**附件5**

**“两个责任管理规定”试点文件汇编**

**（生产单位安全风险管控清单例表部分）**

目 录

**一、质量安全风险管控清单**

1锅炉质量安全风险管控清单（锅炉制造（含安装、修理、改造）单位）

2锅炉质量安全风险管控清单（锅炉安装（含修理、改造）单位）

3压力容器质量安全风险管控清单（压力容器设计单位）

4压力容器质量安全风险管控清单（压力容器制造（含安装、修理、改造）单位）

5气瓶质量安全风险管控清单（气瓶制造单位）

6压力管道质量安全风险管控清单（压力管道设计单位）

7压力管道质量安全风险管控清单（压力管道元件（含安全附件）制造单位）

8压力管道质量安全风险管控清单（压力管道安装（含修理、改造）单位）

9电梯质量安全风险管控清单（电梯制造（含安装、修理、改造）单位）

10电梯质量安全风险管控清单（电梯安装（含修理）单位）

11起重机械质量安全风险管控清单（起重机械制造（含安装、修理、改造）单位）

12起重机械质量安全风险管控清单（起重机械安装（含修理）单位）

13客运索道质量安全风险管控清单（客运索道制造（含安装、修理、改造）单位）

14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）

15大型游乐设施质量安全风险管控清单（大型游乐设施制造（含安装、修理、改造）单位））

16大型游乐设施质量安全风险管控清单（大型游乐设施安装（含修理）单位）

17场车质量安全风险管控清单（场车制造（含修理、改造）单位）

18场车质量安全风险管控清单（场车修理单位）

**二、附录（清单例表）**

附录A1 锅炉质量安全风险管控清单（锅炉制造（含安装、修理、改造）单位）

附录A2 锅炉质量安全风险管控清单（锅炉安装（含修理、改造）单位）

附录A3 压力容器质量安全风险管控清单（压力容器设计单位）

附录A4 压力容器质量安全风险管控清单（压力容器制造（含安装、修理、改造）单位）

附录A5 气瓶质量安全风险管控清单（气瓶制造单位）

附录A6 压力管道质量安全风险管控清单（压力管道设计单位）

附录A7 压力管道质量安全风险管控清单（压力管道元件（含安全附件）制造单位）

附录A8 压力管道质量安全风险管控清单（压力管道安装（含修理、改造）单位）

附录A9 电梯质量安全风险管控清单（电梯制造（含安装、修理、改造）单位）

附录A10 电梯质量安全风险管控清单（电梯安装（含修理）单位）

附录A11 起重机械质量安全风险管控清单（起重机械制造（含安装、修理、改造）单位）

附录A12 起重机械质量安全风险管控清单（起重机械安装（含修理）单位）

附录A13 客运索道质量安全风险管控清单（客运索道制造（含安装、修理、改造）单位）

附录A14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）

附录A15 大型游乐设施质量安全风险管控清单（大型游乐设施制造（含安装、修理、改造）单位）

附录A16 大型游乐设施质量安全风险管控清单（大型游乐设施安装（含修理）单位）

附录A17 场车质量安全风险管控清单（场车制造（含修理、改造）单位）

附录A18 场车质量安全风险管控清单（场车修理单位）

**锅炉质量安全风险管控清单**

〔锅炉制造（含安装、修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实锅炉制造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锅炉设计、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；

（三）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（四）生产用工装、模具的管理不当。

第六条 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；

（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、计划和实施等做出规定；

（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《锅炉质量安全风险管控清单》（例表见附录A1），当生产的锅炉类别、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。

**锅炉质量安全风险管控清单**

〔锅炉安装（含修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实锅炉安装（含修理、改造）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锅炉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、起重、筑炉、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）未按规定编制锅炉安装（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）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；

（二）焊接工艺评定不符合要求；

（三）未按规定对焊缝返修进行控制。

第六条 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；

第七条 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。

第八条 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。

第九条 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；

第十条 施工设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面：

（一）施工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）施工设备和检验与试验装置档案管理不符合要求；

（三）施工设备和检验与试验装置状态控制，包括设备使用状态标识，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。

第十一条 起重风险至少包括以下几个方面：

（一）未按规定制定起重操作规范；

（二）起重人员未按规定持证上岗；

（三）起重作业过程不符合相关要求。

第十二条 筑炉风险至少包括以下几个方面：

（一）未制定筑炉作业指导书；

（二）未按规定进行筑炉作业；

（三）未按规定进行检查和记录。

第十三条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十四条 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。

第十五条 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。

第十六条 本单位根据上述规定制定了《锅炉质量安全风险管控清单》（例表见附录A2），当安装（含修理、改造）的锅炉类别、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。

**压力容器质量安全风险管控清单**

（压力容器设计单位）

第一条 为建立并落实压力容器设计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，特制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于设计资质、设计许可专用印章、设计条件输入、设计文件和设计文件输出、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节。

第三条 设计资质风险至少包括：

（一）未具有相应级别的压力容器设计资质；

（二）压力容器设计人员未具有相应级别的压力容器设计资质。

第四条 设计许可专用印章风险至少包括：

（一）压力容器设计许可专用印章未设置专人管理；

（二）压力容器设计许可专用印章使用未经过批准。

第五条 设计条件输入风险至少包括：

（一）压力容器使用环境条件不正确；

（二）压力容器工艺条件不准确。

第六条 设计文件风险至少包括：

（一）压力容器设计使用的法规、标准和规范不准确；

（二）设计过程未准确执行质量控制文件的要求。

第七条 设计文件输出风险至少包括：

（一）压力容器设计文件不符合法规、标准和规范要求；

（二）压力容器设计文件的签署不符合法规要求；

（三）设计变更不符合规范要求。

第八条 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。

第九条 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。

第十一条 本单位根据上述规定制定了《压力容器设计质量安全风险管控清单》（例表见附录A3），当设计的压力容器类别、品种等发生改变可能导致风险指标发生变化时，需对清单及时进行调整。

**压力容器质量安全风险管控清单**

〔压力容器制造（含安装、修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实压力容器制造（含安装、修理、改造）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，特制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于质量计划、设计控制、材料与零部件控制、工艺控制、焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制、检验与试验控制、生产设备和检验与试验装置控制、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节。

第三条 质量计划风险主要指质量计划的编制和实施未满足许可范围特性和单位实际情况。

第四条 设计控制风险至少包括：

（一）设计单位未具有相应级别的压力容器设计资质；

（二）发生设计变更（含材料代用）时，未按相关规定经相应设计资质单位确认；

（三） 设计控制责任人未有效履职。

第五条 材料与零部件控制风险至少包括：

（一）材料质量证明文件不符合相应规定；

（二）未按规定进行材料复验；

（三）未按相应规定进行材料标识；

（四）未按相应规定进行材料存储；

（五）未按规定发放领用材料并做好相应记录；

（六）材料控制责任人未有效履职。

第六条 工艺控制风险至少包括：

（一）通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）未定期检查工艺执行情况；

（三）工装模具未按规定做好使用管理检查并记录；

（四）工艺控制责任人未有效履职。

第七条 焊接控制风险至少包括：

（一）焊工是未持证或超项目焊接；

（二）焊接工艺未能覆盖产品制造要求；

（三）未及时规范填写施焊记录；

（四）未按规定进行焊缝返修；

（五）焊材管理不符合规定；

（六）焊接控制责任人未有效履职。

第八条 热处理控制风险至少包括：

（一）热处理工艺文件不符合相应规定；

（二）热处理设备不符合要求；

（三）热处理记录和报告不齐全或不规范；

（四）热处理控制责任人未有效履职。

第九条 无损检测控制风险至少包括：

（一）无损检测通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）无损检测人员资质不满足要求；

（三）设备、仪器和试块不满足相应检测要求；

（四）检测状态和时机不满足工艺要求；

（五）记录和报告不齐全或不规范；

（六）无损检测控制责任人未有效履职。

第十条 理化检验控制风险至少包括：

（一）理化检验人员未经培训合格；

（二）仪器和设备不满足相应检测要求；

（三）理化试样不符合要求；

（四） 记录和报告不齐全或不规范；

（五）理化检验控制责任人未有效履职。

第十一条 检验与试验控制风险至少包括：

（一）检验与试验工艺文件不符合相应规定；

（二）检验与试验条件和状态不满足工艺要求；

（三）检验与试验记录和报告不齐全或不规范；

（四）检验与试验控制责任人未有效履职。

第十二条 生产设备和检验与试验装置控制风险至少包括：

（一）设备状态标识不规范；

（二）仪器设备未按规定进行检定校准；

（三）生产设备和检验与试验装置控制责任人未有效履职。

第十三条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十四条 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。

第十五条 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。

第十六条 本单位根据上述规定制定了《压力容器制造质量安全风险管控清单》（例表见附录A4），当生产的压力容器类别、品种等发生改变可能导致风险指标发生变化时，需对清单及时进行调整。

**气瓶质量安全风险管控清单**

（气瓶制造单位）

第一条 为建立并落实气瓶生产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，特制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于质量计划、设计控制、材料与零部件控制、工艺控制、焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制、检验与试验控制、生产设备和检验与试验装置控制、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节。

第三条 质量计划风险主要指质量计划的编制和实施不满足许可范围特性和单位实际情况。

第四条 设计控制风险至少包括：

（一）设计文件未经具有相应资质的型式试验机构鉴定；

（二）设计控制责任人未有效履职。

第五条 材料与零部件控制风险至少包括：

（一）材料质量证明文件不符合相应规定；

（二）未按规定进行材料复验；

（三）未按相应规定进行材料标识；

（四）未按规定发放领用材料并做好相应记录；

（五）材料控制责任人未有效履职。

第六条 工艺控制风险至少包括：

（一）通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）未定期检查工艺执行情况；

（三）工装模具未按规定做好使用管理检查并记录；

（四）工艺控制责任人未能有效履职。

第七条 焊接控制风险至少包括：

（一）焊工未持证或超项目焊接；

（二）焊接工艺未能覆盖产品制造要求；

（三）未及时规范填写施焊记录；

（四）未按规定进行焊缝返修；

（五）焊材管理不符合规定；

（六）焊接控制责任人未能有效履职。

第八条 热处理控制风险至少包括：

（一）热处理工艺文件不符合相应规定；

（二）热处理设备不符合要求；

（三）热处理记录和报告不齐全或不规范；

（四）热处理控制责任人未能有效履职。

第九条 无损检测控制风险至少包括：

（一）无损检测通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）无损检测人员资质是否满足要求；

（三）设备、仪器和试块不满足相应检测要求；

（四）检测状态和时机不满足工艺要求；

（五）记录和报告不齐全或不规范；

（六）无损检测控制责任人未能履职。

第十条 理化检验控制风险至少包括：

（一）理化检验人员未经培训合格；

（二）仪器和设备不满足相应检测要求；

（三）理化试样不符合要求；

（四） 记录和报告不齐全或不规范；

（五）理化检验控制责任人未能有效履职。

第十一条 检验与试验控制风险至少包括：

（一）检验与试验工艺文件不符合相应规定；

（二）检验与试验条件和状态不满足工艺要求；

（三）检验与试验记录和报告不齐全或不规范；

（四）气瓶信息化标识不符合相关法规要求；

（五）有型式试验要求的，型式试验不符合相关规范要求或未能覆盖产品范围；

（六）检验与试验控制责任人未能有效履职。

第十二条 生产设备和检验与试验装置控制风险至少包括：

（一）设备状态标识不规范；

（二）仪器设备未按规定进行检定校准；

（三）生产设备和检验与试验装置控制责任人未能履职。

第十三条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十四条 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。

第十五条 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。

第十六条 本单位根据上述规定制定了《气瓶制造质量安全风险管控清单》（例表见附录A5），当生产的气瓶类别、品种、型号等发生改变可能导致风险指标发生变化时，需对清单及时进行调整。

**压力管道质量安全风险管控清单**

（压力管道设计单位）

第一条 为建立并落实压力管道设计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，特制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于设计控制、压力管道设计许可专用印章、压力管道设计条件输入、压力管道设计文件、压力管道设计文件输出、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节。

第三条 压力管道设计资质的风险管控包括：

（一）未具有相应级别的压力管道设计资质；

（二）压力管道设计人员未具有相应级别的压力管道设计资质；

（三）压力管道设计控制责任人未有效履职。

第四条 压力管道设计许可专用印章的风险管控包括：

（一）压力管道设计许可专用印章未设置专人管理；

（二）压力管道设计许可专用印章使用未经过批准。

第五条 压力管道设计条件输入的风险管控包括：

（一）压力管道使用环境条件不正确；

（二）压力管道工艺条件不准确。

第六条 压力管道设计文件的风险管控包括：

（一）设计条件和设计准则不符合法规和标准要求；

（二）压力管道设计的使用法规、标准和规范不准确；

（三）设计过程未准确执行程序文件的要求。

第七条 压力管道设计文件输出的风险管控包括：

（一）压力管道设计文件不符合法规、标准和规范要求；

（二）压力管道设计文件的签署不符合法规要求；

（三）设计变更不符合规范要求。

第八条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第九条 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。

第十一条 本单位根据上述规定制定了《压力管道设计质量安全风险管控清单》（例表见附录A6），当设计的压力管道类别、品种等发生改变可能导致风险指标发生变化时，需对清单及时进行调整。

**压力管道质量安全风险管控清单**

〔压力管道元件（含安全附件）制造单位〕

第一条 为建立并落实压力管道元件（含安全附件）制造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，特制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于质量计划、设计控制、材料与零部件控制、工艺控制、焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制、检验与试验控制、生产设备和检验与试验装置控制、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节。

第三条 质量计划风险主要指质量计划的编制和实施不满足许可范围特性和单位实际情况。

第四条 设计控制的风险管控包括：

（一）设计外委的，设计单位不具有相应压力管道设计资质；

（二）发生设计变更（含材料代用）时，未按相关规定经相应设计资质单位确认；

（三）设计控制责任人未有效履职。

第五条 材料与零部件控制的风险管控包括：

（一）材料质量证明文件不符合相应规定；

（二）未按规定进行材料复验；

（三）未按相应规定进行材料标识；

（四）未按相应规定进行材料存储；

（五）未按规定发放领用材料并做好相应记录；

（六）材料控制责任人未有效履职。

第六条 工艺控制的风险管控包括：

（一）通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）未定期检查工艺执行情况；

（三）工装模具未按规定做好使用管理检查并记录；

（四）工艺控制责任人未有效履职。

第七条 焊接控制的风险管控包括：

（一）焊工未持证或超项目焊接；

（二）焊接工艺未能覆盖产品制造要求；

（三）未及时规范填写施焊记录；

（四）未按规定进行焊缝返修；

（五）焊材管理不符合规定；

（六）焊接控制责任人未有效履职。

第八条 热处理控制的风险管控包括：

（一）热处理工艺文件不符合相应规定；

（二）热处理设备不符合要求；

（三）热处理记录和报告不齐全或不规范；

（四）热处理控制责任人未有效履职。

第九条 无损检测控制的风险管控包括：

（一）无损检测通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）无损检测人员资质不满足要求；

（三）设备、仪器和试块不满足相应检测要求；

（四）检测状态和时机不满足工艺要求；

（五）记录和报告不齐全或不规范；

（六）无损检测控制责任人未有效履职。

第十条 理化检验控制的风险管控包括：

（一）理化检验人员未经培训合格；

（二）仪器和设备不满足相应检测要求；

（三）理化试样不符合要求；

（四）记录和报告不齐全或不规范；

（五）理化检验控制责任人未有效履职。

第十一条 检验与试验的风险管控包括：

（一）检验与试验工艺文件不符合相应规定；

（二）检验与试验条件和状态不满足工艺要求；

（三）检验与试验记录和报告不齐全或不规范；

（四）有型式试验要求的，型式试验不符合相关规范要求或未能覆盖产品范围；

（五）检验与试验控制责任人未有效履职。

第十二条 生产设备和检验与试验装置的风险管控包括：

（一）设备状态标识不规范；

（二）仪器设备未按规定进行检定校准；

（三）生产设备和检验与试验装置控制责任人未有效履职。

第十三条 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。

第十四条 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。

第十五条 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。

第十六条 本单位根据上述规定制定了《压力管道元件（含安全附件）制造质量安全风险管控清单》（例表见附录A7），当生产的压力管道元件（安全附件）类别、品种等发生改变可能导致风险指标发生变化时，需对清单及时进行调整。

**压力管道质量安全风险管控清单**

〔压力管道安装（含修理、改造）制造单位〕

第一条 为建立并落实压力管道安装（含修理、改造）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，特制定本清单。

第二条 本单位质量安全风险主要存在于施工方案（质量计划）及告知、设计控制、材料与零部件控制、工艺控制、焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制、检验与试验控制、生产设备和检验与试验装置控制、人员管理以及执行特种设备许可制度等环节。

第三条 施工方案（质量计划）及告知风险至少包括：

（一）施工方案或施工组织设计（含质量计划）的编制和实施不满足许可范围特性和管道工程实际情况；

（二）未按照法律法规要求进行告知。

第四条 设计控制风险至少包括：

（一）外来设计文件的设计单位未具有相应级别的压力管道设计资质；

（二）未按要求进行设计交底；

（三） 发生设计变更（含材料代用）时，未按相关规定经相应资质的设计单位确认。

第五条 材料与零部件控制风险至少包括：

（一）材料质量证明文件不符合相应规定；

（二）未按规定进行材料复验；

（三）未按相应规定进行材料标识；

（四）未按相应规定进行材料存储；

（五）未按规定发放领用材料并做好相应记录；

（六）材料控制责任人未有效履职。

第六条 工艺控制风险至少包括：

（一）通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）未定期检查工艺执行情况；

（三）工装机具未按规定做好使用管理检查并记录；

（四）工艺控制责任人未有效履职。

第七条 焊接控制风险至少包括：

（一）焊工管理不满足质保体系要求；

（二）焊工未持证或超项目焊接；

（三）焊接工艺未能覆盖管道安装要求；

（四）焊接环境不满足法规标准要求；

（五）未及时规范填写焊接记录；

（六）未按规定进行焊缝返修；

（七）焊材管理不符合规定；

（八）焊接控制责任人未有效履职。

第八条 热处理控制风险至少包括：

（一）热处理实施及管理不满足质保体系要求；

（二）热处理工艺文件不符合相应规定；

（三）热处理设备不符合要求；

（四）热处理记录和报告不齐全或不规范；

（五）热处理控制责任人未能有效履职。

第九条 无损检测控制风险至少包括：

（一）无损检测通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）无损检测人员资质不满足要求；

（三）设备、仪器和试块不满足相应检测要求；

（四）检测状态和时机不满足工艺要求；

（五）记录和报告不齐全或不规范；

（六）未对外委（含第三方）无损检测工作有效控制；

（七）无损检测控制责任人未能有效履职。

第十条 理化检验控制风险至少包括：

（一）理化检验人员未经培训合格；

（二）仪器和设备不满足相应检测要求；

（三）理化试样不符合要求；

（四）记录和报告不齐全或不规范；

（五）未对外委（含第三方）理化检验工作有效控制；

（六）理化检验控制责任人未能有效履职。

第十一条 检验与试验控制风险至少包括：

（一）检验与试验工艺文件不符合相应规定；

（二）检验与试验条件和状态不满足工艺要求；

（三）检验与试验记录和报告不齐全或不规范；

（四）检验与试验控制责任人未能有效履职。

第十二条 生产设备和检验与试验装置控制风险至少包括：

（一）设备状态标识不规范；

（二）仪器设备未按规定进行检定校准；

（三）生产设备和检验与试验装置控制责任人未能有效履职。

第十三条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十四条 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。

第十五条 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。

第十六条 本单位根据上述规定制定了《压力管道安装质量安全风险管控清单》（例表见附录A8），当安装（含修理、改造）的压力管道类别、品种等发生改变可能导致风险指标发生变化时，需对清单及时进行调整。

**电梯质量安全风险管控清单**

〔电梯制造（含安装、修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实电梯制造（含安装、修理、改造）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电梯设计、材料与零部件、作业（工艺）、焊接、检验与试验、生产设备和检验试验装置、人员管理和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；

（三）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（四）生产用工装、模具的管理不当。

第六条 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；

（二）焊接工艺评定不符合要求；

（三）未按规定对焊缝返修进行控制。

第七条 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。

第八条 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。

第九条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十一条 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。

第十二条 本单位根据上述规定制定了《电梯质量安全风险管控清单》（例表见附录A9），当生产的电梯类别、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。

**电梯质量安全风险管控清单**

〔电梯安装（含修理）单位〕

第一条 为建立并落实电梯安装（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电梯施工过程中的材料与零部件、作业（工艺）、焊接、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 井道勘测（隐蔽工程验收）风险至少包括以下几个方面：

（一）井道现场情况与电梯实际尺寸不符；

（二）曳引机承重工字刚、导轨支架、厅门门头支撑点等预埋件是否符合相关要求。

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）材料变更手续不全。

第五条 作业（工艺）风险至少包括以下几个方面：

（一）未按规定进行图纸会审；

（二）未按规定编制电梯安装（含修理）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）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（四）施工用工装、模具的管理不当。

第六条 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；

（二）焊接工艺评定不符合要求；

（三）未按规定对焊缝返修进行控制。

第七条 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。

第八条 施工设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面：

（一）施工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）施工设备和检验与试验装置档案管理不符合要求；

（三）施工设备和检验与试验装置状态控制，包括设备使用状态标识，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。

第九条 施工过程风险至少包括以下几个方面：

（一）未对现场安全环境进行评价并制定措施；

（二）施工过程不符合相关要求。

第十条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十一条 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。

第十二条 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。

第十三条 本单位根据上述规定制定了《电梯质量安全风险管控清单》（例表见附录A10），当安装（含修理）的电梯类别、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。

**起重机械质量安全风险管控清单**

〔起重机械制造（含安装、修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实起重机械制造单位（含安装、修理、改造）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、人员管理和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）设计文件未经责任人员审查确认就用于生产。

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）未按规定制定通用、专用文件；

（二）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（三）生产用工装、模具的管理不当。

第六条 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；

（二）焊接工艺评定不符合要求。

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）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、计划和实施等做出规定；

（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《起重机械质量安全风险管控清单》（例表见附录A11），当生产的起重机械类别、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。

**起重机械质量安全风险管控清单**

〔起重机械安装（含修理）单位〕

第一条 为建立并落实起重机械安装（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起重机械施工过程中的材料与零部件、作业（工艺）、焊接、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）未按规定制定通用、专用文件和施工技术交底；

（三）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（四）未编写或具备设备对应安装维修方案、施工计划、施工作业文件、质量计划及对应的设计文件、工作见证。

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；

（二）焊接工艺评定不符合要求；

（三）未按规定对焊缝返修进行控制。

第六条 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。

第七条 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。

第八条 施工设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面：

（一）施工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）施工设备和检验与试验装置档案管理不符合要求；

（三）施工设备和检验与试验装置状态控制，包括设备使用状态标识，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。

第九条 施工过程风险至少包括以下几个方面：

（一）对现场安全环境进行评价并制定措施；

（二）作业过程不符合相关要求。

（三）起重人员未按规定持证上岗；

（四）施工前后进行安全技术档案交接。

第十条 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、计划和实施等做出规定；

（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；

（四）确认现场作业人员持证、健康状态，是否符合相关要求。

第十一条 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。

第十二条 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。

第十三条 本单位根据上述规定制定了《起重机械质量安全风险管控清单》（例表见附录A12），当安装（含修理）的起重机械类别、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**

# 〔客运索道制造（含安装、修理、改造）单位〕

第一条 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；

（三）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（四）生产用工装、模具的管理不当。

第六条 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；

（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、计划和实施等做出规定；

（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》（例表见附录A13），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；

（二）焊接工艺评定不符合要求；

（三）未按规定对焊缝返修进行控制。

第六条 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；

第七条 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。

第八条 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。

第九条 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；

第十条 施工设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面：

（一）施工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）施工设备和检验与试验装置档案管理不符合要求；

（三）施工设备和检验与试验装置状态控制，包括设备使用状态标识，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。

第十一条 施工过程风险至少包括以下几个方面：

（一）未对现场安全环境进行评价并制定措施；

（二）施工过程不符合相关要求。

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、计划和实施等做出规定；

（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》（例表见附录A14），当安装（含修理）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。

**大型游乐设施质量安全风险管控清单**

〔大型游乐设施制造（含安装、修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实大型游乐设施制造（含安装、修理、改造）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大型游乐设施设计、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；

（三）未按规定对生产工艺执行情况进行检查；

（四）生产用工装、模具的管理不当。

第六条 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；

（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、计划和实施等做出规定；

（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《大型游乐设施质量安全风险管控清单》（例表见附录A15），当制造（含安装、修理、改造）的大型游乐设施类别、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。

**大型游乐设施质量安全风险管控清单**

〔大型游乐设施安装（含修理）单位〕

第一条 为建立并落实大型游乐设施安装（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大型游乐设施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） 未按规定编制锅炉安装（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） 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；

（二）焊接工艺评定不符合要求；

（三）未按规定对焊缝返修进行控制。

第六条 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；

第七条 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。

第八条 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。

第九条 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；

第十条 施工设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面：

（一）施工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）施工设备和检验与试验装置档案管理不符合要求；

（三）施工设备和检验与试验装置状态控制，包括设备使用状态标识，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。

第十一条 施工过程风险至少包括以下几个方面：

（一）未对现场安全环境进行评价并制定措施；

（二）施工过程不符合相关要求。

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、计划和实施等做出规定；

（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《大型游乐设施质量安全风险管控清单》（例表见附录A16），当安装（含修理）的大型游乐设施类别、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。

**场车质量安全风险管控清单**

〔场车制造（含修理、改造）单位〕

第一条 为建立并落实本单位场车制造（含修理、改造）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场车设计、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现行法规、安全规范、标准和用户要求；

（二）未按规定进行设计文件修改；

（三）设计文件未经责任人员审查确认。。

第四条 材料与零部件风险至少包括以下几个方面：

（一）材料质量证明文件不符合相应规定；

（二）未按规定进行材料复验；

（三）未按相应规定进行材料标识；

（四）未按相应规定进行材料存储；

（五）未按规定发放领用材料并做好相应记录；

（六）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）通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）未定期检查工艺执行情况；

（三）工装模具未按规定做好使用管理检查并记录；

第六条 焊接风险至少包括以下几个方面：

（一）焊工未持证或超项目焊接；

（二）焊接工艺未能覆盖产品制造要求；

（三）未及时规范填写施焊记录；

（四）未按规定进行焊缝返修；

（五）焊材管理不符合规定。

第七条 热处理风险至少包括以下几个方面：

（一）热处理工艺文件不符合相应规定；

（二）热处理设备不符合要求；

（三）热处理记录和报告不齐全或不规范。

（四）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）无损检测通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）无损检测人员资质不满足要求；

（三）设备、仪器和试块不满足相应检测要求；

（四）检测状态和时机不满足工艺要求；

（五）记录和报告不齐全或不规范；

（六）未按规定对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合格；

（二）仪器和设备不满足相应检测要求；

（三）理化试样不符合要求；

（四）记录和报告不齐全或不规范；

（五）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）检验与试验工艺文件不符合相应规定；

（二）检验与试验条件和状态不满足工艺要求；

（三）检验与试验记录和报告不齐全或不规范。

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）设备状态标识不规范；

（二）仪器设备未按规定进行检定校准。

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、计划和实施等做出规定；

（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 叉车的设计风险还应管控以下几点：

（一）实心截面货叉符合GB／T5182《叉车 货叉 技术要求和试验方法》；

（二）叉车起升链条的最小安全系数应当符合 GB／T 10827.1-2014《工业车辆 安全要求和验证 第1部分：自行式工业车辆（除无人驾驶车辆、伸缩臂式叉车和载运车）》中4.6.1的要求；

（三）罩壳打开后由于意外关闭会造成伤害的，应当在罩壳处（如牵引蓄电池或者发动机罩）设置防止意外关闭的装置，并且永久地固定在车辆上或者安装在车辆的安全处；

（四）叉车向前运行时，顺时针转动方向盘或者对转向控制装置的等同操作，应当使叉车右转；舵柄操作的叉车原地转向操作力应当不大于400N；方向盘操作的叉车原地转向操作力应当不大于20N，左右转向操作力相差应当不大于5N；

（五）叉车液压系统应当设置能防止系统内压力超过预定值的装置，此装置的设计和安装能够避免意外的松动或者调节，调整压力需要使用工具或者钥匙；叉车液压系统用软管、硬管和接头至少能承受液压回路3倍的工作压力；

（六）最大起升高度大于1800mm的乘驾式叉车应当安装符合GB／T 5143《工业车辆护顶架 技术要求和试验方法》要求的护顶架；没有安装护顶架的带有折叠站板的步驾式叉车，当侧面防护装置处于其保护位置时，应当采取措施以防起升高度大于1800mm；

（七）乘驾式电动叉车、电液换向的乘驾式内燃平衡重式叉车、电液换向的乘驾式内燃侧面式叉车应当设置司机坐（站）姿状态感知系统，当司机不在正常操作位置时，车辆不能进行动力运行，即使操纵载荷装卸控制装置，也不应当出现门架的倾斜和货叉架的移动；当司机回到正常操作位置，但没有进行额外操作时，动力运行、门架的倾斜和货叉架的移动均不应当自动发生；

（八）应当设置司机权限信息采集器，通过指纹、虹膜、人脸特征等生物信息或者磁卡等与个人身份信息唯一绑定的媒介，验证司机操作权限，当该采集器失效、拆除或者司机信息不正确时，车辆不能启动。

第十五条 观光车的设计风险还应管控以下几点：

（一）观光车、观光列车的每节车厢应当设置存放灭火器的位置，并且该位置应当便于灭火器的取用；

（二）观光车辆所有车轮上均应当设置行车制动装置，并且能够由司机直接操纵；

（三）观光车辆应当采用非封闭的车身结构。

（四） 观光车辆技术参数的特殊要求：

1.观光车的额定载客人数（含司机，下同）不大于23；

2.观光列车的额定载客人数（含司机和安全员）不大于72，并且牵引车头座位数不大于2，车厢总节数不大于3，每节车厢座位数不大于35；

3.观光车辆的轮距不小于1.15m；

4.观光列车的牵引车头及每节车厢的车轮数均大于4；

5.观光车辆无载状态下的侧倾稳定角不小于35°。

（五）观光车辆风窗玻璃应当符合GB 9656《机动车玻璃安全技术规范》的要求；前照灯应当符合GB／T 28710《非公路旅游观光车 前照灯》的要求；安全带应当符合GB／T 28709《非公路旅游观光车 座椅安全带及其固定器》的要求。

（六）观光车辆在设计时应当明确满载最大爬坡度、最大行驶坡度、最大运行速度等性能参数，且满载最大爬坡度不得小于最大行驶坡度，最大行驶坡度和最大运行速度的取值应当符合TSG 81-2022《场（厂）内专用机动车辆安全技术规程》的要求。

（七）方向盘不得右置，最大自由转动量从中间位置向左和向右转角均不大于15°；应当设置转向限位装置。

（八）观光列车采用气压制动系统时，应当符合GB 7258-2017《机动车运行安全技术条件》中7.8.2和7.9.3的要求。

（九）每位乘客应当有安全带；每位乘客应当有安全拉手，靠近车体边缘的乘客应当有安全实用的扶手，扶手距离座椅上表面高度不低于180mm；车辆侧面的乘客上下车出入口处应当设置护栏、侧围、护链等安全防护装置；与运行方向相反布置、位于车辆最后部的乘客座位应当装设保护围栏等安全防护装置。

（十）观光列车上应当设置视频监控装置，能清晰监测到车内乘客、道路及周边环境，视频存储时间不应当少于72h；观光列车的最后一节车厢内，应当设置安全员专用座椅，并且设置安全员与司机双向沟通的装置；观光列车的牵引连接装置上，应当设置防止观光列车在行驶中因振动和撞击而使连接脱开的安全装置；观光列车的牵引车头、车厢的所有连接部位，应当设置当牵引连接失效后的二次保护装置。

第十六条 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。

第十七条 本单位根据上述规定制定了《场车质量安全风险管控清单》（例表见附录A17），当生产的场车类别、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。

**场车质量安全风险管控清单**

（场车修理单位）

第一条 为建立并落实场车制造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 场车制造单位质量安全风险主要存在于场车设计和施工方案（过程）、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 设计和施工方案（过程）风险至少包括以下几个方面：

（一）修理设计和施工方案（过程）的依据不符合现行法规、安全规范、标准和用户要求；

（二）未按规定进行修理设计和施工方案（过程）文件修改；

（三）设计文件和施工方案（过程）未经责任人员审查确认。

第四条 材料与零部件风险至少包括以下几个方面：

（一）材料质量证明文件不符合相应规定；

（二）未按规定进行材料复验；

（三）未按相应规定进行材料标识；

（四）未按相应规定进行材料存储；

（五）未按规定发放领用材料并做好相应记录；

（六）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）通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）未定期检查工艺执行情况；

（三）工装模具未按规定做好使用管理检查并记录。。

第六条 焊接风险至少包括以下几个方面：

（一）焊工未持证或超项目焊接；

（二）焊接工艺未能覆盖产品制造要求；

（三）未及时规范填写施焊记录；

（四）未按规定进行焊缝返修控制；

（五）焊材管理不符合规定。

第七条 热处理风险至少包括以下几个方面：

（一）热处理工艺文件不符合相应规定；

（二）热处理设备不符合要求；

（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）无损检测通用或专用工艺文件不符合相应规定；

（二）无损检测人员资质不满足要求；

（三）设备、仪器和试块不满足相应检测要求；

（四）检测状态和时机不满足工艺要求；

（五）记录和报告不齐全或不规范；

（六）未按规定对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合格；

（二）仪器和设备不满足相应检测要求；

（三）理化试样不符合要求；

（四）记录和报告不齐全或不规范；

（五）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）检验与试验工艺文件不符合相应规定；

（二）检验与试验条件和状态不满足工艺要求；

（三）检验与试验记录和报告不齐全或不规范。

第十条 修理设备和检验与试验装置风险至少包括以下几个方面：

（一）设备状态标识不规范；

（二）仪器设备未按规定进行检定校准。

第十一条 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、计划和实施等做出规定；

（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。

第十二条 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。

第十三条 叉车专项

更换叉车的防爆部件时，使用单位应当保证新部件的防爆级别和技术要求不低于原部件，并且对整车防爆性能的有效性负责，更换记录、部件防爆合格证等技术资料应当存入安全技术档案。

第十四条 观光车专项

修理时应注意:采用自动变速箱的内燃观光车辆，只有当变速箱换挡装置处于停车挡（“P”挡）或空挡（“N”挡）时方可启动发动机（具有自动启停功能的车辆除外）。

第十五条 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。

第十六条 本单位根据上述规定制定了《场车质量安全风险管控清单》（例表见附录A18），当修理的场车类别、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。

附录A1 **锅炉质量安全风险管控清单**（制造（含安装、修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 设计的依据不符合要求 | 设计任务书中明确设计的依据，检查设计文件的依据是否符合要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 2 | 设计文件未经鉴定，也未经责任人员审查确认即用于生产 | 设计文件经鉴定机构鉴定并按规定经责任人员审查确认通过后方能用于生产， | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 3 | 未按规定对外来设计文件进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对外来设计文件进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 4 | 未按规定办理设计修改手续 | 当设计发生修改时，按设计控制程序进行处理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 5 | 材料与零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 6 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 7 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定办理材料代用手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 作业（工艺） | 未按规定制定通用、专用文件和技术交底 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 未对设计图纸的工艺性进行审查 | 对设计图纸进行工艺审查，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 未按规定对生产工艺执行情况进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 未按规定对焊接试板控制 | 明确焊接试板的相关要求，按规定进行加工、检验与试验、处理和保存 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 14 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 15 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 16 | 热处理 | 热处理工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 18 | 热处理过程以及记录、报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，进行过程控制，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 19 | 未按规定对热处理外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位热处理质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 20 | 无损检测 | 未按规定制订无损检测通用或专用工艺文件 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 21 | 无损检测人员及管理不符合要求 | 按规定配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位，并对无损检测人员进行培训、考核，明确其职责、权限等要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 未按规定对无损检测的状态和时机以及过程进行控制 | 无损检测的状态和时机以及方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例、评定标准应满足工艺要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 25 | 未按规定对无损检测外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位无损检测质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 26 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 理化检验方法和操作过程不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制理化检验工艺文件，明确理化检验方法和操作过程的具体要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 28 | 理化试样及试样检测以及记录和报告不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存以及记录和报告的出具应符合相关要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 29 | 未按规定对理化检验外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位的理化检验质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 30 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 31 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 32 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 33 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 生产设备和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 35 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 36 | 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 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 37 | 人员管理 | 未对人员培训的范围、要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 44 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 45 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 质量安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，锅炉制造单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A2 **锅炉质量安全风险管控清单**（安装（含修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 外来设计文件不符合相关要求 | 检查锅炉安装（含修理、改造）所依据的外来设计文件是否按TSG11-2020《锅炉安全技术规程》的要求经过设计鉴定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 未按规定办理设计变更手续 | 施工过程中发生设计变更时，检查设计变更是否经过审批 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 3 | 材料与零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 4 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 5 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 未按规定办理材料变更手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 7 | 作业（工艺） | 未按规定编制锅炉安装（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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件并进行施工技术交底 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定进行图纸会审 | 按规定进行图纸会审，并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 9 | 未按规定对作业（工艺）进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行作业（工艺）执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 施工用工装、模具的管理不符合要求 | 定期开展工装机具使用管理检查并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程（包括焊接环境）进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 13 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 热处理 | 热处理工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 15 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 热处理过程以及记录、报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，对热处理过程进行控制，并准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 未按规定对热处理外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位热处理质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 18 | 无损检测 | 未按规定制订无损检测通用或专用工艺文件 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 19 | 无损检测人员管理不符合要求 | 按规定配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位，并对无损检测人员进行培训、考核，明确其职责、权限等要求，检查执行情况 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 20 | 未按规定对无损检测的状态和时机以及过程进行控制 | 无损检测的状态和时机以及方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例、评定标准应满足工艺要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 21 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 22 | 无损检测记录和报告不符合要求 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 23 | 未按规定对无损检测外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位无损检测质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 24 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 理化检验方法和操作过程不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制理化检验工艺文件，明确理化检验方法和操作过程的具体要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 26 | 理化试样及试样检测以及记录和报告不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存以及记录和报告的出具应符合相关要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 27 | 未按规定对理化检验外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位的理化检验质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 28 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 29 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 30 | 未按规定对检验试验记录和报告进行控制 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 31 | 施工设备和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 32 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 33 | 设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的设备的检验报告等不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 34 | 起重 | 未按规定制定起重操作规范 | 制定起重操作规程 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 35 | 起重人员未按规定持证上岗或未按操作规程进行作业 | 起重人员按规定持证上岗，并按照起重操作规程进行作业 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 36 | 筑炉 | 未制定筑炉作业指导书 | 制定筑炉作业指导书 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 37 | 未按规定进行筑炉作业以及检查、记录 | 按照筑炉作业指导书进行作业并做好检查和记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 38 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 45 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 46 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 质量安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，锅炉安装（含修理、改造）单位应当结合本单位实际和产品安装的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A3 **压力容器质量安全风险管控清单**（设计）

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 压力容器设计资质 | 设计单位无资质、超许可范围 | 应具备相应级别的压力容器设计资质 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 设计人员无资质、超许可范围 | 压力容器设计人员应具备相应资质 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 3 | 压力容器设计许可专用印章 | 压力容器设计许可专用印章无专人管理 | 压力容器设计许可专用印章应设置专人管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 4 | 压力容器设计许可专用印章使用未经批准 | 压力容器设计许可专用印章应批准使用并记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 压力容器设计条件输入 | 压力容器设计环境条件缺失或不符合相应规定 | 委托书应符合法规要求并经设计单位审核确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 6 | 压力容器设计工艺条件缺失或不准确 | 压力容器设计工艺条件应经相关专业责任人审核确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 压力容器设计文件 | 压力容器设计使用法规、标准和规范不准确 | 压力容器设计应使用现行有效的法规、标准和规范 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 8 | 压力容器设计未按照程序文件执行 | 按照程序文件规定，进行压力容器设计 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 压力容器设计文件输出 | 压力容器设计文件输出不符合法规、标准和规范要求 | 压力容器设计文件应齐全，并符合相关法规、标准和规范要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 设计变更未按规定办理设计变更手续（含材料代用） | 发生设计变更（含材料代用）时，按照程序文件执行 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 12 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 13 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 14 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 17 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 安全总监 |  |
| 18 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 安全员 |  |
| 19 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，压力容器设计单位应当结合本单位实际和容器设计项目的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A4 **压力容器质量安全风险管控清单**（制造（含安装、修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 质量计划 | 质量计划的编制和实施不满足要求 | 编制满足许可范围特性和单位实际情况的质量计划并实施 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 2 | 设计控制 | 设计单位无资质、超许可范围 | 选择具有相应级别的压力容器设计资质的单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 3 | 未按规定办理设计变更手续（含材料代用） | 发生设计变更时，经具备相应设计资质的单位确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 4 | 设计控制责任人未履职 | 设计控制责任人应按照设计控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 5 | 材料与零部件控制 | 材料与零部件质量证明文件缺失或不符合相应规定 | 材料与零部件在使用前应具有合格的质量证明文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 6 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 材料标识缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 材料储存条件不符合规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行存储 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 9 | 未按规定进行材料发放领用 | 按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 材料控制责任人未履职 | 材料控制责任人应按照材料控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 工艺控制 | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 12 | 未按工艺规定进行执行情况检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 工装模具使用管理不规范 | 做好工装模具使用管理的检查，并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 14 | 工艺控制责任人未履职 | 工艺控制责任人应按照工艺控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 焊接控制 | 焊工无证或超项目焊接 | 焊工持证焊接，项目符合要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 16 | 无焊接工艺评定、焊接工艺规程或不覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖压力容器焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 17 | 施焊记录不及时、不规范 | 及时、准确、规范填写施焊记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 18 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 焊材未按有关规定进行控制 | 应按照法规、标准、控制程序文件的要求进行采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 20 | 焊接控制责任人未履职 | 焊接控制责任人应按照焊接控制程序文件履职。 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 21 | 热处理控制 | 缺少热处理工艺或热处理工艺不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 热处理设备不符合要求 | 热处理炉、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 23 | 热处理记录和报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 24 | 热处理控制责任人未履职 | 热处理控制责任人应按照热处理控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 无损检测控制 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 26 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 28 | 未按相应工艺的要求控制无损检测的状态和时机 | 无损检测的状态和时机应满足相应工艺的要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 29 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 30 | 无损检测控制责任人未履职 | 无损检测控制责任人应按照无损检测控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 理化检验控制 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 32 | 理化检测设备和仪器不满足相应检测要求 | 应配备合格的理化检测设备和仪器，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 33 | 理化试样不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存应符合相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 理化检验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的理化检验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 35 | 理化检验控制责任人未履职 | 理化检验控制责任人应按照理化检验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 36 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 37 | 检验与试验条件和状态不满足要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 39 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 检验与试验控制责任人未履职 | 检验与试验控制责任人应按照检验与试验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 生产设备和检验与试验装置 | 设备使用状态标识缺失或不规范 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 42 | 仪器设备未检定或校准 | 按相关规定对仪器设备检定或校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 生产设备和检验与试验装置责任人未履职 | 生产设备和检验与试验装置责任人应按照生产设备和检验与试验装置控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 45 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 46 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 47 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 48 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 49 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 50 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 安全总监 |  |
| 51 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 安全员 |  |
| 52 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，压力容器制造（含修理、改造）单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A5 **气瓶质量安全风险管控清单**（制造）

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 质量计划 | 质量计划的编制和实施不满足要求 | 编制满足许可范围特性和单位实际情况的质量计划并实施 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 2 | 设计控制 | 设计文件未经具有相应资质的型式试验机构鉴定 | 设计文件应经具有相应资质的型式试验机构鉴定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 3 | 设计控制责任人未履职 | 设计控制责任人应按照设计控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 4 | 材料与零部件控制 | 材料与零部件质量证明文件缺失或不符合相应规定 | 材料与零部件在使用前应具有合格的质量证明文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 6 | 材料标识缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 7 | 未按规定进行材料发放领用 | 按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 材料控制责任人未履职 | 材料控制责任人应按照材料控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 9 | 工艺控制 | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 未按工艺规定进行执行情况检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 工装模具使用管理不规范 | 做好工装模具使用管理的检查，并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 12 | 工艺控制责任人未履职 | 工艺控制责任人应按照工艺控制程序文件履职。 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 13 | 焊接控制 | 焊工无证或超项目焊接 | 焊工持证焊接，项目符合要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 无焊接工艺评定、焊接工艺规程或不覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖气瓶焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 15 | 施焊记录不及时、不规范 | 及时、准确、规范填写施焊记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 16 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 17 | 焊材未按有关规定进行控制 | 应按照法规、标准、控制程序文件的要求进行采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 18 | 焊接控制责任人未履职 | 焊接控制责任人应按照焊接控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 19 | 热处理控制 | 缺少热处理工艺或热处理工艺不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件；热处理工艺评定应符合相关规定 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 20 | 热处理设备不符合要求 | 热处理炉、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 21 | 热处理记录和报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 热处理控制责任人未履职 | 热处理控制责任人应按照热处理控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 23 | 无损检测控制 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 24 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 26 | 未按相应工艺的要求控制无损检测的状态和时机 | 无损检测的状态和时机应满足相应工艺的要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 27 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 28 | 无损检测控制责任人未履职 | 无损检测控制责任人应按照无损检测控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 29 | 理化检验控制 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 30 | 理化检测设备和仪器不满足相应检测要求 | 应配备合格的理化检测设备和仪器，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 理化试样不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存应符合相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 32 | 理化检验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的理化检验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 33 | 理化检验控制责任人未履职 | 理化检验控制责任人应按照理化检验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 检验与试验控制 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 35 | 检验与试验条件和状态不满足要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 36 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 37 | 气瓶信息化标识不符合法规要求 | 气瓶信息化标识应符合相关法规要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 38 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 检验与试验控制责任人未履职 | 检验与试验控制责任人应按照检验与试验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 生产设备和检验与试验装置控制 | 设备使用状态标识缺失或不规范 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 41 | 仪器设备未检定或校准 | 按相关规定对仪器设备检定或校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 生产设备和检验与试验装置责任人未履职 | 生产设备和检验与试验装置责任人应按照生产设备和检验与试验装置控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 45 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 46 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 47 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 48 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 49 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 安全总监 |  |
| 50 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 安全员 |  |
| 51 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，气瓶制造单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A6 **压力管道质量安全风险管控清单**（设计）

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 压力管道设计控制 | 设计单位无资质、超许可范围 | 应具备相应级别的压力管道设计资质 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 设计人员无资质、超许可范围 | 压力管道设计人员应具备相应资质 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 3 | 设计控制责任人未履职 | 设计控制责任人应按照设计控制程序文件履职。 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 4 | 压力管道设计许可专用印章 | 压力管道设计许可专用印章使用未经批准 | 压力管道设计许可专用印章应批准使用并记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 压力管道设计许可专用印章无专人管理 | 压力管道设计许可专用印章应设置专人管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 6 | 压力管道设计条件输入 | 压力管道设计环境条件缺失或不符合相应规定 | 委托书应符合法规要求并经设计单位审核确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 压力管道设计工艺条件缺失或不准确 | 压力管道设计工艺条件应经相关专业责任人审核确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 8 | 压力管道设计文件 | 压力管道设计未按照程序文件执行 | 按照程序文件规定，进行压力管道设计 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 设计条件和设计准则不符合法规和标准要求 | 设计条件和设计准则应符合法规和标准要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 10 | 压力管道设计使用法规、标准和规范不准确 | 压力管道设计应使用现行有效的法规、标准和规范 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 11 | 压力管道设计文件输出 | 压力管道设计文件输出不符合法规、标准和规范要求 | 压力管道设计文件应齐全，并符合相关法规、标准和规范要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 12 | 设计变更未按规定办理设计变更手续（含材料代用） | 发生设计变更（含材料代用）时，按照程序文件执行 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 13 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 14 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 17 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 18 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 19 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 安全总监 |  |
| 20 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 安全员 |  |
| 21 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，压力管道设计单位应当结合本单位实际和管道设计项目的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A7 **压力管道元件（含安全附件）质量安全风险管控清单**（制造）

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 质量计划 | 质量计划的编制和实施不满足要求 | 编制满足许可范围特性和单位实际情况的质量计划并实施 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 2 | 设计控制 | 未按规定办理设计变更手续（含材料代用） | 发生设计变更时，经具备相应设计资质的单位确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 设计单位无资质、超许可范围 | 选择具有相应压力管道设计资质的单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 4 | 设计控制责任人未履职 | 设计控制责任人应按照设计控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 5 | 材料与零部件控制 | 材料标识缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 未按规定进行材料发放领用 | 按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 7 | 材料与零部件质量证明文件缺失或不符合相应规定 | 材料与零部件在使用前应具有合格的质量证明文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 8 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 9 | 材料储存条件不符合规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行存储 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 材料控制责任人未履职 | 材料控制责任人应按照材料控制程序文件履职。 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 工艺控制 | 未按工艺规定进行执行情况检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 13 | 工装模具使用管理不规范 | 做好工装模具使用管理的检查，并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 14 | 工艺控制责任人未履职 | 工艺控制责任人应按照工艺控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 焊接控制 | 焊工无证或超项目焊接 | 焊工持证焊接，项目符合要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 16 | 施焊记录不及时、不规范 | 及时、准确、规范填写施焊记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 17 | 焊材未按有关规定进行控制 | 应按照法规、标准、控制程序文件的要求进行采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 18 | 无焊接工艺评定、焊接工艺规程或不覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖压力管道元件焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 20 | 焊接控制责任人未履职 | 焊接控制责任人应按照焊接控制程序文件履职。 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 21 | 热处理控制 | 缺少热处理工艺或热处理工艺不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 热处理记录和报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 23 | 热处理设备不符合要求 | 热处理炉、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 热处理控制责任人未履职 | 热处理控制责任人应按照热处理控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 无损检测控制 | 未按相应工艺的要求控制无损检测的状态和时机 | 无损检测的状态和时机应满足相应工艺的要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 26 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 27 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 28 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 29 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 30 | 无损检测控制责任人未履职 | 无损检测控制责任人应按照无损检测控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 理化检验控制 | 理化检验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的理化检验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 32 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 33 | 理化检测设备和仪器不满足相应检测要求 | 应配备合格的理化检测设备和仪器，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 理化试样不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存应符合相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 35 | 理化检验控制责任人未履职 | 理化检验控制责任人应按照理化检验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 36 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 37 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 38 | 检验与试验条件和状态不满足要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 检验与试验控制责任人未履职 | 检验与试验控制责任人应按照检验与试验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 生产设备和检验与试验装置 | 设备使用状态标识缺失或不规范 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 42 | 仪器设备未检定或校准 | 按相关规定对仪器设备检定或校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 生产设备和检验与试验装置责任人未履职 | 生产设备和检验与试验装置责任人应按照生产设备和检验与试验装置控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 45 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 46 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 47 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 48 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 49 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 50 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 安全总监 |  |
| 51 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 安全员 |  |
| 52 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，压力管道元件（含安全附件）制造单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A8 **压力管道质量安全风险管控清单**（安装（含修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 施工方案（质量计划）及告知 | 施工方案或施工组织设计（含质量计划）的编制和实施不满足许可范围特性和管道工程实际情况 | 施工方案或施工组织设计（含质量计划）的编制和实施应满足许可范围特性和管道工程实际情况 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 2 | 施工单位未按照法律法规要求进行告知 | 施工单位应按照法律法规要求进行告知 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 3 | 设计控制 | 外来设计文件不具备相应级别的压力管道设计资质 | 压力管道设计单位应具有相应级别的设计资质 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 4 | 未按要求进行设计交底 | 施工前应进行设计交底并记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 5 | 发生设计变更（含材料代用）时，未经相应资质的设计单位确认 | 发生设计变更（含材料代用）时，应经相应资质的设计单位确认 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 6 | 材料与零部件控制 | 材料与零部件质量证明文件缺失或不符合相应规定 | 材料与零部件在使用前应具有合格的质量证明文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 8 | 材料标识缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求核查材料原始标识并进行标识移植 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 材料储存条件不符合规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行存储 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 未按规定进行材料发放领用 | 按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 材料控制责任人未履职 | 材料控制责任人应按照材料控制程序文件履职 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 12 | 工艺控制 | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 13 | 未按工艺规定进行执行情况检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 工装机具使用管理不规范 | 定期开展工装机具使用管理检查并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 工艺控制责任人未履职 | 工艺控制责任人应按照工艺控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 焊接控制 | 焊工管理不满足质保体系要求 | 焊工管理应满足项目管理的要求，并建立焊接作业人员明细表 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 17 | 焊工无证或超项目焊接 | 焊工持证焊接，项目符合要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 18 | 无焊接工艺评定、焊接工艺规程或不覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖压力管道焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 焊接环境不满足法规标准要求 | 焊接环境应满足法规标准要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 20 | 焊接记录不及时、不规范 | 及时、准确、规范填写焊接记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 21 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 22 | 焊材未按有关规定进行控制 | 应按照法规、标准、控制程序文件的要求进行采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 焊接控制责任人未履职 | 焊接控制责任人应按照焊接控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 热处理控制 | 热处理实施及管理不满足质保体系要求 | 热处理实施及管理应满足质保体系的要求并记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 25 | 缺少热处理工艺或热处理工艺不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 26 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 热处理记录和报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 28 | 热处理控制责任人未履职 | 热处理控制责任人应按照热处理控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 29 | 无损检测控制 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 30 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 32 | 未按相应工艺的要求控制无损检测的状态和时机 | 无损检测的状态和时机应满足相应工艺的要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 33 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 34 | 未对外委（含第三方）无损检测工作有效控制或确认 | 对外委（含第三方）无损检测工作进行控制或确认 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 35 | 无损检测控制责任人未履职 | 无损检测控制责任人应按照无损检测控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 36 | 理化检验控制 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 37 | 理化检测设备和仪器不满足相应检测要求 | 应配备合格的理化检测设备和仪器，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 理化试样不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存应符合相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 理化检验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的理化检验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 40 | 未对外委（含第三方）理化检验工作有效控制 | 对外委（含第三方）理化检验工作进行控制或确认 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 理化检验控制责任人未履职 | 理化检验控制责任人应按照理化检验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 43 | 检验与试验条件和状态不满足要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 45 | 检验与试验控制责任人未履职 | 检验与试验控制责任人应按照检验与试验控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 46 | 生产设备和检验与试验装置 | 设备使用状态标识缺失或不规范 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 47 | 仪器设备未检定或校准 | 按相关规定对仪器设备检定或校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 48 | 生产设备和检验与试验装置责任人未履职 | 生产设备和检验与试验装置责任人应按照生产设备和检验与试验装置控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 49 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等作出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 50 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 51 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 52 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 53 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 54 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 55 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 安全总监 |  |
| 56 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 安全员 |  |
| 57 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，压力管道安装（含修理、改造）单位应当结合本单位实际和项目实施的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A9 **电梯质量安全风险管控清单**（制造（含安装、修理、改造））

| 序号 | 风险类别 | 风险指标 | 风险管控措施 | 管控形式 | 责任人 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 设计的依据不符合要求 | 设计任务书中明确设计的依据，检查设计文件的依据是否符合要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 2 | 设计文件未经责任人员审查确认即用于生产 | 设计文件按规定经责任人员审查确认通过后方能用于生产， | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 未按规定对外来设计文件进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对外来设计文件进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 4 | 未按规定办理设计修改手续 | 当设计发生修改时，按设计控制程序进行处理 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 材料与  零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 6 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定办理材料代用手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 作业  （工艺） | 未按规定制定通用、专用文件和技术交底 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 未对设计图纸的工艺性进行审查 | 对设计图纸进行工艺审查，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 未按规定对生产工艺执行情况进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 未按规定对焊接试板控制 | 明确焊接试板的相关要求，按规定进行加工、检验与试验、处理和保存 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 14 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 15 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 16 | 检验  与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 17 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 18 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 20 | 生产设备  和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 21 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 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 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 人员管理 | 未对人员培训的范围、要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 26 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 28 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 29 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 30 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，电梯制造**（含安装、修理、改造）**单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A10 **电梯质量安全风险管控清单**（安装（含修理））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 井道  勘测 | 井道现场情况与电梯实际尺寸不符 | 安装施工前，根据设计图纸复核施工现场 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 2 | 曳引机承重工字刚、导轨支架、厅门门头支撑点等预埋件是否符合相关要求。 | 安装施工前，根据设计图纸对隐蔽工程的施工质量进行验收 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 材料与  零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 4 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 未按规定办理材料变更手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 7 | 作业  （工艺） | 未按规定编制锅炉安装（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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件并进行施工技术交底 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定进行图纸会审 | 按规定进行图纸会审，并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 9 | 未按规定对作业（工艺）进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行作业（工艺）执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 施工用工装、模具的管理不符合要求 | 定期开展工装机具使用管理检查并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程（包括焊接环境）进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 13 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 检验  与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 15 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 16 | 未按规定对检验试验记录和报告进行控制 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 17 | 施工设备  和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 18 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的设备的检验报告等不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 20 | 施工过程 | 未对现场安全环境进行评价并制定措施 | 对现场施工作业环境进行安全辨识，并制定相应的风险防范措施 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 21 | 施工过程不符合相关要求 | 制定现场作业指导手册，规范作业程序 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 22 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 23 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 26 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 28 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 29 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 30 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，电梯安装**（含修理）**单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A11 **起重机械质量安全风险管控清单**（制造（含安装、修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 产品设计的依据不符合现行法规、安全规范、标准和用户要求 | 按法律和法规等确定设计依据 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 设计文件未经责任人员审查确认，用于生产 | 按规定执行设计文件审查制度，明确责任和流程 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 未对设计和施工方案（过程）风险进行控制 | 制定设计和施工方案（过程）风险控制制度，明确职责 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 4 | 材料与零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 按规定控制，检查相关工作见证材料 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 未按规定进行验收(复验)、材料标识、保管、领用和使用控制，材料代用手续不全 | 1.按规定控制，明确责任；  2.加强过程巡查。 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 作业（工艺） | 未按规定制定通用、专用文件和技术交底，未对生产用工装、模具进行检查 | 1. 制定通用、专用工艺文件，按规定完成技术交底； 2. 检查相关工作见证材料。 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 未按规定对生产工艺执行情况检查 | 按规定完成工艺纪律检查 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 8 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按规定控制，加强过程巡查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 焊接工艺评定未覆盖 | 按照相关法规和标准要求完成焊接作业对应的焊接工艺评定 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 10 | 热处理 | 热处理工艺不符合要求 | 按照法规和标准要求制定热处理工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 11 | 未按规定对热处理设备、过程、记录和外委等进行控制 | 按规定控制，加强过程巡查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 无损检测 | 无损检测通用工艺、专用工艺不符合要求 | 按照法规和标准要求编制无损检测工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 13 | 无损检测人员管理不符合要求，未按规定对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 | 按规定控制，加强过程巡查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训上岗 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 理化检验方法、操作过程、记录和报告不符合要求，未按规定对理化检验外委进行控制 | 按规定控制，加强过程巡查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 16 | 检验与试验 | 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 | 按规定控制，检查相关工作见证材料 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 生产设备和检验与试验装置的状态标识，定期检验、检定或校准等不符合要求 | 按规定控制，定期检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 18 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 19 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 20 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 21 | 特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 22 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 23 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录，整改 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 25 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录，整改，消除安全隐患 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 26 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录，整改 | 日管控 | 质量安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，起重机械制造单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A12 **起重机械质量安全风险管控清单**（安装（含修理））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控方式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 材料与零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 制定材料与零部件控制程序，明确人员职责，加强过程巡查，检查相关工作见证材料 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 2 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 未按规定进行材料标识、发放和领用 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求核查材料原始标识并进行标识移植  按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 4 | 未按规定存放、保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行存储 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 5 | 作业（工艺） | 材料变更手续不全 | 按照材料控制程序要求进行确认和控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 6 | 未按规定进行图纸会审 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行图纸会审程序 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 7 | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定和技术交底 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件并进行施工前技术交底 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 8 | 未对作业工艺执行情况进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 未编制相应的安装维修方案、施工计划、施工作业文件、质量计划等 | 施工方案或施工组织设计（含质量计划）的编制和实施应满足许可范围特性和管道工程实际情况，检查相关工作见证材料 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按焊接控制相关程序要求，建立焊接作业人员明细表，焊工持证焊接，项目符合要求；焊接环境应满足法规标准要求；及时、准确、规范填写焊接记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 焊接工艺评定未覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖焊接所需的工艺 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 未按规定对焊缝返修进行控制 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 无损检测 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 14 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 15 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 未对（外委含第三方）无损检测工作有效控制或确认 | 未对外委（含第三方）无损检测工作有效控制或确认 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 17 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 18 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 19 | 检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 20 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 21 | 施工设备和检验与试验装置 | 施工设备和检验与试验装置的操作、维护、使用环境、检定校准等不符合要求 | 1.制定安装设备和检验与试验装置控制相关程序，明确相关要求；  2.加强过程巡查及档案管理；  3.检查相关工作见证材料。 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 22 | 施工设备和检验与试验装置档案管理不符合要求 | 按相关规定对仪器设备检定或校准，并保存见证材料 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 施工设备和检验与试验装置状态控制不符合要求 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 24 | 施工过程 | 未对现场安全环境进行评价并制定措施 | 发现现场作业安全风险、危险源及并制定相关控制措施 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 25 | 作业过程不符合相关要求 | 对配套设施检查交接，对施工工艺符合性检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 26 | 施工前未进行安全技术档案交接 | 检查安全技术档案交接情况 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 27 | 起重作业人员未持证上岗 | 现场检查起重作业人员证件 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 28 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 29 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 30 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 未确认现场作业人员持证健康状态是否符合要求 | 加强过程巡查，检查施工人员健康状态 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 32 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 33 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 35 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 36 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 37 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 质量安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，起重机械安装（含修理）单位应当结合本单位实际情况和安装工作的具体要求，细化风险管控清单，调整管控形式。**

附录A13 **客运索道质量安全风险管控清单**（制造（含安装、修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 设计的依据不符合要求 | 设计任务书中明确设计的依据，检查设计文件的依据是否符合要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 2 | 设计文件未经鉴定，也未经责任人员审查确认即用于生产 | 设计文件经鉴定机构鉴定并按规定经责任人员审查确认通过后方能用于生产， | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 3 | 未按规定对外来设计文件进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对外来设计文件进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 4 | 未按规定办理设计修改手续 | 当设计发生修改时，按设计控制程序进行处理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 5 | 材料与  零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 6 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 7 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定办理材料代用手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 作业  （工艺） | 未按规定制定通用、专用文件和技术交底 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 未对设计图纸的工艺性进行审查 | 对设计图纸进行工艺审查，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 未按规定对生产工艺执行情况进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 未按规定对焊接试板控制 | 明确焊接试板的相关要求，按规定进行加工、检验与试验、处理和保存 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 14 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 15 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 16 | 热处理 | 热处理工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 18 | 热处理过程以及记录、报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，进行过程控制，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 19 | 未按规定对热处理外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位热处理质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 20 | 无损检测 | 未按规定制订无损检测通用或专用工艺文件 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 21 | 无损检测人员及管理不符合要求 | 按规定配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位，并对无损检测人员进行培训、考核，明确其职责、权限等要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 未按规定对无损检测的状态和时机以及过程进行控制 | 无损检测的状态和时机以及方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例、评定标准应满足工艺要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 25 | 未按规定对无损检测外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位无损检测质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 26 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 理化检验方法和操作过程不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制理化检验工艺文件，明确理化检验方法和操作过程的具体要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 28 | 理化试样及试样检测以及记录和报告不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存以及记录和报告的出具应符合相关要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 29 | 未按规定对理化检验外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位的理化检验质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 30 | 检验  与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 31 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 32 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 33 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 生产设备  和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 35 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 36 | 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 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 37 | 人员管理 | 未对人员培训的范围、要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 45 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，客运索道制造（含安装、修理、改造）单位应当结合本单位实际和产品安装的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A14 **客运索道质量安全风险管控清单**（安装（含修理））

| 序号 | 风险类别 | 风险指标 | 风险管控措施 | 管控形式 | 责任人 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 外来设计文件不符合相关要求 | 检查客运索道安装（含修理）所依据的外来设计文件是否按要求经过审核 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 未按规定办理设计变更手续 | 施工过程中发生设计变更时，检查设计变更是否经过审批 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 3 | 材料与  零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 4 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 5 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 未按规定办理材料变更手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 7 | 作业  （工艺） | 未按规定编制锅炉安装（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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件并进行施工技术交底 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定进行图纸会审 | 按规定进行图纸会审，并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 9 | 未按规定对作业（工艺）进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行作业（工艺）执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 施工用工装、模具的管理不符合要求 | 定期开展工装机具使用管理检查并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程（包括焊接环境）进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 13 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 热处理 | 热处理工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 15 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 热处理过程以及记录、报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，对热处理过程进行控制，并准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 未按规定对热处理外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位热处理质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 18 | 无损检测 | 未按规定制订无损检测通用或专用工艺文件 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 19 | 无损检测人员管理不符合要求 | 按规定配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位，并对无损检测人员进行培训、考核，明确其职责、权限等要求，检查执行情况 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 20 | 未按规定对无损检测的状态和时机以及过程进行控制 | 无损检测的状态和时机以及方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例、评定标准应满足工艺要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 21 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 22 | 无损检测记录和报告不符合要求 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 23 | 未按规定对无损检测外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位无损检测质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 24 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 理化检验方法和操作过程不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制理化检验工艺文件，明确理化检验方法和操作过程的具体要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 26 | 理化试样及试样检测以及记录和报告不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存以及记录和报告的出具应符合相关要求 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 27 | 未按规定对理化检验外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位的理化检验质量进行控制 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 28 | 检验  与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 29 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 30 | 未按规定对检验试验记录和报告进行控制 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 31 | 施工设备  和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 32 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 33 | 设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的设备的检验报告等不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 34 | 施工过程 | 未对现场安全环境进行评价并制定措施 | 对现场施工作业环境进行安全辨识，并制定相应的风险防范措施 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 35 | 施工过程不符合相关要求 | 制定现场作业指导手册，规范作业程序 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 36 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 37 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |

附录A15 **大型游乐设施质量安全风险管控清单**（制造（含安装、修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 设计的依据不符合要求 | 设计任务书中明确设计的依据，检查设计文件的依据是否符合要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 2 | 设计文件未经鉴定，也未经责任人员审查确认即用于生产 | 设计文件经鉴定机构鉴定并按规定经责任人员审查确认通过后方能用于生产， | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 未按规定对外来设计文件进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对外来设计文件进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 4 | 未按规定办理设计修改手续 | 当设计发生修改时，按设计控制程序进行处理 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 材料与  零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 6 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 7 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定办理材料代用手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 9 | 作业  （工艺） | 未按规定制定通用、专用文件和技术交底 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 10 | 未对设计图纸的工艺性进行审查 | 对设计图纸进行工艺审查，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 11 | 未按规定对生产工艺执行情况进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 未按规定对焊接试板控制 | 明确焊接试板的相关要求，按规定进行加工、检验与试验、处理和保存 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 14 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 15 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 16 | 热处理 | 热处理工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 17 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 18 | 热处理过程以及记录、报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，进行过程控制，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 未按规定对热处理外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位热处理质量进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 20 | 无损检测 | 未按规定制订无损检测通用或专用工艺文件 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 21 | 无损检测人员及管理不符合要求 | 按规定配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位，并对无损检测人员进行培训、考核，明确其职责、权限等要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 22 | 未按规定对无损检测的状态和时机以及过程进行控制 | 无损检测的状态和时机以及方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例、评定标准应满足工艺要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 24 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 25 | 未按规定对无损检测外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位无损检测质量进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 26 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 理化检验方法和操作过程不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制理化检验工艺文件，明确理化检验方法和操作过程的具体要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 28 | 理化试样及试样检测以及记录和报告不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存以及记录和报告的出具应符合相关要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 29 | 未按规定对理化检验外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位的理化检验质量进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 30 | 检验  与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 31 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 32 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 33 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 34 | 生产设备  和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 35 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 36 | 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 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 37 | 人员管理 | 未对人员培训的范围、要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 45 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，大型游乐设施制造（含安装、修理、改造）单位应当结合本单位实际和产品安装的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A16 **大型游乐设施质量安全风险管控清单**（安装（含修理））

| 序号 | 风险类别 | 风险指标 | 风险管控措施 | 管控形式 | 责任人 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 外来设计文件不符合相关要求 | 检查客运索道安装（含修理）所依据的外来设计文件是否按要求经过审核 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 未按规定办理设计变更手续 | 施工过程中发生设计变更时，检查设计变更是否经过审批 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 3 | 材料与  零部件 | 未按规定对受委托方实施质量控制 | 建立合格受委托方名录，按照程序文件进行采购质量控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 4 | 未按规定进行材料验收（复验）以及存放与保管 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行验收（复验）、存放与保管 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 5 | 未按规定进行领用、使用控制以及材料标识 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行料领用和使用以及材料标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 未按规定办理材料变更手续 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求办理材料代用手续 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 7 | 作业  （工艺） | 未按规定编制锅炉安装（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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件并进行施工技术交底 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 未按规定进行图纸会审 | 按规定进行图纸会审，并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 9 | 未按规定对作业（工艺）进行检查 | 按控制程序文件规定，定期进行作业（工艺）执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 施工用工装、模具的管理不符合要求 | 定期开展工装机具使用管理检查并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 焊接 | 未按规定对焊接人员、焊接材料、焊接过程进行管理、控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对焊接人员、焊接材料、焊接过程（包括焊接环境）进行管理、控制，并做好记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 焊接工艺评定、焊接工艺规程不符合要求 | 按规定进行焊接工艺评定、编制焊接工艺规程，确保能覆盖锅炉焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 13 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 热处理 | 热处理工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 15 | 热处理设备不符合要求 | 热处理设备、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 16 | 热处理过程以及记录、报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，对热处理过程进行控制，并准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 未按规定对热处理外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位热处理质量进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 18 | 无损检测 | 未按规定制订无损检测通用或专用工艺文件 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 19 | 无损检测人员管理不符合要求 | 按规定配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位，并对无损检测人员进行培训、考核，明确其职责、权限等要求，检查执行情况 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 20 | 未按规定对无损检测的状态和时机以及过程进行控制 | 无损检测的状态和时机以及方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例、评定标准应满足工艺要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 21 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 22 | 无损检测记录和报告不符合要求 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 23 | 未按规定对无损检测外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位无损检测质量进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 24 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 理化检验方法和操作过程不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制理化检验工艺文件，明确理化检验方法和操作过程的具体要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 26 | 理化试样及试样检测以及记录和报告不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存以及记录和报告的出具应符合相关要求 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 27 | 未按规定对理化检验外委进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对受委托单位的理化检验质量进行控制 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 28 | 检验  与试验 | 检验与试验工艺文件不符合要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 29 | 未按规定对检验与试验条件、过程检验、最终检验、检验与试验状态进行控制 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行控制并做好状态标识以及相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 30 | 未按规定对检验试验记录和报告进行控制 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 31 | 施工设备  和检验与试验装置 | 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 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关环节进行控制并做好相关记录 | 周排查 | 质量安全总监 |  |
| 32 | 档案管理不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的档案进行管理 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 33 | 设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的设备的检验报告等不符合要求 | 按照程序文件的要求对生产设备和检验与试验装置的相关标识、检验报告进行管理 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 34 | 施工过程 | 未对现场安全环境进行评价并制定措施 | 对现场施工作业环境进行安全辨识，并制定相应的风险防范措施 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 35 | 施工过程不符合相关要求 | 制定现场作业指导手册，规范作业程序 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 36 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 37 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 42 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 43 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 44 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 月调度 | 主要负责人 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，大型游乐设施安装（含修理）单位应当结合本单位实际和产品安装的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A17 **场车质量安全风险管控清单**（制造（含修理、改造））

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 产品设计的依据不符合现行法规、安全规范、标准和用户要求 | 产品设计的依据现行法规、安全规范、标准和用户要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 未按规定进行设计文件修改 | 发生设计变更时，按规定进行设计文件修改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 3 | 材料与零部件 | 材料与零部件质量证明文件缺失或不符合相应规定 | 材料与零部件在使用前应具有合格的质量证明文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 4 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 5 | 材料标识缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 材料储存条件不符合规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行存储 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 7 | 未按规定进行材料发放领用 | 按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 作业（工艺） | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 9 | 未按工艺规定进行执行情况检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 工装模具使用管理不规范 | 做好工装模具使用管理的检查，并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 工艺控制责任人未履职 | 工艺控制责任人应按照工艺控制程序文件履职 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 12 | 焊接 | 焊工无证或超项目焊接 | 焊工持证焊接，项目符合要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 13 | 无焊接工艺评定、焊接工艺规程或不覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 14 | 施焊记录不及时、不规范 | 及时、准确、规范填写施焊记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 15 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 16 | 焊材未按有关规定进行控制 | 应按照法规、标准、控制程序文件的要求进行采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 17 | 热处理 | 缺少热处理工艺或热处理工艺不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 18 | 热处理设备不符合要求 | 热处理炉、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 19 | 热处理记录和报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 20 | 无损检测 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 21 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 22 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 23 | 未按相应工艺的要求控制无损检测的状态和时机 | 无损检测的状态和时机应满足相应工艺的要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 24 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 25 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 26 | 理化检测设备和仪器不满足相应检测要求 | 应配备合格的理化检测设备和仪器，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 理化试样不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存应符合相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 28 | 理化检验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的理化检验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 29 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 30 | 检验与试验条件和状态不满足要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 31 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 32 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 33 | 生产设备和检验与试验装置 | 设备使用状态标识缺失或不规范 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 34 | 仪器设备未检定或校准 | 按相关规定对仪器设备检定或校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 35 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 36 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 37 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等。 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 叉车专项 | 叉车的设计不符合安全技术规范要求 | 1.叉车制造单位在设计控制时，还应管控以下几点：  1.实心截面货叉符合GB／T5182《叉车 货叉 技术要求和试验方法》；  2.叉车起升链条的最小安全系数应当符合 GB／T 10827.1-2014《工业车辆 安全要求和验证 第1部分：自行式工业车辆（除无人驾驶车辆、伸缩臂式叉车和载运车）》中4.6.1的要求；  3.罩壳打开后由于意外关闭会造成伤害的，应当在罩壳处（如牵引蓄电池或者发动机罩）设置防止意外关闭的装置，并且永久地固定在车辆上或者安装在车辆的安全处；  4.叉车向前运行时，顺时针转动方向盘或者对转向控制装置的等同操作，应当使叉车右转；舵柄操作的叉车原地转向操作力应当不大于400N；方向盘操作的叉车原地转向操作力应当不大于20N，左右转向操作力相差应当不大于5N；  5.叉车液压系统应当设置能防止系统内压力超过预定值的装置，此装置的设计和安装能够避免意外的松动或者调节，调整压力需要使用工具或者钥匙；叉车液压系统用软管、硬管和接头至少能承受液压回路3倍的工作压力；  6.最大起升高度大于1800mm的乘驾式叉车应当安装符合GB／T 5143《工业车辆护顶架 技术要求和试验方法》要求的护顶架；没有安装护顶架的带有折叠站板的步驾式叉车，当侧面防护装置处于其保护位置时，应当采取措施以防起升高度大于1800mm；  7.乘驾式电动叉车、电液换向的乘驾式内燃平衡重式叉车、电液换向的乘驾式内燃侧面式叉车应当设置司机坐（站）姿状态感知系统，当司机不在正常操作位置时，车辆不能进行动力运行，即使操纵载荷装卸控制装置，也不应当出现门架的倾斜和货叉架的移动；当司机回到正常操作位置，但没有进行额外操作时，动力运行、门架的倾斜和货叉架的移动均不应当自动发生；  8.应当设置司机权限信息采集器，通过指纹、虹膜、人脸特征等生物信息或者磁卡等与个人身份信息唯一绑定的媒介，验证司机操作权限，当该采集器失效、拆除或者司机信息不正确时，车辆不能启动。 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 42 | 观光车专项 | 观光车的设计不符合安全技术规范要求 | 观光车制造单位在设计控制时，还应管控以下几点：  1.观光车、观光列车的每节车厢应当设置存放灭火器的位置，并且该位置应当便于灭火器的取用；  2.观光车辆所有车轮上均应当设置行车制动装置，并且能够由司机直接操纵；  3.观光车辆应当采用非封闭的车身结构。  4.观光车辆技术参数的特殊要求：观光车的额定载客人数（含司机，下同）不大于23；观光列车的额定载客人数（含司机和安全员）不大于72，并且牵引车头座位数不大于2，车厢总节数不大于3，每节车厢座位数不大于35；观光车辆的轮距不小于1.15m；观光列车的牵引车头及每节车厢的车轮数均大于4；观光车辆无载状态下的侧倾稳定角不小于35°。  5.观光车辆风窗玻璃应当符合GB 9656《机动车玻璃安全技术规范》的要求；前照灯应当符合GB／T 28710《非公路旅游观光车 前照灯》的要求；安全带应当符合GB／T 28709《非公路旅游观光车 座椅安全带及其固定器》的要求。  6.观光车辆在设计时应当明确满载最大爬坡度、最大行驶坡度、最大运行速度等性能参数，且满载最大爬坡度不得小于最大行驶坡度，最大行驶坡度和最大运行速度的取值应当符合TSG 81-2022《场（厂）内专用机动车辆安全技术规程》的要求。  7.方向盘不得右置，最大自由转动量从中间位置向左和向右转角均不大于15°；应当设置转向限位装置。  8.观光列车采用气压制动系统时，应当符合GB 7258-2017《机动车运行安全技术条件》中7.8.2和7.9.3的要求。  9.每位乘客应当有安全带；每位乘客应当有安全拉手，靠近车体边缘的乘客应当有安全实用的扶手，扶手距离座椅上表面高度不低于180mm；车辆侧面的乘客上下车出入口处应当设置护栏、侧围、护链等安全防护装置；与运行方向相反布置、位于车辆最后部的乘客座位应当装设保护围栏等安全防护装置。  10.观光列车上应当设置视频监控装置，能清晰监测到车内乘客、道路及周边环境，视频存储时间不应当少于72h；观光列车的最后一节车厢内，应当设置安全员专用座椅，并且设置安全员与司机双向沟通的装置；观光列车的牵引连接装置上，应当设置防止观光列车在行驶中因振动和撞击而使连接脱开的安全装置；观光列车的牵引车头、车厢的所有连接部位，应当设置当牵引连接失效后的二次保护装置。 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 43 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 44 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 45 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 质量安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，场车制造（含修理、改造）单位应当结合本单位实际和产品制造的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**

附录A18 **场车质量安全风险管控清单**（修理）

| **序号** | **风险类别** | **风险指标** | **风险管控措施** | **管控形式** | **责任人** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 设计 | 修理设计和施工方案（过程）的依据不符合现行法规、安全规范、标准和用户要求 | 修理设计和施工方案（过程）的依据按照现行法规、安全规范、标准和用户要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 2 | 未按规定进行设计文件和施工方案（过程）修改 | 发生设计变更时，按规定进行设计文件和施工方案（过程）修改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 3 | 材料与零部件 | 材料与零部件质量证明文件缺失或不符合相应规定 | 材料与零部件在使用前应具有合格的质量证明文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 4 | 未按规定进行材料复验 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行复验 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 5 | 材料标识缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 6 | 材料储存条件不符合规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求进行存储 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 7 | 未按规定进行材料发放领用 | 按照规定进行材料发放领用，并做好相应记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 8 | 作业（工艺） | 通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 9 | 未按工艺规定进行执行情况检查 | 按控制程序文件规定，定期进行工艺执行情况检查 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 10 | 工装模具使用管理不规范 | 做好工装模具使用管理的检查，并做好记录 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 11 | 焊接 | 焊工无证或超项目焊接 | 焊工持证焊接，项目符合要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 12 | 无焊接工艺评定、焊接工艺规程或不覆盖 | 具有合格有效的焊接工艺评定、焊接工艺规程、焊接工艺卡，且能覆盖压力容器焊接所需的工艺 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 13 | 施焊记录不及时、不规范 | 及时、准确、规范填写施焊记录 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 14 | 焊缝返修未按规定执行 | 焊缝返修应按照法规、标准、控制程序文件的要求执行 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 15 | 焊材未按有关规定进行控制 | 应按照法规、标准、控制程序文件的要求进行采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 16 | 热处理 | 缺少热处理工艺或热处理工艺不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 17 | 热处理设备不符合要求 | 热处理炉、测温装置、温度自动记录装置应符合有关规定 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 18 | 热处理记录和报告不齐全、不规范 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求，准确、规范填写热处理记录，出具热处理报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 19 | 无损检测 | 无损检测通用或专用工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 20 | 无损检测人员资质不满足要求 | 配备相应资质的无损检测人员并注册到本单位 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 21 | 无损检测设备、仪器和试块不满足相应检测要求 | 应配备合格的无损检测设备、仪器和试块，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 22 | 未按相应工艺的要求控制无损检测的状态和时机 | 无损检测的状态和时机应满足相应工艺的要求 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 23 | 无损检测记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的无损检测记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 24 | 理化检验 | 理化检验人员未经培训合格 | 理化检验人员按要求培训上岗 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 25 | 理化检测设备和仪器不满足相应检测要求 | 应配备合格的理化检测设备和仪器，并按要求进行检定校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 26 | 理化试样不符合要求 | 理化试样的取样、加工、试验和保存应符合相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 27 | 理化检验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的理化检验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 28 | 检验与试验 | 检验与试验工艺文件缺失或不符合相应规定 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求编制检验与试验工艺文件 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 29 | 检验与试验条件和状态不满足要求 | 按照法规、标准、控制程序文件的要求建立满足要求的检验与试验条件，并做好状态标识 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 30 | 检验与试验记录和报告缺失或不规范 | 应及时出具准确规范的检验与试验记录和报告 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 31 | 型式试验不符合相关规范要求，不能覆盖产品范围 | 型式试验应符合相关规范要求，并覆盖产品范围 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 32 | 生产设备和检验与试验装置 | 设备使用状态标识缺失或不规范 | 按要求设置正确的设备使用状态标识 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 33 | 仪器设备未检定或校准 | 按相关规定对仪器设备检定或校准 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 35 | 人员管理 | 未对人员培训的要求、内容、计划和实施等做出规定 | 制定人员管理相关程序，明确相关要求 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 36 | 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 | 加强过程巡查及档案管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 37 | 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理不符合要求 | 检查相关工作见证材料 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 38 | 执行特种设备许可制度 | 资源条件未能持续保持许可条件 | 制定执行特种设备许可制度的管理程序，明确相关要求；持证期间，加强过程巡查，当相关人员、工作场所、设备设施等发生变化时，及时核查是否满足许可条件 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 39 | 未按规定履行告知义务并接受监督检验 | 接受各级特种设备安全监管部门的监督，并按规定申报和接受监督检验 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 40 | 发现涂改、倒卖、出租、出借许可证行为等 | 按规定进行许可证管理 | 月调度 | 主要负责人 |  |
| 41 | 叉车专项 | 叉车的修理不符合安全技术规范要求 | 叉车在修理时，还应注意：更换叉车的防爆部件时，使用单位应当保证新部件的防爆级别和技术要求不低于原部件，并且对整车防爆性能的有效性负责，更换记录、部件防爆合格证等技术资料应当存入安全技术档案。 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 42 | 观光车专项 | 观光车的修理不符合安全技术规范要求 | 观光车修理时应注意：采用自动变速箱的内燃观光车辆，只有当变速箱换挡装置处于停车挡（“P”挡）或空挡（“N”挡）时方可启动发动机（具有自动启停功能的车辆除外） | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 43 | 政府监督、通报、预警 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 周排查 | 质量安全  总监 |  |
| 44 | 投诉举报 | 发现不合格项 | 记录、整改、消除安全隐患 | 日管控 | 质量安全员 |  |
| 45 | 舆情信息 | 发现不合格项 | 记录、整改 | 日管控 | 质量安全员 |  |

**备注：本清单为推荐性格式，仅规定了应当进行日管控、周排查、月调度的基本项目，场车修理单位应当结合本单位实际和修理工作的具体要求，细化风险管控清单，合理调整管控形式。**