

(以下附錄節錄自中華人民共和國國家市場監督管理總局的網站，全文可參閱
https://www.samr.gov.cn/hd/zjdc/202211/t20221125_351909.html)

附錄

**市场监管总局关于公开征求
《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定（征求意见稿）》意见的通知**

为督促特种设备生产单位落实质量安全主体责任，建立健全特种设备质量安全责任制，提高风险防控能力，市场监管总局组织起草了《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定（征求意见稿）》，现向社会公开征求意见，请于2022年12月24日前反馈市场监管总局。公众可通过以下途径和方式提出意见：

1. 登录中华人民共和国司法部 中国政府法制信息网（网址：www.moj.gov.cn、www.chinalaw.gov.cn），进入首页主菜单的“立法意见征集”栏目提出意见。
2. 登录国家市场监督管理总局网站（网址：http://www.samr.gov.cn），通过首页“互动”栏目中的“征集调查”提出意见。
3. 通过电子邮件将意见发送至：tsj@samr.gov.cn，邮件主题请注明“《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》反馈意见”字样。
4. 通讯地址：北京市东城区安定门外大街56号 市场监管总局特种设备局 邮编100088。请在信封注明“《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》反馈意见”字样。

市场监管总局
2022年11月25日

《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定 (公开征求意见稿)》起草说明

为督促特种设备生产单位落实质量安全主体责任，强化生产单位主要负责人质量安全责任，规范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》等法律法规，市场监管总局组织起草了《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定（公开征求意见稿）》（以下简称《规定》）。现将有关情况说明如下。

一、制定背景

习近平总书记指出，要始终把人民生命安全放在首位，以对党和人民高度负责的精神，完善制度、强化责任、加强管理、严格监管，把生产安全责任制落到实处，切实防范重特大安全生产事故的发生。特种设备安全关系人民群众生命财产安全，关系经济社会高质量发展。近年来，在各方共同努力下，特种设备生产单位的法律意识、责任意识、质量安全意识明显提升，特种设备安全水平不断提高，为促进经济社会发展做出了积极贡献。但需要看到的是，一些生产单位仍然存在质量安全管理人员配备不齐、职责不清、质量安全管控不到位等情况，导致不合格产品流入市场，形成潜在风险隐患。从 2021 年情况来看，因设备制造、维修检修、安装拆卸过程中产生的质量安全缺陷导致的事故达 14.29%，反映出企业主体责任落实还不到位，需要通过法制手段加强督促落实。总局研究制定《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，就是为进一步推动特种设备生产企业落实质量安全主体责任，强化质量保证体系运行管控，配齐配强质量安全管理人员，有效提升质量安全水平。

二、起草过程

起草工作由总局特种设备局牵头负责。2022 年 10 月，成立《规定》起草组，启动起草工作。随后召开总局特种设备安全责任体系专题会，确定了《规定》的总体制定思路、框架和重点措施，形成《规定》初稿。11 月 9 日至 11 月 24 日，共召开 4 次专题会研究修改规定草案。经过反复研究修改，形成了《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定（公开征求意见稿）》。

三、主要内容

《规定》主要分为总则和锅炉、压力容器、气瓶、压力管道、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场（厂）内机动车辆等九个章节，以及附则。总则主要规定了立法目的、适用范围、特种设备生产单位基本职责等内容；明确要求特种设备生产单位要建立健全质量保证、安全管理和岗位责任等制度，依法配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，建立企业主要负责人全面负责，质量安全总监、质量安全员分级负责的质量安全责任体系，落实质量安全责任制。

九个章节按照九类不同设备，提出人员配备、职责分工、管理培训等具体要求。在风险防控机制方面，明确要求特种设备生产单位应当建立基于质量安全风险防控的动态管理机制，制定《特种设备质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制，并对每类设备日管控、周排查、月调度具体内容提出要求。在职责分工方面，明确要求单位主要负责人每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，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总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月特种设

备质量安全调度会议纪要》。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判特种设备质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周特种设备质量安全排查治理报告》。质量安全员要每日根据风险防控清单进行检查，形成《每日特种设备质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，按照程序及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。在履职保障方面，明确要求特种设备生产单位应当为质量安全总监、质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。同时，要求各地市场监督管理部门将企业建立并落实质量安全责任制等管理制度，作为监督检查的重要内容。

四、有关说明

（一）关于责任落实。《规定》聚焦落实企业安全主体责任的“关键少数”，明确企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员的工作职责，通过“关键少数”把特种设备安全责任落实到人，确保出了问题后找得到人、查得清事、落得了责。

（二）关于框架结构。《规定》分为总则和分则，围绕特种设备生产环节，将锅炉、压力容器、气瓶、压力管道、电梯、起重机械、大型游乐设施、客运索道、场(厂)内专用机动车辆等九类特种设备生产单位落实质量安全主体责任的要求整合为一个规章，在总则中体现共性要求，在各章中根据不同设备类型明确具体要求，有利于生产单位全面理解掌握并运用到生产过程中，具有较好的实效性和可操作性。

（三）关于法律责任。明确企业未按规定建立特种设备质量安全管理制度的，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实特种设备质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定 (公开征求意见稿)

第一章 总 则

第一条【制定目的】为了督促特种设备生产单位(包括设计、制造、安装、改造、修理单位,以下简称生产单位)落实质量安全主体责任,强化生产单位主要负责人特种设备质量安全责任,规范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》等法律法规,制定本规定。

第二条【适用范围】特种设备生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员,依法落实特种设备质量安全责任的行为及其监督管理,适用本规定。

第三条【基本职责】特种设备生产单位应当落实质量安全责任,建立健全质量保证、安全管理和岗位责任等制度,依法配备与生产相适应的专业技术人员、设备、设施和工作场所。特种设备生产单位应当保证特种设备生产符合安全技术规范及相关标准的要求,对其生产的特种设备的安全性能负责。

第二章 锅 炉

第四条【配备人员】锅炉生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员,明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

锅炉生产单位主要负责人对本单位锅炉质量安全全面负责,建立并落实锅炉质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好锅炉质量安全管理工作。

第五条【管理权力】锅炉生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展锅炉质量安全管理工作,在作出涉及锅炉质量安全的重大决策前,应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现锅炉产品存在危及安全的缺陷时,应当提出停止相关锅炉生产等否决建议,锅炉生产单位应当立即分析研判,采取处置措施,消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的,应当依法及时召回,并报当地省级市场监督管理部门。

第六条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列锅炉安全管理能力:

- (一)熟悉锅炉生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系;
- (二)质量安全总监不得兼任质量安全员,质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位;
- (三)具备识别和防控锅炉安全风险的专业知识;
- (四)熟悉本单位锅炉安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求;
- (五)具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验,熟悉任职岗位的工作任务和要求;
- (六)符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第七条【总监职责】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、实施锅炉有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；

(三) 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) 组织建立锅炉质量安全追溯体系；

(五) 组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；

(六) 实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；

(七) 建立企业公告板制度，对所生产的锅炉安全事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；

(八) 组织建立和健全内外质量信息反馈和处理的信息系统；

(九) 向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；

(十) 组织对质量安全员定期进行教育和培训；

(十一) 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；

(十二) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他锅炉质量安全管理职责。

锅炉生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《锅炉质量安全总监职责》。

第八条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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；

(四) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

(五) 配合检验机构做好锅炉设计文件鉴定、型式试验、监督检验等工作；

(六) 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；

(七) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他锅炉质量安全管理职责。

锅炉生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《锅炉质量安全员守则》。

第九条【质量控制】锅炉生产单位应当建立基于锅炉质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《锅炉质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第十条【日管控】锅炉生产单位应当建立锅炉质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《锅炉质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日锅炉质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第十一条【周排查】锅炉生产单位应当建立锅炉质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判锅炉质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的

问题，形成《每周锅炉质量安全排查治理报告》。

第十二条【月调度】锅炉生产单位应当建立锅炉质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月锅炉质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月锅炉质量安全调度会议纪要》。

第十三条【动态管理】锅炉生产单位应当将主要负责人、质量安全总监、质量安全的设立、调整情况，《锅炉质量安全风险管控清单》《锅炉质量安全总监职责》《锅炉质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第十四条【监督管理】市场监督管理部门应当将锅炉生产单位建立并落实锅炉质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的锅炉质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第十五条【培训要求】锅炉生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《锅炉质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内锅炉生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合锅炉生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第十六条【奖惩机制】锅炉生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励锅炉生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第十七条【管理罚则】锅炉生产单位未按规定建立锅炉质量安全管理制度的，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实锅炉质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第十八条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

（一）锅炉生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

（三）质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第三章 压力容器

第十九条【配备人员】压力容器生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

压力容器生产单位主要负责人对本单位压力容器质量安全全面负责，建立并落实压力容器质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好压力容器质量安全管理。

第二十条【管理权力】压力容器生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监、质量安全员依法开展压力容器质量安全管理，在作出涉及压力容器质量安全的重大决策前，

应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现压力容器产品存在危及安全的缺陷的，应当提出停止相关压力容器生产活动等否决建议，压力容器生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第二十一条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备以下压力容器安全管理能力：

- （一）熟悉压力容器生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；
- （二）质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；
- （三）具备识别和防控压力容器安全风险的专业知识；
- （四）熟悉本单位压力容器安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；
- （五）具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；
- （六）符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第二十二条【总监职责】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、实施压力容器有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；
 - （三）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）组织建立压力容器产品质量安全追溯体系；
 - （五）组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；
 - （六）实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；
 - （七）建立企业公告板制度，对所生产的压力容器安全事故事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；
 - （八）组织建立和健全内外外部质量信息反馈和处理的信息系统；
 - （九）向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；
 - （十）组织对质量安全员定期进行教育和培训；
 - （十一）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；
 - （十二）履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他压力容器质量安全管理职责。
- 压力容器生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《压力容器质量安全总监职责》。

第二十三条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，对质量安全总监或者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，检查生产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，及时向质量安全总监报告有关情况；
- (四) 组织对作业人员定期进行教育和培训；
- (五) 配合检验机构做好压力容器监督检验工作；
- (六) 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；
- (七) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他压力容器安全管理职责。

压力容器生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《压力容器质量安全员守则》。

第二十四条【质量控制】压力容器生产单位应当建立基于压力容器质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《压力容器质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第二十五条【日管控】压力容器生产单位应当建立压力容器质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《压力容器质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日压力容器质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第二十六条【周排查】压力容器生产单位应当建立压力容器质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判压力容器质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周压力容器质量安全排查治理报告》。

第二十七条【月调度】压力容器生产单位应当建立压力容器质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月压力容器质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月压力容器质量安全调度会议纪要》。

第二十八条【动态管理】压力容器生产单位应当将主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整情况，《压力容器质量安全风险管控清单》《压力容器质量安全总监职责》《压力容器质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第二十九条【监督管理】市场监督管理部门应当将压力容器生产单位建立并落实压力容器质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的压力容器质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第三十条【培训要求】压力容器生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《压力容器质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内压力容器生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合压力容器生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第三十一条【奖惩机制】压力容器生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励压力容器生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第三十二条【管理罚则】压力容器生产单位未按规定建立压力容器质量安全管理制度，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实压力容器质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第三十三条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

(一)压力容器生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人；

(二)质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

(三)质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第四章 气瓶

第三十四条【配备人员】气瓶生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

气瓶生产单位主要负责人对本单位气瓶质量安全全面负责，建立并落实气瓶质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好气瓶质量安全管理工作。

第三十五条【管理权力】气瓶生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监、质量安全员依法开展气瓶质量安全管理工作，在作出涉及气瓶产品质量安全的重大决策前，应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现气瓶产品存在危及安全的缺陷时，应当提出停止相关气瓶生产等否决建议，气瓶生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第三十六条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备以下气瓶安全管理能力：

(一)熟悉气瓶生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；

(二)质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；

(三)具备识别和防控气瓶安全风险的专业知识；

(四)熟悉本单位气瓶安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；

(五)具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；

(六)符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第三十七条【总监职责】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、实施气瓶有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；

(三) 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气瓶制造质量安全追溯信息平台；

(五) 组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；

(六) 实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；

(七) 建立企业公告板制度，对所生产气瓶安全事故事件、质量缺陷或者事故隐患等情况，及时予以公示；

(八) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；

(九) 向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；

(十) 组织对质量安全员定期进行教育和培训；

(十一) 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等工作，并如实提供有关材料；

(十二) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他气瓶质量安全管理职责。

气瓶生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《气瓶质量安全总监职责》。

第三十八条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，对质量安全总监或者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，检查生产过程的质量控制程序和要求实施情况；

(三) 落实本单位气瓶制造质量安全追溯信息平台各项功能，并实施每日检查；

(四) 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，及时向质量安全总监报告有关情况；

(五) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

(六) 配合检验机构做好气瓶设计文件鉴定、型式试验、监督检验等工作；

(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气瓶质量安全管理职责。

气瓶生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《气瓶质量安全员守则》。

第三十九条【质量控制】气瓶生产单位应当建立基于气瓶质量安全风险防控的动态管理机制，结合单位实际，落实自查要求，制定《气瓶质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第四十条【日管控】气瓶生产单位应当建立气瓶质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《气瓶质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日气瓶质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第四十一条【周排查】气瓶生产单位应当建立气瓶质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判气瓶质量安全管理情况，研究解决日管控中发现

的问题，形成《每周气瓶质量安全排查治理报告》。

第四十二条【月调度】气瓶生产单位应当建立气瓶质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月气瓶质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月气瓶质量安全调度会议纪要》。

第四十三条【动态管理】气瓶生产单位应当将主要负责人、质量安全总监、质量安全的设立、调整情况，《气瓶质量安全风险管控清单》《气瓶质量安全总监职责》《气瓶质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第四十四条【监督管理】市场监督管理部门应当将气瓶生产单位建立并落实气瓶质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的气瓶质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第四十五条【培训要求】气瓶生产单位应当组织对本单位职工进行气瓶质量安全知识教育和技能培训，对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《气瓶质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内气瓶生产单位的质量安全总监、质量安全员随机进行监督检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合气瓶生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第四十六条【奖惩机制】气瓶生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励气瓶生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第四十七条【管理罚则】气瓶生产单位未按规定建立气瓶质量安全管理制度的，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实气瓶质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第四十八条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

（一）气瓶生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

（三）质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第五章 压力管道

第四十九条【配备人员】压力管道生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员等岗位职责。

压力管道生产单位主要负责人对本单位压力管道质量安全全面负责，建立并落实压力管道质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好压力管道质量安全工作。

第五十条【管理权力】压力管道生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展压力管道质量安全工作，在作出涉及压力管道质量安全的重大决策前，应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现压力管道产品存在危及安全的缺陷的，应当提出停止相关压力管道生产活动等否决建议，压力管道生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第五十一条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列压力管道安全管理能力：

- (一) 熟悉压力管道生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；
- (二) 质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；
- (三) 具备识别和防控压力管道安全风险的专业知识；
- (四) 熟悉本单位压力管道安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；
- (五) 具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；
- (六) 符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第五十二条【总监职责】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、实施压力管道有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；
- (三) 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) 组织建立压力管道产品质量安全追溯体系；
- (五) 组织质量分析、质量审核，并协助进行管理评审工作；
- (六) 实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；
- (七) 建立企业公告板制度，对所生产的压力管道安全事故事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；
- (八) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；
- (九) 向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；
- (十) 组织对质量安全员定期进行教育和培训；
- (十一) 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；

(十二) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他压力管道质量安全管理职责。生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《压力管道质量安全总监职责》。

第五十三条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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，及时向质量安全总监报告有关情况；
- (四) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；
- (五) 配合检验机构做好压力管道元件型式试验和压力管道监督检验工作；
- (六) 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；
- (七) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他压力管道安全管理职责。

压力管道生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《压力管道质量安全员守则》。

第五十四条【质量控制】压力管道生产单位应当建立基于压力管道质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《压力管道质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第五十五条【日管控】压力管道生产单位应当建立压力管道质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《压力管道质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日压力管道质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第五十六条【周排查】压力管道生产单位应当建立压力管道质量安全周排查制度。质量安全总监或者质量安全员要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判压力管道质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周压力管道质量安全排查治理报告》。

第五十七条【月调度】压力管道生产单位应当建立压力管道质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月压力管道质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月压力管道质量安全调度会议纪要》。

第五十八条【动态管理】压力管道生产单位应当将主要负责人、质量安全总监、质量安全员的设立、调整情况，《压力管道质量安全风险管控清单》《压力管道质量安全总监职责》《压力管道质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第五十九条【监督管理】市场监督管理部门应当将压力管道生产单位建立并落实压力管道质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的压力管道质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第六十条【培训要求】压力管道生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《压力管道质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内压力管道生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合压力管道生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第六十一条【奖惩制度】压力管道生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励压力管道生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第六十二条【管理罚则】压力管道生产单位未按规定建立压力管道质量安全管理制，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实压力管道质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第六十三条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

(一)压力管道生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；

(二)质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

(三)质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员；

(四)压力管道生产单位是指压力管道设计、安装、改造、修理单位或压力管道元件制造单位。

第六章 电 梯

第六十四条【基本职责】电梯制造单位开展电梯及其安全保护装置和主要部件的设计时，应当开展有关电梯安全性能的风险评价，采取适当措施消除风险隐患，保证其所设计制造的电梯及其安全保护装置和主要部件不存在危及人身、财产安全等危险。

电梯制造单位应当明确电梯的质量保证期限不得低于五年。在保证期限内，电梯的主要部件和安全保护装置存在质量问题的，电梯的制造单位应当负责免费修理或者更换。

对本单位制造并已经投入使用的电梯，电梯制造单位应提供必要的技术服务和必需的备品配件，指导并协助解决电梯使用过程中涉及的质量安全问题。

第六十五条【配备人员】电梯生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

电梯生产单位主要负责人对本单位电梯质量安全全面负责，建立并落实电梯质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好电梯质量安全工作。

第六十六条【管理权力】电梯生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展电梯质量安全工作，在作出涉及电梯质量安全的重大决策前，应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现电梯产品存在危及安全的缺陷时，应当提出停止相关电梯生产等否决建议，电梯生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第六十七条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列电梯安全管理能力：

(一)熟悉电梯生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；

(二)质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；

(三)具备识别和防控电梯安全风险的专业知识；

(四)熟悉本单位电梯安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；

(五)具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；

(六)符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第六十八条【总监职责】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、实施电梯有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；

(三)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)组织建立电梯质量安全管理追溯体系及智慧管理平台建设、关键部件寿命公示和产品质量保证期限工作；

(五)组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；

(六)实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；

(七)建立企业公告板制度，对所生产的电梯安全事故事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；

(八)组织建立和健全内外外部质量信息反馈和处理的信息系统；

(九)向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；

(十)组织对质量安全员定期进行教育和培训；

(十一)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；

(十二)履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他电梯质量安全管理职责。

电梯生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《电梯质量安全总监职责》。

第六十九条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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；

(四)组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

(五)配合检验机构做好电梯型式试验、监督检验等工作；

(六)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；

(七)履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他电梯质量安全管理职责。

电梯生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《电梯质量安全员守则》。

第七十条【质量控制】电梯生产单位应当建立基于电梯质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《电梯质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第七十一条【日管控】电梯生产单位应当建立电梯质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《电梯质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日电梯质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第七十二条【周排查】电梯生产单位应当建立电梯质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判电梯质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周电梯质量安全排查治理报告》。

第七十三条【月调度】电梯生产单位应当建立电梯质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月电梯质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月电梯质量安全调度会议纪要》。

第七十四条【动态管理】电梯生产单位应当将主要负责人、质量安全总监、质量安全员的设立、调整情况，《电梯质量安全风险管控清单》《电梯质量安全总监职责》《电梯质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第七十五条【监督管理】市场监督管理部门应当将电梯生产单位建立并落实电梯质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的电梯质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第七十六条【培训要求】电梯生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《电梯质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内电梯生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合电梯生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第七十七条【奖惩机制】电梯生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励电梯生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第七十八条【管理罚则】电梯生产单位未按规定建立电梯质量安全管理制，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实电梯质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第七十九条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

（一）电梯生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；

(二) 质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

(三) 质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第七章 起重机械

第八十条【配备人员】起重机械生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

起重机械生产单位主要负责人对本单位起重机械质量安全全面负责，建立并落实起重机械质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好起重机械质量安全管理工作。

第八十一条【管理权力】起重机械生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展起重机械质量安全管理工作，在作出涉及起重机械质量安全的重大决策前，应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现起重机械产品存在危及安全的缺陷时，应当提出停止相关起重机械生产等否决建议，起重机械生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第八十二条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列起重机械安全管理能力：

- (一) 熟悉起重机械生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；
- (二) 质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；
- (三) 具备识别和防控起重机械安全风险的专业知识；
- (四) 熟悉本单位起重机械安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；
- (五) 具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；
- (六) 符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第八十三条【总监职责】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、实施起重机械有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；
- (三) 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) 组织建立起重机械质量安全追溯体系；
- (五) 组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；
- (六) 实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；
- (七) 建立企业公告板制度，对所生产的起重机械安全事故事件、质量缺陷或事故隐患

等情况，及时予以公示；

（八）组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；

（九）向市场监督管理部门如实反映质量问题；

（十）组织对质量安全员定期进行教育和培训；

（十一）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；

（十二）履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他起重机械质量安全管理职责。

起重机械生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《起重机械质量安全总监职责》。

第八十四条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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；

（四）组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

（五）配合检验机构做好起重机械型式试验、监督检验等工作；

（六）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；

（七）履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他起重机械质量安全管理职责。

起重机械生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《起重机械质量安全员守则》。

第八十五条【质量控制】起重机械生产单位应当建立基于起重机械质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《起重机械质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第八十六条【日管控】起重机械生产单位应当建立起重机械质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《起重机械质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日起重机械质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第八十七条【周排查】起重机械生产单位应当建立起重机械质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判起重机械质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周起重机械质量安全排查治理报告》。

第八十八条【月调度】起重机械生产单位应当建立起重机械质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月起重机械质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月起重机械质量安全调度会议纪要》。

第八十九条【动态管理】起重机械生产单位应当将主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整情况，《起重机械质量安全风险管控清单》《起重机械质量安全总监职责》《起

重机械质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第九十条【监督管理】市场监督管理部门应当将起重机械生产单位建立并落实起重机械质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的起重机械质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第九十一条【培训要求】起重机械生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《起重机械质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内起重机械生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合起重机械生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第九十二条【奖惩机制】起重机械生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励起重机械生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第九十三条【管理罚则】起重机械生产单位未按规定建立起重机械质量安全管理制，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实起重机械质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第九十四条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

- (一)起重机械生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；
- (二)质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；
- (三)质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第八章 客运索道

第九十五条【基本职责】客运索道制造单位开展客运索道及其安全保护装置和主要部件的设计时，应当开展有关客运索道安全性能的风险评价，采取适当措施消除风险隐患，保证其所设计的客运索道及其安全保护装置和主要部件不存在危及人身、财产安全等危险。

对本单位制造并已经投入使用的客运索道，客运索道制造单位应提供必要的技术服务和必需的备品配件，指导并协助解决客运索道使用过程中涉及的质量安全问题。

第九十六条【配备人员】客运索道生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

客运索道生产单位主要负责人对本单位客运索道质量安全全面负责，建立并落实客运索道质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好客运索道质量安全工作。

第九十七条【管理权力】客运索道生产单位主要责任人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展客运索道质量管理工作，在作出涉及客运索道质量安全的重大决策前，应

当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现客运索道产品存在危及安全的缺陷时，应当提出停止相关客运索道生产等否决建议，客运索道生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第九十八条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列客运索道安全管理能力：

- （一）熟悉客运索道生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；
- （二）质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；
- （三）具备识别和防控客运索道安全风险的专业知识；
- （四）熟悉本单位客运索道安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；
- （五）具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；
- （六）符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第九十九条【总监职责】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、实施客运索道有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；
 - （三）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）组织建立客运索道质量安全追溯体系；
 - （五）组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；
 - （六）实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；
 - （七）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；
 - （八）组织建立和健全内外外部质量信息反馈和处理的信息系统；
 - （九）向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；
 - （十）组织对质量安全员定期进行教育和培训；
 - （十一）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；
 - （十二）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。
- 客运索道生产单位应当按照前款规定，结合单位实际，细化制定《客运索道质量安全总监职责》。

第一百条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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，及时向质量安全总监报告有关情况；
- (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) 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；
- (七) 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。

客运索道生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《客运索道质量安全员守则》。

第一百零一条【质量控制】 客运索道生产单位应当建立基于客运索道质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《客运索道质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第一百零二条【日管控】 客运索道生产单位应当建立客运索道质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《客运索道质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日客运索道质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第一百零三条【周排查】 客运索道生产单位应当建立客运索道质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判客运索道质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周客运索道质量安全排查治理报告》。

第一百零四条【月调度】 客运索道生产单位应当建立客运索道质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月客运索道质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月客运索道质量安全调度会议纪要》。

第一百零五条【动态管理】 客运索道生产单位应当将主要负责人、质量安全总监、质量安全员的设立、调整情况，《客运索道质量安全风险管控清单》《客运索道质量安全总监职责》《客运索道质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第一百零六条【监督管理】 市场监督管理部门应当将客运索道生产单位建立并落实客运索道质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的客运索道质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第一百零七条【培训要求】 客运索道生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《客运索道质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内客运索道生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合客运索道生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第一百零八条【奖惩机制】客运索道生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第一百零九条【管理罚则】客运索道生产单位未按规定建立客运索道质量安全管理制，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实客运索道质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第一百一十条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

(一)索道生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；

(二)质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

(三)质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第九章 大型游乐设施

第一百一十一条【基本职责】大型游乐设施制造单位开展大型游乐设施及其安全保护装置和主要部件的设计时，应当开展有关大型游乐设施安全性能的风险评价，采取适当措施消除风险隐患，保证其所设计的大型游乐设施及其安全保护装置和主要部件不存在危及人身、财产安全等危险。

对本单位制造并已经投入使用的大型游乐设施，大型游乐设施制造单位应提供必要的技术服务和必需的备品配件，指导并协助解决大型游乐设施使用过程中涉及的质量安全问题。

第一百一十二条【配备人员】大型游乐设施生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监和质量安全员的岗位职责。

大型游乐设施生产单位主要负责人对本单位大型游乐设施质量安全全面负责，建立并落实大型游乐设施质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好大型游乐设施质量安全工作。

第一百一十三条【管理权力】大型游乐设施生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展大型游乐设施质量安全工作，在作出涉及大型游乐设施质量安全的重大决策前，应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现大型游乐设施产品存在危及安全的缺陷时，应当提出停止相关大型游乐设施生产等否决建议，大型游乐设施生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第一百一十四条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列大型游乐设施安全管理能力：

(一)熟悉大型游乐设施生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；

(二)质量安全总监不能兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量

控制岗位；

（三）具备识别和防控大型游乐设施安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位大型游乐设施安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；

（五）具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；

（六）符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第一百一十五条【总监职责】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、实施大型游乐设施有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；

（三）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）组织建立大型游乐设施质量安全追溯体系；

（五）组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；

（六）实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；

（七）建立企业公告板制度，对所生产的大型游乐设施安全事故事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；

（八）组织建立和健全内外质量信息反馈和处理的信息系统；

（九）向市场监督管理部门如实反映质量问题；

（十）组织对质量安全员定期进行教育和培训；

（十一）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；

（十二）履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他大型游乐设施质量安全管理职责。

大型游乐设施生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《大型游乐设施质量安全总监职责》。

第一百一十六条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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，及时向质量安全总监报告有关情况；

（四）组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

（五）配合检验机构做好大型游乐设施设计文件鉴定、型式试验和监督检验等工作；

（六）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；

（七）履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他大型游乐设施质量安全管理职责。

大型游乐设施生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《大型游乐设施质量安全员守则》。

第一百一十七条【质量控制】大型游乐设施生产单位应当建立基于大型游乐设施质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《大型游乐设施质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第一百一十八条【日管控】大型游乐设施生产单位应当建立大型游乐设施质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《大型游乐设施质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日大型游乐设施质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第一百一十九条【周排查】大型游乐设施生产单位应当建立大型游乐设施质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判大型游乐设施质量安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周大型游乐设施质量安全排查治理报告》。

第一百二十条【月调度】大型游乐设施生产单位应当建立大型游乐设施质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月大型游乐设施质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月大型游乐设施质量安全调度会议纪要》。

第一百二十一条【动态管理】大型游乐设施生产单位应当将主要负责人、质量安全总监、质量安全员的设立、调整情况，《大型游乐设施质量安全风险管控清单》《大型游乐设施质量安全总监职责》《大型游乐设施质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第一百二十二条【监督管理】市场监督管理部门应当将大型游乐设施生产单位建立并落实大型游乐设施质量安全责任制等管理制度，在日管控、周排查、月调度中发现的大型游乐设施质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第一百二十三条【培训要求】大型游乐设施生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《大型游乐设施质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内大型游乐设施生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合大型游乐设施生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第一百二十四条【奖惩机制】大型游乐设施生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第一百二十五条【管理罚则】大型游乐设施生产单位未按规定建立大型游乐设施质量安全管理制度的，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实大

型游乐设施质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第一百二十六条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

（一）大型游乐设施生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

（三）质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第十章 场(厂)内专用机动车辆

第一百二十七条【配备人员】场(厂)内专用机动车辆（以下简称“场车”）生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，明确质量安全总监、质量安全员的岗位职责。

场车生产单位主要负责人对本单位场车质量安全全面负责，建立并落实场车质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责协助单位主要负责人做好场车质量安全管理工作。

第一百二十八条【管理权力】场车生产单位主要负责人应当支持和保障质量安全总监和质量安全员依法开展场车质量安全管理工作，在作出涉及场车质量安全的重大决策前，应当充分听取质量安全总监和质量安全员的意见和建议。

质量安全总监、质量安全员发现场车产品存在危及安全的缺陷时，应当提出停止相关场车生产等否决建议，场车生产单位应当立即分析研判，采取处置措施，消除风险隐患。对已经出厂的产品发现存在同一性缺陷的，应当依法及时召回，并报当地省级市场监督管理部门。

第一百二十九条【基本条件】质量安全总监和质量安全员应当具备下列场车安全管理能力：

（一）熟悉场车生产相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位质量保证体系；

（二）质量安全总监不得兼任质量安全员，质量安全员最多只能担任两个不相关的质量控制岗位；

（三）具备识别和防控场车安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位场车安全相关的设施设备、工艺流程、操作规程等生产过程控制要求；

（五）具有与所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求；

（六）符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

第一百三十条【总监职责】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、实施场车有关的法律法规、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，批准质量保证手册和程序文件；

（三）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）组织建立场车质量安全追溯体系；

- (五) 组织质量分析、质量审核并协助进行管理评审工作；
- (六) 实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；
- (七) 建立企业公告板制度，对所生产的场车安全事故事件、质量缺陷或事故隐患等情况，及时予以公示；
- (八) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；
- (九) 向市场监督管理部门如实反映质量安全问题；
- (十) 组织对质量安全员定期进行教育和培训；
- (十一) 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；

(十二) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他场车质量安全管理职责。
场车生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《场车质量安全总监职责》。

第一百三十一条【安全员职责】质量安全员按照职责要求，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，检查生产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；

- (四) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；
- (五) 配合检验机构做好场车型式试验工作；
- (六) 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；
- (七) 履行市场监督管理部门规定和本单位要求的其他场车质量安全管理职责。

场车生产单位应当按照前款规定，结合本单位实际，细化制定《场车质量安全员守则》。

第一百三十二条【质量控制】场车生产单位应当建立基于场车质量安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定《场车质量安全风险管控清单》，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。

第一百三十三条【日管控】场车生产单位应当建立场车质量安全日管控制度。质量安全员要每日根据《场车质量安全风险管控清单》进行检查，形成《每日场车质量安全检查记录》，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报质量安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

第一百三十四条【周排查】场车生产单位应当建立场车质量安全周排查制度。质量安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判场车质量安全管理情况，研究解决日管控中发现问题，形成《每周场车质量安全排查治理报告》。

第一百三十五条【月调度】场车生产单位应当建立场车质量安全月调度制度。单位主要负责人要每月至少听取一次质量安全总监管理工作情况汇报，对当月场车质量安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月场车质量安全调度会议纪要》。

第一百三十六条【动态管理】场车生产单位应当将主要负责人、质量安全总监和质量安

全员的设立、调整情况，《场车质量安全风险管控清单》《场车质量安全总监职责》《场车质量安全员守则》以及质量安全总监、质量安全员提出的意见建议和报告等履职情况予以记录并存档备查。

第一百三十七条【监督管理】市场监督管理部门应当将场车生产单位建立并落实场车质量安全责任制等管理制度，单位在日管控、周排查、月调度中发现的场车质量安全风险隐患以及整改情况，作为监督检查的重要内容。

第一百三十八条【培训要求】场车生产单位应当对质量安全总监和质量安全员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，并对培训、考核情况予以记录，存档备查。

县级以上地方市场监督管理部门按照国家市场监督管理总局制定的《场车质量安全管理考核指南》，组织对本辖区内场车生产单位的质量安全总监和质量安全员随机进行监督抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

抽查考核不合格，不再符合场车生产要求的，生产单位应当立即采取整改措施。

第一百三十九条【奖惩机制】场车生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的工作条件、教育培训和岗位待遇，充分保障其依法履行职责。

鼓励场车生产单位建立对质量安全总监和质量安全员的激励约束机制，对工作成效显著的给予表彰和奖励，对履职不到位的予以惩戒。

第一百四十条【管理罚则】场车生产单位未按规定建立场车质量安全管理制，未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员，未按责任制要求落实场车质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门依据《中华人民共和国特种设备安全法》第八十六条予以处罚。

第一百四十一条【名词解释】本规定下列用语的含义是：

（一）场车生产单位主要负责人是指本单位的法定代表人、法定代表委托人或实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位负责质量保证系统安全运转的管理人员；

（三）质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

第十一章 附 则

第一百四十二条【解释权】本规定由国家市场监督管理总局负责解释。

第一百四十三条【实施时间】本规定自 X 年 X 月 X 日起施行。