

特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定

(2023年4月4日国家市场监督管理总局令第73号公布 自2023年5月5日起施行)

第一章 总 则

第一条 为了督促特种设备生产单位,包括锅炉、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)内专用机动车辆的设计、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 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 特种设备生产单位应当建立健全质量保证、安全管理和岗位责任等制度，落实质量安全责任制，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 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管理工作。

第五条 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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列锅炉质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位锅炉质量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 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故事件、质量缺陷和事故隐患等情况，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 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，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 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 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 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 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 锅炉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，《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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第十四条 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 锅炉生产单位应当对质量安全总监和质量安全人员进行法律法规、标准和专业知识培训、考核，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

监督抽查考核不合格，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 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。

市场监督管理部门在查处锅炉生产单位违法行为时，应当将锅炉生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

锅炉生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第五条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第十七条 锅炉生产单位未按规定建立锅炉质量安全管理制
度，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况

纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

锅炉生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第十八条 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、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位管理层中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 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工作的。

第二十条 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和质量安全员依法开展压力容器质量安全管理工作的，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时，应当提出停止相关压力容器生产等否决建议，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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列压力容器质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

(四) 熟悉本单位压力容器质量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 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压力容器质量安全追溯体系；

(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、质量缺陷和事故隐患等情况，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 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，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）配合检验机构做好压力容器型式试验、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《压力容器质量安全员守则》。

第二十四条 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 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 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 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 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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第二十九条 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 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、标准和专业知识的培训、考核，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

监督抽查考核不合格，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 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。

市场监督管理部门在查处压力容器生产单位违法行为时，应当将压力容器生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

压力容器生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第二十条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第三十二条 压力容器生产单位未按规定建立压力容器质量管理体系，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

压力容器生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第三十三条 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管理层中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 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的。

第三十五条 气瓶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气瓶质量安全工作，在作出涉及气瓶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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列气瓶质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位气瓶质量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 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，对所生产的气瓶安全事故事件、质量缺陷和事故隐患等情况，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气瓶质量安全职责。

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 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，将情况向质量安全总监报告；

（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 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，结合本单位实际，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 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 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 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 气瓶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，《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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第四十四条 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 气瓶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，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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《气瓶质量安全管理人员考核指南》，组织对本辖区内气瓶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。

监督抽查考核不合格，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 气瓶生产单位应当为质量安全总监和质量安全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。

市场监督管理部门在查处气瓶生产单位违法行为时，应当将气瓶生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

气瓶生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第三十五条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第四十七条 气瓶生产单位未按规定建立气瓶质量安全管理制度，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情

况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

气瓶生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第四十八条 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管理层中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 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的岗位职责。

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管理工作。

第五十条 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管理工作，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时，应当提出停止相关压力管道生产等否决建议，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。

第五十一条 质量安全总监和质量安全员应当具备下列压力管道质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

(四) 熟悉本单位压力管道质量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 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压力管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，对所生产的压力管道安全事故事件、质量缺陷和事故隐患等情况，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。

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《压力管道质量安全总监职责》。

第五十三条 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，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）配合检验机构做好压力管道元件型式试验、压力管道监督检验等工作；

（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压力管道质量安全管理职责。

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 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 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 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 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 压力管道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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第五十九条 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 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、标准和专业知识的培训、考核，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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。

监督抽查考核不合格，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 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。

市场监督管理部门在查处压力管道生产单位违法行为时，应当将压力管道生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

压力管道生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第五十条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第六十二条 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度，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

压力管道生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第六十三条 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、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位管理层中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、修理单位或者压力管道元件制造单位。

第六章 电 梯

第六十四条 电梯制造单位进行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主要部件和安全保护装置质量保证期限自监督检验合格起不得低于五年。在保证期限内，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 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管理管理工作。

第六十六条 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管理管理工作，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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列电梯质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位电梯质量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 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电梯质量安全追溯体系、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、质量缺陷和事故隐患等情况,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 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，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 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 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 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 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 电梯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，《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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第七十五条 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 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，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

监督检查考核不合格，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 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。

市场监督管理部门在查处电梯生产单位违法行为时，应当将电梯生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

电梯生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第六十六条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第七十八条 电梯生产单位未按规定建立电梯质量安全管理制度，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

电梯生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第七十九条 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、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位管理层中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 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工作。

第八十一条 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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列起重机械质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位起重机械质量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 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：



国家市场监督管理总局规章

（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的工作；

（四）组织建立并持续维护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件、质量缺陷和事故隐患等情况，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 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，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 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 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 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 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 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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第九十条 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 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，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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。

监督检查考核不合格，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 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。

市场监督管理部门在查处起重机械生产单位违法行为时，应当将起重机械生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

起重机械生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第八十一条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第九十三条 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度，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并

将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

起重机械生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第九十四条 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、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位管理层中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 客运索道制造单位进行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 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 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安全工作，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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列客运索道质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位客运索道质量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 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、质量缺陷和事故隐患等情况，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《客运索道质量安全总监职责》。

第一百条 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，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 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 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 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 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 客运索道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，《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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第一百零六条 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，在日常管控、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 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，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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抽查考核并公布考核结果。监督抽查考核不得收取费用。

监督抽查考核不合格，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 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。

鼓励客运索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。

市场监督管理部门在查处客运索道生产单位违法行为时，应当将客运索道生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

客运索道生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第九十七条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第一百零九条 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度的，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

客运索道生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第一百一十条 本规定下列用语的含义是：

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

（二）质量安全总监是指本单位管理层中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 大型游乐设施制造单位进行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 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管理工作的。

第一百一十三条 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管理工作，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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列大型游乐设施质量安全管理能力：

（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）具备识别和防控大型游乐设施质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位大型游乐设施质量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 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、质量缺陷和事故隐患等情况，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 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，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）配合检验机构做好大型游乐设施设计文件鉴定、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 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 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 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 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 大型游乐设施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，《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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第一百二十二条 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 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，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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

随机进行监督检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

监督检查考核不合格，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 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。

鼓励大型游乐设施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。

市场监督管理部门在查处大型游乐设施生产单位违法行为时，应当将大型游乐设施生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

大型游乐设施生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第一百一十三条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第一百二十五条 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，或者未按规定配备、培训、考核

质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

大型游乐设施生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第一百二十六条 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、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位管理层中负责质量保证系统安全运转的管理人员；

（三）质量安全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 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，明确质量安全总监和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管理工作。

第一百二十八条 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 质量安全总监和质量安全员应当具备下列场车质量安全管理能力：

（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质量安全风险的专业知识；

（四）熟悉本单位场车质量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 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、质量缺陷和事故隐患等情况，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 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，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 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 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 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的问题，形成《每周场车质量安全排查治理报告》。

第一百三十五条 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 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、报告和问题整改落实等履职情况予以记录并存档备查。

第一百三十七条 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，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 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，同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

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《场车质量安全管理人员考核指南》，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检查考核并公布考核结果。监督检查考核不得收取费用。

监督检查考核不合格，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 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。



市场监督管理部门在查处场车生产单位违法行为时，应当将场车生产单位落实质量安全主体责任情况作为判断其主观过错、违法情节、处罚幅度等考量的重要因素。

场车生产单位及其主要负责人无正当理由未采纳质量安全总监和质量安全员依照本规定第一百二十八条提出的意见或者建议的，应当认为质量安全总监和质量安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

第一百四十条 场车生产单位未按规定建立场车质量安全管理制度的，或者未按规定配备、培训、考核质量安全总监和质量安全员的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，处五千元以上五万元以下罚款，并将处罚情况纳入国家企业信用信息公示系统。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

场车生产单位主要负责人、质量安全总监、质量安全员未按规定要求落实质量安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

第一百四十一条 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、法定代表委托人或者实际控制人；

（二）质量安全总监是指本单位管理层中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 本规定自 2023 年 5 月 5 日起施行。