

1.0 目的

依據有關法律及法規對公司噪音推行預防和控制措施，以保護公司鄰近社區的環境。

2.0 適用範圍

本指引適用於深圳廠的噪音預防工作。

噪音是來自於製模的捆鐵絲及切鐵絲、塑膠/金屬射模成型、磨碎、金屬壓印、壓鑄、鋸木、振動試驗以及入外殼工序。

3.0 程序

3.1 管理範圍：深圳廠內部容易產生較嚴重噪音污染的設備及設施。

3.2 噪音的預防

3.2.1 深圳廠產生噪音的設備、設施、流程等應配置必要的噪音污染控制設施，相關操作人員採取必要的防護措施。

3.2.2 各負責部門應對的能成為噪音污染源的設備、設施、工程等嚴格執行操作規程及保養制度。在測定、檢查過程中發現異常現象時要及時查明原因並做妥善處理。

3.2.3 深圳廠應儘量避免出現噪音超標的活動，對法律法規規定申報的設施要調查預測、事前評價，需要時採取污染預防對策。

3.2.4 發電機應於300小時、500小時及2000小時進行運行檢查及保養以更改潤滑油、隔塵網、水泵等。

3.3 噪音超標處置

3.3.1 當在噪音監測中，發現超標時，工程部會同相關部門迅速查明原因，並報告環境管理代表，採取相應應變對策。

3.3.2 各責任部門按《EP-07 諮詢 / 投訴 / 不符合的處理》分析原因及制定對策，以防止其再度發生。

4.0 監測及檢查

4.1 由工程部負責聯繫委託具有資質的環境監測機構對廠界噪音進行測定。

4.2 廠界噪音由市環保監測站按有關規定進行年度監測，每年一次。當增加產生較大噪音的設備時，則可以適當增加監測頻度。

4.3 工程部根據測定結果，對照有關法律法規，將判定結果報告給環境管理者代表。

4.4 噪音監測記錄由文控部保存，保存期限為3年。

5.0 記錄

記錄說明	記錄地點 / 保存職責	最少保存期
機械的保養及維修紀錄(可參照	工程部	三年

由承判商進行之機械保養及維修記錄)		
工場環境檢查紀錄可參照EF-EI07-01	工廠經理 / 工程部	三年
噪音監測記錄 (可參照由承判商(測驗中心)進行之監測記錄)	工程部	三年

6.0 附錄

附錄一： 工場環境檢查記錄 (噪音) EF-EI07-01

