**电梯安装（含修理）单位证后监督抽查项目、内容及记录**

 编号：

|  |  |
| --- | --- |
| 单位名称 |  |
| 注册地址 |  |
| 办公地址 |  |
| 许可证编号 |  | 许可有效期 |  年 月 日 |
| 许可项目 | □安装（含修理） □安装 |
| □提供许可证复印件，详细项目见许可复印件 |
| 单位负责人 |  | 联系电话 |  |
| 单位联系人 |  | 联系电话 |  |
| 生产单位远程监控平台 | □有 □无 | 监控数量 |  |
| 抽查组员 |  | 抽查日期 |  |
| 抽查组长 |  |

| **序号** | **抽查项目** | **抽查内容** | **抽查依据（法律法规安全技术规范条款）** | **抽查方法** | **抽查结果****（有缺陷的填写详细原因并提供照片或视频等见证材料）** | **处罚依据** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **一、资源条件** |
|  | 许可证 | 许可证变更 | TSG 07-2019 §3.6.2 | 核查生产单位名称、（制造、办公）地址是否与核准证一致；生产范围是否在许可证许可范围。 | □符合□有缺陷： | 《广东省特种设备安全条例》第五十条（一）；《特种设备安全法》第八十一条（一） |
| 许可证有效期 | TSG 07-2019 §3.6.3.3 | 核查许可证是否在有效期内。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第八十一条（一） |
|  | 人员 | **人员统一要求如下：**1.社保证明：应提供抽查当月（或上一个月）的社保证明（有社保局盖章或网站可查）。2.理工类中专或大专毕业工作一年经考核合格或理工类本科以上毕业，且经生产单位认定，可等同为技术员。3.对于未获得工程技术人员职称的，其学历证应是与许可规则相适应的专业（必要时学历证书应由学信网验证，或者其他有效证明），并提供其从事电梯技术工作年限的有效见证材料，学历和从事电梯技术工作年限应至少符合下表要求，并经生产单位聘用，可等同为相对应职称：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 职称 | 博士 | 硕士 | 本科 | 大专（中专） |
| 高级工程师 | 4年 | 10年 | 13年 | 15年 |
| 工程师 | 1年 | 4年 | 7年 | 9年 |
| 助理工程师 | / | 1年 | 2年 | 3年 |

4.作业人员：在“全国特种设备公示信息查询平台”上核查相关作业人员信息。5.高级技师和技师分别相当于工程师和助理工程师。6.任命的技术负责人、质量保证体系人员、技术人员、项目负责人中的退休人员年龄不应超过70岁，且乘客电梯（A1）的不超过3人、其它类型电梯不超过2人。 |
| **技术负责人：**应当任命技术负责人，全面负责本单位电梯安装、修理和维护保养活动中的技术工作。曳引驱动乘客电梯（A1、A2）：具有高级工程师职称，其职称或学历是机械、电气类相关专业。曳引驱动乘客电梯（B）、其它类电梯（指曳引驱动载货电梯和强制驱动载货电梯（含防爆电梯中的载货电梯）、自动扶梯与自动人行道、液压驱动电梯、杂物电梯（含防爆电梯中的杂物电梯），以下同）：具有工程师职称，其职称或学历是机械、电气类相关专业。 | TSG 07-2019§G1.1（1）§G3.1.1§G3.2.1§G3.3.1 | 核查技术负责人聘任合同、职称、任命文件和购买社保情况，必要时面谈，查阅相关工作见证记录、工资发放记录。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **质量保证工程师**应当管理层中任命质量保证工程师。曳引驱动乘客电梯（A1、A2）：具有工程师职称；曳引驱动乘客电梯（B）、其它类电梯：具有助理工程师职称。 | TSG 07-2019§G1.1（3）§G3.1.2（1）§G3.2.2（1）§G3.3.2（1） | 检查质量保证工程师的聘任合同和购买社保情况和资格证（或任命文件）必要时面谈，必要时查阅相关工作见证记录、工资发放记录。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **质量控制系统责任人员**应当任命质量控制系统责任人员。曳引驱动乘客电梯（A1）：设计、工艺、焊接、检验与试验、现场施工责任人员具有工程师职称；曳引驱动乘客电梯（A2、B）、其它类电梯：设计责任人员具有工程师职称，工艺、焊接、检验与试验、现场施工责任人员具有助理工程师职称。 | TSG 07-2019§G1.1（3）§G3.1.2（2）、（3）§G3.2.2（2）、（3）§G3.3.2（2）、（3） | 检查相关人员的聘任合同和购买社保情况和资格证（或任命文件）必要时面谈，必要时查阅相关工作见证记录、工资发放记录。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **技术人员（除技术负责人、质量保证体系人员外）**曳引驱动乘客电梯（A1）：不少于6人。其中具有高级工程师职称的人员至少1人，具有工程师职称的人员不少于2人，其职称或者学历是机械、电气类相关专业。曳引驱动乘客电梯（A2）：不少于4人。其中具有工程师职称的人员不少于2人，其职称或者学历是机械、电气类相关专业。曳引驱动乘客电梯（B）、其它类电梯：不少于2人。其中具有工程师职称的人员至少1人，其职称或者学历是机械、电气类相关专业。 | TSG 07-2019§G3.1.3§G3.2.3§G3.3.3 | 与部分技术人员进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查职称证、学历证、工作经历见证材料等。并查阅工资表（必要时）、劳动合同、相关保险证明等档案资料，必要时核查身份证。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **项目负责人**由技术人员担任。 | TSG 07-2019§G1.1（4）§G3.1.5§G3.2.5§G3.3.5 | 与项目负责人进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查任命书。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **检验人员**曳引驱动乘客电梯（A1）：不少于6人，由技术人员或者持有电梯修理作业资格证的人员担任。曳引驱动乘客电梯（A2）：不少于4人，由技术人员或者持有电梯修理作业资格证的人员担任。曳引驱动乘客电梯（B）、其它类电梯：不少于3人，由技术人员或者持有电梯修理作业资格证的人员担任。 | TSG 07-2019§G3.1.4§G3.2.4§G3.3.4 | 与部分检验人员进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查职称证、学历证、工作经历见证材料、任命书、作业人员证等。并查阅工资表（必要时）、劳动合同、相关保险证明等档案资料，必要时核查身份证。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **作业人员**曳引驱动乘客电梯（A1）：持电梯修理作业资格证书的人员不少于35人，其中持电梯修理作业资格证6年以上或者取得电梯中级技工职业资格证的技术工人不少于8人。曳引驱动乘客电梯（A2）：持电梯修理作业资格证书的人员不少于20人，其中持电梯修理作业资格证6年以上或者取得电梯中级技工职业资格证的技术工人不少于5人。曳引驱动乘客电梯（B）、其它类电梯：持电梯修理作业资格证书的人员不少于10人，其中持电梯修理作业资格证6年以上或者取得电梯中级技工职业资格证的技术工人不少于2人。 | TSG 07-2019§G3.1.6§G3.2.6§G3.3.6 | 与作业人员代表进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查电梯修理作业资格证书、电梯中级技工职业资格证等。并查阅工资表（必要时）、劳动合同、相关保险证明等档案资料，必要时核查身份证。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一）第八十六条（一） |
|  | 工作场所 | 应当具有日常工作需要的固定办公场所。 | TSG 07-2019§G1.2 | 租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应自评审之日起四年以上）、出租房产权证明。自有：核查产权证明。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
|  | 检测仪器 | **检测仪器统一要求如下：**1.仪器管理台账内容至少包括仪器名称、型号、生产单位、出厂编号、内部管理编号、设备状态、保管部门（地点）等信息，档案至少包括使用说明书、出厂合格证、验收记录、检定校准证书、操作作业指导文件、使用维修保养记录等有关资料。2.同一仪器具有多项功能的，可视为多个仪器，如即可测量交直流电压，也可测量交直流电流的万用表，可视为交直流电压检测仪器和交直流电流检测仪器；3.简单的推力和（或）拉力，如管型拉力计，不能视作钢丝绳张力测试仪器。 |
| 应当具有电梯振动和起制动加减速度测试仪器（乘客电梯）、绝缘电阻检测仪、交直流电压检测仪、交直流电流检测仪、转速或者速度检测仪、噪声检测仪、照度测量仪、温度及温升测量仪、计时器具、质量称量器具、推力及拉力测量器、紧固件扭矩测量器、钢丝绳探伤仪（A1）、钢丝绳张力测试仪（A1、A2）、接地电阻测试仪、激光测距仪、液压系统压力测量仪（液压电梯）。 | TSG 07-2019§G1.4 | 查阅检测仪器台账，核查仪器实物。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
|  | 施工设备 | 应当具有起重设备、电动工具(包括手电钻、电锤或者冲击钻、角向砂轮磨光机、砂轮切割机)、电工工具、导轨校正仪器或者量具、常用通讯工具以及施工工艺文件中采用的其他设备。 | TSG 07-2019§G1.3 | 查阅安装设备台账，核查设备实物。 | □符合□有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条第八十一条（一） |
| **二、质量保证体系运行** |
|  | 体系修订 | 抽查质量管理体系文件是否及时修订。 | TSG 07-2019§M1.4 | 查阅年度内质量管理记录，以及历次安全监察发现问题的整改记录，若涉及质量管理体系文件修改或相关法规、规范、标准发生变化的，核实其有否及时修订，并询问相关人员对修订后的内容有否准确掌握 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 外来文件 | 抽查使用的法规、规范、标准是否齐全并现行有效并且受控。 | TSG 07-2019§M3.1.1 | 根据其许可范围，抽查相关的法规、规范、标准 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 供方评审 | 企业进行采购部件或产品时是否对供方进行评价，重要零部件是否有型式试验报告。 | TSG 07-2019§M3.4(1) | 抽查部件或产品进货记录 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 材料部件控制 | 材料、零部件的验收，存放与保管、领用和使用、标识是否符合。 | TSG 07-2019§M3.4(2)、(4) | 检查材料、零部件的验收记录，存放情况 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 不合格品控制 | 不合格品（项）是否记录、标识、隔离，有无原因分析，有无纠正措施。 | TSG 07-2019§M3.12 | 抽查不合格品（项）记录 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 焊接控制 | 抽查工程的焊接工艺是否根据焊接工艺评定制定，所抽查工程是否按照焊接工艺施焊，施焊焊工是否有相应的资格。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查施焊工程的1名焊工的资格证，查看1份焊接工艺文件，确定采用的焊接工艺已经评定合格，查看1份施焊记录 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 施工设备和检测仪器控制 | 施工设备和检测仪器的控制范围、程序、内容如下：(1)施工设备和检测仪器控制，包括采购、验收、建档、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、封存以及报废等；(2)施工设备和检测仪器档案管理，包括建立施工设备和检测仪器台账和档案，质量证明文件、使用说明书、使用记录、维护保养记录以及校准检定计划、校准检定记录、报告等档案资料；(3)检测仪器检定、校准、标识。 | TSG 07-2019§M3.11 | 审查施工设备和检测仪器控制程序是否满足要求，审查施工设备和检测仪器台账，审查检验仪器计量或校准证书，标识。 |  | / |
| **三、保障特种设备安全性能的技术能力** |
|  | 施工方案 | 是否对施工过程制定施工方案，施工方案是否符合法律法规、安全技术规范要求。 | / | 抽查3份技术部门制定的施工方案及审批手续 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 技术交底 | 安装（改造）作业前，是否进行技术和安全交底。 | / | 抽查3份施工技术资料 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 维保作业 | 是否按照《电梯维护保养规则》要求定期对电梯进行清洁、润滑、调整和检查。 | / | 随机抽查1台维保档案，由维保单位提供制造厂家制动器维护使用说明书，以及维保单位鼓式制动器铁芯（柱塞）清洁、润滑、检查作业文件要求，核查作业文件是否符合要求，核查制动器有关维保是否有落实。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 过程记录 | 是否对施工过程按规定要求进行记录。 | / | 抽查3份施工过程记录，检查内容是否按要求进行 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 自检报告 | 自检员是否按照安全技术规范对安装、改造、大修的设备进行自检。  | / | 抽查3份施工技术档案资料，检查自检报告 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 质量改进与服务 | 质量改进与服务控制范围、程序、内容如下：(1)质量信息控制，包括内、外部质量信息，特种设备安全监管部门和监督检验机构提出的质量问题，质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理等；(2)每年至少进行1次完整的内部审核，对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性；(3)客户服务，包括服务计划、实施、验证和报告，以及相关人员职责等。 | TSG 07-2019§M3.13 | 审查质量改进与服务控制程序是否满足要求，审查最近一次内审档案，审查质量信息控制内容满足要求，审查质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理档案，审查客服档案记录 | □符合□有缺陷： | / |