**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、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，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、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，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、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）**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 | （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。 | □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** |
|  | 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： | / |
|  | 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** |
|  | 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： | / |