

工业和信息化部 文件 环境保护部

工信部联消费〔2012〕569号

工业和信息化部 环境保护部关于印发 《铅蓄电池行业准入公告管理暂行办法》的通知

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团工业和信息化主管部门、环境保护厅（局）：

为贯彻实施《铅蓄电池行业准入条件》，进一步加强和改善铅蓄电池行业管理工作，促进行业结构调整、淘汰落后和产业升级，工业和信息化部、环境保护部共同研究制定了《铅蓄电池行业准入公告管理暂行办法》，现印发你们。

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团工业和信息化主

管部门要按照《铅蓄电池行业准入公告管理暂行办法》，认真组织好本地区铅蓄电池行业准入公告初审、上报等相关管理工作。

联系人：工业和信息化部消费品工业司 李强

地址：北京市海淀区万寿路 27 号院

邮编：100846 电子邮箱：XFPSQGYC@miit.gov.cn

电话：010—68205680 传真：010—66017178



2012 年 11 月 29 日

铅蓄电池行业准入公告管理暂行办法

第一章 总则

第一条 为顺利实施《铅蓄电池行业准入条件》(以下简称《准入条件》),开展铅蓄电池行业准入公告管理工作,促进行业持续、健康、协调发展,特制定本办法。

第二条 省级工业和信息化主管部门依据《准入条件》以及有关法律、法规和产业政策的规定,负责本地区铅蓄电池行业准入管理工作,组织企业提出准入公告申请,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。

第三条 工业和信息化部与环境保护部负责全国铅蓄电池行业准入的管理工作。工业和信息化部组织有关协会和专家,对各省报送的企业名单及相关材料进行审核。工业和信息化部与环境保护部联合公告符合《准入条件》的铅蓄电池生产企业名单。

第二章 申请条件

第四条 申请准入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《准入条件》中的所有要求;

(六) 进入环境保护部符合环保规定公告名单。

第五条 准入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。

第六条 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《铅蓄电池企业准入审查申请书》(以下简称《申请书》, 见附件1), 并在申请准入公告时一起提交。

第三章 申请、审查及公告程序

第七条 申请准入公告的铅蓄电池生产企业, 自愿填写《申请书》, 并将《申请书》和工商营业执照副本(复印件)等相关材料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、采购记录格式见附件2、3, 从事进出口贸易的需附相应进出口证明)。

第八条 省级工业和信息化主管部门依据《准入条件》, 组织有关专家对申请准入公告企业的情况进行现场核查, 提出相关初审意见, 并填写在《申请书》的相应位置。

第九条 省级工业和信息化主管部门于每年2月、5月、

8 月和 11 月，将经初审符合《准入条件》的企业名单以及相关申请材料报送工业和信息化部。

第十条 工业和信息化部组织有关协会和专家，采用材料审查和现场抽查的方式，对省级工业和信息化主管部门报送的企业名单和申请材料进行审核。

第十一条 经过审核符合《准入条件》的企业，工业和信息化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，工业和信息化部与环境保护部将以联合公告形式公布；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

第十二条 工业和信息化部将组织有关协会和专家，或委托省级工业和信息化主管部门，对进入准入公告名单的铅蓄电池生产企业进行不定期抽查。

第十三条 进入准入公告名单的商品极板生产企业，应于每季度第一个月内向所在地省级工业和信息化主管部门申报上一季度极板销售记录（销售记录格式见附件 2，向境外销售的需附相应出口证明）。

第十四条 进入准入公告名单的铅蓄电池组装企业，应于每季度第一个月内向所在地省级工业和信息化主管部门申报上一季度极板采购记录（采购记录格式见附件 3，从境外采购的需附相应进口证明）。

第十五条 工业和信息化部对进入准入公告名单的企业实行动态管理。进入准入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，工业和信息化部将会同环境保护部，将其从准入公告名单中剔除：

1. 填报《铅蓄电池企业准入审查申请书》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《准入条件》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《准入条件》的极板生产企业采购商品极板。

第十六条 进入准入公告名单的铅蓄电池生产企业，如果被环境保护部从符合环保规定公告名单中除名，工业和信息化部将会同环境保护部，将其从准入公告名单中剔除。

第十七条 从事铅蓄电池行业准入审查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

第十八条 将企业从准入公告名单中剔除前，工业和信息化部须提前告知企业，听取其陈述和申辩。

第十九条 本办法由工业和信息化部、环境保护部依据

职责负责解释。

附件 1. 铅蓄电池企业准入审查申请书

2. 商品极板销售记录报表

3. 商品极板采购记录报表

附件1

铅蓄电池企业准入审查申请书

企业名称：
(加盖公章) _____

注册地址： _____

邮 编： _____

联系人 1: _____

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

填 写 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进行电池组装的生产企业，在申请准入审查时，均需要填写本申请书。

2. 本申请书应以单一生产厂区为单位进行填写。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情况单独填写一份本申请书，并依次进行编号，填写在封面“申请书编号”处。在申请准入审查时，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. 请申请企业严格按照申请书要求，在所选项目对应的“□”内打“√”，并认真填写相应的内容。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XFPSQGYC@miit.gov.cn。

6. 工业和信息化部组织有关专家对申请企业进行复审和现场抽查时，需将有关意见填写在“专家组复审意见”栏中。对于复审结果与企业申报情况不符的情况需要着重进行说明。

7. 企业应提供营业执照（副本）复印件、劳动合同书样本、生产许可证（含产品明细）复印件、GB/T 28001（OHSAS 18001）“职业健康安全管理体系”认证证书、卫生部门测定生产时车间铅含量的报告、职业病危害防护设施竣工验收的批复文件复印件等必要的证明材料。生产电动助力车电池的，还需提供极板或板栅合金镉含量随机抽检报告。

8. 开展现场审查时，企业应提供员工体检及血铅检测记录、职业健康档案等相关材料供审阅。

一、企业基本情况

企业名称		拥有位于不同地址的厂区或 车间数目	
注册地址			
经济类型	国有 ☐ 集体 ☐ 民营 ☐ 外商独资 ☐ 中外合资 ☐ 港澳台投资 ☐		
企业形式	有限责任 ☐ 股份有限 ☐ 股份合作制 ☐ 个人独资 ☐		
申请类别	首次申请准入公告 ☐ 有效期满申请延续 ☐		
是否上市公司	是 ☐ 否 ☐	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 （万千伏安时）	
从业人员人数（人）		实际产量 （万千伏安时）	

注：此表需按照企业营业执照上的内容填写

二、生产项目情况

企业填报信息				备注
项目生产地址				
占地面积（平方米）		投产日期		
是否在依法批准设立的县级以上工业园区内的相应功能区建设				是 ☐ 否 ☐
所在工业园区名称				
项目设计单位名称				
设计单位是否具有国家批准的工程设计综合资质或行业资质	是 ☐ 否 ☐	设计资质级别	综合 ☐ 甲级 ☐ 乙级 ☐ 丙级 ☐	
是否列入环境保护部符合环保规定公告名单	是 ☐ 否 ☐	公告文号		
是否获得生产许可证（需附生产许可证及产品明细复印件）	是 ☐ 否 ☐	许可证号		
		有效期至	20 年 月 日	
产品是否全部为卷绕式、双极性、铅碳电池（超级电池）等新型工艺结构铅蓄电池				是 ☐ 否 ☐
是否通过清洁生产审核				是 ☐ 否 ☐
年生产能力 （以同一厂 区单班8小 时计算，单 位：万 KVAh）	极板生产：_____， 其中商品极板：_____			
	成品电池：_____， 其中，1. 自产极板组装成品电池：_____ 2. 外购商品极板组装成品电池：_____			
主要产品类别（如汽车起动电池、电动自行车电池等）				
主要产品规格（如12V/10Ah）				_____V/_____Ah
是否存在开口式普通铅蓄电池生产能力				是 ☐ 否 ☐
是否新建、改扩建商品极板生产项目				是 ☐ 否 ☐
是否新建、改扩建外购商品极板进行组装的铅蓄电池生产项目				是 ☐ 否 ☐
是否新建、改扩建干式荷电铅蓄电池生产项目				是 ☐ 否 ☐
是否含有镉含量高于0.002%（质量百分比）或砷含量高于0.1%（质量百分比）的铅蓄电池生产能力（产品中含电动助力车电池的，需附极板或板栅合金镉含量现场随机抽检报告）				是 ☐ 否 ☐

三、工艺与装备

企业填报信息						备注
(一) 熔铅 (包括板栅和铅零件制造)						含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
熔铅锅是否保持封闭					是 ☐ 否 ☐	
熔铅锅是否有自动控温措施					是 ☐ 否 ☐	
加料口不加料时是否处于关闭状态					是 ☐ 否 ☐	
是否有负压吸尘装置					是 ☐ 否 ☐	
负压装置是否与废气处理设施连接					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集中通风系统					是 ☐ 否 ☐	
是否未使用工业电风扇					是 ☐ 否 ☐	
(二) 板栅制造 (须附单台熔铅锅、铸板机及整个铸板车间照片, 能清楚显示设备自动化程度、产生烟尘部位遮挡程度、集中供铅情况以及车间封闭情况、工艺布局等)						含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
板栅制造 工艺:	是否全部采用拉网、冲孔、连铸连轧等工艺				是 ☐ 否 ☐	
	是否采用手工铸板工艺				是 ☐ 否 ☐	
	铸板机总数 (台)		其中, 采用集中供铅的铸板机总数 (台)			
全部设备是否位于封闭的车间内					是 ☐ 否 ☐	
设备产生烟尘的部位是否有遮挡, 并保持在局部负压环境下					是 ☐ 否 ☐	
负压装置是否与废气处理设施连接					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集中通风系统					是 ☐ 否 ☐	
是否未使用工业电风扇					是 ☐ 否 ☐	
铸板机 (或扩展式板栅制造设备) 情况						
序号	型号	厂家	数量	出厂年月	平均生产速度 (大片/分)	特殊工艺说明 (如采用拉网、冲孔、连铸连轧等)
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						

(三) 铅粉制造 (须附整个铅粉车间照片, 能清楚显示铅粉机、粉仓、排放口及其之间的管道连接以及系统密封程度)							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
铅粉制造系统 (包括熔铅、造粒、制粉、贮粉、输粉等) 是否全自动化		是 ☐ 否 ☐	铅粉制造、贮存及输送系统是否完全密封 (不含造粒)		是 ☐ 否 ☐		
熔铅、造粒工序是否有遮挡并在负压环境下工作 (铅粒冷加工不填)		是 ☐ 否 ☐	熔铅锅是否保持封闭 (铅粒冷加工不填)		是 ☐ 否 ☐		
系统排放口是否与废气处理设施连接		是 ☐ 否 ☐	是否未使用工业电风扇		是 ☐ 否 ☐		
是否设置警示标识和中文警示说明					是 ☐ 否 ☐		
铅粉机情况							
序号	型号	厂家	出厂年月	标称容量 (吨)	数量	实际日产铅粉量 (吨/天)	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
(四) 和膏 (须附单台和膏机及整个和膏车间照片, 能清楚显示主机、进料机构、排放口及车间地面情况)							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
是否未使用开口式和膏机		是 ☐ 否 ☐	是否未使用工业电风扇		是 ☐ 否 ☐		
和膏机是否自动进料 (不含辅料)、加酸与搅拌		是 ☐ 否 ☐	系统排放口是否与废气处理设施连接		是 ☐ 否 ☐		
和膏机情况							
序号	型号	厂家	出厂年月	最大负载量 (千克)	数量	实际铅膏制造能力 (吨/天)	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							

(五) 涂板 (含灌粉、挤膏, 须附单台设备及整个车间照片, 能清楚显示设备工作状态、自动化程度、封闭程度和车间地面)						含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐		
是否为每个固定工位配备集中通风系统					是 ☐ 否 ☐			
是否未使用工业电风扇					是 ☐ 否 ☐			
涂板、挤膏等工序现场 工况 (灌粉不填)	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								含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
是否有手工涂板工艺					是 ☐ 否 ☐			
涂板机情况								
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								
7								
8								
(2) 管式极板							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐	
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/灌粉设备情况								
序号	型号	厂家	出厂年月	是否封闭 且带有负 压	自动化程度	数量	类别	
1				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
2				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
3				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
4				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
5				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
6				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
7				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	
8				是 ☐ 否 ☐	手动 ☐ 自动 ☐		挤膏 ☐ 灌粉 ☐	

(六) 分板刷板 (耳) (须附单台设备与整个车间照片, 能清楚显示单台设备工作状态、自动化程度、封闭程度以及所有设备、车间地面)								含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
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集中通风系统						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) 操作工艺						是 ☐ 否 ☐		
自动分板刷板 (耳) 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 ☐		
(七) 供酸 (须附单台灌酸设备、整个配酸车间及整个灌酸车间照片)								含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
是否为全自动配酸工艺, 不含人工配酸						是 ☐ 否 ☐		
是否不含人工灌酸工艺						是 ☐ 否 ☐		
是否设置密封的酸液配置、储存、输送系统						是 ☐ 否 ☐		
配酸、灌酸操作区域周围是否设置废水沟槽并与厂区废水管道连通						是 ☐ 否 ☐		
地面是否有防腐蚀措施						是 ☐ 否 ☐		
(八) 化成充电 (须附单台化成充电机及整个化成车间照片, 能显示工艺布局及车间地面情况)								含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
(1) 充放电设备情况								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	是否有放 电流程	放电能量 是否回馈 利用	单台通 道数	标称电压/电流
1					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
2					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
3					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
4					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
5					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
6					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
7					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
8					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
9					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A
10					是 ☐ 否 ☐	是 ☐ 否 ☐		____V/____A

(2) 外化成工艺 (须附整个外化成车间照片, 能清楚显示车间封闭情况、外化成槽列工作状态、地面防腐措施等)							含有此工艺 ☐ 不含此工艺 ☐
外化成槽情况							
序号	型号	厂家	建设/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							
7							
8							
9							
外化成工艺情况		化成槽列是否有盖, 并在工作中保持封闭				是 ☐ 否 ☐	
		化成槽内是否保持局部负压环境				是 ☐ 否 ☐	
		负压装置是否与酸雾处理设备连接				是 ☐ 否 ☐	
		是否不含手工焊接外化成工艺				是 ☐ 否 ☐	
化成工序是否位于封闭的车间内					是 ☐ 否 ☐		
操作区域周围是否设置废水沟槽并与厂区废水管道连通					是 ☐ 否 ☐		
地面是否有防腐蚀措施					是 ☐ 否 ☐		
是否配备硫酸雾收集装置并与相应处理设施连接					是 ☐ 否 ☐		
(九) 淋酸、洗板							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
(须附整个淋酸、洗板车间照片, 能清楚显示工艺布局及车间地面情况)							
操作区域周围是否设置废水沟槽并与废水管道连通					是 ☐ 否 ☐		
地面是否有防腐蚀措施					是 ☐ 否 ☐		
洗板工序用水是否循环利用					是 ☐ 否 ☐		
(十) 包板							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐
(须附单台包板设备及整个包板车间照片, 能清楚显示单台包板设备自动化程度、烟尘收集系统状况以及所有设备、车间工艺布局、车间地面情况)							
每个工位是否配备负压烟尘收集装置					是 ☐ 否 ☐		
负压装置吸气类型	上吸 ☐ 侧吸 ☐ 下吸 ☐		负压装置是否与废气处理设备连接		是 ☐ 否 ☐		
包板工艺自动化程度			手工 ☐ 半自动 ☐ 全自动 ☐				
手工或半自动包板工位 (或包板工作台) 数量							
是否设置警示标识和中文警示说明					是 ☐ 否 ☐		
是否为每个工位配备集中通风系统					是 ☐ 否 ☐		
是否未使用工业电风扇					是 ☐ 否 ☐		

(十一) 称板							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐	
(须附单台称板设备及整个称板车间照片, 能清楚显示单台称板设备自动化程度、烟尘收集系统状况以及所有设备、车间工艺布局、车间地面情况)								
每个工位是否配备负压烟尘收集装置						是 ☐ 否 ☐		
负压装置吸 气类型	上吸 ☐ 侧吸 ☐ 下吸 ☐		负压装置是否与废气处理设备连接		是 ☐ 否 ☐			
手工或半自动称板工位 (或称板工作台) 数量								
是否设置警示标识和中文警示说明						是 ☐ 否 ☐		
是否为每个工位配备集中通风系统						是 ☐ 否 ☐		
是否未使用工业电风扇						是 ☐ 否 ☐		
(十二) 装配焊接							含有此工序 ☐ 不含此工序 ☐	
(须附单台焊接设备及整个焊接车间照片, 能清楚显示焊接工艺、自动化程度、烟尘收集装置状况、车间工位布置、地面情况等)								
焊接工序及每个工位是否配备烟尘收集装置						是 ☐ 否 ☐		
负压装置吸 气类型	上吸 ☐ 侧吸 ☐ 下吸 ☐		负压装置是否与废气处理设备连接		是 ☐ 否 ☐			
是否有手工焊接工艺 (不含跨桥焊)		是 ☐ 否 ☐		手工焊接工位数量				
跨桥焊是否在固定工位操作		是 ☐ 否 ☐		跨桥焊工位数量				
作业岗位是否设置警示标识和中文警示说明						是 ☐ 否 ☐		
是否为每个工位配备集中通风系统						是 ☐ 否 ☐		
是否未使用工业电风扇						是 ☐ 否 ☐		
焊接设备情况 (没有或仅有手工焊接工艺的可不填)								
序号	型号	厂家	出厂年月	数量	焊接设备自动化程度	焊接速度 (组/分)	类型 (烧焊/铸焊等)	
1					全自动 ☐ 半自动 ☐			
2					全自动 ☐ 半自动 ☐			
3					全自动 ☐ 半自动 ☐			
4					全自动 ☐ 半自动 ☐			
5					全自动 ☐ 半自动 ☐			
6					全自动 ☐ 半自动 ☐			
7					全自动 ☐ 半自动 ☐			
8					全自动 ☐ 半自动 ☐			
9					全自动 ☐ 半自动 ☐			
10					全自动 ☐ 半自动 ☐			

四、职业卫生与安全生产

企业填报信息		备注	
(一) 职业病危害预评价与防护设施			
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（须提供职业病危害防护设施竣工验收的批复文件）	是□ 否□		
(二) 企业卫生管理情况			
企业是否通过OHSAS 18001“职业健康安全管理体系”认证（需提供认证证书）	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□		
生活区与生产区域是否严格分开	是□ 否□		
倒班宿舍是否有非本厂人员及儿童居住	是□ 否□		
是否设置专门的车间内休息室或室外休息区	是□ 否□		
休息室或休息区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□		
是否为员工提供有效的口罩、手套、帽子等个人防护用品及工作服、鞋等劳保用品	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			
劳动合同中是否将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、待遇等写明（需附员工劳动合同书样本）	是□ 否□		
职业病防治有关措施 （现场审查时需提供员工体检及血铅检测记录、职业健康档案等）	是否建立职业健康监护档案	是□ 否□	
	是否组织员工进行上岗前、在岗期间、离岗时职业健康检查	是□ 否□	
	是否对普通员工每年至少进行一次体检	是□ 否□	
	是否对在涉铅岗位工作的员工每半年至少进行一次血铅检测	是□ 否□	

省级工业和信息化主管部门初审意见

项目产能是否符合《准入条件》要求

是 ☐ 否 ☐

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（未进行现场抽查的不需填写）

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 ☐
灌粉操作时是否有可见粉尘逸出	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：

签字：

二〇__年__月__日

附件 2

商品极板销售记录报表

填报企业名称: 获得准入公告文号: 统计时间: 年 月 日 — 年 月 日

客户名称	客户厂址	客户准入公告文号	产品规格	销售量		销售额 (万元)	销售时间(以 开票时间为 准)	产品用途(汽 车启动、电动 助力车等)	备注
				重量(吨)	容量(KVAh)				

注: 1. 商品极板应销售给获得准入公告的客户, 此表须填写客户获得准入公告的文号;
2. 向境外销售的需附相应出口证明;
3. 产品数量应换算成 KVAh 为单位进行统计;
4. 本报表各页如不够填写, 可自行增加。

填报人: 联系电话: 手机:

商品极板销售记录报表

客户名称	客户厂址	客户准入公告文号	产品规格	销售量		销售额 (万元)	销售时间(以 开票时间为准)	产品用途(汽 车起动、电动 助力车等)	备注
				重量(吨)	容量(KVAh)				

附件 3

商品极板采购记录报表

填报企业名称: 获得准入公告文号: 统计时间: 年 月 日 年 月 日

供货名称	供货厂商厂址	供货商准入公告文号	产品规格	采购量		采购额 (万元)	采购时间(以开票时间为准)	产品用途(汽车启动、电动助力车等)	备注
				重量(吨)	容量(KVAh)				

手机:

联系电话:

填报人:

- 注: 1. 商品极板应从获得准入公告的供货商采购, 此表必须填写供货商获得准入公告的文号;
2. 从境外采购的需附相应进口证明;
3. 产品数量应换算成 KVAh 为单位进行统计;
4. 本报表各页如不够填写, 可自行增加。

商品极板采购记录报表

供货商家称	供货商家厂址	供货商家准入 公告文号	产品规格	采购量		采购额 (万元)	采购时间(以开 票时间为准)	产品用途(汽 车启动、电动 助力车等)	备注
				重量(吨)	容量(KVAh)				

抄送：中国轻工业联合会、中国电池工业协会、中国电器工业协会
铅酸蓄电池分会。

工业和信息化部办公厅

2012 年 11 月 30 日印发

