附件1

证后抽查工作邀请函

市市场监督管理局：

受省局委托，省特检院计划在2022年 月 日至 月 日期间在你市开展机电类特种设备生产单位证后监督抽工作。根据省局印发的《广东省市场监督管理局关于印发2022年度机电类特种设备生产单位证后监督抽查实施方案的通知》的要求，现邀请你局派出持特种设备安全监察员证人员担任组长，具体抽查时间由省特检院抽查人员 、 与你局派出的组长联系。

请予以支持。

 广东省特种设备检测研究院

 2022年 月 日

（联系人： 联系电话： ）附件2

受邀回执

广东省特种设备检测研究院：

我局拟派出以下人员在抽查期间协调配合机电类特种设备生产单位证后监督抽查相关工作，并担任本次抽查组组长职务。具体事项请与派出人员联系。

派出人员：

|  |  |
| --- | --- |
| 姓名 | 联系方式 |
|  |  |
|  |  |

　　　　　　　　　　 市市场监督管理局

　　　　　　　　　　　　2022年 月 日

附件3

特种设备生产单位证后监督抽查联系函

各有关特种设备生产单位：

根据《广东省市场监督管理局关于印发2022年度机电类特种设备生产单位证后监督抽查实施方案的通知》要求，广东省市场监督管理局现派出抽查组前往你单位进行特种设备生产单位证后监督抽查。

请予以配合，并按规定提供相关资料。

 　　　　　　　广东省市场监督管理局

 特种设备安全监察处

　　　　　　　　　　　　　　 　2022年 月 日

附：抽查组成员名单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓名 | 性别 | 单位 | 抽查职务 | 联系电话 |
|  |  |  | 组长 |  |
|  |  |  | 组员 |  |
|  |  |  | 组员 |  |

抽查组联系人：

附件4

机电类特种设备生产单位证后监督抽查备忘录

 编号：

 ：

由广东省市场监督管理局派出的抽查组于 年 月 日至

 年 月 日对你单位进行了□电梯 □起重机械 □大型游乐设施 □场（厂）内专用机动车辆 □制造（含安装、修理、改造） □安装（含修理）许可项目证后监督抽查，现就本次监督抽查做出如下记录：

|  |
| --- |
|  |
| 抽查组已经就上述问题与被监督抽查单位交换了意见。被抽查检单位对上述问题确认情况：  **□无异议 □有异议**被抽查单位（盖章）：被检查单位负责人：日期： |
| 抽查人员： | 日期： |
| 特种设备安全监察机构代表： | 日期： |

**注：此表1式3份，被抽查单位、抽查机构、特种设备安全监察机构分别保存。**

附件5

特种设备许可单位证后监督检查意见反馈表

|  |  |
| --- | --- |
| 监督检查机构 |  |
| 被检查单位 |  |
| 检查组成员 |  | 检查日期 |  |
| 评价项目 | 评价结论 |
| 1、抽查工作不负责任，不能发现明显问题； | □是 □否 |
| 2、抽查机构收取被抽查单位抽查费用； | □是 □否 |
| 3、抽查人员工作态度恶劣； | □是 □否 |
| 4、抽查人员接受被抽查单位赠送的任何有价证券、礼品和现金； | □是 □否 |
| 5、抽查人员要求被抽查单位报销应当由个人支付的票据； | □是 □否 |
| 6、抽查人员参加任何由被抽查单位付费的经营性娱乐活动； | □是 □否 |
| 7、抽查人员以个人名义向被抽查单位提供有偿咨询； | □是 □否 |
| 8、抽查人员泄露被抽查单位的商业秘密； | □是 □否 |
| 9、抽查人员借监督抽查之机推销产品； | □是 □否 |
| 10、抽查组未与被抽查单位和当地监察机构就抽查意见进行沟通。 | □是 □否 |
| 如果评价结论为“是”，请在此说明： |
| 被抽查单位联系人 |  | 被检查单位：（盖章） |
| 联系电话（包括固定电话和移动电话） |  |

说明：被抽查单位在监督抽查组完成检查后，及时填写此表并传真或邮寄到省市场监管局特种设备处。

地址：广州市天河区黄埔大道西363号省市场监管局特种设备处，传真：020-38835609。

附件6

**电梯制造（含安装、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（含安装、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 |  |
| 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8人、乘客电梯（A2）的不超过5人、其它类型电梯不超过4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(含消防员电梯)（A1、A2、B）、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：应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。杂物电梯：应具有工程师职称，其职称或学历是机械、电气类相关专业。 | TSG 07-2019§G1.1（1）§G2.1.1.1§G2.2.1.1§G2.3.1.1§G2.4.1.1 | 核查技术负责人聘任合同、职称和购买社保情况，必要时面谈，并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**应当在管理层中任命质量保证工程师。曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)(A1、A2、B)、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：应具有工程师职称。杂物电梯：应具有助理工程师职称，其职称或学历是机械、电气类相关专业。 | TSG 07-2019§G1.1（2）§G2.1.1.2（1）§G2.2.1.2（1）§G2.3.1.2（1）§G2.4.1.2（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，必要时面谈，并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**应当配备并任命各质量控制系统责任人员，其职称或学历是机械、电气类相关专业。职称应符合以下要求：**设计:**曳引驱动乘客电梯（A1、A2）具有高级工程师职称；曳引驱动乘客电梯（B）、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、液压驱动电梯具有工程师职称；杂物电梯具有助理工程师职称。**工艺、材料与零部件、焊接、电控系统制作、检验与试验、现场施工:**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）、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、液压驱动电梯具有助理工程师职称。**金属结构制作：**自动扶梯与自动人行道具有助理工程师职称。**工艺、电控系统制作、检验与试验、现场施工:**杂物电梯具有助理工程师职称。 | TSG 07-2019§G1.1（2）§G2.1.1.2（2）（3）§G2.2.1.2（2）（3）§G2.3.1.2（2）（3）§G2.4.1.2（2） | 检查相关人员的聘任合同和购买社保情况和资格证，必要时面谈，并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） |
| **项目负责人**由技术人员担任。 | TSG 07-2019§G1.1（4）§G2.1.1.5§G2.2.1.5§G2.3.1.5§G2.4.1.5 | 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。 | □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）**其职称或者学历是机械、电气类相关专业。职称及数量应满足以下要求：曳引驱动乘客电梯（A1）：不少于22人，其中具有高级工程师职称的人员不少于4人，具有工程师职称的人员不少于6人；曳引驱动乘客电梯（A2）：不少于12人，其中具有高级工程师职称的人员不少于1人，具有工程师职称的人员不少于3人。曳引驱动乘客电梯（B）、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：不少于8人，其中具有工程师职称的人员不少于2人。杂物电梯：不少于2人，其中具有工程师职称的人员不少于1人。 | TSG 07-2019§G2.1.1.3§G2.2.1.3§G2.3.1.3§G2.4.1.3 | 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**曳引驱动乘客电梯（A1）：制造过程专职质量检验人员不少于5人，具有工程师职称；现场施工过程检验、验收检验的专职质量检验人员不少于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）：制造过程专职质量检验人员不少于3人，具有工程师职称；现场施工过程检验、验收检验的专职质量检验人员不少于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）、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：制造过程专职质量检验人员不少于2人，具有工程师职称；现场施工过程检验、验收检验的专职质量检验人员不少于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。杂物电梯：制造过程专职质量检验人员至少1人，由技术人员担任；现场施工过程检验、验收检验的专职质量检验人员至少1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§G2.1.1.4§G2.2.1.4§G2.3.1.4§G2.4.1.4 | 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、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）、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：持电梯修理作业资格证的人员不少于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3人。杂物电梯：持电梯修理作业资格证的人员不少于5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至少1人。 | TSG 07-2019§G2.1.1.6§G2.2.1.6§G2.3.1.6§G2.4.1.6 | 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 | **工作场所统一要求如下：**1.证明材料（1）自有的。自有厂房和仓库的土地使用证、房权证（或不动产权证）。无土地使用证、房权证（或不动产权证）的，应提供土地购买合同、厂房和仓库设计图纸、承建合同、付款凭证等。（2）租用的。租用的工作场所要提供租赁合同原件、租金付款凭证及收款票据。租赁合同应将租赁场所（具体地址、各部分建筑面积）、租期、租金及支付方式、双方责任等表述清楚，且应将出租方有权租让的证明文件（房权证，无房权证时应有厂房所在地地方政府主管部门盖章的房屋产权及面积证明）作为附件。所有租赁都应能追溯到产权方，其租赁期限应当覆盖申请许可证的有效期。租赁的厂房、仓库不得是其他电梯生产单位的资源条件。2.面积（1）厂房建筑面积只计算跟生产有关的区域，不包含办公场所、试验塔及试验装置的区域。（2）多个制造地址的，每处制造地址均应满足要求。（3）多个许可子项目的，工作场所面积以许可子项目对应的面积最大值为准；同时具备垂直电梯和自动扶梯与自动人行道许可的，其垂直电梯工作场所面积和自动扶梯与自动人行道工作场所面积应当单独计算。 |
| 应当具有固定办公场所，其厂房和仓库面积应符合下表要求：

|  |  |
| --- | --- |
| 许可子项目 | 厂房和仓库建筑面积(m2) |
| 曳引驱动乘客电梯(A1) | 6000 |
| 曳引驱动乘客电梯(A2) | 4000 |
| 曳引驱动乘客电梯(B) | 2000 |
| 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) | 2000 |
| 自动扶梯与自动人行道 | 5000 |
| 液压驱动电梯 | 2000 |
| 杂物电梯 | 800 |

试验井道与厂房、仓库不在同一地址的，试验井道所在地址应当作为制造地址。 | TSG 07-2019§G1.2 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、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。 |
| (1)电梯振动和起制动加减速度测试仪器；(2)绝缘电阻检测仪器、交直流电压检测仪器、交直流电流检测仪器；(3)转速或者速度检测仪器、噪声检测仪器、照度测量仪器、温度及温升测量仪器、计时器具；(4)物体质量(重量)称量器具；(5)推力及拉力测量器具、紧固件扭矩测量器具；(6)金属和橡胶硬度检测仪器、表面粗糙度检测器具；(7)漆膜(涂层)厚度测量器具、金属厚度测量器具；(8)钢丝绳探伤仪器；(9)钢丝绳张力测试仪器；(10)接地电阻测试仪器、激光测距仪；(11)耐电压检测仪器；(12)液压系统压力测量仪器。

|  |  |
| --- | --- |
| 许可子项目 | 所需仪器 |
| 乘客电梯A1 | (1)～(11)项 |
| 乘客电梯A2、B | (1)～(7)、(10)、(11)项 |
| 载货电梯/自动扶梯与自动人行道 | (2)～(7)、(10)、(11)项 |
| 液压驱动电梯 | (2)～(7)、(10)～(12)项 |
| 杂物电梯 | (2)～(5)、(7)、(10)、（11） |

 | 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） |
|  | 试验装置 | **试验装置统一要求如下：**1.管理台账内容包括仪器名称、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.各许可子项目用试验装置，如控制柜功能检测装置、制动器可靠性试验装置等不能计量溯源的试验装置，应提供自校规程及按照规定进行自检的记录。3.同一仪器具有多项功能的，可视为多个仪器，如自动扶梯综合性能测试仪，即可检测自动扶梯的制动距离和制动减度，也可检测自动扶梯的运行速度，可视为制动距离和制动减速度检测装置与自动扶梯的运行速度检测装置。 |
| 制造单位应当具有以下试验装置：(1)控制柜功能检测装置；(2)限速器动作速度测试装置；(3)门摆锤冲击试验装置；(4)制动器可靠性试验装置；(5)限速器静态提拉力测试装置；(6)门锁装置可靠性试验装置；(7)盐雾试验设备；(8)高低温试验设备；(9)紫外线老化试验设备；(10)液压泵站的电磁阀可靠性测试装置；(11)梯级(踏板)滚轮可靠性试验装置；(12)制动距离和制动减速度检测设备；(13)运行速度检测设备

| **许可子项目** | **试验装置** |
| --- | --- |
| 乘客电梯A1 | (1)～(9)项 |
| 乘客电梯A2、B | (1)～(4)项 |
| 载货电梯 | (1)、(2)项 |
| 液压电梯 | （1、）(10)项 |
| 自动扶梯与自动人行道 | （1）、（4、）(11)～(13)项 |
| 杂物电梯 | （1） |

 | TSG 07-2019§G1.5 | 查阅试验装置台账，设备购买记录，核查试验装置实物 | □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。 |
| (1)加工设备包括切割下料设备、剪切设备、冲压设备、折弯设备、钻孔设备、焊接或其他连接方式加工设备；(2)起重转运设备(杂物电梯除外)；(3)加工垂直电梯门板、轿厢和轿架的工装与模具(适用于垂直电梯)；(4)自动扶梯与自动人行道总装调试工装，包括基准定位工装、导轨支架(支撑板)定位工装、梯级踏板装配定位工装、扶手栏板夹紧件定位装配工装、上下部回转装置装配工装、梳齿板及前沿板安装用工装(适用于自动扶梯与自动人行道)；(5)施工设备，包括起重设备、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;(6)控制柜组装调试生产线和自动钣金生产线(适用于A1);(7)可以完成自动扶梯与自动人行道总装和调试过程的装配生产线；在一跨组装车间内有2台额定起重量不小于2.5t的桥式起重机(适用于自动扶梯与自动人行道) | TSG 07-2019§G1.3§G2.1.2§G2.3.2 | 查阅生产设备与工艺装备台账，设备购买记录，核查试验装置实物。 | □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 | **试验能力统一要求如下：**1.应当提供试验井道数量、高度证明文件（设计图纸）原件。2.自有产权。自有产权井道应当提供房权证（不动产权证）。没有房权证时，查看土地使用权证；没有房权证、也没有土地使用权证时，查验土地（厂区）购买或者租赁合同。3.租赁。在租赁厂区内自建的试验井道，应有与试验井道设计、承建单位的合同、付款凭证、收款票据以及试验井道设计图纸。租赁合同应将租赁井道的地址、井道数量及编号、租期、租金及支付方式、双方责任等应表述清楚，且应把出租方有权租让的证明文件（房权证，无房权证时应有试验井道所在地政府主管部门盖章的井道产权证明）作为附件。所有租赁都应能追溯到产权方，其租赁期限应当覆盖申请许可证的有效期。租赁的试验井道不得是其他电梯生产单位的资源条件，也不得租赁型式试验机构的试验井道。 |
| 曳引驱动乘客电梯（A1）：(1)电梯试验专用井道不少于4个，其中至少1个自有或者租赁试验井道提升高度不小于80m、能够安装乘客人数为21人的电梯；租赁的试验井道不得是其他电梯制造单位取证的资源条件；其余3个自有试验井道中，至少1个试验井道提升高度不小于50m、能够安装乘客人数为21人的电梯；(2)自有实验室，实验室的试验项目至少包括电梯门锁装置可靠性试验、限速器动作速度试验、电梯门摆锤冲击试验、曳引机制动器可靠性试验、盐雾试验、高低温试验和紫外线老化试验。曳引驱动乘客电梯（A2）：自有提升高度不小于50m的电梯试验专用井道，该井道能够安装乘客人数为21人的电梯。曳引驱动乘客电梯（B）：自有提升高度不小于20m的电梯试验专用井道，该井道能够安装乘客人数为13人的电梯。自动扶梯与自动人行道：在工作场所内自有立装、调试自动扶梯与自动人行道的专用测试场所。载货电梯和液压驱动电梯(含防爆电梯中的载货电梯)：在工作场所内有安装试验样机的场所和条件。 | TSG 07-2019§G2.1.3§G2.2.2§G2.3.3§G2.4.2 | 查阅试验井道平面及立面图，核查试验井道、自动扶梯及自动人行道整装试验场地。 | □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** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、项目负责人、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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 |  | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、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： | / |
|  | 检验规程 | 是否对施工过程制定检验规程，检验规程是否符合法律法规、安全技术规范要求。 | TSG 07-2019§G1.10.3 | 制造过程检验规程应当包括进货检验规程、过程检验规程、出厂（含装箱、包装）检验规程等。安装过程检验规程应当包括安装过程检验规程、安装调试完成后的验收检验规程等。 | □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记录。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 鼓式制动器保养 | 是否对鼓式制动器进行拆解、清洁等保养工作。 | / | 由维保单位提供制造厂家鼓式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： | / |
|  | 质量跟踪与技术支持 | 电梯投入使用后，制造单位应当对其制造的电梯的安全运行情况进行跟踪调查和了解，对电梯的维护保养单位或者使用单位在维护保养和安全运行方面存在的问题，提出改进建议，并提供必要的技术帮助；发现电梯存在严重事故隐患时，应当及时告知电梯使用单位，并向负责特种设备安全监督管理的部门报告。电梯制造单位对调查和了解的情况，应当作出记录。 | 特设法§第四十六条 | 查看电梯制造单位对调查和了解的情况，应当作出记录。 | □符合□有缺陷： | / |

附件7

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，必要时面谈，并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，必要时面谈，并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） |
| **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。 | □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） |
| **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、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 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、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） |
|  | 生产设备与工艺装备（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** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、项目负责人、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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 |  | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、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： |  |
|  | 检验规程 | 是否对施工过程制定检验规程，检验规程是否符合法律法规、安全技术规范要求。 | TSG 07-2019§G1.10.3 | 安装过程检验规程应当包括安装过程检验规程、安装调试完成后的验收检验规程等。 | □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记录。 | □符合□有缺陷： |  |
|  | 鼓式制动器保养 | 是否对鼓式制动器进行拆解、清洁等保养工作。 | / | 由维保单位提供制造厂家鼓式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： |  |
|  | 质量跟踪与技术支持 | 电梯投入使用后，制造单位应当对其制造的电梯的安全运行情况进行跟踪调查和了解，对电梯的维护保养单位或者使用单位在维护保养和安全运行方面存在的问题，提出改进建议，并提供必要的技术帮助；发现电梯存在严重事故隐患时，应当及时告知电梯使用单位，并向负责特种设备安全监督管理的部门报告。电梯制造单位对调查和了解的情况，应当作出记录。 | 特设法§第四十六条 | 查看电梯制造单位对调查和了解的情况，应当作出记录。 | □符合□有缺陷： |  |

附件8

大型游乐设施安装（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），并提供其从事大型游乐设施技术工作年限的有效见证材料，学历和从事大型游乐设备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，全面负责本单位大型游乐设施安装（含修理）活动中的技术工作。滑行和旋转类(A)：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。滑行和旋转类(B)、游乐车辆和无动力类、水上游乐设施：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§K1.1（1）§K3.1.1.1§K3.2.1.1 | 核查技术负责人聘任合同、职称和购买社保情况，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；具有工程师职称。 | TSG 07-2019§K1.1（3）§K3.1.1.2（1）§K3.2.1.2（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必要时面谈，并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**应任命质量控制系统责任人员。工艺、焊接、检验与试验、现场施工质量控制体系的责任人员，应具有工程师职称。无损检测质量控制系统责任人员，应具有 UTⅡ、MTⅡ、PTⅡ资格。 | TSG 07-2019§K1.1（3）§K3.1.1.2（2）、（3）§K3.2.1.2（2）、（3） | 检查相关人员的聘任合同和购买社保情况和资格证必要时面谈，并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） |
| **项目负责人**滑行和旋转类(A)：具有工程师职称，其职称或者学历是机械、电气类相关专业。滑行和旋转类(B)、游乐车辆和无动力类、水上游乐设施：由技术人员担任。 | TSG 07-2019§K1.1（4）§K3.1.1.5§K3.2.1.5 | 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。 | □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）**滑行和旋转类(A)：不少于4人。滑行和旋转类(B)：不少于4人。游乐车辆和无动力类、水上游乐设施：不少于3人。 | TSG 07-2019§K3.1.1.3§K3.2.1.3 | 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**滑行和旋转类(A)：专职质量检验人员不少于2人，由技术人员担任。滑行和旋转类(B)、游乐车辆和无动力类、水上游乐设施：专职质量检验人员至少1人，由技术人员担任。 | TSG 07-2019§K3.1.1.4§K3.2.1.4 | 与部分检验人员交谈，确认其专业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、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**滑行和旋转类(A)：持大型游乐设施修理作业资格证书的人员不少于6人。特种设备焊工不少于3人，持证项目与实际生产工艺情况相适应；电工不少于2人；无损检测人员不少于2人，具有UTⅡ、MTⅡ、PTⅡ资格(外委的不要求)。滑行和旋转类(B)、游乐车辆和无动力类、水上游乐设施：持大型游乐设施修理作业资格证书的人员不少于2人。特种设备焊工至少1人，持证项目与实际生产工艺情况相适应；电工不少于2人；无损检测人员至少1人，具有UTⅡ、MTⅡ、PTⅡ资格(外委的不要求)。 | TSG 07-2019§K3.1.1.6§K3.2.1.6 | 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，核查大型游乐设施作业资格证、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（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§K1.2 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、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。 |
| (1)测速仪；(2)硬度计；(3)测厚仪；(4)测角度、坡度的仪器；(5)涂层测厚仪；(6)扭矩扳手；(7)水准仪；(8)全站仪（滑行和旋转类(A)必备）；(9)经纬仪（滑行和旋转类(A)可选）；(10)超声波检测仪(外委的不要求)；(11)磁粉检测仪(外委的不要求)。 | TSG 07-2019§K1.4§K3.1.3§K3.2.3 | 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） |
|  | 生产设备与工艺装备（施工设备） | 具有电焊机、切割设备、手拉葫芦、千斤顶、力矩扳手、通讯设备。 | TSG 07-2019§K3.1.2§K3.2.2 | 查阅施工设备台账，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** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、项目负责人、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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。 |  | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、保障特种设备安全性能的技术能力** |
|  | 安装方案 | 安装方案应至少包括以下内容：工程概况；组织机构设置和职责权限；现场安装的控制环节、控制点(包括审核点、见证点、停止点)的控制内容和要求、过程中实际操作要求、质量控制系统责任人员和相关人员签字确认的规定；安装程序和要求；吊装方案；试验(含调试)方案；危险源辨识、风险评估及控制措施。 | / | 抽查1份安装档案，抽查安装方案是否符合要求。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 检验规程 | 是否对施工过程制定检验规程，检验规程是否符合法律法规、安全技术规范要求。 | TSG 07-2019§K1.12.3 | 检验规程应当包括质量控制计划、设计验证大纲、进货检验规程、制造过程检验规程、厂内试验验证规程、出厂检验规程、安装过程检验规程、安装调试规程等。检验规程内容应当包括检验与试验环境要求。检验与试验项目、检验与试验方法。指标要求。检验与试验仪器设备要求。抽样要求。判定规则等。 | □符合□有缺陷： |  |
|  | 过程记录 | 安装过程检验记录应当包括安装过程检验记录、安装调试完成后的验收检验记录等。 | / | 抽查1份安装档案，审查安装过程检验记录及安装调试完成后的验收检验记录等各类记录是否符合检验规程要求。 | □符合□有缺陷： | / |

附件9

起重机械制造（含安装、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（含安装、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），并提供其从事起重机械技术工作年限的有效见证材料，学历和从事起重机械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4人。 |
| **技术负责人：**应当任命技术负责人，全面负责本单位起重机械设计、制造、改造、安装和修理活动中的技术工作；桥门式、流动式、门座式（A）: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。桥门式、流动式、门座式（B）及其它：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。**本文所称“其它”指：机械式停车设备、塔式起重机、升降机、缆索式起重机、桅杆式起重机。** | TSG 07-2019§H1.1（1）§H2.1.1.1§H2.2.1.1§H2.3.1.1 | 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符合规定，核查职称证、学历证、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） |
| **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§H1.1（2）§H2.1.1.2（1）§H2.2.1.2（1）§H2.3.1.2（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(含安装方案设计，下同)、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、产品检验和安装调试等过程的质量控制系统责任人员。（1）桥门式、流动式、门座式（A）：设计、工艺质量控制系统责任人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；焊接、材料与零部件、电控系统制作、产品检验、安装调试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。（2）桥门式、流动式、门座式（B）：设计、工艺、电控系统制作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；焊接、材料与零部件、产品检验、安装调试质量控制系统责任人员，具有助理工程师职称，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。（3）其他：设计、工艺、焊接、电控系统制作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；材料与零部件、产品检验、安装调试质量控制系统责任人员，具有助理工程师职称，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。（4）无损检测质量控制系统责任人员，具有工程师职称，无损检测相关专业毕业或者具有Ⅱ级无损检测人员资格，具有与许可项目相关的技术工作经历。 | TSG 07-2019§H1.1（2）§H2.1.1.2（2）（3）（4）§H2.2.1.2（2）（3）（4）§H2.3.1.2（2）（3）（4） | 与设计、工艺、材料与零部件、焊接、电控系统制作、产品检验、安装调试、无损检测质量控制系统责任人进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查职称证、学历证、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） |
| **项目负责人**桥门式、流动式、门座式（A）：具有工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有起重机械安装工作经历。桥门式、流动式、门座式（B）及其它：具有助理工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有起重机械安装工作经历。 | TSG 07-2019§H2.1.1.6§H2.2.1.6§H2.3.1.6 | 与安装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，核查职称证、学历证、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） |
| **技术人员（除技术负责人、质量保证体系人员外）**桥门式、流动式、门座式（A）：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，其中具有高级工程师职称的人员不少于2人，具有与许可项目相关的技术工作经历。桥门式、流动式、门座式（B）及其它：具有助理工程师以上职称的机械和电气专业人员共不少于12人，其中具有工程师职称的人员不少于6人，具有与许可项目相关的技术工作经历。 | TSG 07-2019§H2.1.1.3§H2.2.1.3§H2.3.1.3 | 与技术人进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查职称证、学历证、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） |
| **检验人员**桥门式、流动式、门座式（A）：专职质量检验人员不少于8人，其中包括持有相应Ⅱ级无损检测资格证人员不少于2人（外委的不要求）。桥门式、流动式、门座式（B）及其它：专职质量检验人员不少于4人。 | TSG 07-2019§H2.1.1.4§H2.2.1.4§H2.3.1.4 | 现场抽查1台起重机械已出厂的制造档案，确认制造过程自检记录的检验人员是否符合任职要求，并与检验人员进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定。 | □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**桥门式、流动式、门座式（A）：安装人员不少于8人，指挥不少于2人，司机不少于2人，焊工不少于20人，电工不少于5人。桥门式、流动式、门座式（B）及其它：安装人员不少于5人，指挥至少1人，司机至少1人，焊工不少于10人，电工不少于3人。**注：主要受力结构件采用自动焊接生产线或机器人焊接的，焊工数据可减少50%。** | TSG 07-2019§H2.1.1.5§H2.2.1.5§H2.3.1.5 | 核实各种类作业资格证书人员的人数；现场抽查1台起重机械制造档案，确认制造相关记录中的焊工是否符合任职要求。 | □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 | **工作场所统一要求如下：**1.证明材料（1）自有的。自有厂房和仓库的土地使用证、房权证（或不动产权证）。无土地使用证、房权证（或不动产权证）的，应提供土地购买合同、厂房和仓库设计图纸、承建合同、付款凭证等。（2）租用的。租用的工作场所要提供租赁合同原件、租金付款凭证及收款票据。租赁合同应将租赁场所（具体地址、各部分建筑面积）、租期、租金及支付方式、双方责任等表述清楚，且应将出租方有权租让的证明文件（房权证，无房权证时应有厂房所在地地方政府主管部门盖章的房屋产权及面积证明）作为附件。所有租赁都应能追溯到产权方，其租赁期限应当覆盖申请许可证的有效期。租赁的厂房、仓库不得是其他起重机械生产单位的资源条件。2.面积（1）厂房建筑面积只计算跟生产有关的区域，不包含办公场所、仓库的区域。（2）多个制造地址的，每处制造地址均应满足要求。 |
| 桥门式、流动式、门座式（A）：制造主要受力结构件的厂房面积不小于5000m2；办公场所面积不小于400m2；仓库面积不小于400m2。桥门式、流动式、门座式（B）：制造主要受力结构件的厂房面积不小于1500m2；办公场所面积不小于200m2；仓库面积不小于100m2。其它：制造主要受力结构件的厂房面积不小于3000m2；办公场所面积不小于300m2；仓库面积不小于200m2。 | TSG 07-2019§H2.1.2§H2.2.2§H2.3.2 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、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 | (1)经纬仪；(2)水准仪；(3)噪声检测仪器；(4)超声检测仪或者 X 射线检测仪(1、外委的不要求；2、非外委的桥式、门式起重机(B)，门座式起重机(B)，缆索式起重机、桅杆式起重机须有X射线检测仪)；(5)绝缘电阻检测仪器；(6)接地电阻测试仪；(7)万用表；(8)硬度计；(9)激光测距仪；(10)钢卷尺(校准含修正值)，50m(机械式停车设备除外)；(11)超声波测厚仪(机械式停车设备除外)；(12)照度计（限机械式停车设备）；(13)磁粉检测仪（限非外委的流动式起重机(B)，塔式起重机、升降机）；(14)油压测试装置（限流动式起重机(B)）；(15)红外线测温仪（限流动式起重机(B)）。 | TSG 07-2019§H2.1§H2.1.4§H2.2.4§H2.3.4 | 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） |
|  | 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。 |
| **桥式、门式起重机(A)，门座式起重机(A)：**(1)数控切割机，不小于10m×3m×30mm(有效切割长度×宽度×厚度)；(2)相贯线切割机(适用于门座式起重机)；(3)压力机(压力不小于200t)或者折弯机(公称压力不小于2000kN)；(4)气体保护焊机不少于10台；(5)自动埋弧焊机不少于3台；(6)回转支承座圈加工设备(适用于门座式起重机，外委的不要求)；(7)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到Sa2 1/2 级(外委的不要求)；(8)结构车间同一跨度中两台起重设备的抬吊能力之和不小于40t(单台起重设备的额定起重量不小于20t)；具有焊接翻转架的，同一跨度中两台起重设备的抬吊能力之和不小于32t(单台起重设备的额定起重量不小于16t)；(9)桥式、门式起重机结构件制作平台，采用铸造平台的，不小于30m×3m×200mm(总长×宽度×厚度)，并且平整；采用钢板平台的，不小于30m×3m×30mm(总长×宽度×厚度)，并且平整、无变形；采用网架型式平台的，不小于30m×3m(总长×宽度)，并且平整、无变形；(10)门座式起重机结构件制作平台，采用铸造平台的，不小于10m×3m×200mm(总长×宽度×厚度)，并且平整；采用钢板平台的，不小于10m×3m×30mm(总长×宽度×厚度)，并且平整、无变形；采用网架型式平台的，不小于10m×3m(总长×宽度)，并且平整、无变形；(11)臂架组焊工装(适用于门座式起重机)。**流动式起重机(A)：**(1)数控切割机，不小于10m×3m(有效切割长度×宽度)；(2)折弯机，公称压力不小于2000kN；(3)气体保护焊机不少于10台；(4)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到Sa2 1/2 级(外委的不要求)；(5)结构车间起重设备，同一跨度中两台起重设备的抬吊能力之和不小于32t(单台起重设备的额定起重量不小于16t)；(6)回转支承座圈加工装置(外委的不要求)；(7)工装，包括起重臂焊接工装、回转平台焊接工装、车(底)架焊接工装。**桥门式、门座式（B）：**(1)数控切割机；(2)压力机(压力不小于100t)或者折弯机(公称压力不小于250kN)；(3)气体保护焊机不少于5台；(4)自动埋弧焊机不少于2台；(5)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备(外委的不要求)；(6)结构车间同一跨度中两台起重设备的抬吊能力之和不小于20t(单台起重设备的额定起重量不小于10t)；当具有焊接翻转架时，同一跨度中两台起重设备的抬吊能力之和不小于10t(单台起重设备的额定起重量不小于5t)；(7)桥式、门式起重机结构件制作平台，采用铸造平台的，不小于30m×2.5m×200mm(总长×宽度×厚度)，并且平整；采用钢板平台的，不小于30m×2.5m×30mm(总长×宽度×厚度)，并且平整、无变形；采用网架型式平台的，不小于30m×2.5m(总长×宽度)，并且平整、无变形；(8)门座式起重机结构件制作平台，采用铸造平台的，不小于 10m×2m×200mm(总长×宽度×厚度)，并且平整；采用钢板平台的，不小于10m×2m×30mm(总长×宽度×厚度)，并且平整、无变形；采用网架型式平台的，不小于10m×2m(总长×宽度)，并且平整、无变形；(9)门座式起重机组焊工装。**流动式（B）:**(1)切割机；(2)折弯机，公称压力不小于1250kN；(3)气体保护焊机至少1台；(4)自动埋弧焊机不少于2台；(5)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备(外委的不要求)；(6)结构车间起重设备，额定起重量不小于10t；(7)工装，包括起重臂焊接工装、回转平台焊接工装、车(底)架焊接工装。**机械式停车设备:**(1)切割机；(2)钻孔设备；(3)折弯机；(4)剪板机；(5)带锯机；(6)气体保护焊机不少于5台；(7)结构车间起重设备，额定起重量不小于5t；(8)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备(外委的不要求)；(9)工装，包括纵梁、横梁、立柱焊接工装。**塔式起重机、升降机:**(1)仿形或者数控切割机，不小于1000mm×30mm(切割直径×厚度)；(2)气体保护焊机不少于10台；(3)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到 Sa2 1/2 级(外委的不要求)；(4)结构车间起重设备，额定起重量不小于10t；(5)标准节组焊工装以及满足生产需要的其他工装。**缆索式起重机、桅杆式起重机:**(1)数控切割机；(2)压力机或者折弯机；(3)气体保护焊机不少于5台；(4)自动埋弧焊机不少于2台；(5)钢材预处理及除锈装置或者钢结构表面后处理设备(外委的不要求)；(6)结构车间起重设备，额定起重量不小于20t；(7)结构件制作平台。 | TSG 07-2019§H2.1.3§H2.2.3§H2.3.3 | 查阅生产设备和工艺装备台账，并现场抽查至少5台生产设备和工艺装备的使用情况。 | □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** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、项目负责人、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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。 |  | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、保障特种设备安全性能的技术能力** |
|  | 安装方案 | 是否制定了安装方案，安装方案应至少包括以下内容：工程概况；组织机构设置和职责权限；现场安装的控制环节、控制点(包括审核点、见证点、停止点)的控制内容和要求、过程中实际操作要求、质量控制系统责任人员和相关人员签字确认的规定；安装程序和要求；吊装方案；试验(含调试)方案；危险源辨识、风险评估及控制措施。 | TSG 07-2019§H1.8 | 抽查1份安装档案，抽查安装方案是否符合要求。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 检验规程 | 是否对施工过程制定检验规程，检验规程是否符合法律法规、安全技术规范要求。检验规程应当包括进货检验规程、过程检验规程、出厂检验规程等。检验规程具体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。 | TSG 07-2019§H1.7.3 | 核查检验规程是否齐全；进货检验规程主要指起重机械外购、外委材料、零部件等检验。检验依据一般为合同、设计图纸等。过程检验规程包括制造过程检验规程和安装过程检验规程。制造过程检验规程结合制造厂实际情况，应包含从下料到出厂之前的工序的全过程。安装过程检验规程，包括从安装告知、货物进场、安装、调试、验收等全程中控制点的检验。出厂检验规程主要指整机出厂或滚装形式整机出厂的起重机械。 | □符合□有缺陷： |  |
|  | 过程记录 | 安装过程检验记录应当包括安装过程检验记录、安装调试完成后的验收检验记录等。 | / | 抽查1份安装档案，审查安装过程检验记录及安装调试完成后的验收检验记录等各类记录是否符合检验规程要求。 | □符合□有缺陷： |  |
|  | 材质证明 | 抽查主要受力结构件所使用的材料及焊材的质量证明书内容、验收（复验）记录是否符合相关规定和设计文件的要求。 | / | 抽查1台起重机械制造档案，抽查相关资料是否符合要求。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 无损检测 | 抽查无损检测报告是否符合相关规定和设计文件的要求。 | / | 抽查1台起重机械制造档案，抽查相关资料是否符合要求。 | □符合□有缺陷： | / |

附件10

起重机械安装（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 |  |
| 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），并提供其从事起重机械技术工作年限的有效见证材料，学历和从事起重机械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2人。 |
| **技术负责人：**应当任命技术负责人，全面负责本单位起重机械设计、制造、改造、安装和修理活动中的技术工作；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。**本文所称“其它”指：机械式停车设备、塔式起重机、升降机、缆索式起重机、桅杆式起重机。** | TSG 07-2019§H1.1（1）§H3.1.1.1§H3.2.1.1§H3.3.1.1 | 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符合规定，核查职称证、学历证、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） |
| **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§H1.1（3）§H3.1.1.2（1）§H3.2.1.2（1）§H3.3.1.2（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） |
| **质量控制系统责任人员**根据其许可项目，配备并任命安装方案设计、吊装、焊接、调试、检验等过程的质量控制系统责任人员。桥门式、流动式、门座式（A）:安装方案设计、吊装、焊接、调试、检验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；桥门式、流动式、门座式（B）及其它：安装方案设计、吊装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；焊接、调试、检验质量控制系统责任人员：具有助理工程师职称，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§H1.1（2）§H3.1.1.2（2）§H3.2.1.2（2）（3）§H3.3.1.2（2）（3） | 与设计、工艺、焊接、检验与试验、现场施工责任人进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查职称证、学历证、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） |
| **安装项目负责人**桥门式、流动式、门座式（A）及其它:具有工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有起重机械安装工作经历。桥门式、流动式、门座式（B）：具有助理工程师职称，机械或者电气类相关专业毕业，具有起重机械安装工作经历。 | TSG 07-2019§H3.1.1.6§H3.2.1.6§H3.3.1.6 | 与安装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，核查职称证、学历证、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） |
| **技术人员（除技术负责人、质量保证体系人员外）**桥门式、流动式、门座式（A）及其它：具有助理工程师以上职称的机械和电气专业人员共不少于8人，其中具有工程师职称的人员不少于6人，具有与许可项目相关的技术工作经历。桥门式、流动式、门座式（B）:具有助理工程师以上职称的机械和电气专业人员共不少于6人，其中具有工程师职称的人员不少于3人，具有与许可项目相关的技术工作经历。 | TSG 07-2019§H3.1.1.3§H3.2.1.3§H3.3.1.3 | 与技术人进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定，核查职称证、学历证、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） |
| **检验人员**桥门式、流动式、门座式（A）及其它：质量检验人员不少于4人。桥门式、流动式、门座式（B）：质量检验人员不少于2人。 | TSG 07-2019§H3.1.1.4§H3.2.1.4§H3.3.1.4 | 现场抽查1台起重机械安装档案，确认施工自检报告的检验人员是否符合任职要求，并与检验人员进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定。 | □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**桥门式、流动式、门座式（A）:安装人员不少于8人，指挥不少于2人，司机不少于2人，焊工不少于2人，电工不少于3人。桥门式、流动式、门座式（B）：安装人员不少于5人，指挥至少1人，司机至少1人，焊工至少1人，电工至少1人。其它：安装人员不少于6人，指挥不少于2人，司机不少于2人，焊工不少于2人，电工不少于2人。 | TSG 07-2019§H3.1.1.5§H3.2.1.5§H3.3.1.5 | 核实各种类作业资格证书人员的人数；现场抽查1台起重机械制造档案，确认制造相关记录中的焊工是否符合任职要求。 | □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 | 桥门式、流动式、门座式（A）：办公场所面积不小于300m2，仓库面积不小于200m2；。桥门式、流动式、门座式（B）：办公场所面积不小于100m2，仓库面积不小于50m2。其它：办公场所面积不小于200m2，仓库面积不小于100m2。 | TSG 07-2019§H3.1.2§H3.2.2§H3.3.2 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、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 | 经纬仪；水准仪；噪声检测仪器；绝缘电阻检测仪器；接地电阻检测仪器；万用表；激光测距仪；钢卷尺(含修正值)，50m(机械式停车设备除外)；超声波测厚仪(机械式停车设备除外) | TSG 07-2019§H1.2.2 | 查阅检测仪器台账，核查实物。 | □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（安装设备） | 气体保护焊机不少于2台；电焊机不少于2台；切割设备不少于2台；手拉葫芦；千斤顶；力矩扳手。 | TSG 07-2019§H3.1.3§H3.2.3§H3.3.3 | 查阅安装设备台帐，核查实物。 | □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** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、项目负责人、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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。 |  | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、保障特种设备安全性能的技术能力** |
|  | 安装方案 | 是否制定了安装方案，安装方案应至少包括以下内容：工程概况；组织机构设置和职责权限；现场安装的控制环节、控制点(包括审核点、见证点、停止点)的控制内容和要求、过程中实际操作要求、质量控制系统责任人员和相关人员签字确认的规定；安装程序和要求；吊装方案；试验(含调试)方案；危险源辨识、风险评估及控制措施。 | TSG 07-2019§H1.8 | 抽查1份安装档案，抽查安装方案是否符合要求。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 检验规程 | 是否对施工过程制定检验规程，检验规程是否符合法律法规、安全技术规范要求。检验规程应当包括进货检验规程、过程检验规程、出厂检验规程等。检验规程具体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。 | TSG 07-2019§H1.7.3 | 核查检验规程是否齐全；进货检验规程主要指起重机械外购、外委材料、零部件等检验。检验依据一般为合同、设计图纸等。过程检验规程包括制造过程检验规程和安装过程检验规程。制造过程检验规程结合制造厂实际情况，应包含从下料到出厂之前的工序的全过程。安装过程检验规程，包括从安装告知、货物进场、安装、调试、验收等全程中控制点的检验。出厂检验规程主要指整机出厂或滚装形式整机出厂的起重机械。 | □符合□有缺陷： |  |
|  | 过程记录 | 安装过程检验记录应当包括安装过程检验记录、安装调试完成后的验收检验记录等。 | / | 抽查1份安装档案，审查安装过程检验记录及安装调试完成后的验收检验记录等各类记录是否符合检验规程要求。 | □符合□有缺陷： |  |

附件11

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、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 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、出租房产权证明。自有：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） |
| **二、质量保证体系运行** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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。 |  | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、保障特种设备安全性能的技术能力** |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |

附件12

场（厂）内专用机动车辆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 |  |
| 修理车间地址 |  |
| 许可证编号 |  | 许可有效期 |  年 月 日 |
| 许可项目 | □修理 |
| □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2人。 |
| **技术负责人**应当任命技术负责人，全面负责本单位场（厂）内专用机动车辆修理活动中的技术工作。 | TSG 07-2019§L1.1（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，并且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）§L3.1.1.1§L3.2.1.1 | 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，根据其许可项目，配备并任命工艺、材料与 零部件、产品检验和装配调试等质量控制系统责任人员。 | TSG 07-2019§L1.1（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）**应具有机械、电气专业技术人员至少各3人。 | TSG 07-2019§L3.1.1.2§L3.2.1.2 | 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)：质量检验人员不少于2人；非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：质量检验人员不少于2人，其中持有相应无损检测资格证的人员至少1人。 | TSG 07-2019§L3.1.1.3§L3.2.1.3 | 现场抽查1台修理档案，确认修理过程自检记录中的检验人员是否符合任职要求，并与检验人员进行交谈，确认其专业知识水平和实际能力是否符合规定。 | □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)：修理人员不少于6名、焊工不少于2名；非公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：修理人员不少于6名、焊工不少于2名，电工不少于2名。 | TSG 07-2019§L3.1.1.4§L3.2.1.4 | 核实相关作业资格证书的人员人数。 | □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 | 具有固定的办公场所；修理车间面积不少于300m2。 | TSG 07-2019§L3.1.2§L3.2.2 | 现场巡视，审查产权证明材料。租赁：核查办公场地租赁合同（租赁期限应当覆盖许可证的有效期）、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） |
|  | 修理设备 | 机动工业车辆(叉车)：修理用地沟或者举升设备、焊接设备、切割设备、千斤顶、充电机、轮胎专用拆装工具、空气压缩机、吊装设备、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)：修理用地沟或者举升设备、控制系统编程器、焊接设备、切割设备、千斤顶、充电机、轮胎专用拆装工具、空气压缩机、吊装设备、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§L3.1.3§L3.2.3 | 查阅修理设备台账，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） |
|  | 检测仪器 | 机动工业车辆(叉车)：噪声检测装置、制动性能测试装置、转向操纵力测试装置、万用表、踏板力计、手刹力计、气缸压力表、绝缘电阻测试仪、电喷车故障诊断仪、液压系统压力测试装置、磁粉检测仪(外委时不作要求)；公路用旅游观光车辆(观光车、观光列车)：噪声检测装置、制动性能测试装置、转向操纵力测试装置、万用表、踏板力计、手刹力计、气缸压力表、绝缘电阻测试仪、电喷车故障诊断仪、磁粉检测仪(外委时不作要求)。 | TSG 07-2019§L3.1.4§L3.2.4 | 查阅检测仪器台账，核查仪器实物，外委时核查外委协议等。 | □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** |
|  | 人员任命 | 抽查各级人员的任命文件否齐全，职责和权限是否明确。 | TSG 07-2019§M2.1（6） | 查阅技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、检验人员等任命文件。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 文件和记录控制 | (1)质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件确定。(2)文件管理是否规范合理。(3)质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件是否有效。(4)制造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是否有效和管理。 | TSG 07-2019§M3.1.1§M3.1.2 | 审查受控文件清单、文件发放记录。抽查一个合同管理和一种材料或零部件的采购管理是否符合体系要求，是否有效控制。 | □符合□有缺陷： | / |
|  | 合同控制 | 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存。 | TSG 07-2019§M3.2 | 审查合同模板是否明确执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及是否为有效版本。 | □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： | / |
|  | 材料与零部件控制 | 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： | / |
|  | 焊接控制 | （1）焊接人员管理是否符合要求。（2）焊接材料控制是否符合要求。（3）焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺指导书（WPS）控制是否符合要求。（4）焊接工艺评定的项目是否覆盖所需要的焊接工艺。（5）焊接过程控制是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.6 | 抽查焊接人员培训、考核记录，抽查施焊工程的1名焊工的资格证，抽查焊接材料的采购、验收、存储等，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： | / |
|  | 检验与试验控制 | (1)检验与试验工艺文件的依据、内容、方法是否符合基本要求；(2)检查环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等检验与检验场地是否符合要求；(3)前道工序未完成所要求的过程检验与试验控制是否符合相关规定；(4)检验与试验控制是否满足安全技术规范及相关标准的规定；(5)产品合格、不合格、待检的检验与试验状态标识控制；(6)检验试验的记录、报告的填写、审核和确认是否符合要求。 | TSG 07-2019§M3.10 | 抽查一种（类）设备的检验与试验控制程序文件，审查各过程检验记录、报告，是否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。审查检验试验记录、报告编制、审批手续，责任人签字确认手续。 | □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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |
|  | 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、保障特种设备安全性能的技术能力** |
|  | 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： | / |
|  | 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： |  |
|  | 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： | / |
|  | 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： | / |