

# 贯彻落实《特种设备生产单位落实质量安全 主体责任监督管理规定》配套文件参考模板

(客运索道生产单位)

本模板仅供参考，各类特种设备生产、使用单位要结合本单位实际，按照法律、法规和安全技术规范、相关标准的要求，参照模板，细化制定本单位特种设备安全风险管控清单，建立完善并持续运行“日管控、周排查、月调度”工作机制，客观真实记录和保存相关资料。

# 客运索道质量安全总监职责

(客运索道制造(含安装、修理、改造)单位)

本单位设立的客运索道质量安全总监是指负责客运索道制造质量保证系统安全运转的质量保证工程师。质量安全总监按照职责要求直接对本单位主要负责人负责,承担下列职责:

(一) 组织贯彻、实施《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》《特种设备生产和充装单位许可规则》《客运索道安全监督管理规定》(根据需要添加规范标准)等客运索道制造有关的法律法规、安全技术规范及相关标准,对质量保证系统的实施负责;

(二) 组织制定质量保证手册、程序文件、作业指导书等质量保证体系文件,批准程序文件;

(三) 负责建立、保持和改进质量安全保证体系并使其有效运行,指导和协调、监督检查质量保证体系各质量控制系统的工作;

(四) 组织建立并持续维护客运索道质量安全追溯体系;

(五) 落实本单位质量安全管理机构设置和安全管理人员的配备;

(六) 组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作;

(七) 实施对不合格品(项)的控制,行使质量安全一

票否决权；负责重大不合格品的责任鉴定和处理，及时组织采取纠正预防措施；

（八）建立企业公告板制度，对所生产的客运索道安全事故事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；

（九）组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；

（十）组织建立客运索道质量安全日管控、周排查、月调度制度并有效实施；

（十一）向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；

（十二）组织对质量安全员定期进行教育和培训；

（十三）接受和配合市场监督管理部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；

（十四）履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他客运索道质量安全职责。

## 客运索道质量安全总监职责

〔客运索道安装（含修理）单位〕

本单位设立的客运索道质量安全总监是指负责客运索道安装（含修理）质量保证系统安全运转的质量保证工程师。质量安全总监按照职责要求直接对本单位主要负责人负责，承担下列职责：

（一）组织贯彻、实施《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》《特种设备生产和充装单位许可规则》《客运索道安全监督管理规定》（根据需要添加规范标准）等客运索道安装（修理）有关的法律法规、安全技术规范及相关标准，对安装质量保证系统的实施负责；

（二）组织制定质量保证手册、程序文件、作业指导书等质量保证体系文件，批准程序文件；

（三）负责建立、保持和改进质量安全保证体系并使其有效运行，指导和协调、监督检查质量保证体系各质量控制系统的工作；

（四）组织建立并持续维护客运索道安装（含修理）质量安全追溯体系；

（五）落实本单位质量安全管理机构设置和安全管理人员的配备；

(六) 组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作;

(七) 实施对不合格品(项)的控制,行使质量安全一票否决权;负责重大质量安全问题的责任鉴定和处理,及时组织采取纠正预防措施;

(八) 建立企业“公告板”制度,对所安装(修理)的客运索道安全事件、质量缺陷或事故隐患等情况,及时予以公示;

(九) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统;

(十) 组织建立客运索道安装(含修理)质量安全日管控、周排查、月调度制度并有效实施;

(十一) 向市场监督管理部门如实反映质量安全问题;

(十二) 组织对质量安全员定期进行教育和培训;

(十三) 接受和配合市场监督管理部门开展的监督检查和事故调查,并如实提供有关材料;

(十四) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他客运索道质量安全管理职责。

# 客运索道质量安全员守则

(客运索道制造(含安装、修理、改造)单位)

本单位设立的客运索道质量安全员是指具体负责客运索道制造(含安装、修理、改造)质量过程控制的检查人员,根据本单位实际情况和产品制造工作需要,配备并任命足够数量的质量安全员。质量安全员应当具备客运索道制造(含安装、修理、改造)质量安全管理能力,具有一定的行政和技术职权,按照职责要求,对质量安全总监或单位主要负责人负责,承担下列职责:

- (一) 负责审核质量控制程序文件和作业指导书;
- (二) 按照安全技术规范和质量保证手册要求,审查确认相关工作见证,检查制造过程的质量控制程序和要求实施情况;
- (三) 发现问题应当与当事人及时联系、解决,必要时责令停止当事人的工作,将情况向质量安全总监报告;未发现问题的,也应当予以记录并实行零风险报告;
- (四) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训;
- (五) 配合检验机构做好客运索道设计文件鉴定、型式试验、监督检验等工作;
- (六) 落实客运索道质量安全日管控工作制度,形成每日检查记录;
- (七) 接受和配合市场监督管理部门开展的监督检查和事故调查,并如实提供有关材料;
- (八) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他客运索道质量安全职责。

# 客运索道质量安全员守则

(客运索道安装(含修理)单位)

本单位设立的客运索道质量安全员是指具体负责客运索道安装(含修理)质量过程控制的检查人员,根据本单位实际情况和客运索道安装(含修理)工作需要,配备并任命足够数量的质量安全员。质量安全员应当具备客运索道安装(含修理)质量安全管理能力,具有一定的行政和技术职权,按照职责要求,对质量安全总监或单位主要负责人负责,承担下列职责:

(一)负责审核质量控制程序文件和作业指导书;

(二)按照安全技术规范和质量保证手册要求,审查确认相关工作见证,检查安装(含修理)过程的质量控制程序和要求实施情况;

(三)发现问题应当与当事人及时联系、解决,必要时责令停止当事人的工作,将情况向质量安全总监报告;未发现问题的,也应当予以记录并实行零风险报告;

(四)组织对相关技术人员定期进行教育和培训;

(五)配合检验机构做好客运索道监督检验等工作;

(六)落实客运索道质量安全日管控工作制度,形成每日检查记录;

(七)接受和配合市场监督管理部门开展的监督检查和事故调查,并如实提供有关材料;

(八)履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他客运索道质量安全管理职责。



# XXXXXX有限公司文件

文件号:

## 关于落实《特种设备生产单位落实质量安全主体责任 监督管理规定》的通知

各分公司、公司各部门:

根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》(市场监管总局令第73号)要求,为进一步落实我公司的特种设备质量安全主体责任,建立长效管理机制,经研究,做出以下部署:

1.任命 XXX 为质量安全总监,任命 XXX、XXX...为质量安全员,根据职责规定,负责相应的风险管控和隐患排查工作。

2.公司组织制定了《XX 质量安全总监职责》《XX 质量安全员守则》《XX 质量安全风险管控清单》《特种设备使用安全风险日管控、周排查、月调度管理制度》等管理制度。

请各分公司、公司各部门认真执行。

(盖章)

年 月 日

## 月调度管理制度

为了落实本企业（单位）生产特种设备质量安全主体责任，强化主要负责人特种设备质量安全责任，规范特种设备质量安全管理人员行为，根据《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》及《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（市场监管总局令第73号）等法律法规的规定，结合本单位实际情况制定本制度。

### 2 范围

适用于本企业（单位）内对特种设备质量安全风险隐患管控有关的管理层及各部门有关人员。

### 3 职责

3.1 生产单位主要负责人对本单位特种设备生产质量安全工作全面负责，建立并落实特种设备质量安全主体责任的长效机制。

3.2 特种设备质量安全总监负责特种设备生产质量安全风险日管控、周排查、月调度管理制度的编制、修改及更新。

3.3 特种设备质量安全员按照要求落实特种设备质量安全风险日管控相关工作，按照制度要求及时上报特种设备生产质量安全总监或单位主要负责人。

设备质量安全风险隐患问题，明确责任人，督促相关责任人采取相适应的防范措施，及时解决发现的问题，确保企业（单位）特种设备生产质量安全，并对相关工作向主要负责人报告，提出改进措施。

4.1 根据企业（单位）落实主体责任要求，由质量安全员负责日管控具体工作的情况落实，协助质量安全总监负责周排查、月调度具体工作的情况落实。

#### 4.2 日管控

4.2.1 日管控风险内容参照各类特种设备的《XX 风险管控清单》。

4.2.2 工作期间，特种设备质量安全员每日根据《风险管控清单》进行检查，管控各个环节可能存在的特种设备质量安全风险隐患，并将检查结果汇总记录在《每日 XX 质量安全检查记录》表上，可采用电子表格的形式予以记录。未发现问题的，也应当予以记录，实行零报告。

4.2.3 对于日管控检查中发现的特种设备质量安全风险隐患问题，明确责任人，及时反馈特种设备质量安全总监立即采取防范措施。对于现场能立即整改的应立即整改；对于不能现场立即整改的，应明确整改期限，在后续日管控检查中跟踪验证整改落实情况。

特种设备质量安全总监每周至少组织 1 次风险隐患排查，全面排查生产过程各环节可能存在的特种设备质量安全风险隐患。

4.3.2 工作期间，排查可以结合日管控情况、现场自查情况、其他各渠道收集的特种设备质量安全信息等，分析各单位的特种设备质量安全管理情况，检讨日管控中存在的问题，对于频繁发生或者存在较高特种设备质量安全风险的问题，应制定相应的纠正预防措施，督促相关人员落实整改并进行跟踪验证整改结果。

4.3.3 对于周排查形成的《每周 XX 质量安全排查治理报告》，应及时报至特种设备质量安全总监，抄送相关责任人，使其知晓存在的特种设备质量安全风险，督促相关责任人采取相应的管控措施，确保特种设备质量安全风险可控。

4.3.4 对排查出的风险隐患，如能在短期完成治理整改的，应立即采取措施进行治理排除；对情况复杂、短期内难以治理排除的，要制定整改方案和应对预案，落实治理整改措施、整改效果、责任人和期限等，防范突发事件的发生。

#### 4.4 月调度

4.4.1 根据落实主体责任要求，由特种设备质量安全总监负责月调度具体工作的情况落实，由企业（单位）主要负责人组织召开月调度会议，听取特种设备质量安全总监关于特种设

4.4.2由特种设备质量安全总监汇总最近一个月度内企业(单位)的特种设备质量安全管理工作情况,主要包括日管控、周排查中发现的重大特种设备质量安全风险问题及整改情况,日常特种设备质量安全管理工作情况的汇总分析。

4.4.3由特种设备质量安全总监对近一个月内企业(单位)的特种设备质量安全管理工作情况进行汇报,对当月特种设备质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行工作总结。

4.4.4对于日常特种设备质量安全工作中发现存在的不足问题,由相关责任人进行报告,采取有效的应对措施进行处置。

4.4.5由企业(单位)主要负责人对特种设备质量安全管理工作作出指示。

4.4.6特种设备质量安全总监根据当月特种设备质量安全管理工作情况、会议讨论决议及企业(单位)主要负责人指示,制定下个月特种设备质量安全管理工作重点工作计划,并形成《每月XX质量安全调度会议纪要》。

## 5

5.1XX 质量安全风险管控清单

5.2每日 XX 质量安全检查记录

5.3每周 XX 质量安全排查治理报告

5.4每月 XX 质量安全调度会议纪要

(客运索道制造(含安装、修理、改造)单位)

为建立并落实客运索道制造(含安装、改造、修理)单位质量安全主体责任的长效机制,建立健全日管控、周排查、月调度工作制度,结合本单位实际情况,制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于客运索道设计、材料与零部件、作业(工艺)、焊接、热处理、无损检测、理化检验、检验与试验、生产设备和检验试验装置、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节;

第三条 设计风险至少包括以下几个方面:

- (一) 产品设计的依据不符合要求;
- (二) 未按规定对设计文件修改、外来设计文件进行控制;
- (三) 设计文件未经责任人员审查确认,未经设计文件鉴定机构鉴定用于生产。

第四条 材料与零部件风险至少包括以下几个方面:

- (一) 未按规定对受委托方实施质量控制;
- (二) 未按规定进行材料与零部件验收(复验)、材料标识、存放、保管、领用和使用控制;
- (三) 材料代用手续不全。

第五条 作业(工艺)风险至少包括以下几个方面:

- (一) 未对设计图纸的工艺性进行审查;
- (二) 未按规定制定通用、专用文件和技术交底;

(四) 生产用工装、模具的管理不当。

焊接风险至少包括以下几个方面：

(一) 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制；

(二) 未按规定对焊接试板控制；

(三) 焊接工艺评定不符合要求；

(四) 未按规定对焊缝返修进行控制。

第七条 热处理风险至少包括以下几个方面：

(一) 热处理工艺不符合要求

(二) 未按规定对热处理设备、过程、记录等进行控制；

(三) 未按规定对热处理外委进行控制。

第八条 无损检测风险至少包括以下几个方面：

(一) 无损检测通用工艺、专用工艺不符合要求；

(二) 未按规定对无损检测人员管理、无损检测仪器及试块、无损检测过程、无损检测记录、报告、无损检测外委进行控制。

第九条 理化检验风险至少包括以下几个方面：

(一) 理化检验人员未经培训上岗；

(二) 理化检验的试样加工及试样检测不符合要求；

(三) 理化检验方法、操作过程、记录和报告不符合要求；

(四) 未按规定对理化检验外委进行控制。

第十条 检验与试验风险至少包括以下几个方面：

(一) 检验与试验工艺不符合要求；

(二) 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态、检验试验记录和报告进行控制;

(三) 有型式试验或其他特殊试验要求的产品, 未按规定进行控制。

第十一条 生产设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面:

(一) 生产设备和检验与试验装置的采购、验收、建档、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、封存以及报废等的控制不符合要求;

(二) 生产设备和检验与试验装置档案管理不符合要求;

(三) 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不符合要求。

第十二条 人员管理风险至少包括以下几个方面:

(一) 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定;

(二) 特种设备许可所要求的相关人员的培训、考核档案不符合要求;

(三) 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求。

第十三条 执行特种设备许可制度风险至少包括以下几个方面:

(一) 资源条件未能持续保持许可条件;

(二) 未按规定履行告知义务并接受监督检验;



(三) 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。

第十四条 其他来自政府监管部门的监督、通报、预警，投诉举报和舆情信息等动态风险。

第十五条 本单位根据上述规定制定了《客运索道质量安全风险管控清单》(列表见附录 1)，当生产的客运索道类别、型号等发生改变可能导致风险指标产生变化时，需对清单及时进行调整。

# 客运索道质量安全风险管控清单

(客运索道安装(含修理)单位)

第一条 为建立并落实客运索道安装(含修理)单位质量安全主体责任的长效机制,建立健全日管控、周排查、月调度工作制度,结合本单位实际情况,制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于客运索道施工过程中的材料与零部件、作业(工艺)、焊接、热处理、无损检测、理化检验、检验与试验、施工设备和检验试验装置、施工过程、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节;

第三条 材料与零部件风险至少包括以下几个方面:

- (一)未按规定对受委托方实施质量控制;
- (二)未按规定进行材料与零部件验收(复验)、材料标识、存放、保管、领用和使用控制;
- (三)材料变更手续不全。

第四条 作业(工艺)风险至少包括以下几个方面:

- (一)未按规定进行图纸会审;
- (二)未按规定编制客运索道安装(含改造、修理)施工方案等通用、专用的作业(工艺)文件,并进行施工技术交底;
- (三)未按规定对作业(工艺)进行检查;
- (四)施工用工装、模具的管理不当。

第五条 焊接风险至少包括以下几个方面:

- (一)未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制;

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/416121003205011013>