附件1

特种设备质量管理负责人考核大纲（试行）

（节选）

第三条特种设备质量管理负责人是指生产单位最高管理层中主管本单位特种设备制造、安装改造维修质量管理工作的人员(以下简称质量管理负责人)。

质量管理负责人的职责如下：

(一)协助法定代表人(负责人)履行本单位特种设备产品(工程)质量和质量管理方面的领导职责，确保本单位特种设备产品(工程)安全性能和能效指标符合要求；

(二)积极宣传国家安全生产方针和本单位特种设备安全与节能责任，传达、贯彻《特种设备安全监察条例》以及有关特种设备安全与节能的法律、行政法规、规章和安全技术规范的要求；

(三)积极推行科学的管理方法，采用先进技术，努力提高特种设备安全性能和管理水平；

(四)分管质量保证体系的建立、实施、保持和持续改进工作，对质量保证体系的有效性负责。

质量管理负责人的考核按照特种设备制造、安装改造维修进行分类，项目代号分别为A2－1\*和A2—2\*(注)。

涉及多项特种设备考核项目时，用“\*/\*/……”表示不同的特种设备项目。例如同时取得锅炉和压力容器两个项目时，则特种设备种类代号表示为“G/R”；同时取得锅炉、压力容器、气瓶三个项目时，则特种设备种类代号表示为G/R/P，以此类推。

注：\*号为特种设备种类代号，分别为G—锅炉，R—压力容器， P—气瓶，D—压力管道元件(压力管道)，T—电梯，Q—起重机械，S—索道，Y—大型游乐设施，N—场(厂)内专用机动车辆。

第四条申请特种设备质量管理负责人证的人员应当具备以下基本条件：

(一)年龄不超过60周岁(取证或者换证时)；

(二)身体健康状况满足岗位工作需要；

(三)具有大专以上(含大专)学历、不少于5年的质量管理工作经历；

(四)了解相应的特种设备制造、安装改造维修质量管理及相关法律法规知识，具有一定的质量管理能力，能够胜任相关特种设备制造、安装改造维修质量管理工作。