

项目编号：20578-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：道盛液压技术（浙江）有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：	单迎珍
审核组员（签字）：	周传林
报告日期：	2025 年 6 月 14 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址： 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810
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
■第一阶段审核报告 ■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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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 日内向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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：单迎珍

组员：周传林



受审核方名称：道盛液压技术（浙江）有限公司

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	单迎珍	组长	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2024-N1QMS-4202976 2024-N1EMS-4202976 2025-N1OHSMS-4202976	
2	周传林	组员	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2024-N1QMS-1459792 2024-N1EMS-1459792 2024-N1OHSMS-1459792	Q: 18.01.01, 18.02.04 E: 18.01.01, 18.02.04 O: 18.01.01, 18.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张群、王海峰、张金岭等	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审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方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（质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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：ISC-QR-R-06 申请评审及审核方案策划表；

d) 相关的法律法规：民法典、产品质量法、环境保护法、安全生产法、消防法、职业病防治法、浙江省安全生产条例、浙江省消防条例等。

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 5356《内六角扳手》、GB/T 7935-2005《液压元件通用技术条件》、GB/T 14039-2002《液压传动 油液固体颗粒污染等级代号》、



GB 2349-1980《液压气动系统及元件 缸活塞行程系列》、JB/T 5557-2007《液压转矩扳手》、JB/T 6909-2014《超高压泵》、GB/T 14039-2002《液压传动 油液固体颗粒污染等级代号》、CB/T 3457-1992《液压拉伸器》、JB/T 12280-2015《液压脉冲定扭矩扳手》、JB/T 2592-2008《螺旋千斤顶》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：2025年06月13日上午至2025年06月14日下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2024 年 9 月 1 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）：

Q：液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造；

E：液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造所涉及场所的相关环境管理活动；

O：液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造所涉及场所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：浙江省嘉兴市桐乡市高桥街道(开发区)南日路 228 号

办公地址：浙江省嘉兴市桐乡市高桥街道(开发区)南日路 228 号

经营地址：浙江省嘉兴市桐乡市高桥街道(开发区)南日路 228 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）：无。

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 06 月 12 日 09:00 至 2025 年 06 月 12 日 13:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，生产设备的管理控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品制造及质检过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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(2)项,涉及部门/条款:综合部 QE07.2/生产部 Q7.1.5

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: 2025 年 7 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 2026 年 6 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注: 本次不符合跟踪, 环评验收及公示结果, 操作工职业病体检和工作场所职业危害因素检测等职业健康安全绩效监测结果, 内审和管理评审的实施深入, 管理人员对标准的理解和支持、产品制造和质量过程的控制等。

3) 本次审核发现的正面信息: 公司所生产的产品技术力量可保证, 为通用类产品, 市场前景较好, 管理团队较重视体系运行的实际状态, 目前环境及职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 针对已策划的管理体系运行要求, 落实情况较好; 管理层能参与到体系运行中来, 且能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示: 公司体系运行时间不长, 如果不加强相关体系标准的培训, 易造成缺乏对管理体系标准的理解和实际运用到工作中去的持续能力, 需不断加强对标准的宣贯、理解和落实。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无。

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2021 年 11 月 24 日, 体系实施时间: 2024 年 9 月 1 日。

2) 法律地位证明文件有:

提供营业执照(统一社会信用代码 91330483MA7D63WKXG), 经营范围覆盖认证范围, 有效期内。

提供固定污染源排污登记回执, 登记编号: 91330483MA7D63WKXG001X, 有效期: 2024 年 12 月 06 日至 2029 年 12 月 05 日。

提供公司关于《道盛液压技术(浙江)有限公司年产 50000 套监测传感器及 15000 套超高压液压设备新建项目环境影响报告表》; 提供嘉兴市生态环境保护局于 2022.12.19 出具的关于《道盛液压技术(浙江)有限公司年产 50000 套监测传感器及 15000 套超高压液压设备新建项目环境影响报告表》的审查意见(嘉环桐建〔2022〕151 号)。

目前该公司已完成了环境监测, 于二阶段审核首日 2025.6.13 监测报告已出, 结果为合格, 但此前受第三方拖延等因素影响, 还未能及时安排后续验收事宜。受审方已出具相关说明, 目前已督促第三方尽快协助出具验收报告, 并计划于 6 月底前完成阶段性环评验收。目前公司认证范围内的产品以下料、机加和组装为主。审核组已督促受审方尽快完成验收事宜。



截止审核案卷上交之时，公司已于 2025.6.16 完成了验收，并处于公示期。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：目前人员有 15 人，社保人数为 14 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无。

4) 范围内产品/服务及流程：

公司目前主要进行液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造。策划了产品的制造过程：下料→粗加工→热处理（外包）→精加工→真空热处理→深加工→部件组装→产品表面处理（外包）→调试检测→成品入库。

经识别，需确认的过程主要为：真空热处理。关键过程为：组装。

外包过程为：热处理、产品表面处理、产品运输。

经沟通和查看，无不适用要求和条款。

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

组织按照 GB/T19001-2016、GB/T45001-2016、GB/T45001-2020 标准策划编制了管理手册、程序文件、管理制度、应急预案、运行记录等体系文件，于 2024 年 9 月 1 日起实施。一阶段审核后该公司对文审问题进行了整改，经现场验证基本符合要求。公司相关体系文件及记录的策划工作日趋完善，相关体系文件及记录比较充分和适宜，基本上满足标准和相关管理的要求。

1、组织及其环境

企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合产品和活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了建立、实现目标的方法，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。经与总经理沟通了解：为提高公司信誉和服务的竞争能力，策划并建立了系统化和文件化的管理体系。提供组织的相关方期望或要求识别表，对内外部环境及因素进行了识别，识别比较全面、充分。对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及内部沟通总结等方式进行监视和评审。同时作为管理评审的输入要素。符合要求。但未识别气候变化的因素及风险，已沟通改进。

2、理解相关方的需求和期望

公司在管理手册中对与管理体系有关的相关方及其需求和期望进行了分析，查见组织的相关方期望或要求识别表，相关方主要有员工、法律法规和监管机构、顾客、供方、周边相关方等，不同的相关方对组织的需求和期望是不同的，企业主要通过电话沟通、微信交流、登门拜访、会议招标文件、定期访问相关方官方网站等方式获取和确定相关方的要求。并针对不同相关方的需求指定责任部门定期进行监测，并进行需求分析。经测评，目前均能满足要求。但未关注气候变化影响相关方的需求，已沟通改进。

3、管理体系应用（不适用和外包过程、需确认过程等）情况

目前主要从事液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造，对服务的质量目标、实现过程所要求的验证、



确认、监视、检验和试验活动以及服务接收准则进行了策划。策划了相关流程。经识别，识别关键过程为组装。需确认的过程主要为真空热处理。外包过程为：热处理、产品表面处理、产品运输。经沟通和查看，无不适用要求和条款。

4、过程的识别与控制：公司 2024 年 9 月 1 日依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO45001:2018 标准识别了公司管理体系运行所需的过程，明确了边界和适用性，标准的所有条款均适用于该组织。在体系文件中规定了确保有效运行和控制所需的准则和方法。管理层已对各部门配置了适宜的资源与信息，来支持这些过程的运行和对这些过程的监视。由最高管理者负责组织及相关部门配合对管理体系过程进行了监视、测量和分析。最高管理者分派职责和权限以及对职能的分配。明确产品实现主要过程及管理职责。在实现其目标和预期结果的经营活动中，明确了所处的环境，通过对各过程进行了风险的评估，识别，评价并制定相应措施进行风险处理。通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。

5、方针的适宜性、有效性

组织最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了管理方针，一体方针为：质量为本，顾客至上，诚信敬业，持续改进；遵章守法、保护环境、预防监控、净化生存环境；以人为本、关爱生命、全员参与、降低职业风险。方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量、环境、职业健康安全等目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容。符合要求。

6、组织结构、职责分工和履行情况

按照标准要求和实际经营和管理情况设置了管理层、综合部、销售部、生产部等职能部门；按照职能分工，明确了部门工作的职责；查验其职责规定相关文件，规定基本合理，充分；各部门职责规定基本满足管理体系运行的需要。经现场了解，各部门对质量职责基本掌握，并能在工作中很好的履行。

7、应对风险和机遇的措施

管理手册对风险和机遇应对的策划和控制要求进行了规定，根据组织组织内外部环境因素汇总表、相关方需求和期望分析及管理体系范围、产品范围等确定了质量、环境和职业健康安全管理体系需应对的风险和机遇，制定了针对性的应对措施，并将相关措施与业务活动相结合，确保经营过程中的质量、环境和职业健康安全风险控制可在可接受的范围。提供风险与机会评价与应对策划表，对风险和机遇的识别基本全面，控制措施有效。基本符合要求。

8、目标的实施和考核情况

公司管理层以公司的管理方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定有质量、环境安全目标：

质量目标：a) 顾客满意度 ≥ 95 分；b) 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ 。

环境目标：a) 火灾事故为零；b) 固体废弃物合规处理率 100%；c) 噪声合规排放率 100%；d) 废气合规排放率 100%；e) 废水合规排放率 100%。

职业健康安全目标：a) 火灾事故为零；b) 人身意外伤害（触电、机械伤害、起重伤害、车辆伤害等）为零。

为确保目标的实现，对管理目标进行了分解，并规定了考核办法。组织有关人员对各部门目标实现情



况进行测评，结果报总经理。在每次管理评审前由对目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。体系运行以来，经考核，管理目标基本已完成。

9、法律法规的识别及获取情况

策划有《合规义务控制程序》，基本符合要求。组织建立了适用法律法规和其他要求获取的渠道，获取途径均为网上查询下载。收集了企业适用的法律法规和其他要求文件，并识别了适用性，同时落实到相关部门贯彻实施。提供有环境和安全法律法规清单，获取比较充分，识别较合理，基本符合要求。同时落实情况较好。

10、变更的策划

组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。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。据负责人介绍：自体系运行以来，质量环境职业健康安全等管理体系保持了完整性，体系正常有效运行。

11、组织的知识

在《管理手册》中规定了组织知识的来源，分别来自内部和外部。与负责人交流，综合部负责归口收集、管理组织的知识。企业规定了知识管理的职责、流程。组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：设计技术方案、企业规章制度、客户意见等。外部来源获取有：客户提出来的技术标准、行业标准等；体系辅导老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训、管理体系标准、相关法律法规等。获取及保持方法：工作中获得的经验和教训；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、网络、会议、外出考察、客户、供方等获取，并对确定的知识及时更新等。经过沟通，目前公司组织知识架构清晰，内外部知识资源较充分。

12、产品和服务提供更改的控制情况

公司管理手册明确了公司体系变更控制要求，要求应有计划地和系统地进行变更，考虑对变更的潜在后果进行评价，采取必要的措施，以确保产品和服务完整性。规定了应将变更的评价结果、变更的批准和必要的措施的信息形成文件。体系实施以来，体系运行各过程未发生变更。

到现阶段为止，公司经营方面基本正常，产品以组装为主，经营风险较小。

公司最近一次于2024年12月10-11日实施了内部审核，于2024年12月25日实施了管理评审，结论为公司管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制基本建立。

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职业健康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）

公司一体化质量环境职业健康安全管理体系经运行以来能基本达到方针、目标和预期的结果。组织职



责已形成文件信息；组织具备过程和活动所需的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金、工作时间等资源，产品制造现场的基础设施的功能和水平、工作环境条件能满足提供产品和服务达到规定特性的要求；公司较充分的识别了产品制造实现的过程，并制定了相应的目标。组织识别外包过程为热处理、产品表面处理、产品运输。识别产品的组装过程为关键过程。需确认的过程主要为真空热处理。形成文件信息的质量环境职业健康安全管理方针、目标覆盖范围基本合理，在各职能和层次建立目标的分解，经测评，目标基本已达成。公司设有管理层、综合部、销售部、生产部等部门；截止目前，公司经营过程中无质量环保安全等事故发生，也无被投诉情况发生，网上查看企业信息：经营状态正常。

●**产品和服务实现过程的策划：**公司目前主要从事液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造，对产品和服务的质量目标、实现过程所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及服务接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。公司确定了从事产品制造实现的质量目标和质量要求，策划了产品制造的流程，收集了产品制造过程中相关的法规和国家行业技术标准。策划配置了相关的生产资源以及在监视和测量设备等，配备齐全，满足要求。依据产品特点和生产工艺过程编制了设备操作规程、机械加工工艺卡、装配作业及检验指导书、生产自检作业指导书、检验规程（进货检验规程、特殊材质原材料进货检验流程、过程检验规程、成品检验规程、外协处理检验规程等）等，明确了各加工工序的控制要求及注意事项，能指导生产和服务过程的实现。策划了生产及质检过程中所需的记录多项，要求按作业要求填写各表单。体系实施以来，未发生过部门职责、目标指标等运行策划需要进行更改的情况。若发生变更，则要求相关部门制订过程控制措施，评审了非预期变更的后果及采取相关措施消除不利影响。产品实现的策划基本适宜。

●**产品和服务的要求及确定：**提供有《与顾客相关过程控制程序》，规定了对顾客要求的确认、评审的职责和工作程序要求，基本符合要求。目前主要通过顾客前期沟通、方案确定等，与顾客签署的合同和订单了解顾客具体要求。同时定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。体系建立实施至今未发生顾客投诉情况。抽查认证范围内的销售合同以及相应的合同确认评审记录，基本符合要求。目前无顾客要求未形成文件情况和合同变更情况。

●**产品和服务的设计开发：**管理手册 8.3 条款，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，符合标准要求。公司目前主要从事的产品属于通用类产品，制造主要依据国家或行业的技术标准和顾客要求进行制造，暂无自行设计的需求，待发生时再适用设计开发控制要求。

●**外部提供过程的控制：**提供有《采购控制程序》，规定了公司采购的职责、工作程序，明确了采购产品的分类方法，规定了对供方选择、评价和再评价原则等，符合要求。公司采购件主要为铝材、钢材、密封件、电子元件及各类五金件等，外包为热处理、产品表面处理、产品运输。提供合格供方清单和各供方的调查评价记录，经评价均为同意列为合格供方。目前采购品较固定，均从合格供方处采购。能满足产品制造和销售的要求，控制过程基本符合要求。

●**产品和服务提供过程的控制：**生产部执行生产过程管理程序等确保在受控条件下进行产品的生产。总体情况：生产部根据顾客订购要求编制工票安排生产和进度，车间根据工票选择相应的零部件开始加工和组装作业，提供相关生产信息、工艺卡、作业指导书和产品加工及装配图纸等，对产品特征和生产信息表述的比较清楚。已策划有作业指导书和产品制造的流程，经识别，组装过程为关键过程，主要通过装配工自检，下道工序检验上道工序以及产品测试达到过程控制的要求。识别需确认的过程为真空热处理，已对该过程进行了确认，满足要求，过程有监控记录。已提供有适宜的监视和测量资源。在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：加工、组装完毕后由测试人员对产品进行测试，测试合格后进入下道工序，过程监测记录较充分。审核当日生产部机加和装配组各机台正生产不同产品部件，覆盖认证范围内的产品，



现场查看各操作工均按照操作规程严格操作，操作记录完整，询问操作工，回答与指导书基本一致，且操作符合要求。生产和服务过程可以处于受控状态。配置有适宜的基础设施，工器具状态良好，未发现异常，由各使用人保管维保。现场观察运行良好。公司员工经考核试用合格后上岗，招聘时需具备相关工作经验。询问现场装配技术员，上岗前均参加过有关产品及作业环保安全要求的培训等，基本都能做的应知应会，能够按规程要求操作。各工序制定有机械加工工艺卡、图纸、工单及流转单含工艺参数等，明确了操作要求，可避免人为失误。过程控制基本符合要求。

●**产品和服务的监视和测量**：2024年9月至今，公司各部门基本能按照管理体系文件的规定执行，按照顾客要求和国家相关标准进行产品的生产及检验。生产部编制了相关检验规程，从检验记录来看，该公司采取对来料件、过程品及成品进行抽检等方式对产品质量进行控制，能够针对发现的问题进行整改。

公司能按策划安排实施对进货物资的验收和监测，公司主要原辅料为铝材、钢材、密封件、电子元件及各类五金件等，主要检验外观、尺寸规格等，并形成来料送检记录等，检验合格后入库。

产品制造过程中由于制造工序比较固定，依据工单和流转单流程分别进行操作，加工过程中主要通过操作工自检，工序间互检，以及下道工序检验上道工序等方式进行过程控制，由巡检员检验合格后流入下道工序，并在工序检验记录单上作记录；产品经组装完成后进行测试，检验合格后出具合格证，并办理入库。抽查多份过程检验记录和成品检验记录，较完整有效。

公司要求检验结果合格后方可出厂。检验员已任命。未发生质量事故。无外部抽查的情况。根据客户的要求，对部分产品会委托第三方对产品进行校准，随货附校准报告和合格证等。对产品的监视和测量情况符合要求。

●**更改控制**：组织明确组织应对服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。目前不存在更改情况。

●**顾客满意度调查**：该公司顾客满意度调查部门为销售部，管理手册中规定了对顾客满意程度的调查内容、方法、频次等内容。公司已向主要顾客发放了满意度调查表，对顾客满意度调查进行了分析报告，顾客满意率达99分，达到公司质量目标要求。

●**数据分析**：综合部对部门目标考核进行记录分析；对供方进行评价统计；对客户满意度进行统计分析，形成顾客满意度调查报告；生产部对生产记录进行统计分析；对产品一次交验合格率进行统计等。并将以上数据分析的结果作为管理评审会议的输入内容。所实施的数据分析符合要求。

●**改进**：经沟通查验，主要利用管理方针宣传、管理目标考核、数据分析、纠正和预防措施以及管理评审，并通过对内审、外审以及在日常制造等过程中出现的不合格项统计分析，确定产生不合格的原因，针对不合格产生的原因，制定纠正或预防措施如加强人员培训\改进技术等以持续改进性。

●**环境因素、危险源识别以及重要环境因素、不可接受危险源的评价和确定情况**：公司根据管理手册第E06.1.2条款以及《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施的确定控制程序》的要求，由综合部负责指导各部门环境因素、危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新，各部门负责组织实施，综合部负责汇总整理。各部门根据文件的规定，于2024.9.3对环境因素、危险源进行了识别，然后汇总到综合部进行最后确认并评价出重要环境因素和不可接受风险。提供《环境因素识别/评价清单》，对活动/过程/产品(服务)的环境因素、环境影响类别、环境影响评价等对各作业活动的环境因素进行了识别，并采取综合评分等级法对整个公司的环境因素进行评价，评价出公司重要环境因素主要有：固体废弃物排放、潜在火灾发生、噪声排放。提供《危险源辨识/风险评价表》，从业务活动、可能发生的故事、危险源、时态、状态、风险控制策划措施等方面进行了识别，并通过LECD法评价公司的不可接受危险源主要为：潜在火灾、人身意外伤害（触电、机械伤害、起重伤害、车辆伤害等）。根据识别的环境因



素、危险源和作业风险，通过文件的学习、培训等方法在各层次和职能间沟通，通过采用目标、管理方案、运行控制、应急准备进行控制。

●**适用法律法规/标准的识别的充分性和合规性评价情况：**提供有《合规义务控制程序》，符合要求。综合部作为外来文件的收集、更新归口部门，对法律法规与其他要求从网络、地方部门、行业协会等获取，内部主要通过培训、学习、发文等方式对法律法规和其他要求进行传达。提供法律、法规及其他要求清单，识别收集了民法典、产品质量法、环境保护法、安全生产法、消防法、固体废物污染环境防治法等国家和地方适用的法律法规及其他要求及等法律法规以及相关技术标准。提供 2024. 10. 10 法律法规评价记录和合规性评价报告，对评价目的、评价范围、评价依据、评价过程综述等方面分别进行了描述，针对每一项适用的法律法规进行了检查，检查结果为：已按标准执行，执行情况良好。涉及固废排放、噪声排放、能资源消耗、安全紧急事件、安全管理方案实施情况报告等，较充分。总结论：各部门都能够有效遵循法律法规进行生产，未发生过环境扰民事件，未有单位和个人投诉，无安全事故发生。各部门和生产部的安全行为基本符合法律法规和环境要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对安全防护意识和安全管理水平的提高起到了明显的促进作用。评价人：张群、张国岭等。评价过程符合要求。。

●**环境和职业健康安全运行控制：**公司确定的重要环境因素有固体废弃物排放、噪声排放、潜在火灾事故等，不可接受危险源主要为：潜在火灾、人身意外伤害（触电、机械伤害、起重伤害、车辆伤害等）。运行控制情况：1、能资源控制：经沟通，有节约能源意识，日常经营中要求按节约能源的管理规定执行。同时加强对员工的培训教育，提高节约能源资源的意识。日常加强监督检查。2、噪声控制：噪声主要为机加过程产生的噪声，作业区在车间中间，车间高度较高，基本可起到吸尘降噪作用。进出厂区的运输车辆：禁止鸣放高音喇叭。负责人介绍体系实施以来未收到过周边相关方的投诉和抱怨。现场巡视时，作业过程中产生的噪声对外界基本无影响。3、废水控制：主要为职工生活产生的生活污水，公司厂区已实施雨污分流，生活污水均纳管排放，产生量较少。4、固体废弃物控制：主要为边角料、废料、废包材、不合格品、废切削液、含切削液金属、废机油、废铁质油桶、废含油抹布及手套、生活垃圾等。公司生活垃圾由环卫部门统一清运；一般固废如废金属屑和废边角料出售综合利用。危废委外处理，提供处置协议，产生量较少，未处理。5、起重伤害、触电伤害、机械伤害等预防：有设备操作规程和设备维护计划，按要求对设备进行维护保养确保设备和工器具运行正常，减少意外机械伤害；要求按作业指导书进行生产作业，减少物体打击的潜在风险；定期组织进行电气线路等安全检查，对员工进行安全生产知识培训，加强安全防范意识。6、职业病防护：按要求配备劳动防护用品，发放到车间使用。提供有劳动用品领用记录表。现场巡视时机加车间重叠作业时噪声较大，部分员工未正确佩戴防护耳塞，已要求立即纠正。经沟通，公司已计划近期对在岗人员进行职业病体检，下次审核时予以关注。7、违章作业预防：定期对员工进行安全生产知识培训，加强安全防范意识。8、杜绝火灾发生：主要存在于车间，制定有火灾应急预案，进行了消防应急演练，现场巡视有灭火器和消防栓等，有安全通道示意图。制定有消防应急预案，并每年进行一次应急演练。公司产品为阻燃产品，产品本身不会产生火情，在生产过程中操作不当易引起其他消防隐患等。9、在产品制造过程中均考虑了产品生命周期的观点，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。使用节约型包装方式节约使用包装物等。10、已按环保安全投入预算按期实现了投入。目前用于环境和职业健康安全的资金投入基本满足要求，能够支持管理体系运行、方案实施。对外包过程按相关方管理要求进行。环境与职业健康安全过程运行控制基本符合要求。

●**应急响应及准备：**策划有《应急准备和响应程序》，对潜在事故所在部门制定预防措施及应急措施，内容符合标准要求。办公、生产现场有关的紧急情况主要有办公生产活动潜在的火灾、触电等事故及急救、



疏散等。查见公司分别于 2024. 9. 12、2024. 9. 13 进行了触电、消防应急演练，提供了应急演练计划、应急演练记录等，对演练过程进行了记录，并对预案进行了评审，评审结论：参加评审的人员分别发表了意见，认为演习情况基本符合预期效果，符合我公司实际。

●**监视和测量**：编制有绩效监视和测量控制程序，对质量、环境和职业健康安全绩效进行监视和测量。经查验主要通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：内审、管理评审、目标考核、环境、安全运行检查、合规性评价等。过程监测基本有效。审核周期内，公司未出现质量、环境和安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，企业于 2024 年 12 月 10-11 日进行了首次年度内部审核。提供有审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域。对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，企业于 2024 年 12 月 25 日进行了管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审中提出的改进建议有 2 项，已实施。管理评审过程实施基本有效。

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

公司执行《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定。公司存在的不合格情况可能出现在原材料采购、过程产品、成品制造的各阶段；公司规定不合格品处置方式包括：返工、让步接收、拒收、报废等。针对采购出现的不合格，直接退货，或让步接受。对于来料件通过来料检验合格后投入使用，制造过程中发现的不合格按来料不合格流程处理。对于不合格情况，进行原因分析后，采取立即纠正的措施。不合格品/不符合控制的过程基本可控。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

经询问相关负责人，产品在制造过程中产生的不合格依据不合格品控制程序进行，及时纠正并采取预防措施。另查该公司对于内审出现的一般不符合情况制订了纠正措施共 1 项，对于管理评审提出的改进方案制订了预防措施共 1 项，已实施。体系实施以来，未发生质量、环境及安全方面的不符合、事故或事件，对于一般性监督检查的不符合一般采取立即纠正和限期整改的方式进行。预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

规定了销售部为投诉接受及处理部门，建立了投诉反馈的接受渠道，经沟通，目前未出现顾客投诉情况。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

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）：



现场查看公司公司为自有厂房，占地面积2万平米，目前仅使用2号楼部分区域约3千平米。厂房分办公区、机加和组装作业区。工作环境基本整齐，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品制造所需的安全、适宜的温度、湿度以及防污染、防噪音等条件。各部门负责保持各自的环境卫生，并按规定使用水、电等能源资源。提供设备清单，设备主要为带锯床、立式加工中心、数控车床、平磨机、真空炉等。计量检测设备设施主要有：内径百分表、游标卡尺、千分尺、电接点压力真空表、扭矩扳子检定仪、硬度计等。特种设备主要为叉车、行车、电梯。环保安全设备主要为：消防栓、灭火器等，目前基本能够满足经营需要。暂无食堂。资源配置较充分。

但现场未能提供已对（10-18）MM 内径百分表、HB-3000 扭矩扳子检定仪、HR-150A 洛氏硬度计进行有效校准或检定的证据。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

2) 人员及能力、意识：

在管理手册5.3中规定了各人员的职责，对影响工作的人员，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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。

内审活动中内审检查表为机打且记录较简单，与内审员张国岭沟通，对三体系标准条款的要求了解情况及对公司建立的《内部审核控制程序》要求、内审审核频次及此次内审审核不符合整改要求，不能准确回答。介绍其内审是在咨询老师指导下进行的，自行开展内审的能力不足。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容等。

企业内部主要通过会议、培训、相关文件的传阅等形式进行沟通，通过沟通促进过程输出的实现，增进理解和提高从事管理活动的有效性。外部通过多种渠道，如网络、尽职调查、走访客户、发放顾客满意度调查表等，主动向顾客介绍产品及服务内容，包括产品的相关信息、合同或订单的处理、付款方式、价格、技术可行性等。现场抽查顾客满意度调查表等，能够充分利用顾客反馈信息，对顾客的要求进行及时有效处理。符合要求。

4) 文件化信息的管理：

一体经管理体系文件由综合部组织编写，总经理批准发布实施，综合部打印传阅，公司文件柜存放。综合部根据一体化管理体系要求设计了空白表单，将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

确认的认证范围为：

Q：液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造；

E：液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造所涉及场所的相关环境管理活动；

O：液压动力机械及元件（液压扭矩扳手、液压泵、液压缸、液压螺栓拉伸器、校验设备、工装及同步顶升）、电动扭矩扳手、气动扭矩扳手的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书信息确认表》。



五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，道盛液压技术（浙江）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

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

☒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，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：单迎珍，周传林



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。