# 深圳環保裝配公司

# 環境指引車間1-基本裝配 (EI-11)

修訂編號:1

日期: 01-01-2006

擬製人:	王明
	(環境管理代表)
批核人:	<b>陳得</b>
	(廠長)

# 修訂記錄

修訂日期	說明	受影響部門	修訂人	批核人
01-01-2006	事項一			陳得

指引編號 : EI-11 修訂編號 : 1 日期:01-01-2006

1.0 目的

本指引提供良好措施指引,以控制由車間 1 - 基本裝配的運行和活動所帶來的環境影響。

# 2.0 適用範圍

本指引適用於由車間 1 管理的所有運行和活動,包括:

- 預先裝配 (例如: 焊接? 上螺絲)
- 接觸保固 (例如: 外層黏貼, 線路打碼及墨外層)
- 機械性能測試
- 焊接點測試

## 3.0 程序

# 3.1 資源管理

- 確保所有裝配零件 (例如: 印刷電路板, 積體電路, 阻電器等) 有良好的物流管理。
- 防止過量購置裝配零件。
- 確保裝配零件存放妥當,以免零件損壞。
- 經常保養機器,並向工人提供適當的技術程序,以防止裝配時產生壞品。
- 如許可,購買具較多環保特點的裝配零件,並向供應商傳達公司的環保承諾。
- 《EI-08 資源保護》應視為這段的附錄。

#### 3.2 能源管理

- 選用節能機器(例如: 照明系統、輸送帶及裝配帶)。
- 考慮應用電流隱壓器,從而增強能源及整體裝配效率。
- 關掉所有不應用的機器。
- 減少非必須的用電負荷。
- 定期執行保養以達致所有設備能最有效地使用能源。
- 如許可,儘可能應用市電而減少使用柴油發電機。
- 定期聘請獨立顧問公司作為能源使用及用電審查。
- 將所有照明系統(例如傳統光管及燈泡)改為使用省電?及省電管。
- 《EI-08 資源保護》應視為這段的附錄。

## 3.3 空氣污染控制(例如焊接的抽氣)

- 確保焊接處有設立通風槽。
- 確保所有焊接的通風槽出口裝設過濾隔塵袋及經空氣處理器淨化後排放。
- 聘請獨立顧問進行室內空氣審查,確保有充足新鮮空氣供應及完善的廢氣排放。

指引編號 : EI-11 修訂編號 : 1 日期 : 01-01-2006

- 提供焊接員適當的個人保護裝置。
- 《EI-05空氣污染控制》應視為這段的附錄。

# 3.4 廢水污染控制及管理 (如:淨氣設備及自用廢水)

- 由淨氣設備所產生的廢水應適當地排到中央廢水處理系統作物質(袋式過濾)及
  化學處理(空氣流向)。
- 由廁所及非製造過程(洗地)所產生的廢水應被引到廢水處理廠先作初步處理, 然後再排放到政府渠道。
- 確保沒有化學物品或其他工業廢液直接地流到廢水收集點。
- 《EI-06 水污染控制》應視為這段的附錄。

# 3.5 噪音管理

- 所有發出噪音的生產程序應集中於車間音量控制區,而音量控制區應設立妥善的隔音屏障以達致最低之噪音影響。
- 對於工作於噪音控制區之員工應提供個人保護裝置。
- 經常對所有設備進行預防性保養維修,從而?低由機械零件所發出的噪音。
- 經常檢查個別設備以確保滅音裝置達最佳狀態。
- 如許可,將舊及折損的機器更新為低噪音類別的機器設備。
- 《EI-07 噪音污染控制》應視為這段的附錄。

# 3.6 廢品及壞品管理

- 所有廢品裝配零件、壞品及其他廢物,應分類回收及重用,從而提升循環處理及循環再用。車間1之廢物應分類為:
  - 一般性廢物
  - 廢紙及包裝廢紙
  - 裝配廢零件
  - 退貨壞品
  - 新燒焊之退貨壞品
  - 廢金屬及廢工具
- 所有一般性廢物(例如一般垃圾)應使用車間1的藍色垃圾桶作收集,並每日由合約之清潔公司負責清理。除一般性垃圾外,其他廢物不能放於藍色垃圾桶內。
- 廢紙應由垃圾中分開,並適當包紮好,放置於垃圾房內免受污染,廢紙收集應由行政部負責安排。
- 推行供應商回收計劃。所有原材料之包裝物料應由供應商回收重用。耐用膠盆、膠 盒及資料表(例如QC膠貼)應該鼓勵使用。

指引編號 : EI-11 修訂編號 : 1 日期 : 01-01-2006

- 廢品零件及退貨壞品應分類為甲,乙,丙三類分別存於車間1之廢料倉內。
  - 裝配廢品零件 (甲類)
  - 退貨(壞品) (乙類)
  - 焊接之退貨壞品(丙類)

回收及循環處理甲,乙,丙三類垃圾應由行政部集中安排。

- 所有廢零件及工具,應收集並存於廢料倉的綠色垃圾桶內。於報廢前,一切零件及工具應經車間主任核實。所有廢五金零件及工具應賣給當地之廢金屬回收商以便循環再用或處理。
- 所有設備應經常進行維修保養,以確保減低產生退貨壞品的可能。車間主任應確保裝配暢順及減低產生廢品垃圾。
- 《EI-04 廢物管理》應視為這段的附錄。

# 3.7 化學品及危險物料管理 (例如:焊料)

- 確保適當存放化學品 / 有害物料以預防變質及浪費。
- 確保化學品 / 有害物料沒有過量使用。
- 引導供應商/承判商回收及再用多餘物料。
- 確保物料安全資料表存在車間內方便取閱的地方。
- 應為焊接員工提供適善培訓,從而提升焊接能力。
- 車間主管應按照員工培訓計劃給員工提供進行意識及能力訓練(包括防火煉習、化學廢料處理、緊急處理)。
- 《EI-09 處理及貯存化學品》應視為這段的附錄。

## 4.0 監測及檢查

生產部經理或其代表應經常檢查車間或儲存庫,確保適當存放、使用及處理存放在車間或儲存庫內的原材料、化學品及其他物料。

當發現不符合事宜時,應根據《EP-07諮詢/投訴/不符合的處理》執行糾正措施。

# 5.0 記錄

記錄說明	記錄地點 / 保存職責	最少保存期
沒有	沒有	沒有

## 6.0 附錄

沒有。