同志、专家库抽取3名以上行业专家组成核查小组，核查小组组长由专家担任。

（2）省工业和信息化厅下发通知，明确现场核查时间、核查内容等。地市工业和信息化局要及时将通知告知相关企业，做好资料原件准备等相关工作，如提供电脑、打印机等必要的办公设备备用。

(3) 现场核查由专家组组长负责实施，在现场核查前专家需了解项目申报资料和书面核查相关情况，按照《专家组现场审核意见表》(附件 5) 内容，现场进行逐条核实。现场核查后，由组长组织专家讨论，出具专家组现场核查意见并签名。企业如对核查意见有质疑，由专家组负责现场解答处理。

5. 推荐上报。通过现场核查、并经省生态环境厅核实无超标排放、环境违法等情况的企业，在资料完备后 3 个工作日，以厅公函形式推荐上报工业和信息化部。

6. 核查后续工作。核查结束后，消费品工业处收集有关核查材料，包括核查专家意见、专家组申报材料以及其他相关资料(包括电子版材料) 存档备查。

7. 跟踪服务。消费品工业处及时衔接协调工业和信息化部相关业务司，跟踪工业和信息化部评审、公示和公告情况。

三、动态管理

(一) 建立和维护核查专家库，保证专家组的质量和稳定。广东省工业和信息化厅人事处建立专家库，根据工作需要及专家实际情况及时增减铅蓄电池行业的专家组成员、更新专家通讯录，对专家库进行完善并维护。

(二) 建立和维护核查企业名录库。消费品工业处采用多种方式建立铅蓄电池企业名录库(见附件 3)，做为工作的依据和基础，并根据工作实际情况及时更新。

(三) 做好日常监督检查工作。一是地市工业和信息化局不定期对本地区进入公告名单企业进行日常监督检查，要求企业严

格按照《铅蓄电池行业规范条件（2015 年本）》要求组织生产经营活动，如发现企业违反《铅蓄电池行业规范公告管理办法（2015 年本）》第十六条，及时向我厅报告责令其整改，如拒不整改或整改不合格，工业和信息化部将撤销其公告资格。二是各级工业和信息化主管部门要配合工业和信息化部开展对进入公告名单企业的抽查工作。省工业和信息化厅每年采用随机抽取检查对象、随机选派检查人员的方式，对广东省铅蓄电池企业进行抽查，及时公开检查结果，并配合有关部门，将抽查结果纳入主体市场的社会信用记录。三是企业开展自查，每半年上报一次极板销售记录和采购记录（附件 7-2、附件 7-3），由地市工业和信息化局在每年的 1 月和 7 月底前报送至省工业和信息化厅（消费品工业处）。

四、纪律要求

（一）专家参加核查需签订《专家承诺函》（附件 1），对企业提供的相关数据、生产工艺、设备改造等方面资料，专家和工作人员不得复制、保留、向他人扩散，泄露企业信息。

（二）严格按照规范公告的要件要求和程序开展组织审查工作。

（三）贯彻落实中央八项规定精神，到地市核查要按照有关规定安排，轻车简从，厉行节约，注重工作实效。

（四）严格禁止利用职务上的便利谋取不正当利益。

附件：1.专家承诺函

- 2.申报材料初审不符合条件企业清单
- 3.铅蓄电池企业名录库
- 4.专家组书面材料审核意见表
- 5.专家组现场审核意见表
- 6.铅蓄电池行业规范条件（2015年本）
- 7.铅蓄电池行业规范公告管理办法（2015年本）

附件1

专 家 承 诺 函

广东省工业和信息化厅：

本人愿意接受贵厅邀请，担任开展铅蓄电池规范条件专家组成员，并郑重承诺：

1.将严格遵守国家产业政策规定和有关法律法规，以科学的态度和方法，独立、客观、公正地提供核查意见。

2.按照《专家组审核意见》要求，对申请公告企业的相关情况进行逐条核实。

3.如发现本人与企业存在可能影响公正性的关系，会主动申明并回避。

4.未经允许不单独与相关企业及人员接触、不复制保留或者向他人扩散资料，泄露企业信息。

5.不索取或者接受相关企业和人员的礼品、礼金、有价证券、支付凭证等可能影响核查意见公正性的财物、宴请及其他好处。

6.在核查期间，应遵守保密规定和核查纪律，不得泄露核查情况，以免干扰核查工作。在政府部门的书面核查结果正式下发之前，不得泄露结果，以免引起混乱。

7.本人承诺如被推选为专家组组长，将秉承科学精神，协调处理专家意见，组织本组专家对企业答疑，协助维持核查现场秩序，带领专家组出具一致客观公正的核查意见。

8.本人身体条件允许参加核查。

承 诺 人：

签署日期： 年 月 日

附件2

申报材料初审不符合条件企业清单

序号	地区和具体地址	企业名称	不通过原因
***行业			
1			
2			
3			
...			

附件 3

铅蓄电池企业名录库

企业名称	所在地市	具体地址	联系人	联系方式

附件 4

专家组书面材料审核意见表

企业名称				地 址	
法人代表		联系人		联系电话	
申报产品名称				产品产能	
一、申报材料核实					
序号	检查内容	符合	不符合	情况说明	
1	依《规范条件》要求逐点分列	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
2		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
3		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
...		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
二、专家组意见					
三、核实结论： <input type="checkbox"/> 同意现场核查 <input type="checkbox"/> 不同意现场核查					

专家签名：

核实时间：

附件 5

专家组现场审核意见表

企业名称		地 址	
法人代表		联系人	联系电话
一、现场环境管理水平评价			
序号	检查内容	符合	情况说明
1	熔铅炉工作中是否有可见烟尘逸出	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
2	铅粉制造工序地面是否有铅粉洒落痕迹	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
3	和膏工作区域地面是否有铅膏泄露、酸液滴落痕迹	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
4	涂板、挤膏工作区域地面是否有铅膏泄露、酸液滴落痕迹	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
5	涂板、挤膏工作区域地面防腐层是否开裂、破损	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
6	分板刷板（耳）操作中是否有可见粉尘逸出	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
7	分板刷板（耳）工序地面是否有粉尘洒落痕迹	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
8	配酸、灌酸工序地面防腐层是否开裂、破损	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
9	淋酸、洗板工序地面防腐层是否开裂、破损	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
10	包板工序地面是否有粉尘洒落痕迹	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
11	称板工序地面是否有粉尘洒落痕迹	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
12	电池清洗工序地面防腐层是否开裂、破损	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	

二、专家组意见

三、核实结论： 同意推荐上报 不同意推荐上报

专家签名：

核实时间：

铅蓄电池行业规范条件 (2015 年本)

为促进我国铅蓄电池及其含铅零部件生产行业持续、健康、协调发展，规范行业投资行为，依据《中华人民共和国环境保护法》、《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》和《工业和信息化部 环境保护部 商务部 发展改革委 财政部关于促进铅酸蓄电池和再生铅产业规范发展的意见》等国家有关法律、法规和产业政策，按照合理布局、控制总量、优化存量、保护环境、有序发展的原则，制定本规范条件。

一、企业布局

（一）新建、改扩建项目应在依法批准设立的县级以上工业园区内建设，符合产业发展规划、园区总体规划和规划环评，符合《铅蓄电池厂卫生防护距离标准》（GB 11659）和批复的建设项目环境影响评价文件中大气环境防护距离要求。有条件的地区应将现有生产企业逐步迁入工业园区。重金属污染防控重点区域应实现重金属污染物排放总量控制，禁止新建、改扩建增加重金属污染物排放的铅蓄电池及其含铅零部件生产项目。所有新建、改扩建项目必须有所在地地市级以上环境保护主管部门确定的重金属污染物排放总量来源。

（二）《建设项目环境影响评价分类管理名录》（环境保护部令第 33 号）第三条规定的各级各类自然保护区、文化保护地等环境敏感区，重要生态功能区，因重金属污染导致环境质量不能

稳定达标区域，以及土地利用总体规划确定的耕地和基本农田保护范围内，禁止新建、改扩建铅蓄电池及其含铅零部件生产项目。

二、生产能力

（一）新建、改扩建铅蓄电池生产企业（项目），建成后同一厂区年生产能力不应低于 50 万千伏安时（按单班 8 小时计算，下同）。

（二）现有铅蓄电池生产企业（项目）同一厂区年生产能力不应低于 20 万千伏安时；现有商品极板（指以电池配件形式对外销售的铅蓄电池用极板）生产企业（项目），同一厂区年极板生产能力不应低于 100 万千伏安时。

（三）卷绕式、双极性、铅碳电池（超级电池）等新型铅蓄电池，或采用连续式（扩展网、冲孔网、连铸连轧等）极板制造工艺的生产项目，不受生产能力限制。

三、不符合规范条件的建设项目

（一）开口式普通铅蓄电池（采用酸雾未经过滤的直排式结构，内部与外部压力一致的铅蓄电池）、干式荷电铅蓄电池（内部不含电解质，极板为干态且处于荷电状态的铅蓄电池）生产项目。

（二）新建、改扩建商品极板生产项目。

（三）新建、改扩建外购商品极板组装铅蓄电池的生产项目。

（四）镉含量高于 0.002%（电池质量百分比，下同）或砷含量高于 0.1%的铅蓄电池及其含铅零部件生产项目。

四、工艺与装备

新建、改扩建企业（项目）及现有企业，工艺装备及相关配套设施必须达到下列要求：

(一) 应按照生产规模配备符合相关管理要求及技术规范的工艺装备和具备相应处理能力的节能环保设施。节能环保设施应定期进行保养、维护，并做好日常运行维护记录。新建、改扩建项目的工程设计和工艺布局设计应由具有国家批准工程设计行业资质的单位承担。

(二) 熔铅、铸板及铅零件工序应设在封闭的车间内，熔铅锅、铸板机中产生烟尘的部位，应保持在局部负压环境下生产，并与废气处理设施连接。熔铅锅应保持封闭，并采用自动温控措施，加料口不加料时应处于关闭状态。禁止使用开放式熔铅锅和手工铸板、手工铸铅零件、手工铸铅焊条等落后工艺。所有重力浇铸板栅工艺，均应实现集中供铅（指采用一台熔铅炉为两台以上铸板机供铅）。

(三) 铅粉制造工序应使用全自动密封式铅粉机。铅粉系统（包括贮粉、输粉）应密封，系统排放口应与废气处理设施连接。禁止使用开口式铅粉机和人工输粉工艺。

(四) 和膏工序（包括加料）应使用自动化设备，在密封状态下生产，并与废气处理设施连接。禁止使用开口式和膏机。

(五) 涂板及极板传送工序应配备废液自动收集系统，并与废水管线连通，禁止采用手工涂板工艺。生产管式极板应当采用自动挤膏工艺或封闭式全自动负压灌粉工艺。

(六) 分板刷板（耳）工序应设在封闭的车间内，使用机械化分板刷板（耳）设备，做到整体密封，保持在局部负压环境下生产，并与废气处理设施连接，禁止采用手工操作工艺。

(七) 供酸工序应采用自动配酸系统、密闭式酸液输送系统和自动灌酸设备，禁止采用人工配酸和灌酸工艺。

(八)化成、充电工序应设在封闭的车间内，配备与产能相适应的硫酸雾收集装置和处理设施，保持在微负压环境下生产；采用外化成工艺的，化成槽应封闭，并保持在局部负压环境下生产，禁止采用手工焊接外化成工艺。应使用回馈式充放电机实现放电能量回馈利用，不得用电阻消耗。所有新建、改扩建的项目，禁止采用外化成工艺。

(九)包板、称板、装配焊接等工序，应配备含铅烟尘收集装置，并根据烟、尘特点采用符合设计规范的吸气方式，保持合适的吸气压力，并与废气处理设施连接，确保工位局部负压环境下。

(十)淋酸、洗板、浸渍、灌酸、电池清洗工序应配备废液自动收集系统，通过废水管线送至相应处理装置进行处理。

(十一)新建、改扩建项目的包板、称板工序必须使用机械化包板、称板设备。现有企业的包板、称板工序应使用机械化包板、称板设备。

(十二)新建、改扩建项目的焊接工序必须使用自动烧焊机或自动铸焊机等自动化生产设备，禁止采用手工焊接工艺。现有企业的焊接工序应使用自动化生产设备。

(十三)所有企业的电池清洗工序必须使用自动清洗机。

五、环境保护

所有企业必须严格遵守《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》等相关法律、法规，必须严格依法执行环境影响评价审批、环保设施“三同时”(建设项目的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用)竣工验收、自行监测及信息公开、排污申报、排污缴费与排污许可证制度；

建设项目污染排放必须达到总量控制指标要求，且主要污染物和特征污染物实现稳定达标排放；建立完善的环境风险防控体系，结合实际制定与园区及周边环境相协调的突发环境事件应急预案并备案；必须实施强制性清洁生产审核并通过评估验收。应根据《企业事业单位环境信息公开办法》（环境保护部令第31号）的相关规定，及时、如实地公开企业环境信息，推动公众参与和监督铅蓄电池企业的环境保护工作。对于在环境行政处罚案件办理信息系统、环保专项行动违法企业明细表和国家重点监控企业污染源监督性监测信息系统等环境违法信息系统中存在违法信息的企业，应当完成整改，并提供相关整改材料，方可申请列入符合规范条件的企业名单公告。

六、职业卫生与安全生产

（一）企业应当遵守《安全生产法》、《职业病防治法》等有关法律、法规、标准要求，具备相应的安全生产、职业卫生防护条件；建立、健全安全生产责任制和有效的安全生产管理制度；加强职工安全生产教育培训和隐患排查治理工作，开展安全生产标准化建设并达到三级及以上。

（二）新建、改扩建项目应进行职业病危害预评价和职业病防护设施设计，经批准后方可开工建设；根据《建设项目职业卫生“三同时”监督管理暂行办法》（安全监管总局令第51号）的规定，职业病防护设施应与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用，需要试运行的应与主体工程同时投入试运行，试运行时间为30-180天，并根据《建设项目职业病危害分类管理办法》（卫生部令第49号）的规定，在试运行12个月内进行职业病危害控制效果评价；职业病防护设施经验收合格后，方可投

入正式生产和使用。

(三) 生产作业环境必须满足《工业企业设计卫生标准》(GBZ 1)、《工作场所有害因素职业接触限值第1部分:化学有害因素》(GBZ 2.1)和《铅作业安全卫生规程》(GB 13746)的要求,作业场所空气中铅尘浓度不得超过 $0.05\text{mg}/\text{m}^3$,铅烟浓度不得超过 $0.03\text{mg}/\text{m}^3$ 。

(四) 企业应建立有效的职业卫生管理制度,实施有专人负责职业病危害因素日常监测,并定期对工作场所进行职业病危害因素检测、评价,确保职工的职业健康。应设置专用更衣室、淋浴房、洗衣房等辅助用房,场所建设、生产设备应符合职业病防治的相关要求。企业办公区、员工生活区应与生产区域严格分开,加强管理,禁止穿着工作服离开生产区域;员工休息室、倒班宿舍设在厂区内的,禁止员工家属和儿童等非企业内部员工居住;员工下班前,应督促其洗手和洗澡。应为员工提供有效的个人防护用品,在员工离开生产区域前,应收回手套、口罩、工作服、帽子等,进行统一处理,不得带出生产区域;应对每班次使用过的工作服等进行统一清洗。

(五) 应当在醒目位置设置公告栏,公布职业病防治规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施和工作场所职业病危害因素检测结果。熔铅、铸板及铅零件、铅粉制造、分板刷板(耳)、装配焊接、废极板处理等产生严重职业病危害的作业岗位应设置警示标识和中文警示说明;应安装送新风系统,并保持适宜的风速,其换气量应满足稀释铅烟、铅尘的需要;送新风系统进风口应设在室外空气洁净处,不得设在车间内;禁止使用工业电风扇代替送新风系统或进行降温。

(六)企业应当依法与劳动者订立劳动合同,如实向劳动者告知工作过程中可能产生的职业病危害及其后果、职业病防护措施、待遇及参加工伤保险等情况,并在劳动合同中写明;应加强劳动者职业健康教育,提高劳动者健康素质和自我保护意识;应加强职业健康监护,建立职业健康监护档案,根据《职业健康检查管理办法》(卫生计生委令第5号)、《用人单位职业健康监护监督管理办法》(安全监管总局令第49号)、《职业健康监护技术规范》(GBZ 188)和职业健康监护有关标准的规定,组织上岗前、在岗期间、离岗时职业健康检查,并将检查结果如实告知劳动者。普通员工每年至少应进行一次血铅检测;对工作在产生严重职业病危害作业岗位的员工,应采取预防铅污染措施,每半年至少进行一次血铅检测,经诊断为血铅超标者,应按照《职业性慢性铅中毒诊断标准》(GBZ 37)进行驱铅治疗。

(七)企业应通过GB/T 28001(OHSAS 18001)“职业健康安全管理体系”认证。

七、节能与回收利用

(一)企业生产设备、工艺能耗和单位产品能耗应符合国家各项节能法律法规和标准的要求。

(二)铅蓄电池生产企业应积极履行生产者责任延伸制,利用销售渠道建立废旧铅蓄电池回收系统,或委托持有危险废物经营许可证的再生铅企业等相关单位对废旧铅蓄电池进行有效回收利用。企业不得采购不符合环保要求的再生铅企业生产的产品作为原料。鼓励铅蓄电池生产企业利用销售渠道建立废旧铅蓄电池回收机制,并与符合有关产业政策要求的再生铅企业共同建立废旧电池回收处理系统。

八、监督管理

(一)新建、改扩建铅蓄电池及其含铅零部件生产项目的投资管理、土地供应、节能评估、职业病危害预评价等手续应按照本规范条件中的规定进行审核，并履行相关报批手续。未通过建设项目环境影响评价审批的，一律不准开工建设；未经环境影响评价审批的在建项目或者未经环保“三同时”验收的项目，一律停止建设和生产。

(二)各地人民政府及工业和信息化主管部门应对本地区铅蓄电池及其含铅零部件生产行业统一规划，严格控制新建项目，并使其符合本地区资源能源、生态环境和土地利用等总体规划的要求；对现有铅蓄电池企业，在其卫生防护距离之内不应规划建设居住区、医院、学校、食品加工企业等环境敏感项目；应引导现有企业主动实施兼并重组，有效整合现有产能，着力提升产业集中度，加大先进适用的清洁生产技术应用力度，提高产品质量，改善环境污染状况。

(三)现有铅蓄电池及其含铅零部件生产企业应达到《电池行业清洁生产评价指标体系(试行)》(发展改革委公告第87号)中规定的“清洁生产企业”水平，新建、改扩建项目应达到“清洁生产先进企业”水平。

(四)有关部门在对铅蓄电池生产项目进行投资管理、土地供应、环保核查、信贷融资、规划和建设、消防、卫生、质检、安全、生产许可等工作中以本规范条件为依据。申请或重新核发生产许可证的企业，应当符合本规范条件的要求。对经审核符合本规范条件的企业名单，工业和信息化部将向有关部门进行通报。

(五) 搬迁项目应执行本规范条件中关于新建项目的有关规定。

(六) 生产或购买商品极板的企业，应向省级工业和信息化主管部门申报极板销售或采购记录，不得将极板销售给不符合本规范条件的企业，也不得采购不符合本规范条件的企业生产的极板。

(七) 所有铅蓄电池及其含铅零部件生产企业，应在本规范条件公布后，按照自愿原则对本企业符合规范条件的情况进行自查，并将自查情况报省级工业和信息化主管部门进行审核。

(八) 工业和信息化部将按照本规范条件做好相关管理工作。对于已达到本规范条件的企业，工业和信息化部将进行公告，并实行社会监督和动态管理。

(九) 行业协会应组织企业加强行业自律，协助政府有关部门做好本规范条件的实施和跟踪监督工作。

九、附则

(一) 本规范条件中涉及的企业和项目，包括中华人民共和国境内（台湾、香港、澳门地区除外）所有新建、改扩建和现有铅蓄电池及其含铅零部件生产企业及其生产项目。

(二) 本规范条件中所涉及的国家法律、法规、标准及产业政策若进行修订，则按修订后的最新版本执行。

(三) 本规范条件由工业和信息化部负责解释。

(四) 本规范条件自 2015 年 12 月 25 日起实施。《铅蓄电池行业准入条件》(工业和信息化部 环境保护部 2012 年第 18 号公告) 同时废止。

铅蓄电池行业规范公告管理办法 (2015 年本)

第一章 总则

(一) 为顺利实施《铅蓄电池行业规范条件》(以下简称《规范条件》),开展铅蓄电池行业规范公告管理工作,促进行业持续、健康、协调发展,制定本办法。

(二) 省级工业和信息化主管部门依据《规范条件》以及有关法律、法规和产业政策的规定,负责接受本地区铅蓄电池企业提出的公告申请,对企业提交的申请材料进行初审,将初审结果报送工业和信息化部。

(三) 工业和信息化部负责全国铅蓄电池行业规范公告管理工作。工业和信息化部组织专家组对各省报送的企业及相关材料进行审核,公告经审核符合《规范条件》的铅蓄电池生产企业名单。

第二章 申请条件

(四) 申请规范公告的铅蓄电池生产企业,应当具备以下条件:

- (一) 在工商部门登记,具备独立法人资格;
- (二) 拥有独立的生产厂区;
- (三) 符合国家有关法律、法规、产业政策和发展规划的要求;
- (四) 所生产的铅蓄电池产品符合国家有关标准要求;
- (五) 符合《规范条件》中的所有要求。

（五）规范公告的申请工作以具备独立法人资格的企业为申请主体。集团公司旗下具有独立法人资格的子公司，需要单独申请。

（六）同一企业法人拥有多个位于不同地址的厂区或生产车间的，每个厂区或生产车间需要单独填写《铅蓄电池企业规范审核申请书》（以下简称《申请书》，见附 1），并向所在地工业和信息化主管部门分别提交本厂区或生产车间的规范公告申请。

（七）同一铅蓄电池生产厂区内有多个具有独立法人资格的铅蓄电池企业时，所有企业必须同时提出规范公告申请，并同时进行现场审核。

第三章 申请、审核及公告程序

（八）铅蓄电池生产企业按自愿原则提出规范公告申请，填写《申请书》，与工商营业执照副本（复印件）等相关材料一起报送所在地省级工业和信息化主管部门；从事商品极板生产或外购商品极板进行组装的，还需要提供上一年度的极板销售或采购记录（销售、采购记录格式见附 2、3，从事进出口贸易的需附相应进出口证明）。

（九）省级工业和信息化主管部门依据《规范条件》，对申请规范公告企业的申请材料进行初审，征询省级环境保护主管部门，提出相关初审意见，并填写在《申请书》的相应位置。

（十）省级工业和信息化主管部门将经初审符合《规范条件》的企业名单以及相关申请材料报送工业和信息化部。

（十一）工业和信息化部组织专家组，对省级工业和信息化主管部门报送的企业申请材料和生产现场进行审核。

（十二）经过审核符合《规范条件》的企业，工业和信息化部

部将向社会进行公示，公示时间为 10 个工作日。公示期间无异议的，工业和信息化部将以公告形式公布；公示期间有异议的，将在核实有关情况后酌情处理。

第四章 监督管理

（十三）工业和信息化部将组织专家组，或委托省级工业和信息化主管部门，对进入规范公告名单的铅蓄电池生产企业进行不定期抽查。

（十四）进入规范公告名单的商品极板生产企业，应每半年向所在地省级工业和信息化主管部门上报上个半年的极板销售记录（销售记录格式见附 2，向境外销售的需附相应出口证明）。

（十五）进入规范公告名单的铅蓄电池组装企业，应每半年向所在地省级工业和信息化主管部门上报上个半年极板采购记录（采购记录格式见附 3，从境外采购的需附相应进口证明）。

（十六）工业和信息化部对进入规范公告名单的企业实行动态管理。进入规范公告名单的企业有下列情况之一的，省级工业和信息化主管部门要责令其限期整改，拒不整改或整改不合格的，工业和信息化部将撤销其公告资格：

1. 填报《申请书》时有弄虚作假行为；
2. 商品极板生产企业不及时申报极板销售记录、销售记录不真实或将极板销售给不符合《规范条件》的企业；
3. 外购商品极板组装铅蓄电池的企业不及时申报极板采购记录、采购记录不真实或从不符合《规范条件》的极板生产企业采购商品极板；
4. 拒绝接受抽查；
5. 不再符合《规范条件》要求；

6. 发生重大责任事故、造成严重影响。

（十七）从事铅蓄电池行业规范审核工作的有关工作人员，有徇私舞弊、玩忽职守、滥用职权等行为的，依法给予行政处分；构成犯罪的，依法移送司法机关追究刑事责任。

第五章 附则

（十八）本办法由工业和信息化部负责解释。

（十九）本办法自 2015 年 12 月 25 日起实施。《铅蓄电池行业准入公告管理暂行办法》（工信部联消费〔2012〕569 号）同时废止。

- 附：
1. 铅蓄电池企业规范审核申请书
 2. 商品极板销售记录报表
 3. 商品极板采购记录报表

铅蓄电池企业规范审核申请书 (2015 年本)

企业名称: _____

(加盖公章)

注册地址: _____

邮 编: _____

联系人 1: _____ 职 务: _____

传 真: _____ 手 机: _____

办公电话: _____ 电子信箱: _____

联系人 2: _____ 职 务: _____

传 真: _____ 手 机: _____

办公电话: _____ 电子信箱: _____

申请书编号: 共____份/第____份

填表日期: ____年____月____日

申 请 须 知

1.所有铅蓄电池及其含铅零部件生产企业，包括单独生产商品极板和外购商品极板组装电池的企业，在申请规范条件审核时，均需要填写本申请书。

2.本申请书须以单一生产厂区为单位填写。若同一公司有位于不同地址的厂区或生产车间的，应按照每个厂区或车间单独填写本申请书，并依次编号，填写在封面“申请书编号”处。在申请规范条件审核时，应将所有申请书一起提交。

3.申请企业应确保所填资料真实、准确、客观，如有伪造、编造、变造和隐瞒等虚假内容，所产生的一切后果由填报企业承担。

4.申请企业须严格按照申请书要求，在所选项目对应的“□”内打“√”，并认真填写相应内容。在填写时应注意正确的计算单位。

5.企业应同时提交本申请书的纸质版和电子版，其中电子版以及所附照片由省级工业和信息化主管部门汇总后统一发送至 XFPSQGYC123@163.com。

6.工业和信息化部组织专家组对申请企业进行资料审查和现场审核时，需将有关意见填写在“专家组审核意见”栏中，对于审核结果与企业申报情况不符的需要进行说明。

7.企业应提供营业执照（副本）、卫生防护距离测量或有关部门证明、环境影响评价报告批复、三同时验收、清洁生产验收、生产许可证、“职业健康安全管理体系”认证、卫生主管部门认可的作业场所污染物检测、产品镉砷含量的第三方检测、上年度极板销售或采购台账、劳动合同书样本、职工血铅检测汇总表等相关的报告和证明材料复印件。

8.现场审核时，须提供相关报告和证明材料的原件供专家组核对。

9.现场审核和现场抽查时，企业不得借故停产或部分停产，所有工序的设备开工率不得低于 70%；现场审核的区域包括厂区内所有涉及生产和生活的场所、装备和设施；凡在生产车间内的设备和装置均视为生产设备和装置。

10.现场审核时，企业须准备 20 分钟左右的规范条件符合性自查汇报。

11.现场审核时，专家组将视情况对企业的产品（或板栅）现场抽样、封样，由企业送具有资质的检验机构检测镉、砷含量。

一、企业基本情况

企业名称		不同地址的厂区或车间数目	
注册地址			
经济类型	国有 <input type="checkbox"/> 集体 <input type="checkbox"/> 民营 <input type="checkbox"/> 外商独资 <input type="checkbox"/> 中外合资 <input type="checkbox"/> 港澳台投资 <input type="checkbox"/>		
企业形式	有限责任 <input type="checkbox"/> 股份有限 <input type="checkbox"/> 股份合作制 <input type="checkbox"/> 个人独资 <input type="checkbox"/>		
申请类别	首次申请规范公告 <input type="checkbox"/> 其他规范公告申请 ()		
是否上市公司	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	法人代表	
企业注册日期		投产日期	
注册资本		工商注册号	
上年度主要经济指标			
工业总产值 (万元)		主营业务收入 (万元)	
出口交货值 (万元)		出口量 (万 kvAh)	
从业人员人数 (人)		实际产量 (万 kvAh)	
注：企业基本概况需按照企业营业执照上的内容填写；上年度经济指标按实填写。			

二、生产项目情况				备注
项目生产地址				
占地面积（平方米）		投产日期		
是否在县级以上工业园区内建设	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
所在工业园区名称				
项目设计单位名称				
设计单位是否具有规范条件要求的设计资质	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	设计资质级别	综合 <input type="checkbox"/> 甲级 <input type="checkbox"/> 乙级 <input type="checkbox"/> 丙级 <input type="checkbox"/>	
是否通过“三同时”验收	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	公告文号	_____	
是否获得生产许可证 (附生产许可证复印件)	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	许可证号	_____	
		有效期至		
是否获得排污许可证 (附排污许可证复印件)	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	许可证号	_____	
		有效期至		
产品是否全部为卷绕式、双极性等新型工艺或结构铅蓄电池	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否通过清洁生产审核	一级 <input type="checkbox"/> 二级 <input type="checkbox"/> 三级 <input type="checkbox"/> 未通过 <input type="checkbox"/> 未审核 <input type="checkbox"/>			
铅污染物排放总量 (kg/年)	_____, 其中: 废水铅排放_____; 废气铅排放_____			
环评批复产能 (万 kvAh)	极板生产: _____			
	成品电池: _____			
年生产能力 (万 kvAh) (以单班 8 小时计)	极板生产: _____	其中, 商品极板: _____		
	成品电池: _____	其中, 自产极板组装电池: _____		
		外购极板组装电池: _____		
主要产品类别(如汽车起动电池等)				
主要产品规格(如 12V 60Ah)	___V ___Ah			
是否生产开口式普通铅蓄电池	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否生产干式荷电铅蓄电池	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否新建、改扩建商品极板生产项目	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否新建、改扩建纯电池组装生产项目	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否生产镉含量高于 0.002%或砷含量高于 0.1%(w%)的铅蓄电池	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			

三、工艺与装备			备注
(一) 熔铅 (包括板栅和铅零件制造)			含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>
熔铅锅是否有效封闭	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
熔铅锅是否有自动控温设施	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
加料口不加料时是否处于关闭状态	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否有铅烟、尘收集装置	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
负压装置是否与废气处理设施连接	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否设置警示标识和中文警示说明	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否为每个固定工位配备送新风	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否未使用工业电风扇	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
(二) 铅零件制造 (须附设备和车间照片, 能清楚显示铅烟收集罩及车间封闭情况等)			含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>
铅零件制造工艺	铅零件制造机的数量 (台): _____		
	是否采用手工铸铅零件	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
是否位于封闭的车间内	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
收集罩是否有效覆盖铅烟产生区域	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
负压装置是否与废气处理设施连接	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否设置警示标识和中文警示说明	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否为每个固定工位配备送新风	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否未使用工业电风扇	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
(三) 板栅制造 (须附熔铅锅、铸板机及车间照片, 能清楚显示是否有效收集铅烟、集中供铅以及车间封闭情况等)			含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>
板栅制造工艺:	是否全部采用扩展网、冲孔网、连铸连轧等		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
	是否采用手工铸板		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
	铸板机的数量 (台): _____	是否全部采用集中供铅	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
是否位于封闭的车间内	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
设备产生铅烟的部位是否有收集装置	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
负压装置是否与废气处理设施连接	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		

是否设置警示标识和中文警示说明						是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
是否为每个固定工位配备送新风						是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
是否未使用工业电风扇						是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
铸板机(或连续式极板制造设备)							
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	生产速度 (大片/分)	特殊工艺说明 (如拉网等)	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
(四) 铅粉制造 (须附设备和车间照片, 能清楚显示铅粉机、粉仓、排放口、管道连接及系统密封情况等)						含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>	
铅粒制造方式			熔铅造粒 <input type="checkbox"/> 冷切铅粒 <input type="checkbox"/>				
铅粉制造系统是否全自动化		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	系统是否完全密封		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
熔铅、造粒是否有铅烟收集罩		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	熔铅锅是否保持封闭		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
排放口是否与废气处理设施连接		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	是否未使用工业电风扇		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		
是否设置警示标识和中文警示说明						是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	
铅粉机							
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	标称容量 (吨)	实际产量 (吨/天)	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
(五) 和膏 (须附设备及车间照片, 能清楚显示主机、进料、排放口及车间地面情况等)						含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>	
是否未使用开口式和膏机		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>	是否未使用工业电风扇		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>		

是否自动进料、加酸与搅拌		是□ 否□		排放口是否与废气处理设施连接		是□ 否□		
和膏机								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	最大负载量 (千克)	实际产量 (吨/天)		
1								
2								
3								
4								
5								
6								
(六) 涂板 (含挤膏, 须附设备及车间照片, 能清楚显示设备自动化和车间地面情况等)								含此工序□ 无此工序□
是否为每个固定工位配备送新风					是□ 否□			
是否未使用工业电风扇					是□ 否□			
现场工况	操作区域周围是否设置废水沟槽				是□ 否□			
	废水沟槽是否与厂区废水管道连通				是□ 否□			
	地面是否有防腐蚀措施				是□ 否□			
(1) 涂膏式极板								含此工序□ 无此工序□
是否有手工涂板工艺					是□ 否□			
涂板机								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	涂板速度(大片/分)			
1								
2								
3								
4								
5								
6								
(2) 管式极板								含此工序□ 无此工序□

是否不含手工操作干式灌粉工艺					是□ 否□			
灌粉操作工位是否位于独立、封闭、带有负压和通风系统的工作间中（挤膏不填）					是□ 否□			
挤膏工序是否有单独铅膏沉淀池（灌粉不填）					是□ 否□			
挤膏/灌粉设备								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	是否封闭且带有负压	类别	自动化程度	
1					是□ 否□	挤膏□ 灌粉□	手动□ 自动□	
2					是□ 否□	挤膏□ 灌粉□	手动□ 自动□	
3					是□ 否□	挤膏□ 灌粉□	手动□ 自动□	
4					是□ 否□	挤膏□ 灌粉□	手动□ 自动□	
5					是□ 否□	挤膏□ 灌粉□	手动□ 自动□	
6					是□ 否□	挤膏□ 灌粉□	手动□ 自动□	
（七）分板刷板（耳） （须附设备与车间照片，清楚显示设备自动化、车间封闭及地面等情况）								含此工序□ 无此工序□
是否位于封闭车间内					是□ 否□			
是否设置警示标识和中文警示说明					是□ 否□			
是否为每个固定工位配备送新风					是□ 否□			
是否未使用工业电风扇					是□ 否□			
是否不含手工分板刷板（耳）					是□ 否□			
设备工况	设备是否整体封闭				是□ 否□			
	维护入口是否保持常闭				是□ 否□			
	是否保持局部负压环境				是□ 否□			
	是否与废气处理设施连接				是□ 否□			
负压装置吸气类型		上吸□ 侧上吸□ 侧下吸□ 下吸□						
（八）供酸 （须附灌酸设备、配酸车间及灌酸车间照片等）								含此工序□ 无此工序□

是否为全自动配酸工艺		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
是否不含人工灌酸工艺		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
是否设置密封的酸液配置、储存、输送系统		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
配酸、灌酸区域周围是否设置废水沟槽并与废水管道连通		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
地面是否有防腐蚀措施		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
(九) 化成、充电 (须附化成充电机及车间照片, 清楚显示工艺布局及地面情况等)				含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>			
是否位于封闭车间内		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
化成/充电架是否设置酸雾收集罩		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
外化成槽列是否有盖, 并保持封闭和局部负压环境		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
是否不含手工焊接外化成工艺		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
负压装置是否与酸雾处理设施连接		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
化成车间是否保持微负压环境		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
是否未使用工业电风扇		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
地面是否有防腐蚀措施		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
酸雾处理设施是否满足设计产能要求(酸雾处理量填写附表 1)		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>					
(1) 充放电设备							
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	单台通道数	标称电压/电流	放电能量是否回馈利用
1						__V/__A	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
2						__V/__A	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
3						__V/__A	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
4						__V/__A	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
5						__V/__A	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
6						__V/__A	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
(2) 外化成工艺 (须附车间照片, 能清楚显示车间封闭、外化成槽列、地面防腐措施情况等)				含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>			
外化成槽							
序号	型号	厂家	建设或购买时间	数量	单槽极板容量 (大片)	单批次平均充电时间(小时)	

1							
2							
3							
4							
5							
6							
(十) 淋酸、洗板 (须附设施和车间照片, 能清楚显示废酸循环利用和地面情况等)							含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>
操作区域周围是否设置废水沟槽并与废水管道连通				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
地面是否有防腐蚀措施				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
洗板工序用水是否循环利用				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
(十一) 包板 (须附设备及车间照片, 能清楚显示自动化程度、铅尘收集及车间地面情况)							含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>
是否配备烟尘收集装置				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
负压装置吸气类型				上吸 <input type="checkbox"/> 侧上吸 <input type="checkbox"/> 侧下吸 <input type="checkbox"/> 下吸 <input type="checkbox"/>			
负压装置是否与废气处理设备连接				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
包板设备自动化程度				手工 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/> 全自动 <input type="checkbox"/>			
是否设置警示标识和中文警示说明				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否为每个工位配备送新风				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否未使用工业电风扇				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
(十二) 称板 (须附设备及车间照片, 清楚显示自动化程度、铅尘收集及车间地面情况)							含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>
是否配备负压烟尘收集装置				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
负压装置吸气类型				上吸 <input type="checkbox"/> 侧上吸 <input type="checkbox"/> 侧下吸 <input type="checkbox"/> 下吸 <input type="checkbox"/>			
负压装置是否与废气处理设备连接				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
称板工艺自动化程度				手工 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/> 全自动 <input type="checkbox"/>			
是否设置警示标识和中文警示说明				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否为每个工位配备送新风系统				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
是否未使用工业电风扇				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>			
(十三) 装配焊接 (须附设备及车间照片, 能清楚显示自动化程度、铅烟收集)							含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>

是否配备烟尘收集装置				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
负压装置吸气类型				上吸 <input type="checkbox"/> 侧上吸 <input type="checkbox"/> 侧下吸 <input type="checkbox"/> 下吸 <input type="checkbox"/>				
负压装置是否与废气处理设备连接				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
是否有手工焊接工艺				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
作业岗位是否设置警示标识和中文警示说明				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
是否为每个工位配备送新风系统				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
是否未使用工业电风扇				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
焊接设备（没有或仅有手工焊接工艺的不填）								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	自动化程度	速度 (组/分钟)	类型	
1					全自动 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/>			
2					全自动 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/>			
3					全自动 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/>			
4					全自动 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/>			
5					全自动 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/>			
6					全自动 <input type="checkbox"/> 半自动 <input type="checkbox"/>			
（十四）封盖 （须附工序照片，能清楚显示封盖工艺、自动化程度等）							含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>	
封盖设备								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	生产速度 (只/分钟)	封盖工艺类型 (如胶封、热封等)		
1								
2								
3								
4								
5								
（十五）电池清洗 （须附工序照片，能清楚显示自动化程度等）							含此工序 <input type="checkbox"/> 无此工序 <input type="checkbox"/>	
是否采用自动清洗装置				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
操作区域周围是否设置废水沟槽并与废水管道连通				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				
地面是否有防腐蚀措施				是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>				

电池清洗水是否循环利用	是□ 否□	
四、职业卫生与安全生产		
(一) 职业病危害预评价与防护设施		备注
项目是否进行职业病危害预评价	是□ 否□	
职业病危害控制效果评价是否通过验收	是□ 否□	
项目是否进行职业病防护设施设计	是□ 否□	
职业病防护设施是否与主体工程做到“三同时”	是□ 否□	
职业病防护设施是否验收合格（附竣工验收的批复文件）	是□ 否□	
(二) 企业卫生管理情况		备注
企业是否通过“职业健康安全管理体系”认证	是□ 否□	
认证证书有效期至	20 年 月 日	
食堂、倒班宿舍等是否设在厂内生活区	是□ 否□	
办公区与生产区域是否隔离	是□ 否□	
生活区与生产区域是否隔离	是□ 否□	
倒班宿舍是否有常住人员和非本厂人员及儿童居住	是□ 否□	
是否设置专门休息室或休息区	是□ 否□	
是否设置洗手池并提供肥皂等清洁用品	是□ 否□	
是否设置警示标识提醒员工喝水前洗手、漱口	是□ 否□	
是否设置专门的更衣室、淋浴房、洗衣房等辅助用房	是□ 否□	
是否为员工提供相应口罩等个人防护用品及工作服等劳保用品	是□ 否□	
是否禁止员工将个人防护用品及劳保用品带离生产区域	是□ 否□	
是否对每班次使用过的工作服等进行回收并统一清洗	是□ 否□	
通风系统进风口是否设在室外空气洁净处	是□ 否□	
(三) 劳动者权益保护		备注

初审意见:

盖章:

二〇__年__月__日

专家组审核意见

现场环境管理 水平评价	熔铅炉工作中是否有可见烟尘逸出	是□ 否□
	铅粉制造工序地面是否有铅粉洒落痕迹	是□ 否□
	和膏工作区域地面是否有铅膏泄露、酸液滴落痕迹	是□ 否□
	涂板、挤膏工作区域地面是否有铅膏泄露、酸液滴落痕迹	是□ 否□
	涂板、挤膏工作区域地面防腐层是否开裂、破损	是□ 否□
	分板刷板（耳）操作中是否有可见粉尘逸出	是□ 否□
	分板刷板（耳）工序地面是否有粉尘洒落痕迹	是□ 否□
	配酸、灌酸工序地面防腐层是否开裂、破损	是□ 否□
	淋酸、洗板工序地面防腐层是否开裂、破损	是□ 否□
	包板工序地面是否有粉尘洒落痕迹	是□ 否□
	称板工序地面是否有粉尘洒落痕迹	是□ 否□
	电池清洗工序地面防腐层是否开裂、破损	是□ 否□

审核意见：

签名：

二〇__年__月__日

附表 7-1-1

化成及酸雾处理装置相关参数统计

企业名称: _____

典型产品规格: _____

序号或车间名称	化成架 □ 化成槽 □				酸雾处理装置			
	列数	每列长度 (m)	层数	电池排数 (层)	型号	电机功率 (kW)	吸风量 (万 m ³ /h)	台数

附表 7-1-2

职工血铅检测统计表

企业名称：_____

年度	职工总数	检测人数	平均值	最高值	分类	≤100	>100-200	>200-300	>300-400	>400
上年度					人数					
____年					占比					
本年度					人数					
____年					占比					
注：血铅单位为 μg/L；占比为分类项检测人数占血铅检测人数的百分比。										

附件7-2

商品极板销售记录报表

填报企业名称：_____ 规范公告文号：_____ 统计时间：_____年__月__日～_____年__月__日

采购商名称	采购商厂址	采购商 规范公告文号	产品规格	销售量		销售金额 (万元)	开票时间	产品用途 (汽车起动等)	备注
				重量(吨)	容量(kVAh)				

填报人：_____ 联系电话：_____ 手机：_____

注：1.商品极板须销售给获得规范公告的采购商,表中须填写采购商获得的规范公告文号； 2.向境外销售的极板需附相应出口证明；
3.产品数量应换算成 kVAh 为单位进行统计； 4.本页如不够填写，可自行增加。

附件 7-3

商品极板采购记录报表

填报企业名称：_____ 规范公告文号：_____ 统计时间：_____年__月__日~_____年__月__日

供货商名称	供货商厂址	供货商 规范公告文号	产品规格	采购量		采购金额 (万元)	开票时间	产品用途 (汽车起动等)	备注
				重量(吨)	容量(kVAh)				

填报人：_____ 联系电话：_____ 手机：_____

注: 1.商品极板须从获得规范公告的供货商采购,表中须填写供货商规范公告文号; 2.境外采购的极板需附相应进口证明;
3.产品数量应换算成 kVAh 为单位进行统计; 4.本页如不够填写,可自行增加。

公开方式：依申请公开

(3164)