

常熟祥博精密机械有限公司

安全现状评价报告

被评价单位主要负责人：稻泽英孝

被评价单位经办人：周丽娜

被评价单位联系电话：13761101761

(被评价单位公章)

二〇二三年十一月



常熟祥博精密机械有限公司

安全现状评价报告

评价机构名称：苏州科信安全评价有限公司

资质证书编号：APJ-（苏）-004

法定代表人：施剑波

技术负责人：池忠东

项目负责人：邵家宁





安全评价机构 资质证书

(副 本) (1-1)

统一社会信用代码: 91320508762402620J

机构名称: 苏州科信安全评价有限公司

办公地址: 苏州市东环路 657 号创智赢家 1 幢 503 室

法定代表人: 施剑波

证书编号: APJ-(苏)-004

首次发证: 2005 年 07 月 08 日

有效期至: 2025 年 02 月 18 日

业务范围: 石油加工业, 化学原料、化学品及医药制造业

仅限常熟祥博精密机械有限公司安全现状评价报告使用, 复印无效

(发证机关盖章)

2020 年 02 月 19 日

常熟祥博精密机械有限公司

安全评价报告评价人员表

姓名	组内职务	职称	专业特长	资格证书编号及评价师级别	从业年限	签字
项目组成员						
邵家宁	组长	工程师 注册安全工程师	化工工艺	0800000000204873 二级评价师	17	邵家宁
魏顺清	组员	工程师	化工机械	0800000000304237 三级评价师	18	魏顺清
吴 洪	组员	高级工程师 注册安全工程师	电 气	0800000000303946 三级评价师	18	吴 洪
杨杰卿	组员	注册安全工程师	安 全	1700000000300858 三级评价师	13	杨杰卿
杨仲高	组员	工程师	自动化	0800000000102648 一级评价师	18	杨仲高
洪 涛	组员	高级工程师 注册安全工程师	化工工艺	1100000000202170 二级评价师	18	洪 涛
编制人员						
邵家宁	组长	工程师 注册安全工程师	化工工艺	0800000000204873 二级评价师	17	邵家宁
杨杰卿	组员	注册安全工程师	安 全	1700000000300858 三级评价师	13	杨杰卿
内部审核						
王 帅	——	工程师 注册安全工程师	土木工程	1800000000200407 二级评价师	10	王 帅
技术负责人						
池忠东	——	高级工程师 注册安全工程师	安 全	1200000000100157 一级评价师	16	池忠东
过程控制负责人						
何 清	——	工程师	安 全	1700000000300755 三级评价师	10	何 清

前言

常熟祥博精密机械有限公司（以下简称“该公司”），成立于 2011 年 1 月 6 日，该公司类型为有限责任公司（外国法人独资），注册地址为江苏省常熟经济开发区马桥路 6 号 20 幢，租赁的是常熟市经济开发集团有限公司马桥工业坊第 20 幢厂房（消防验收为 K 幢），法人代表为 INAZAWA HIDETAKA(稻泽英孝),注册资本 120 万美元。公司主要从事机械部件、铝合金铸件及其模具的生产、组装，销售自产产品，提供售后服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。目前生产能力为年产 600 吨机械部件、铝合金铸件，200 套模具。公司占地面积 3317 m²，建筑面积 3728 m²，公司现有员工 26 人，其中工程技术人员 4 人，特种作业人员 3 人，专职安全管理人员 1 名。生产岗位实行“常白班”，每班工作 8 小时。

常熟祥博精密机械有限公司三同时情况：该公司仅建成一期项目，项目总投资 170 万美元。一期租赁已建标准厂房（常熟经济开发区马桥路 6 号 20 幢），投资年产 300 吨机械部件、300 吨铝合金铸件、200 套模具项目，一期立项批文常发改外核[2010] 168 号，当时未及时完成预评价和验收，于 2020 年 10 月补充了现状评价；该公司 2011 年成立以来，生产工艺运行正常，未发生人员伤亡事故，并于 2020 年 12 月通过二级安全标准化安全管理体系的定级考核。

该公司主要使用铝锭、铸造砂、酚醛树脂、固化剂等原辅材料。在生产过程中使用工业炉、砂再生设备、悬挂式抛丸机、数控加工中心、湿式防爆集尘一体机、叉车、行车等设备存在着物体打击、机械伤害、车辆伤害、起重伤害、触电、灼烫、火灾爆炸、粉尘爆炸、高处坠落、坍塌、中毒和窒息、其他伤害等危险有害因素。根据相关法律法规的要求，常熟祥博精密机械有限公司需进行安全现状评价。

其中企业还涉及少量的危险化学品有：离型脱模剂（甲类）、氩气（压缩）、氮气（压缩），及生产过程中产生铝粉等危险化学品；不涉及重点监管的危险化工工艺；按照《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018），企业不构成危险化学品重大危险源；根据《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号，国务院令第 653 号、第 666 号、第 703 号修改），

企业不涉及易制毒化学品；根据《易制爆化学品名录》（2017 年版），企业不涉及易制爆化学品；根据《工贸行业重点可燃性粉尘目录（2015 版）》辨识，企业涉及重点可燃性粉尘：铝粉；根据《首批重点监管的危险化学品名录》（安监总管三〔2011〕95 号）和《关于公布第二批重点监管危险化学品名录的通知》（安监总管三〔2013〕12 号），该企业生产过程中不涉及重点监管的危险化学品；根据《特别管控危险化学品目录（第一版）》（应急管理部、工业和信息化部、公安部、交通运输部公告 2020 年第 3 号），该企业生产过程中不涉及特别管控危险化学品。

该公司在铝合金铸件生产过程中涉及到铝粉尘和熔融金属，为认真贯彻落实国家、省、市、关于集中开展“打非治违”专项行动部署，根据《国务院安委会办公室关于深刻吸取江苏省昆山市“8.2”特别重大事故教训深入开展安全生产专项整治的紧急通知》（安委办明电〔2014〕19 号）《关于立即开展铝镁制品机加工企业安全生产专项检查的紧急通知》（苏安办电〔2014〕13 号）和苏州市安监局《关于转发《关于在全省工贸行业全面调查排查存在粉尘爆炸危险企业的通知》的通知》（苏安监督二〔2014〕8 号）文件精神要求，对涉及可燃粉尘作业、熔融金属作业开展风险评估。

常熟祥博精密机械有限公司根据企业实际生产情况，为促进企业提高安全管理水平和本质安全度，委托苏州科信安全评价有限公司承担企业的安全现状评价工作。依据国家法律、法规和相关技术标准，对其生产工艺、安全管理、主要设备设施等方面进行安全现状评价。苏州科信安全评价有限公司组织评价工作组，常熟祥博精密机械有限公司的生产现场进行了检查，对其提供的技术资料及其它有关资料进行分析、研究，依据《安全评价通则》（AQ 8001-2007）、《安全验收评价导则》（AQ 8003-2007），编制了《常熟祥博精密机械有限公司安全现状评价报告》。

在本报告的编制过程中，得到了常熟祥博精密机械有限公司相关领导的大力支持与协助，谨在此表示衷心地感谢！

第九章 安全评价结论

9.1 安全状况综合评述

评价公司组织有关人员和专家对常熟祥博精密机械有限公司进行了全面的检查，在现场检查过程中发现其生产装置中存在着部分隐患，经过评价组针对存在事故隐患的讨论，提出职业安全卫生整改及对策措施，并进一步提出了提高公司劳动安全卫生水平方面的一些建议。

常熟祥博精密机械有限公司生产的产品，不在《危险化学品名录》（2020 调整版）之中，不需办理《危险化学品生产企业安全生产许可证》；同时，该公司也不属于化工行业，使用的危险化学品数量未达到规定的数量，不需要领取《危险化学品使用企业安全使用许可证》。

根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018）的辨识可知：该公司生产单元和储存单元均未构成危险化学品重大危险源。

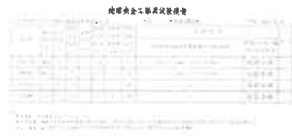
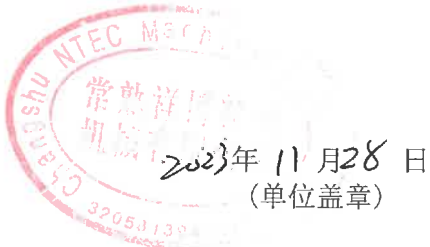
公司已建立起一套比较健全的安全管理网络，操作人员也得到相应的培训；公司的建（构）筑物均经相关部门验收合格；工作场所有害因素也经相关单位检测；主要生产设备、辅助设施和安全设施都运行正常，近三年内没有出现过人员伤亡事故和生产故障，现有条件能满足安全生产的要求。本公司未构成危险化学品重大危险源。

9.2 存在的问题及整改建议

通过对现场检查，发现存在一些隐患，常熟祥博精密机械有限公司对在评价过程中提出的事故隐患整改要求回复如下，见表 9.2-1。

表 9.2-1 事故隐患整改及整改情况表

序号	存在问题	整改建议	落实部门	整改情况	备注
1	空压机房内部分压力表缺少工作压力的红线	应对压力表及时增加压力表工作压力的红线	生产部		已整改

序号	存在问题	整改建议	落实部门	整改情况	备注
2	“三件宝”齐全，但部分检测已过期有检测报告	及时对电工用具进行检测	生产部		已整改
3	打磨间可燃气体（氢气）报警仪（2台）未定期检测	建议进行对可燃气体（氢气）报警仪（2台）定期检测	生产部		已整改
评价单位检查人员（签字）：  					
被评价单位主要负责人确认（签字）：  					

9.3 总体评价结论

经过综合分析，公司的设施、设备、装置符合国家有关安全生产的法律、法规和标准；在危险源、设备安全、电气安全等方面均采取了有效的安全防护措施，安全措施落实情况基本到位，有效地控制了危险有害因素的产生。本评价认为：常熟祥博精密机械有限公司目前安全状况良好，符合安全生产条件，若未有重大项目变更，有效期为三年。

9.4 建议

1、常熟祥博精密机械有限公司在今后的运行过程中，应严格执行各项安全生产法律、法规及标准的基础上，加强管理，确保维修质量，尤其要强化关键岗位，安全部位的安全管理，重视并抓好对管理人员、技术人员、作业人员的选拔、培训教育和考核，全面进行安全监控，以保证“长效、满负荷、安全、稳产、优质”地进行生产。

2、在系统安全管理理论中，事故的发生是由于管理不善、人的不安全行为、物的缺