**场（厂）内专用机动车辆制造（含修理、改造）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 |  | | |
| 制造地址 |  | | |
| 许可证编号 |  | 许可有效期 | 年 月 日 |
| 许可项目 | □制造（含修理、改造） □制造 | | |
| □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 |  |
| 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），并提供其从事机动车辆技术工作年限的有效见证材料，学历和从事机动车辆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，且不超过3人。 | | | | |
| **技术负责人**  应当任命技术负责人，全面负责本单位场(厂)内专用机动车辆制造、改造和修理活动中的技术工作；  具有高级工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有与许可项目相关的技术工作经历。 | TSG 07-2019  §L1.1（1）  §L2.1.1.1  §L2.2.1.1 | 与技术负责人进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否满足其岗位职责要求，核查职称证、学历证、工作经历见证材料、任命书等。并查阅工资表（必要时）、身份证、劳动合同、相关保险证明等档案资料。 | □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**  应当在其管理层中任命1名质量保证工程师；  具有工程师职称和与许可项目相关的技术工作经历。 | TSG 07-2019  §L1.1（2）  §L2.1.1.2（1）  §L2.2.1.2（1） | 与质量保证工程师进行交谈，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、任命书等。并查阅工资表（必要时）、身份证、劳动合同、相关保险证明等档案资料。 | □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**  根据其许可项目，配备并任命设计、工艺、材料与零部件、焊接、机械加工、金属结构制作、电控系统制作、无损检测、产品检验和装配调试等过程的质量控制系统责任人员。  机动工业车辆(叉车)：设计、工艺质量控制系统责任人员，具有高级工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有与许可项目相关的技术工作经历。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：设计、工艺质量控制系统责任人员，具有工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有与许可项目相关的技术工作经历。 | TSG 07-2019  §L1.1（2）  §L2.1.1.2（2）  §L2.2.1.2（2） | 与质量保证体系人员进行交谈，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、任命书等。并查阅工资表（必要时）、身份证、劳动合同、相关保险证明等档案资料。 | □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）**  机动工业车辆(叉车)：具有工程师以上职称的机械和电气专业人员共不少于12人(不含设计人员数量)，其中具有高级工程师职称的不少于2人。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：具有工程师以上职称的机械和电气专业人员共不少于8 人，其中具有高级工程师职称的至少1 人。 | TSG 07-2019  §L2.1.1.3  §L2.2.1.3 | 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） |
| **检验人员**  机动工业车辆(叉车)：专职质量检验人员不小于8人。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：专职质量检验人员不小于4人。 | TSG 07-2019  §L2.1.1.4  §L2.2.1.4 | 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**  机动工业车辆(叉车)：焊工不少于10 人(注L-2)，电工不少于5 人，修理人员不少于6 人。  **注L-2：车架、门架采用自动焊接生产线或者焊接机器人时，焊工数量可以减少50%。**  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：焊工不少于6人，电工不少于3人，修理人员不少于6人。 | TSG 07-2019  §L2.1.1.5  §L2.2.1.5 | 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，核查场（厂）内专用机动车辆作业资格证、焊工证（发证机关须为原质监局或市场监督管理局）、电工证等。并查阅工资表、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 | 机动工业车辆(叉车)：(1)厂房面积不小于5000m2；(2)办公场所面积不小于500m2；(3)仓库面积不小于500m2。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：（1）厂房面积不小于3000m2；（2）办公场所面积不小于100m2；（3）仓库面积不小于300m2。 | TSG 07-2019  §L2.1.2  §L2.2.2 | （1）租赁场所：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。  （2）自有场所：核查产权证明。  从事整车装配的每一处制造地址都应分别具有。 | □符合  □有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条  第八十一条（一） |
|  | 生产设备与工艺装备 | **生产设备统一要求如下：**  1.应当具有以下生产管理台账内容至少包括设备名称、型号、生产单位、出厂编号、内部管理编号、验收（投入使用）日期、设备状态、安装（使用）地点（部门）等信息，档案至少包括设备安装使用维护保养说明书、出厂合格证、验收记录、操作作业指导文件、大（中）修和维护保养计划、修理和维护保养记录等有关资料。  2.租赁厂房和仓库附属的起重设备应有租赁合同（可以写在房屋租赁合同中），租赁合同中应明确维保和检验责任。  3.纳入特种设备管理的起重机械、叉车在有效期内的监督检验报告或定期检验报告。 | | | | |
| 机动工业车辆(叉车)：(1)数控切割机，切割厚度不小于30mm；(2)压力机(压力不小于100t)或者折弯机(公称压力不小于1250kN)；(3)气体保护焊机不少于10 台；(4)组装车间起重设备，额定起重量不小于5t；(5)车架焊接工装；(6)装配流水线，主要包括动力总成装配、后桥装配、液压系统装配、仪表总成装配、护顶架装配、门架及配重装配、车身附件装配；(7)装配调试用地沟或者举升设备；(8)修理用设备，千斤顶、充电机、轮胎专用拆装工具、空气压缩机、燃油系统清洗设备、润滑系统清洗设备、喷油器清洗设备。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：(1)切割机；(2)压力机(压力不小于30t)或者折弯机(公称压力不小于300kN)；(3)气体保护焊机不少于5 台；(4)组装车间起重设备，额定起重量不小于3t；(5)车架焊接工装；(6)整车装配流水线，主要包括动力总成装配、前后悬挂装配、仪表总成装配、座椅顶棚装配、车身附件装配；(7)装配调试用地沟或者举升设备；(8)修理用设备，控制系统编程器、千斤顶、充电机、轮胎专用拆装工具、空气压缩机、燃油系统清洗设备、润滑系统清洗设备、喷油器清洗设备。 | TSG 07-2019  §L2.1.3  §L2.2.3 | 查阅生产设备与工艺装备台账，核查设备实物。  从事整车装配的每一处制造地址都应分别具有。 | □符合  □有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条  第八十一条（一） |
|  | 检测仪器与试验装置 | 制造单位应当具有以下检测仪器：(1)噪声检测仪器；(2)转速检测仪器；(3)温度测量仪器；(4)绝缘电阻检测仪器；(5)交直流电压检测仪器；(6)交直流电流检测仪器；（7）扭力测试设备。  除以上设备外：  机动工业车辆(叉车)还需具备：(1)材料成分分析仪器、拉伸试验台、冲击试验台、弯曲试验台等理化检验仪器(外委的不要求)；(2)液压系统压力测试装置、标准载荷、转向性能测试装置、制动性能测试装置与设备；(3)磁粉检测仪(外委的不要求)。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)还需具备：(1)静态横向稳定性测试装置、转向性能测试装置、滚筒反力式制动试验台、灯光检测装置、试验载荷；(2)气缸压力表、电喷车故障诊断仪；(3)磁粉检测仪(外委的不要求)。 | TSG 07-2019  §L1.2  §L2.1.4  §L2.2.4 | 查阅检测仪器与试验装置台账，核查实物。  从事整车装配的每一处制造地址都应分别具有。 | □符合  □有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条  第八十一条（一） |
|  | 试验能力 | 机动工业车辆(叉车)：(1)直线跑道，不小于100m×3m(长×宽)、坡度±0.5%，有平坦、干燥、清洁的沥青或者水泥路面；(2)试验坡道，坡度不小于10%；(3)试验场地，不小于30m×10m(长×宽)、坡度±0.5%，有平坦、干燥、清洁的沥青或水泥场地；(4)固定的整机稳定性试验装置，倾斜装置角度可在0°～30°范围内调整，并且自带保护装置。  非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：(1)直线跑道，不小于200m×3m(长×宽)，跑道两侧要加隔离带；(2)试验坡道，坡度不小于15%(适用于观光车)或者7%(适用于观光列车)，长度满足额定速度满载下坡制动试验要求；(3)可靠性试验场地，满足GB/T 21268—2014《非公路用旅游观光车通用技术条件》的要求；(4)车架与车身金属结构静载强度试验能力。 | TSG 07-2019  §L2.1.6  §L2.2.6 | 查看现场并试验。 | □符合  □有缺陷： | 《特种设备安全法》第十八条  第八十一条（一） |
|  | 工作外委 | 应当具备独立完成车架制作、产品整机装配和整机检验的能力。制造单位的钢材预处理、涂装、结构件制作、理化检验、无损检测等工作允许外委。 | TSG 07-2019  §L1.4 | 查阅外委合同及外委单位资质情况。 | □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** | | | | | | |
|  | 文件记录控制 | （1)受控文件类别的确定，至少包括质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件；(2)文件管理，包括编制、审核、批准、标识、发放、修改、回收及其销毁的规定；其中外来文件控制还应当有收集(购买)、接收等规定；(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件为有效版本的规定。受控文件的类别确定、发放使用、销毁，应当由相应质量控制系统责任人员审查确认，做出记录。外来文件包括法律、法规、安全技术规范及相关标准、外来设计文件，监督检验报告，受委托单位产品质量证明文件、资格证明文件等，其中法律、法规、安全技术规范及相关标准应当是合法出版的正式版本。(4)起重机械安装过程形成的记录的填写、确认、收集、归档、保管与保存期限、销毁的规定等；(5)质量保证体系实施部门、人员及场所使用相关受控记录表格有效版本的规定。记录的归档、受控记录表格有效版本，由相应质量控制系统责任人员进行审查确认，并且对记录的使用、保管进行定期检查，做出记录。 | TSG 07-2019  §M3.1 | 审查受控文件清单、文件发放记录。  审查施工方案、作业文件、检验记录、检验检测和试验报告（包括分供方提供的检验检测和试验报告）等，记录的归档、受控记录表格有效版本，由相应质量控制系统责任人员进行审查确认，并且对记录的使用、保管进行定期检查，做出记录。 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件基本要求，包括依据、内容、方法等；(2)检验与试验条件控制，包括检验与试验场地、环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等；(3)过程检验与试验控制，包括前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或者放行的规定；(4)最终检验与试验控制，包括最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成，并且检验与试验结论满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)检验与试验状态，如合格、不合格、待检的标识控制；(6)检验试验记录和报告控制，包括检验试验的记录、报告的填写、审核和确认等，检验试验记录、报告、归档以及保管的特殊要求等。检验与试验工艺，最终检验与试验报告，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。 | TSG 07-2019  §M3.10 | 抽查生产档案，审查各过程检验记录、报告，符合相关检验与试验工艺规定，检验与试验结论满足安全技术规范、标准的要求。 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 生产设备和检验与试验装置控制 | 生产设备和检验与试验装置的控制范围、程序、内容如下：  (1)生产设备和检验与试验装置控制，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)生产设备和检验与试验装置档案管理，包括建立生产设备和检验与试验装置台账和档案，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)生产设备和检验与试验装置状态控制，包括生产设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的生产设备的检验报告等 | 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、是否建立了施工设备和检测仪器台账以及检验仪器是否进行了计量或校准证书，并有标识 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 质量改进与服务 | (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： | / |
|  | 人员管理 | (1)人员培训要求、内容、计划和实施等；  (2)特种设备许可所要求的相关人员的培训、考核档案；  (3)特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理。 | TSG 07-2019  §M3.14 | 审查最近一次培训计划及培训相关资料，审查人事档案管理满足法规和许可规则的要求。 | □符合  □有缺陷： | / |
| **三、生产工作质量** | | | | | | |
|  | 检验规程 | 检验规程内容应当包括检验依据、检验与试验项目、检验与试验方法、技术参数要求、检验与试验仪器设备要求、抽样要求(必要时)、判定规则等。 | / | 抽查1份检验规程，审查是否符合要求。 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 安全性能 | 设备安全性能抽查  （1）观光车辆所有车轮上均应当设置行车制动装置，并且由驾驶人员直接操纵；（2）观光车辆出厂试验应符合《场车规程》第2.3.3.3条相关规定；（3）观光车辆产品铭牌的格式、内容应符合《场车规程》第2.3.4.3条相关规定；（4）制造单位应当对观光车辆的车架进行编号，车架编号应当具有唯一性，并且标示在车架的明显位置，便于识别；（5）产品的随机文件(包括主要设计图样、产品质量合格证明、使用及维护保养说明等相关技术资料和文件)应齐全，并且符合《场车规程》第2.3.4条等规定；（6）最大坡度下坡制停试验应符合《场车规程》第4.2.2条的规定。 | / | 抽查1台已完成制造未出厂的设备，抽查其安全性能是否满足要求。 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 修理方案 | 修理单位应具有修理方案（或者作业指导书）、修理完成后的检验文件，且应符合安全技术规范及相关标准的要求。  检验规程应当包括进货检验规程、过程检验规程、验收检验规程等，检验规程内容应当包括检验依据、检验与试验项目、检验与试验方法、技术参数要求、检验与试验仪器设备要求、抽样要求(必要时)、判定规则等。 | / | 抽查1台修理的设备，查看其修理方案，检验规程、外部购买件的检验记录，修理过程的检验记录，修理完成后的检验报告等，检验报告是否符合安全技术规范及相关标准的要求。 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 服务  评价 | 修理质量现场电话回访。修理后的自检报告是否移交，经修理后的设备是否还出现同一问题。 | / | 随机抽查近期修理设备5台，电话回访使用单位 | □符合  □有缺陷： | / |
|  | 修理记录 | 修理单位是否开展日常维护保养和检查工作。检查日常维护保养、自行检查和全面检查记录是否符合安全技术规范（TSG N0001-2017　《场(厂)内专用机动车辆安全技术监察规程》）、相关标准、使用维护保养的要求。 | / | 抽查1台维护保养设备，查看相关记录是否符合安全技术规范及相关标准的要求。 | □符合  □有缺陷： | / |