项目编号：10702-2023-QEO

管 理 体 系 审 核 报 告

（ 再 认 证 审 核 ）

组织名称：江西嘉佳和装配式建筑有限公司

审核体系:■质量管理体系（QMS） □50430（EC）

■环境管理体系（EMS）

■职业健康安全管理体系（OHSMS）

□能源管理体系（ENMS)

□食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

□其他_____

审核组长（签字）： 文波

审核组员（签字）： 李双

报 告 日 期 ： **2024 年 1 月 12 日**

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn

联系我们，扫一扫！

审核报告说明

1．本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■ 管理体系审核计划（通知）书 ■ 首末次会议签到表 ■ 文件审核报告

■ 不符合项报告 □其他

2．免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。

3．若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内可北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4．本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。

2．尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。

3．严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。

4．在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。

5．遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。

6．如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 文波

组员： 李双

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	文波	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2257737 2022-N1EMS-2257737 2023-N1OHSMS-2257737	Q:16.02.01 E:16.02.01 O:16.02.01
2	李双	组员	Q:审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2022-N1QMS-1287699 2023-N0EMS-1287699 2023-N0OHSMS-1287699	

其他人员

序号	姓　名	审核中的作用	来　自
1	杨衡、熊应兵等	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q： GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E： GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☐结合审核☐联合审核■一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB/T 11968-2020 蒸压加气混凝土砌块、GB/T16969-2020蒸压加气混凝土性能试验方法、GB/T15762-2020蒸压加气混凝土板等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2024年01月10日 上午至2024年01月12日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年3月10日至本次审核结束日。

审核方式：■现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

现场审核同客户确认，更改规范描述。

Q：蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产

E：蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产及其所涉及的相关环境管理活动

O：蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产及其所涉及的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：江西省南昌市南昌县武阳创业园创业大道 58 号

办公地址： /

经营地址：江西省南昌市南昌县武阳创业园创业大道 58 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： /

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于 年 月 日- 年 月 日进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1）审核计划的调整： ■未调整； ☐有调整，调整情况：

2）审核活动完成情况： ■完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（*请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境*）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1）不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（ 0）项，轻微不符合项（1 ）项，涉及部门/条款:行政人事部 Q7.2

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☐书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限： 2024 年 2 月 12 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 1 月 12 日前。

2）下次审核时应重点关注：跟进不符合项的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、蒸汽供应过程及相关设备验收、危险品存放管理等

3）本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，产品质量稳定，顾客较为满意；定期进行环境安全运行检查，未出现质量、环境、安全事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：管理层对质量、环境、职业健康安全管理体系运行和认证活动支持，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

2）风险提示： 受审核方目前处于发展阶段，内审、管理评审工作过程中人员能力、危险品存放区域管理存在不足等，存在一定的质量、环境、安全隐患。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

二、受审核方基本情况

1）组织成立时间： 2019 年 1 月 9 日 体系实施时间： 2020 年 5 月 10 日

2）法律地位证明文件有： 营业执照、环评、排污登记回执

3）审核范围内覆盖员工总人数： 65 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：存在白晚班。

4）范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：

混凝土砌块生产工艺流程：原材料制备→配料→浇注入模→拆模→切割 →蒸压养护→出釜→检验→入库→交付

混凝土板材生产工艺流程：原材料制备→钢筋加工→钢筋网组装→配料→ 浇注入模→钢筋网插入→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付；

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

□符合 ■基本符合 □不符合

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量、环境、职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境、职业健康安全方针：遵守法律法规、确保产品质量、追求顾客满意；预防环境污染，控制安全风险，实施持续改进。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量、环境、职业健康目标指标分解考核表》，内容包括：

质量目标：

顾客满意度≥90%

环境目标：

1、废水、废气及噪音达标排放；

2、火灾事故为零；

职业健康安全目标：

1、人身死亡事故为0；

2、重伤事故为零；

3、轻伤事故≤4%；

4、火灾事故为零；

抽查2023年1月至2023年12月，质量、环境、职业健康安全目标已经达成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，制定火灾应急预案，并进行演练；按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演习培训，提高人员安全防火应急措施知识；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；方案每月实施完成，目标达成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照GB/T19001-2016 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，结合实际情况，围绕质量\环境\职业健康安排方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：公司人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位技能；管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

公司制订《环境因素识别、评价与更新控制程序》，《危险源辨识与风险评价及措施控制程序》，《环境运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》，有效文件。对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。

查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：潜在火灾/爆炸、废气（粉尘）排放、噪音排放等等。

提供《不可接受风险清单》有：火灾/触电、机械伤害、吸入性伤害、噪音伤害、物体打击、窒息中毒等等，并制定有控制措施。

编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国招标投标法、中国人民共和国城乡规划法、中华人名共和国大气污染防治法、中华人民共和国特种设备安全法、江西省消防条例、工伤保险条例、江西省安全生产条例、南昌市工业园区环境保护管理条例、南昌市赣江饮用水水源保护条例、江西省环境污染防治条例、声环境质量标准等。均为有效版本。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 □符合 ■基本符合 □不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价

意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，

公司主要从事蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产。

1.确定产品和服务的要求

客户合同、生产订单要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

参考国家/行业标准：GB/T 11968-2020 蒸压加气混凝土砌块、GB/T16969-2020 蒸压加气混凝土性能试验方法、GB/T15762-2020 蒸压加气混凝土板等，编制了相应的过程文件，生产计划管控流程、料浆制作管控流程、浇注作业管控流程、出釜作业管控流程、网片作业管控流程、切割作业管控流程、蒸养配气作业管控流程、各设备安全操作规程、进料检验作业指导书、成品物性检测操作规范、实验室安全规范等指引文件等；

明确了质量目标和相关的产品特性要求：顾客满意率≥90%，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

2.过程及产品接收准则

生产工艺流程：

混凝土砌块生产工艺流程：原材料制备→配料→浇注入模→拆模→切割 →蒸压养护→出釜→检验→入库→交付

混凝土板材生产工艺流程：原材料制备→钢筋加工→钢筋网组装→配料→ 浇注入模→钢筋网插入→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付；

特殊过程是配料、浇注入模、蒸压养护过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对配料、浇注入模、蒸压养护过程进行了过程确认。

外包过程：物流运输过程、蒸汽供应过程。

质量控制点：配料按公司比例进行，细度控制标准：80%-85%；浇注主要控制温度、时间等，蒸压养护过程主要控制温度、压力、时间等，按照相关控制标准进行生产，依据技术标准对设备进行温度等设定，设有中控室进行自动化管控；

接收准则：进料检验作业指导书、首件与过程巡检检验规范、成品物性检测操作规范、客户要求、参考国家标准等。

3.确定资源需求：

生产设备：球磨机、浇注机、拉丝机、网片机、插钎机、拨钎机、预养摆渡机、翻转吊机、切割机、地翻台、编组摆渡车、锅炉、蒸压釜、出釜摆渡车、掰扳机、叉车、行车等

监测设备：卡尺、钢卷尺、天平、电子秤、自动压力测试机等。

安全环保设备：消防栓、灭火器等

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4.实施过程控制：

公司按照制定生产规范、检验规范等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：生产指令流转单、配料记录、中控记录表、原料检验记录、首末次检验、巡检记录、成品检验记录等。

公司依据客户订单，下达生产指令流转单。

生产部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验、中控室监控等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

查见到生产现场有生产计划（生产指令）：

1.朱子学院三批　　2800*600*150　板材

2.小蓝汽车零部件三十二批　　4960*600*200　板材 、　砌块 600*240*200

.....等等

为生产过程提供了适宜的设备及环境。

配备了胜任的人员，如：生产经理杨衡，有较丰富的管理经验和专业技术水平，安全生产管理员培训合格证。特殊工种/专业人员具备相关资质证明，如有电工证、叉车工证、锅炉工证等；

生产负责人介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：自动化控制系统、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。

现场审核，抽查关键工序控制情况：

查见生产现场工序控制情况：查看蒸压加气混凝土板（4360*600*100）、蒸压加气混凝土砌块

（600*240*100）产品工序控制情况：

工艺基本一致，蒸压加气混凝土板需进行钢网插入作业。

现场查看到混凝土板材正在生产，产品型号：4360*600*100mm。

查看如下生产工序过程：

配料（制浆过程）：主要设备球磨机，操作工伍允强等，按顺序添加物料沙子、石膏等，输入原料至球磨机中，设定参数（皮带传送速度 15-20Hz，电流：60-65A），控制球磨机转速和球磨时间，经研磨后输送至 100 立方存储罐中进行搅拌，细度达到 0.08mm 筛筛余量小于等于 20%，实测 16%；有作业指导书，有中控台过程监控，现场观察有硅砂&石膏统计日报表、球磨浇注首件记录表，记录了各用量及操作人员、细度、密度等，操作符合要求。

网片制作过程（钢筋加工、焊接组装等）：作业员曹富平等将钢筋使用行车在拉丝机钢筋支撑架中，设定拉丝机主控程序参数（车速：240m/min，机头车速：95m/min，线径：R2：4.2mm；压力 0.3-0.5Mpa）进行拉丝，拉丝长度达到 5500-6000 米后暂停设备进行裁切；自检钢筋线径符合要求后，进入设备网片机中，陈伟等设置并确认网片机各参数，钢筋自动调直后裁断，网格间距 400-500mm，自动焊接成钢筋网片，自检网片尺寸、平整度、对角的对等性、焊接牢固等符合要求后，流入网片组装工序。查见生产挂网记录表

钢筋网组装过程：作业员周招秀等将做好的网片挂放在输送平台的支架和卡扣上，24 片每模（S3），输送平台控制进入防腐剂池中进行浸油作业，进入烤箱进行烘烤作业，自检网片表面全部覆盖防腐剂并烘干后流入下一工序（插钎）。查见生产挂网记录表。

浇注过程：作业员范枫荣等正在浇注蒸压加气混凝土板，依次加入料浆、废浆、水泥、石灰、粉煤灰，自由水搅拌 3 分钟后加入铝粉膏，配比保密，浇注温度控制在 43-50℃左右（实际 49℃），将混合好的原材料放入模框，使用振动棒进行震动 20 秒搅拌均匀，记录浇注时间等相关信息（查见浇注记录表）；

网片插钎：将组装好的钢筋网片由插拔钎设备插入至浇注胚体中，板材进入静养室中，预养时间 180 分钟，静养室温度 42-50℃，现场观察操作符合要求。

拔钎过程：对静养好的坯体，由预养摆渡车运送至拔钎工位，使用拔钎设备将胚体内的钢钎拔出，后流入下一工序。

拆模/脱模过程：由摆渡车通过重模道内的磨擦轮将模框运送至翻转设备（行车）处，使用设备翻转吊机进行 90 度翻转作业，将侧板放置在切割小车上完成脱模作业，检查坯体表面是否存在开裂不良、清理多余的泥垢，自检符合要求后流入下一工序。

切割过程：作业员李志勇等根据作业指导书切割蒸压加气混凝土板材，调整并确认钢丝位置及尺寸，预切尺寸 4360*600*100mm，设置切割机参数，自动切割（横切+竖切），现场切割尺寸检测记录表（位置 ABCD），观察操作符合要求。

去皮过程：经过切割后的坯体，由编组小车运输到编组行车工位，由编组行车将胚体吊运至地翻台设备处，设备自动将坯体去除顶皮（3mm）和底皮（4mm），检查坯体表面是否存在开裂不良、清理多余的泥垢，自检符合要求后流入下一工序。

编组过程：将去皮后坯体通过编组行车自动吊运至出釜小车上，3 个坯体为 1 组，6 组为 1 釜，通过编

组摆渡车将坯体运输至对应的釜前窑处，待进行蒸养作业。

蒸压养护过程：作业员方恩明等，用蒸压釜作业，首先需要抽真空至负压 0.06MPa，时间 50 分钟，然后慢慢升温升压至蒸压温度 190-200℃、压力 1.28Mpa，时间约 3.5 小时，然后保压 7-9 小时，后进行降温降压排气，开釜门时先开小缝，释放部分气体，再全部打开釜门，现场有蒸养配汽记录表，填写规范，现场观察操作符合要求。

成品分跺过程/掰板过程：将蒸养好的胚体，通过出釜摆渡车运输至分跺工位，将每车上 3 个胚体逐个吊运至掰板工位; 现场查看操作工万玲花等，根据作业指导书用掰板机操作，对蒸压加气混凝土板材进行自动掰板作业，按板材厚度 100，加紧动作压力：20-25%，查看外观和规格满足质量要求，是否有掰裂现象，是否有粘连现象，符合要求后，流入成品检测工位（检验尺寸、外观等），合格后使用手动喷码机进行喷码（规格：4360*600，检验员、班别、日期：1.10 等产品信息），经过喷码后的产品，分别由板材包装链条及砌块包装链条运输至对应的打包工位，板材 6 片/包、砌块 120 片/包，使用自动打包机自动包装打带，符合要求通过叉车运输至对应成品待检存放区域。

资质符合性：

营业执照、排污登记回执等。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 97分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行规定了，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

生产和服务实现过程控制/产品和服务的设计开发过程：

公司主要按已经设计好的配方、网片配筋方案进行生产。

介绍查看到公司配料方案目前有（强度等级A3.5、A5.0；干密度等级B05、B06），配方保密，在中控操作平台中已录入对应方案数据。生产过程中，经中控选择对应的方案进行产品配料生产，由总工进行核对并现场调试确认。

另查见公司有配筋方案的设计资料

1、ALC板材-配筋设计输入资料，包括产品主要功能和性能要求，法律法规要求、工艺质量要求等信息——朱美娟——2020年1月

2、查见ALC板材-配筋设计任务指定单，开发小组成员：潘春江、姜勇、朱美娟等

3、查见ALC板材-配筋——钢筋网长径、横径图纸——2020年8月19日

4、查见ALC-配筋设计设计开发验证报告——外观、强度、干密度等符合要求——2020年11月20-22日。

进行了第三方检验报告（委托机构：江西建材院进行形式验证），符合要求。

5、查见ALC板材-配筋设计开发评审记录，2020年11月8日，评审结果：符合技术要求、法律法规要求、图纸已输出并满足要求。

6、查见设计开发输出资料，包括：板材配筋图、进料检验标准、产品质量检验标准、过程控制标准、成品物性控制标准等。

介绍说，设计完成后，进几年公司无变更。

基本符合要求。

介绍说，现有专利证书27个，自去年审核后至今新增实用新型专利9个、发明专利2个，提供了相关的专利证书。

变更的控制：经了解，近一年度运行以来生产和服务无变更。

产品的放行：经检验合格后放行，各检验员进行了培训，能力评价符合要求。

1、进货检验：检验依据进料检验作业指导书，

主要原材料为石膏、水泥、沙子、石灰、铝粉膏、钢材等，查见相关进料检验记录表。

抽查 2023.11.9 日进料送检暨检验记录表，名称石灰，检查有效钙、氧化镁、细度、消解温度、消解时间等项，检验结果：合格，检验员:刘瑄，审批：张文生；

抽查 2023.11.30 日进货送检检验单暨检验记录表，名称硅砂，检查二氧化硅、含水率等项，检验结果:合格，检验员:刘瑄；未检测含泥量，画出斜线，；抽查 2023.12.28 日进货送检检验单暨检验记录表，名称硅砂，未检测含泥量，画出斜线，与进料质量检验标准 QA/SP/0001 文件要求含泥量≤5%要求不符，同企业负责人进行了交流，改善。

抽查 2023.11.19 日进料送检暨检验记录表，名称铝粉膏，检查固体分、细度、活性铝、发气率等项，检验结果：合格， 检验员：刘瑄；审批：张文生

抽查 2023.12.2 日进料送检暨检验记录表，名称石灰，检查有效钙、氧化镁、细度、消解温度、消解时间等项，检验结果：合格，检验员:刘瑄；审批：张文生

抽查 2023.7.31 日进料送检暨检验记录表，名称石灰，检查有效钙、氧化镁、细度、消解温度、消解时间等项，检验结果：合格，检验员:刘瑄；审批：张文生

抽查 2023.12.11 日进料送检暨检验记录表，名称脱硫石膏，检查附着水、二水硫酸钙、三氧化硫等项目，检验结果：合格，检验员：刘瑄，审批：张文生。

水泥、钢筋等材料，由供应商质量保证，公司只是核对型号规格、数量等。

现场提供了供应原材料水泥、钢筋等产品出厂检验报告及合格证，检验结果合格。

2、过程检验：检验依据首件与过程巡检检验规范，

提供了首检检查和过程巡检记录表，内容包括日期、班别、产品名称、工序名称、检控项目、检验时间、检验结果、检验员等。

抽查了 2023.11.29 日甲、乙班球磨浇注首件记录表，对板材（蒸压加气混凝土板）、砌块（蒸压加气混凝土砌块）的球磨、浇注工序首检检验进行了检验，项目包括细度、原浆密度、废浆密度、扩散度等项，检验结果：合格，检验员：检验员：刘瑄，审批：张文生。

抽查了 2023.12.27 日甲、乙班球磨浇注首件记录表，对板材（蒸压加气混凝土板）、砌块（蒸压加气混凝土砌块）的球磨、浇注工序首检检验进行了检验，项目包括细度、原浆密度、废浆密度、扩散度等项，检验结果：合格，检验员：检验员：刘瑄，审批：张文生。

抽查了 2023.7.30 日甲、乙班球磨浇注首件记录表，对板材（蒸压加气混凝土板）、砌块（蒸压加气混凝土砌块）的球磨、浇注工序首检检验进行了检验，项目包括细度、原浆密度、废浆密度、扩散度等项，检验结果：合格，检验员：检验员：刘瑄，审批：张文生。

抽查了 2023.12.28 乙班首检检查和过程巡检记录表，每 3 小时 1 次对板材（蒸压加气混凝土板）、砌块（蒸压加气混凝土砌块）的切割、出釜工序首检检验，巡检检验进行了检验，项目包括尺寸、硬度、外观、生熟、平整度、粘连等项，检验结果：合格，检验员：万肖肖，审批：张文生。

抽查了 2023.11.21 甲班首检检查和过程巡检记录表，每 3 小时 1 次对板材（蒸压加气混凝土板）、砌块（蒸压加气混凝土砌块）的切割、出釜工序首检检验，巡检检验进行了检验，项目包括尺寸、硬度、外观、生熟、平整度、粘连等项，检验结果：合格，检验员：甘伟霞，审批：张文生。

抽查了 2023.8.27 乙班首检检查和过程巡检记录表，每 3 小时 1 次对板材（蒸压加气混凝土板）、砌块（蒸压加气混凝土砌块）的切割、出釜工序首检检验，巡检检验进行了检验，项目包括尺寸、硬度、外观、生熟、平整度、粘连等项，检验结果：合格，检验员：万肖肖，审批：张文生。

抽查了 2023 年 11 月板材维修和切割后加工巡检记录表，检控项目后加工、维修；尺寸、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：章红英，审核：张文生。

抽查了 2023 年 12 月板材维修和切割后加工巡检记录表，检控项目后加工、维修；尺寸、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：章红英，审核：张文生。

对生产过程中不合品进行了记录，查见 2023 年 11 月，12 月份，合格率在 99%以上，不良品主要是破损、开裂等，不良品回收利用。

3、成品（出厂）检验：成品物性检测操作规范等

提供了成品外观检测记录表、成品尺寸检测记录表、成品物理性能记录表。

抽查了 2023.12.31 日甲班成品物理性能检测记录表，对板材（蒸压加气混凝土板）、规格：2330*100 进行了检验(产品等级 A3.5、干密度等级 B05)，项目：出釜重量 727g、出釜体积 1000cm3、出釜密度 727kg/m3、含水率 37.43%、烘干重量 529g、绝干密度 529g/cm2，出釜抗压强度（4.1，4.0，3.9，4.0Mpa），烘干抗压强度（5.4，6.0，6.1，5.8Mpa）等项进行检验，检验结果：合格，检验员：章红英，审核：张文生。

抽查了 2023.11.9 日乙班成品物理性能检测记录表，对砌块（蒸压加气混凝土砌块）、规格：600*240*200 进行了检验（产品等级 A3.5、干密度等级 B05），项目：出釜重量 727g、出釜体积 1000cm3、出釜密度 727kg/m3、含水率 42.82%、烘干重量 509g、绝干密度 509g/cm2，出釜抗压强度（2.9，3.0，3.4，3.1Mpa），烘干抗压强度（4.1，4.2，4.3，4.2Mpa）等项进行检验，检验结果：合格，检验员：章红英，审核：张文生。

抽查了 2023.12.26 日乙班成品外观检验记录表，对板材（蒸压加气混凝土板）的裂缝、凹陷、表面外观、掉角、侧面损伤或缺棱等项进行了检验，检验结果：1 片不合格，其他合格，检验员：万肖肖，审核：张文生。不合格品报废处理。

抽查了 2023.8.22 日乙班成品外观检验记录表，对砌块（蒸压加气混凝土砌块）的缺棱掉角、裂纹长度、损坏深度、表面外观、平整弯度、直角度等项进行了检验，检验结果：17 片不合格，其他合格，检验员：万肖肖，审核：张文生。不合格品报废处理。

抽查了 2023.11.14 日甲班成品外观检验记录表，对砌块（蒸压加气混凝土砌块）的缺棱掉角、裂纹长度、损坏深度、表面外观、平整弯度、直角度等项进行了检验，检验结果：5 片不合格，其他合格，检验员：甘伟霞，审核：张文生。不合格品报废处理。

抽查了 2023.11.27 日成品尺寸检验记录，对乙班生产板材（蒸压加气混凝土板）尺寸（长度 5#2160*200mm，1#5840*150mm，宽度 1#600mm，5#600mm，，侧面弯度，对角线差 1#5870/5871，对角线差 5#2955/2956、表面平整度）；砌块（蒸压加气混凝土砌块）尺寸（长度 1#600mm，4#599mm，宽度 1#239mm，4#239mm，高度 1#150mm，4#200mm）进行了检验，检验结果：合格，检验员：万肖肖，审核：张文生。

抽查了 2023.12.12 日成品尺寸检验记录，对甲班生产板材（蒸压加气混凝土板）尺寸（长度 4#3800*150mm，5#2360*200mm，宽度 4#600mm，5#600mm，，侧面弯度，对角线差 4#3841/3842，对角线差 5#2426/2427、表面平整度）；砌块（蒸压加气混凝土砌块）尺寸（长度 4#600mm，5#600mm，宽度 4#239mm，5#238mm，高度 4#150mm，5#200mm）进行了检验，检验结果：合格，检验员：万肖肖，审核：张文生。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

以上记录填写部分年份未填写明确，结论勾选漏填等，同质量部负责人进行现场交流，规范填写完整，交流。

4、第三方检验：

介绍说，公司近一年度市场监督部门产品质量抽查情况。公司自行进行了第三方委托检验。

公司自行进行了第三方委托检验。

查见到中国建筑科学研究院有限公司认证中心对公司产品的抽样检验，提供有检验报告。

抽查到:

编号：2023ZHG0794——蒸压加气混凝土砌块——抽样检验——合格——2023.12.23

编号：2022AHG0380——AAC 砌块——型式试验——合格——2023.02.08

编号：2022AHG0379——AAC 砌块——型式试验——合格——2023.02.08

编号：2022AHG0382——ALC 墙板——型式试验——合格——2023.02.10

==》销售过程控制

产品的实现过程策划主要由销售部负责人负责完成，过程策划包含了蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产所需要达到的质量目标和要求。

各产品经过原料采购、生产加工检验合格后销售。

公司对该销售过程从工作人员能力、设备等方面进行了评价。结论：可以保证质量满足要求。确认人：熊莉莎朱美娟、万璐嫔等。

介绍说人员经过培训考核后上岗，人员基本稳定，未变更。

经查基本符合要求。

制定了《客户满意度调查管控流程》、《合同评审管控流程》《客户服务管控流程》等规范文件

查看现场工作情况：

1.现场有相关文件，规定了服务提供作业要求，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2.查看到公司办公楼 2 楼设有展厅，摆放有各类产品。

3.部门相关打印机、电话、电脑、记录表单等资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

4 查看销售合同进行了评审，参见 Q8.2 工作单。

公司主要通过客户的走访、交流会、招标等了解市场的需求状态。主要以合同、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

由销售部业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通（如电话、微信等方式）；

销售部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、招投标会、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

目前沟通效果良好。

公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以洽谈合同、招标文件、订单、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

介绍说，公司产品主要通过合同洽谈等方式进行销售，抽查见：

销售合同——江西识禾渡装配式建筑有限公司——AAC 砌块等 ，2023.7.1；

销售合同——广升控股集团有限公司——ALC 轻质隔墙板——2023.12.26

采购合同——四川利达建设工程有限公司——加气块——2022.9.15

采购合同——福建鑫联辉房地产开发有限公司——ALC 板材——2023.9

以上合同均明确了名称、规格型号、数量、价格、质量、交期、运输、售后服务等要求；

介绍说，销售合同签订后，公司组织生产，检验合格后按客户要求进行出货，由公司联系物流公司来厂进行取货，发运至客户，客户收到产品后进行验收并自行进行安装。

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识：在产品上喷码标识，注明生产厂家、规格型号、班次、检验标识等。

该公司产品无特殊防护要求，产品与产品之间用木条隔离，用木托架装放、PET 塑钢找包带捆绑，产品在搬运过程中采取叉车进行流转装车，避免剐蹭。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1）物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行，由公司联系物流公司送货到客户处。在成品出库单上注明客户单位、项目名称、送货地址，收货人信息、项目负责人信息及司机信息和车牌号等信息。

2）装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由公司仓储人员进行上货，到了客户处，由客户指定人员下货管理。

发货期间，介绍说，按出库单上出货产品名称，清点出货规格数量，由车间发货人员安排叉车运送至出货区域进行装车，限高 3 米，装完后使用安全绳固定，由成品发货人员拍照，通过微信群告知销售部、客户人员知悉，发货情况。

查看到 2023 年 12 月 6 日成品出库单，出货 AAC 砌块、托盘，记录了出货车牌号：赣 FB9227。基本符合要求。

3）交付的地点及验收：公司生产的产品经公司联系物流公司送货至客户指定处，客户收到货后，现场根据销售出库单确认产品规格、型号、数量及质量，验收合格后在公司销售出库单上签字回传。

顾客财产：

介绍说，公司顾客财产主要是客户的信息，作为公司商业机密予以保密；自体系运行以来未发生问题记录。如有问题填写相关顾客财产记录并反馈跟进处理。

售后服务：

介绍说，产品交付时，客户人员现场确认产品规格、型号、数量及质量，验收合格后在公司销售出库单上签字回传，公司提供约定期限的质保两年，约定期限内出现质量问题承担给予更换；承揽合同签订前进行了充分沟通和评审。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1）物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行，由公司联系物流公司送货到客户处。在成品出库单上注明客户单位、项目名称、送货地址，收货人信息、项目负责人信息及司机信息和车牌号等信息。

2）装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由公司仓储人员进行上货，到了客户处，由客户指定人员下货管理。

发货期间，介绍说，按出库单上出货产品名称，清点出货规格数量，由车间发货人员安排叉车运送至出货区域进行装车，限高 3 米，装完后使用安全绳固定，由成品发货人员拍照，通过微信群告知销售部、客户人员知悉，发货情况。

查看到 2023 年 12 月 6 日成品出库单，出货 AAC 砌块、托盘，记录了出货车牌号：赣 FB9227。基本符合要求。

3）交付的地点及验收：公司生产的产品经公司联系物流公司送货至客户指定处，客户收到货后，现场根据销售出库单确认产品规格、型号、数量及质量，验收合格后在公司销售出库单上签字回传。

如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

公司产品质量良好，顾客满意。

经查对产品的监视和测量控制基本有效。

合规性评价情况：2023年7月4日对法律法规的合规性进行了评价，评价结果：公司目前无违法行为。

绩效的监视和测量情况：

企业负责人介绍说，环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核确认，符合企业实际要求。

管理体系目标考核按年度进行，抽查到 2023 年 1 月-12 月目标考核记录，经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。

查到《环境/安全检查记录》，检查项目内容涉及：

加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，危废收集情况；操作工是否配戴劳保用品情况；设备操作工是否按设备操作规程作业；电工是否持证上岗；生产安全用电情况：用电是否有乱搭线现象？接地保护是否完好；消防设施是否完好，消防通道是否畅通等。

查到“消防器材安全检查表”，检查项目内容涉及：每月进行检查一次，检查结果均正常。

查到“特种设备起重机运行检查记录”，检查项目内容涉及：钢丝绳卷起正常、钢丝绳无断裂、破坏性损伤、上下行刹车动作正常、东南西北移动正常、上行限位开关运作正常、无异常抖动、异响、急停开关正常等项，每天进行检查一次，抽查了 2023 年 12 月后加工区、原料仓库检查结果均正常。

查到“设备部电控设备运行点检记录”，检查项目内容涉及：每周进行检查一次，检查结果均正常。

查见三废监测报告，对废水、废气、噪音，进行了监测，编号：南环监字（2023）第 W092 号，监测机构：南昌市环境监测站。

查见 “工作场所职业危害因素检测报告”，编号：AYDS（检）字 2023 第 0106 号，各工序进行检测，结果：基本合格。

企业提供 2023 年 12 月份员工体检报告，抽查员工李裕勇、罗来省、刘佳勇等人员体检报告，体检结果：合格。

公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事故。

查看到有上级主管部门的监督检查，双随机抽查结果：

南昌市南昌生态环境局——2013.8.15——未发现问题

省工业和信息化厅——2023.10.27——未发现问题

省工业和信息化厅——2023.12.07——未发现问题

目前没有相关行政主管部门的检查处罚，在审核现场也未发现抽查、相关方投诉等情况。

公司一楼配置员工食堂，部分人员在食堂一日三餐吃饭（约60人左右），食堂油烟满足《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中的小型食堂标准。现场环境整洁，剩余菜饭定位存放，由附近居民运回农用养鸡处理，未外排。食堂员工有入职体检合格证，未每年定期进行体检，同企业进行了交流改善。

公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事故。对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

介绍说近一年度以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

环境与安全的运行控制情况：

一、生活及办公区区的运行控制：

编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《设备维护与保养作业指导书》、《电气安全操作规程》《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《消防安全管理规定》、《特种作业管理规定》、《消防安全管理制度》、《劳保用品管理制度》、《特种设备安全管理手册》、《生产安全事故应急预案》

等。

查见关于江西嘉佳和装配式建筑有限公司年产 80 万 m3 蒸压轻质混凝土 ALC 墙板（砌块）生产项目环境影响报告表的批复。——2019 年 9 月 27 日印发，南昌县环境保护局。

查见关于江西嘉佳和装配式建筑有限公司年产 80 万 m3 蒸压轻质混凝土 ALC 墙板（砌块）生产项目（一期）环境保护验收意见。——2020 年 11 月 8 日，自主验收。专家组签字记录。

查见关于江西嘉佳和装配式建筑有限公司年产 80 万 m3 蒸压轻质混凝土 ALC 墙板（砌块）生产项目（一期）环境保护验收报告。——2020 年 11 月。

查见关于江西嘉佳和装配式建筑有限公司年产 80 万 m3 蒸压轻质混凝土 ALC 墙板（砌块）生产项目（二期）环境保护验收意见。——2023 年 5 月 27 日，自主验收。专家组签字记录。

查见关于江西嘉佳和装配式建筑有限公司年产 80 万 m3 蒸压轻质混凝土 ALC 墙板（砌块）生产项目（二期）环境保护验收报告——2023 年 4 月。

1、废水管控：

公司无生产废水外排。

主要是生活废水，经隔油池、化粪池处理，通过市政污水管网排入武阳工业园污水处理厂处理。

球磨机循环冷却水循环使用，不外排；

蒸汽冷凝水回用于生产环节配料使用，不外排;

场地、设备清洗用水，清洗后的废水排入废水回收池内循环使用用于搅拌配水，此类废水自然蒸发损耗，不外排。

洗车平台冲洗水，沉淀后全部回用于洗车，不外排。

2、废气管控：

废气主要是石英砂卸料和上料粉尘、石灰和水泥筒仓进料粉尘、防腐剂烘干废气、燃气锅炉烟气等。

粉尘：原料库和车间密闭、采用地下皮带式输送砂料，在工作区安装喷雾降尘措施；生产区域无组织排放的粉尘，主要通过加强车间保洁措施，减轻对周边环境的不利影响。

不合格品破碎，粉尘负压收集后，经袋式除尘器处理后高排气筒排放；

石灰和水泥筒仓进料粉尘：通过设备自带的脉冲除尘器经高效过滤器过滤后在密闭车间无组织排放。

防腐剂烘干废气：项目采用耐高温水性乳环保配方防腐胶，无挥发性有机物产生，烘干废气无组织排放。

锅炉烟气：锅炉烟气经 1 根 20 米高排气筒高空排放。（介绍说，公司闲有 2 个锅炉设备，但现场查看均未使用；沟通了解到供汽过程已外包处理，从 12 月份开始已由外包供汽。）

3、噪声管控：

噪声主要来源于球磨机、搅拌机、混料机、锅炉、风机等设备运行时产生的机械噪声。

公司从源头控制噪声的产生，通过选用低噪声设备，合理的进行平面布局，将高噪音设备厂房内进行

布置，并对设备进行减振、隔声处理，加强厂区内绿化等措施，降低噪声影响。

对运输车辆产生的噪声，通过采取低速行驶、禁止鸣笛等措施。

项目周边范围内无居民区、学校及医院等环境敏感目标。

介绍说无相关投诉。

经噪声监测符合标准要求，提供有三废监测报告（编号：SL2304075）。

4、固废管控：

公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政人事部统一处理，交供应商以旧换新，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。

生产过程中固废有切割、蒸养、掰板、喷码等时产生的废料及生产过程中使用原料的包装材料等，主要包括：切割边角料、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶、其他包装材料、除尘粉尘、废油墨盒和生活垃圾等。

不合格品和切割边角料，除尘粉尘、沉淀渣泥全部回用；废滤芯、滤袋经处置清洁后重新回用；

生产危废主要有收集滴落的废防腐剂、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶、废矿物油（废机油+废液压油）等，

滴落的废防腐剂、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶由厂家回收处理；

喷码废油墨盒供应商回收处理；

废矿物油由具有资质机构回收处理，查见危废委托收集合同，回收机构名称：南昌博华再生资源回收有限公司，签订日期：2023 年 3 月 8 日。

查三废监测情况，

公司提供了 2023.05.04 日三废监测报告，结果：符合要求，监测单位：江西树林检测有限公司。见附件。

公司提供了 2023.02.24 日三废监测报告，结果：达标，监测单位南昌市环境监测站。见附件。

公司每月组织环境安全运行检查，杜绝安全隐患，填写安全检查台帐，提供了 2023 年 1 月至 2023 年 12 月环境安全检查记录，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。对发现后的问题进行整改。

查见 2023 年 7、8 月份安全事故隐患台帐暨整改记录单中各隐患（如参观通道安全消防应急照明灯具不亮、电柜作业位置缺少绝缘垫等）已整改完成。

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

采购及销售过程中考虑生命周期观点，从原材料源头进行控制，每年对合格供应商进行评定，确保原料的质量，产品生产过程中进行质量及人员防控，产品销售及运输中严格遵守环境及安全管理规定，明确产品分配，做好产品售后及最终处置环节。对客户宣传环保理念概念，告知其产品寿命及最终处置的建议要求。

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时混凝土和钢筋还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

公司生产车间和办公区域配备了消防栓和灭火器，均符合要求。

8、安全防护：

公司给员工发放工衣、安全帽、手套、口罩等劳保用品，查见相关劳保用品发放领用记录。抽查见员工安全帽，在有效期内。

9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。

10、为主要长期生产员工上社保和工伤保险，查见了交款证明。

11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

现场查看运行控制：

目前仍使用 1 条线生产（2#线），另一条线（1#线）未进行使用，介绍说，现在 1 条线生产满足产能，后续产能需要时将安排招人并扩线生产。

现场巡视办公及生产区域配备有消防栓和灭火器多个，处于有效状态。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如工衣、手套、口罩等。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察材料制备区和浇注作业区：石灰块提升粉尘、石灰块入库粉尘，石灰破碎、石灰粉入库粉尘、水泥入库粉尘通过设备自带的布袋除尘器处理后，库顶直接排放。人员登入行车驾驶舱内作业，周围有护栏防护，佩带符合要求。

干球磨处理时产生的粉尘通过布袋除尘器处理后，经过 20 米高排气筒排放。

钢筋网组装（网片组装）时经过进入防腐剂池，有相关隔离防护，通过平台进行烘烤箱进行烘干，查看了原料使用的耐高温水性乳环保配方防腐胶，提供了相关 MSDS，采取无组织排放，操作工戴口罩、安全帽、工衣、手套等防护作业。

浇注、钢筋网插入（插钎）、拆模工序，使用行吊、掰板、切割设备进行操作，有相关作业指导书及流程，操作规程，人员佩带了口罩、安全帽进行作业，遥控设备操作，转运方式使用导轨及摆渡车，车速较慢，有进行隔离防护。

锅炉房，现场查看已锁，现场未见使用。

噪声主要来源于球磨机、搅拌机等设备运行时产生的机械噪声。通过选用低噪声设备，合理的进行平

面布局，将高噪音设备厂房内进行布置，并对设备进行减振、隔声处理，降低了噪声影响。经第三方噪声监测，能达标排放。

查看到钢筋加工过程：现场区域固定，隔离防护，有相关操作指引文件，调机切割多余钢筋头及捆扎钢筋多余线头，公司每天收集并单独存放在固废存放区。

钢筋网组装过程：移动较慢，作业人员知悉相关安全防护要求，钢网浸油作业过程中，有极少部分防护剂掉落，在地方铺上回收袋进行回收，并再次放入防腐剂池回收利用。

配料（砂子磨碎制浆过程）：现场有噪音，人员在中控室远程操作，经第三方噪声监测，能达标排放。搅拌过程在封闭容器中进行，灰尘使用风机吸附至除尘容器中，再次利用，无外排。

切割过程：作业员佩带了安全帽、手套、口罩等防护用品，对切割的余料，使用推杆推入切割回收槽中，流入废浆罐中重复利用，无外排。

掰板过程： 作业员万玲花等，佩带了安全帽、手套、口罩等防护用品，使用掰板机操作，掰板过程中部分断脚棱角部分，人工清扫统一回收（每天一次），使用推车送至料仓球磨机中，重复利用，不外排。

观察蒸压釜蒸压养护过程：在独立区域，高温区张贴安全警示标识。使用蒸汽进行蒸养，降压时有水蒸汽排放，部分蒸汽室内排放排放口排放，建议收集并外排，同企业负责人进行了交流改善；

登高作业区有护栏防护，杜绝安全隐患。

现场查看设备防护设施基本合理，现场操作人员配戴耳塞、口罩。产品搬运使用导轨推车，人员配戴线手套，所有车间人员均着工作服、安全鞋。

成品装卸使用叉车，叉车年检合格，司机有操作证，现场人员作业未佩带安全带，同企业负责人交流，现场立即改善。

查见外围有配件仓，放有各设备配件存放，摆放整齐，放置在货架上，基本合理；另存有数桶润滑油，摆放凌乱，建议规划区域，张贴 MSDS，同企业负责人进行了交流改善。

配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋等，内部配有灭火器。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。

原料库和成品库堆放整齐，现场查看到化学品（钢筋用的防腐剂）单独隔离存放，摆放在钢筋网内，摆放 3 层，摆放不够稳固，同企业负责人进行了交流，现场立即进行了改善。

查看危废存放间，有“废矿物油”存放区域，查看到有公司有及时登记危废管理台帐，如数量、管理人、入库时间等，填写不够详细，同企业进行了交流改善，介绍说，目前部分废矿物油公司内部设备使用销售，未外排；待收集一定量后由具有资质机构处理。

危废存放区域现场查看到，另有仓库，存放有各类报废杂物，并存放有柴油几桶，未单独存放，存在一定的安全隐患，同负责人进行了交流，公司车间安全负责人介绍说，公司已在规划建立单独存放区域，后续单独存放。

查见公司定期进行并跟进环境安全运行检查，持续改善，提供了 2023 年度安全检查记录表。各月度发现问题及时改善。

介绍说公司有接待第三方对公司环境、安全运行情况检查，基本都符合要求，提供过口头要求改善情况，公司定期进行了整改。未能保留相关记录，同公司负责人进行了交流，改善。

有提供危险作业审批表，设备部、生产部相关作业经过批准后设施。建立了有限空间工作方案、有限空间作业审批制度、动火作业工作方案、电梯应急处置方案、起重伤害现场处置方案等文件要求。

动火作业，有动火安全作业票，抽查 2023 年 6 月 18 日记录，填写内容、时间、方式、危险源、安全交底、完工验收等，填写规范，各部门签字。

动火作业，有动火安全作业票，抽查 2023 年 8 月 15 日记录，填写内容、时间、方式、危险源、安全交底、完工验收等，填写规范，各部门签字。

受限空间作业，有受限空间安全作业票，抽查见 2023 年 8 月 2 日记录，填写内容、时间、方式、危险源、安全交底、完工验收等，填写规范，各部门签字。

高处作业，有高处安全作业票，抽查见 2023 年 11 月 20 日记录，填写内容、时间、方式、危险源、安全交底、完工验收等，填写规范，各部门签字。

现场审核时，无危险作业情况。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

3.3内部审核、管理评审的有效性评价 □符合■基本符合□不符合

公司于2023年7月17-21进行了1 次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审开出1项不符合项，针对不符合按要求进行了改善。

同内审员杨衡、朱美娟等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足

公司于 2023年8月19日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

与质量部张文杰、生产部杨衡、采购部胡果春等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，存在能力不足的情况。

3.4 持续改进 □符合 ■基本符合 □不符合

1）不合格品/不符合控制：

公司产品经过检验合格后出货，客户进行验收后交付，顾客满意。

公司管理手册文件中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

公司采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品报废处理，填写过程不合格品记录，批量的不合格品要求填写8D报告等，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。

工艺过程控制有序，未出现生产过程中批量不合格产品，批次合格率超99%左右（比去年提升了2个百分点）；个别不良主要是存在外观破损、裂痕等外观不良，公司报废重新利用，重新生产产品检验合格后出货。

介绍说，产品质量稳定，销售给客户反馈满意，近一年度无退换货情况发生。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3）投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

3.5 体系支持 □符合 ■基本符合 □不符合

1）**资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：**

公司生产车间 1 栋 1 层（部分 2 层），面积约 23000 平方，现已建有 2 条生产线，经过环评验收，两条线生产工艺方式基本一致，生产车间内设有成品存储区域，约 8000 平方；车间外围设有存放硅砂、石膏等原料场地约 1000 平方；设有防腐剂存放区域，约 200 平方；办公楼 1 栋 7 层（1 楼用于食堂、办公前

台、检验室等，2 楼/3 楼/4 楼/6 楼用于办公，5 楼为员工宿舍）。

沟通及查看到公司花名册，公司员工 72 人（其中晚班 26 人）。

主要设备包括：球磨机、浇注机、拉丝机、网片机、插钎机、拨钎机、预养摆渡机、翻转吊机、切割机、地翻台、编组摆渡车、锅炉、蒸压釜、出釜摆渡车、掰扳机等生产设备；

特种设备：曳引驱动乘客电梯、杂物电梯、锅炉、固定式压力容器、行车、叉车等。

监视和测量设备：游标卡尺、卷尺、胚体硬度计、自动压力测试机、电子分析天平、环保型负压筛析仪、石灰性能测试系统、维卡仪、显微镜等

办公通信设备：网络、电脑、电话、办公桌椅等。

环保、职业健康安全设备设施：脉冲除尘器、复合静电式油烟净化器、冷凝水池、应急灯、安全出口指示灯、污水处理设备、废气处理设施、灭火器等。

特种作业人员：叉车、起重机、电工、压力容器。

确认公司目前人力资源、生产设备、检测试验设备、基础设施、财力、信息等资源均能保证。

2）人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3）信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与劳动局、市场监督管理局等沟通、对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。

4）文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。

《管理手册》，编号：JJH/MS/2020 A/2，2024年1月10日正式实施。

另程序文件24个，编号：JJH/QP/0001至0024 A/0 2020年5月10日正式实施；

有管理制度、操作规程，以及相关运行记录等。

查文件发放情况：

提供了《文件发放、回收记录表》，所有文件均由行政部发放，录有管理手册、程序、作业文件及标

准、法律法规等外来文件。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由行政部负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。

查到：《外来文件清单》，收集GB/T 11968-2020蒸压加气混凝土砌块，GB/T16969-2020蒸压加气混凝土性能试验方法，GB/T 15762-2020蒸压加气混凝土板，外来文件管理符合要求。

以上文件经识别为现行有效版本，经查基本符合要求。

建立环境、职业健康安全法律法规和其他要求清单。

文件化管理体系目前基本满足要求。

——在编制体系文件时，对文件进行标识，主要有文件名称/编制部门/批准日期/文件编号等，经查管理手册/程序文件基本符合标准要求。

管理体系文件经过总经理审批实施发布，经评审，目前文件和目录均适用。符合要求。

——编制《信息交流、沟通、参与和协商控制程序》《文件管理控制程序》，内容符合基本标准要求。

抽查：受控文件清单、管理评审计划、培训计划、环境因素因素评价记录表、职业健康安全危险源识别与评价表等，公司进行了归档，进行了标识分类管理，检索方便。

其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

四、管理体系任何变更情况

1）组织的名称、位置与区域：——无

2）组织机构：——无

3）管理体系：——文件定期更新。

4）资源配置: ——无

5）产品及其主要过程: ——无

6）法律法规及产品、检验标准: ——无

7）外部环境: ——无

8）审核范围（及不适用条款的合理性）: ——无

9）联系方式: ——无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次未开出不符合项

六、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q：蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产

E：蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产及其所涉及的相关环境管理活动

O：蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产及其所涉及的相关职业健康安全管理活动

八、审核组推荐意见:

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，江西嘉佳和装配式建筑有限公司 的

■质量■环境■职业健康安全□能源管理体系□食品安全管理体系□危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	□符合	■基本符合	□不符合
适用要求	□满足	■基本满足	□不满足
实现预期结果的能力	□满足	■基本满足	□不满足
内部审核和管理评审过程	□有效	■基本有效	□无效
审核目的	□达到	■基本达到	□未达到
体系运行	□有效	■基本有效	□无效

□推荐再认证注册

■在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐再认证注册。

□ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：文波 、李双

被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响的事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。