

起重机采购项目安全及质量保证措施

目 录

第一节 质量保障体系	2
一、质量管理体系	2
二、完善的监督管理机制	4
三、加强实施管理	5
四、制定严格的管理制度	6
五、质量问题的处理	7
第二节 进货质量控制	9
一、采购产品质量控制	9
二、供方的质量控制	9
三、与采购有关人员的控制	10
四、产品质量管理	11
五、质量保障措施	13
六、产品的检验（测）试验	15
七、仓储管理	16
第三节 运输质量控制	18
一、运行安全控制	18
二、运输保障控制	19
三、技术安全措施	19
第四节 质量控制措施	20
一、质量监督管理措施	21
二、采购产品的质量保障措施	21
三、检测设施的保障措施	22

四、到货验收时的质量保障措施	22
五、质量保障措施	22
第五节 危险源辨识和安全保证措施	23
一、施工危险源和安全管理难点分析	24
二、安全预控（危险源辨识）	24
三、安全技术措施	29
四、现场安全要求	30
五、设备转运安全要求	31
六、起重操作安全要求	31
七、安全保障措施	32
八、起重机安全操作规程	33
九、起重机“十不吊”	36

第一节 质量保障体系

一、质量管理体系

（一）质量管理体系

我单位的质量管理是按统一归口、分级管理的原则，对来自企业内部和外部质量信息进行系统收集和处理。建立对业务、采购、质量检验、运输等服务全过程的质量信息人机处理系统。各部门能根据信息的准确性、重要性等及时记录、及时处理、及时传递、整改落实。并按反馈信息的要求，制定相应的管理办法。通过上述措施，我单位建立健全了信息的收集、整理、分析、处理、反馈、储存的流程，实现了质量信息的闭环管理系统。

（二）我单位建立和实施《合同评审程序》，按程序对各类合同、标书、订单在签订前进行评审，保证合同、订单提出的要求均能得到满足。

（三）我单位建立和实施《采购控制程序》，由技术部提出《外购外协重要度分级表》，将各类外购外协的重要程度分为 A、B、C 三级。供应科按程序规定对不同重要度的物资供应商进行不同方式和内容的评价，其他有关部门协同进行评价工作，选择合适的供应商作为合格分承包方。

（四）我单位按 ISO9001 质量保证体系标准对产品的购置、验收、使用、整个寿命周期进行全过程的管理，对每家

客户都有单独档案管理。

（五）质检科制定并实施符合 ISO9001 质量保证体系标准要求的《检验和试验控制程序》；并编制了详细的检验和试验计划，包括检验规程、检验记录制度、质检工作岗位制度等切实可行的检验文件；建立了完善的质量检验和质量监督体系，保证了产品加工质量。质检科制定并有效实施了《不合格品的控制程序》，明确了不合格品的处理程序和评审职责；防止了不合格品的非预期使用。进行了不合格的统计分析工作，为采取纠正预防措施提供了依据。

（六）我单位建立《纠正和预防措施控制程序》，本程序对纠正实际存在、预防潜在的不合格或缺陷的全过程进行控制，以质管办为核心部门，负责组织实施该程序。

（七）我单位建立和实施了《采购、检验、储存、防护和交付控制程序》，对各阶段的搬运、贮存、防护和交付的作业过程进行控制，使物资和产品得到保护，以防止物资和产品误用、变质、损坏或遗失。

（八）我单位根据 GB/T19001 标准的要求建立了“培训控制程序”，由各部门提出培训申请，由质管办制定“年度培训计划”并组织实施。

（九）我单位设置“售后服务部”，并建立和实施了《服务控制程序》，使售后服务能够做到完善实施，做到用户满意。

二、完善的监督管理机制

（一）建立健全管理制度

负责落实产品采购、货物运输的质量控制，建立和健全一整套产品采购、质量管理和安全管理制度。

（二）加强对项目工作人员的管理，确保供应产品质量完好。

1. 自行做好安全、防盗、防火和品质检验等工作，维护好消防设施，定期检查消防救援器材，如发生失窃、火灾、食物中毒等事故。发现消防救援器材过期、失效须及时向项目中心报告更换。

2. 每月组织一次业务知识培训会，让操作人员掌握装备品质理论知识、认识和杜绝不良品质产品的流通。学习机械装备的结构原理，要求他们按操作规程办事，进行保养和简单维修，防止生产安全事故发生。

3. 每周开一次小结会，总结本周在安全卫生和工作纪律方面的优点，指出工作中存在的问题，提出下周工作要求。

（三）起重机采购

严格遵守机械设备采购制度，要设有专职采购员，必须从采购方统一招标供货商目录中进行采购；并且坚持索证制度，所购物料必须具备相关证件，按照采购方要求做好台账，建立档案，接受监督检查。

（四）起重机存放

项目中心必须具有相对独立的原料存放间、装备加工操作间、装备成品储存场所。装备原料存放间要有专人保管，

禁止闲杂人等随意进出；所储藏的原材、机械配件等其他原料应当分类、分架、隔墙、离地 50 公分以上的木板上存放，要定期检查、及时处理变质或腐蚀变色的原料。

（五）全面、全方位监控

接受采购方、政府相关职能部门的监督检查和管理，积极配合采购方管理委员会开展工作，自觉接受对财务管理、采购流程、品质检验、供应价格、服务规范等方面的全方位监控。

三、加强实施管理

（一）严把进货关。坚决杜绝来路不明的各种货源进入项目中心。做到分工具体，责任明确，由专人负责进货，定点进货。不合格的原材等，坚决不要。

（二）严把处理关。进行采购过程中，一定要确保符合招标方需求，严格按照需求采购，保证为招标方提供符合要求的起重机。

（三）严把品质关。保证做到起重机符合招标方的需求。

（四）工作人员要讲究仪容仪表。上班期间必须穿戴工作服，并做到衣冠整齐，干净卫生。同时，必须保持个人卫生，勤洗手、勤剪指甲，女的不浓妆艳抹，不留过肩长发，男的不留胡须。

（五）工作人员必须听从领导，服从分配，尊敬采购方的领导，爱岗敬业，尽职尽责。

（六）严格劳动纪律，不迟到，不早退，态度和蔼。严禁接朋会友，严禁带小孩，严禁脱岗、串岗，严禁打闹、吃零食及其他不文明的语言和行为。严禁在公共场所乱扔杂物、烟头，随地吐痰，聚众喝酒等，不得穿着工作服去厕所。

（七）全体工作人员都应熟练掌握消防安全常规常识，严格执行消防安全标准，确保不出问题。要作到人走灯灭，人走装备停。注重节约。珍惜车间和采购方的一草一木。

四、制定严格的管理制度

（一）采购管理制度

1. 采购部门应按本规范有关要求，根据预防产品质量不合格的基本原则，制定相应的采购要求。

2. 应教育培训员工按照招标文件参数要求进行采购，使其符合采购方品质管理要求。

（二）次品及品质异常产品的处理制度

1. 采购人员在采购过程中，实行专人向定点经销商采购，进货后仔细检查，防止采购劣质产品。

2. 库管员在储存过程中，要防止储存不当，造成产品包装破裂或品质异常，要及时下架、登记待处理。

3. 操作人员在检验过程中，一定要参照相关行业标准对产品进行检查，发现产品不合格或不符合相关标准，及时联系供应商进行退货。

五、质量问题的处理

我单位建立健全应对突发产品质量问题的补救体系和运行机制，规范和指导应急处理工作，有效预防、积极应对、及时控制产品质量事故，高效组织应急补救工作，最大限度地减少质量问题事件的危害，保障用户的权益，降低各项损失。

在公司各级领导、部门的指导下，按照“分级管理、明确职责、落实责任、科学决策、加强监督、及时反映、快速行动”的原则，依法开展工作。当产品出现质量问题并由此造成不良影响时，我单位将立即采取有效措施予以消除影响，承担由此引起的法律、经济责任，并立即补增合格产品确保用户单位工作的正常开展。

（一）质量事件处置工作制度

1. 建立事件应急值班制度，小组成员的通讯工具，要保证 24 小时开机状态，应急人员随时待命。

2. 要为应急工作配备必备起重机，技术、处理人员必须在最短时间内赶到现场，确保应急工作的需要。

3. 经常保持与质检局、市场监督管理等部门的联系，确保在应急机制启动时，与各有关单位之间的联络畅通和积极配合。

（二）现场应急处理

各组成员到达指定地点后，按照分工立即开展工作。

1. 及时传达贯彻领导指示，随时报告事件处理情况，完成领导交办的各项任务。并进行现场检查。

2. 对需抽样检验的应立即抽样送检，检测中心立即安排

人员检验，检验结果迅速报告领导小组。

- (1) 对检验的产品送到技术中心。
- (2) 技术中心快速检验产品质量。
- (3) 产品存在质量安全问题快速上报。
- (4) 企业对不合格产品检验报告确认。
- (5) 需要移送的报告，立即移送，需要建议的事项，由处置领导小组决定后，向有关部门发出建议函。

3. 现场处理必须做到政令畅通、步调一致、各负其责，任何人都不得因为工作的疏忽导致不应有的损失和对企业的损害。

(三) 后期处理

1. 突发事件处理完毕后，领导小组必须对质量事件的处理情况进行总结，分析原因，提出预防措施。

2. 各级处置领导小组要建立落实责任追究制度，明确责任，落实到人。对坚持原则、处置得当、沉着果断的有功人员给予通报表扬和奖励；对迟报、谎报、瞒报和误报事件重要情况以及玩忽职守、推卸责任造成不良后果的相关人员给予通报批评并依法追究责任。

第二节 进货质量控制

一、采购产品质量控制

(一) 进货检验

按《进货检验和试验控制程序》的规定执行。

(二) 采购产品的搬运、贮存、防护和标识

按《产品搬运、贮存和防护控制程序》和《产品标识及可追溯性控制程序》的规定执行。

（三）信息反馈

公司各有关部门按照《质量信息管理程序》进行采购产品质量信息的收集、分析和反馈，必要时对分供方提出改进建议。

二、供方的质量控制

质量管理体系的出发点是以质量为链条，通过供方——组织——顾客的良性化运作，来达成提高各流程的产品质量，供方作为组织产品实现的前道工序，从重视相应的质量控制，来达到质量良性互动的目标。供方质量控制的关键点：

（一）供方应本着对自己利益、信誉等负责的理念来对自身的产品质量实施有效地控制；

（二）供方的质量管理体系应由第三方认证来提高自身的市场诚信度；

（三）供方的产品质量必须进行自身的检验与测量，严格控制不合格产品的转移和出厂；

（四）对需方提出的质量异议应给予高度的重视，在供方内部也应建立相应的质量问责运行体系；

（五）与需方尽可能多的达成信息资源和技术资源共享，以便共同抵御市场的风险；

（六）供方应不断完善质量承诺制，在对自身施加压力的同时来营造良好的质量氛围。

三、与采购有关人员的控制

确保采购产品的质量符合规定的要求，一方面需要供方的诚信经营，另一方面需要对采购有关人员实施有效控制，由于采购有关人员的失误常常会给需方带来不可挽回的产品质量损失。对于采购有关人员控制的关键点：

（一）建立健全有效的约束制衡控制体系，供方的评价与选择采取相关方评价与阳光式招标的模式，防止暗箱操作；

（二）完善质量定期问责制，对因采购产品连锁引发的质量问题进行追溯，对责任人实行责任追究，对相关人员实行管理绩效连带考核；

（三）对供方的产品在使用不不定期进行使用效果评价，提前采取预防性的措施，以便防止因与采购人员人为因素而影响产品质量；

（四）对采购有关人员实行末位淘汰制，每年按 10%进行淘汰，并实行质量一票否决制；

（五）不定期对采购有关的人员进行培训，以便提高其综合素质，防止因人为因素而影响采购成本。

四、产品质量管理

（一）产品标准管理

1. 所采购的产品须符合国家规定的各项标准。
2. 产品的质量特征表现明显，绝对保证性能可靠，安全稳定有效。
- 3.

对出厂时的检验报告数据不详、产生质量疑问的及时送当地的质量鉴定部门鉴定或回厂重新鉴定。

4 对产品检验结果发生分歧时，提请鉴定部门或法定计量部门仲裁。

（二）各级质量责任制

1. 质量管理实行三级检验负责制，一是主管领导的责任，二是质检员责任，三是保管员责任，分工明确，各负其责。

2. 质检部门对本企业经营的全部产品进行质量验收、检查并负责监督产品的技术标准及进货合同有关的质量条款执行情况。

3. 质量主管领导定期召开质量分析会，质检员定期对在库产品复查，保管员应经常自检自查，发现问题及时解决。

4. 质量事故的处理，产品若出现质量问题，查明原因，追究当事人责任，并针对工作中的不足，进行行之有效的处理。

（三）质量跟踪及不良反应报告制度

1. 产品的入库、在库、出库有详细的检查记录。

2. 定期对此类产品的质量进行检查，养护，发现问题及时解决。

3. 密切注视产品的使用情况，跟踪了解产品质量，积极反馈质量信息。

4. 定期走访用户，做好产品的质量跟踪调查，要求有详细、准确的记录。

（四）产品售后服务的管理制度

1. 熟悉了解产品的性能，工作原理及使用方法。

2. 对操作人员提供必要的培训,使之了解本产品的结构,详细讲解使用方法,避免因使用不当而造成的损失。

3. 保证产品的使用效果。

4. 定期征求用户使用意见,及时处理产品在工作中出现的故障。

5. 树立信誉,为消费者利益负责,为企业形象负责,对用户反映的问题一一落实。

6. 新产品投入市场,必须多做调查,跟踪服务。

(五) 质量验收制度

质检员要认真贯彻执行有关的法律、法规及各项规章制度,入库时要坚持做到以下几点:

1. 要依据有关标准及合同条款对产品质量逐批、逐件验收。

2. 必须做到验收有记录,对品名的各项检查、验收记录应完整、详细、规范。

3. 必须做到验收人签字盖章,证明产品合格后方可入库,要求记录完整,无涂改,存档保存。

4. 对企业自用的精密仪器、计量器具设有管理台账,定期检查,并有检查记录。

5. 建立产品质量档案,研究处理产品质量问题。

(六) 用户回访制度

1. 为使产品在使用过程中应用安全、方便、质量稳定,避免在使用过程中产生质量问题,我们广泛征求意见,经常走访用户,听取使用后的反映意见以便使产品更完善。

2. 定期走访用户，收集用户对产品管理、服务质量的评价意见，根据反馈采购意见，对其供方的质量、销售信誉进行综合分析，取长补短。

3. 对用户反映的意见或出现的问题跟踪了解处理意见明确，有效。

4. 经常走访用户，积极反馈信息，查品牌，讲信誉，做到货真价实，保证消费者利益。

五、质量保障措施

（一）质量问题的处理

我单位建立健全应对突发产品质量问题的补救体系和运行机制，规范和指导应急处理工作，有效预防、积极应对、及时控制产品质量事故，高效组织应急补救工作，最大限度地减少质量问题事件的危害，保障用户的权益，降低各项损失。

在公司各级领导、部门的指导下，按照“分级管理、明确职责、落实责任、科学决策、加强监督、及时反映、快速行动”的原则，依法开展工作。

当产品出现质量问题并由此造成不良影响时，我单位将立即采取有效措施予以消除影响，承担由此引起的法律、经济责任，并立即补增合格产品确保用户单位工作的正常开展。

1. 质量事件处置工作制度

（1）建立事件应急值班制度，小组成员的通讯工具，要保证 24 小时开机状态，应急人员随时待命。

(2) 要为应急工作配备必备车辆，技术、处理人员必须在最短时间内赶到现场，确保应急工作的需要。

(3) 经常保持与质检局、市场监督管理等部门的联系，确保在应急机制启动时，与各有关单位之间的联络畅通和积极配合。

2. 现场应急处理

各组成员到达指定地点后，按照分工立即开展工作。

(1) 及时传达贯彻领导指示，随时报告事件处理情况，完成领导交办的各项任务。并进行现场检查。

(2) 对需抽样检验的应立即抽样送检，检测中心立即安排人员检验，检验结果迅速报告领导小组。

1) 对检验的产品送到技术中心。

2) 技术中心快速检验产品质量。

3) 产品存在质量问题快速上报。

4) 企业对不合格产品检验报告确认。

5) 需要移送的报告，立即移送，需要建议的事项，由处置领导小组决定后，向有关部门发出建议函。

(3) 现场处理必须做到政令畅通、步调一致、各负其责，任何人都不得因为工作的疏忽导致不应有的损失和对企业的损害。

3. 后期处理

(1) 突发事件处理完毕后，领导小组必须对质量事件的处理情况进行总结，分析原因，提出预防措施。

(2)

各级处置领导小组要建立落实责任追究制度,明确责任,落实到人。对坚持原则、处置得当、沉着果断的有功人员给予通报表扬和奖励;对迟报、谎报、瞒报和误报事件重要情况以及玩忽职守、推卸责任造成不良后果的相关人员给予通报批评并依法追究 responsibility。

六、产品的检验(测)试验

我单位按照质量体系的要求,从货物进库到货物的出库,对产品质量进行全过程的控制,每个环节均严格把关。为了保障交货质量,

我方供应的所有合同货物都是从企业信誉、质量、售后服务择优选择合格的产品供应商。进入的物资入库前检验员首先要验证该批供货单位是否为合格供应商,并验证其有关质量证明文件(如合格证,检验报告等),再对进货实施必要的检验和测量。如该货物不属合格供应商的产品,则予以拒检。检验人员首先对产品外观、色泽进行检验并根据实测情况和相关检验的要求,做出合格与否的决定,经检测合格后通知库房保管部门。根据结果办理入库手续,库房保管对所填物资的数量进行验收,并分类堆放。我方承诺方供应的所有合同货物是全新,未经使用过的。各个方面满足招标文件规定的质量、规格和性能要求。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/136232205030010110>