

压力容器生产单位 质量安全员题库

题库编制组

2024年6月20日

压力容器质量安全员

一、判断题

1、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,压力容器制造、改造、修理单位从非材料制造单位取得压力容器材料时,应当取得材料制造单位提供的质量证明书复印件或者加盖了材料经营单位公章和经办负责人签字(章)的复印件。()

A、正确

B、错误

2、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,压力容器材料的性能、质量、规格与标志,应当符合相应材料的国家标准或者行业标准的规定。()

A、正确

B、错误

3、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,压力容器制造、改造、修理单位对受压元件的材料代用,应当事先取得原设计单位的书面批准,并且在竣工图上做详细记录。()

A、正确

B、错误

4、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，压力容器制造、改造、修理单位对受压元件的材料代用，应当事先取得设计单位的书面批准，并且在竣工图上做详细记录。()

A、正确

B、错误

5、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，当大型压力容器的对接接头采用 γ 射线全景曝光射线检测时，还应当另外采用 X 射线检测或者衍射时差法超声检测进行 50%的附加局部检测。()

A、正确

B、错误

6、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，当大型压力容器的对接接头采用 γ 射线全景曝光射线检测时，还应当另外采用 X 射线检测或者衍射时差法超声检测进行 25%的附加局部检测。()

A、正确

B、错误

7、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，进行全部无损检测的对接接头，脉冲反射法超声检测技术等级不低于 B 级，合格级别为 II 级。()

A、正确

B、错误

8、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定,有延迟裂纹倾向的材料应至少在焊接完成 24 小时后进行焊缝的无损检测。()

A、正确

B、错误

9、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定,经过局部无损检测的焊接接头,如果在检测部位发现超标缺陷时,应当在已检测部位两端的延伸部位各进行不少于 200mm 的补充检测,如果仍然存在不允许的缺陷,则对该焊接接头进行全部无损检测。()

A、正确

B、错误

10、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定,用焊接方法制造的压力容器,应当根据焊接接头形式及无损检测比例,按照产品标准选取焊接接头系数。()

A、正确

B、错误

11、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》(TSG R0005-2011)及第 1、2、3 号修改单的规定,移动式压力容器制

造单位应当采用对材料供货单位进行考察、评审、追踪等方式，确保所使用的材料符合本规程的要求，并且在材料进厂时审核材料质量证明书和材料标志。（ ）

A、正确

B、错误

12、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，移动式压力容器制造单位对主要受压元件的材料代用，应当事先取得设计单位的书面批准，并且在竣工图上做详细记录。（ ）

A、正确

B、错误

13、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，罐体焊接接头的表面无损检测应当采用磁粉检测或者渗透检测。（ ）

A、正确

B、错误

14、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，罐体焊接工艺评定应当符合NB/T 47014《承压设备焊接工艺评定》的规定。（ ）

A、正确

B、错误

15、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG

R0005-2011) 及第 1、2、3 号修改单的规定, 制造单位应当建立焊工技术档案。()

A、正确

B、错误

16、根据《氧舱安全技术监察规程》(TSG 24-2015) 的规定, 氧舱制造、安装、改造过程中, 对影响氧舱安全性能的受压元(部)件材料代用以及电气装置、设备、仪器、仪表、元器件、电线(缆)等的代用, 事先应当经制造施工单位(即承担安装、改造的单位)设计人员确认、技术负责人批准, 并且应当在制造竣工图样、安装和改造技术资料 and 文件中详细记录。()

A、正确

B、错误

17、根据《氧舱安全技术监察规程》(TSG 24-2015) 的规定, 氧舱的无损检测方法主要采用射线检测(RT)和磁粉检测(UT)。()

A、正确

B、错误

18、根据《氧舱安全技术监察规程》(TSG 24-2015) 的规定, 氧舱舱内压力调节系统管道焊接接头的无损检测比例、技术等级、合格级别等由设计人员确定。()

A、正确

B、错误

19、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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》。

()

A、正确

B、错误

20、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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，未发现问题，可不记录。()

A、正确

B、错误

21、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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。()

A、正确

B、错误

22、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备的生产单位包括特种设备设计、制造、安装、改造、修理单位。()

A、正确

B、错误

23、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，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。（ ）

A、正确

B、错误

24、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备产品、部件或者试制的特种设备新产品、新部件以及特种设备采用的新材料，按照安全技术规范的要求需要通过型式试验进行安全性验证的，应当经负责特种设备安全监督管理的部门核准的检验机构进行型式试验。（ ）

A、正确

B、错误

25、根据《特种设备安全监察条例》的规定，压力容器的安装、改造、维修竣工后，安装、改造、维修的施工单位应当在验收后 30 日内将有关技术资料移交使用单位。（ ）

A、正确

B、错误

26、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，用人单位可不建立特种设备作业人员管理档案。（ ）

A、正确

B、错误

27、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，《特种设备作业人员证》每 5 年复审一次。（ ）

A、正确

B、错误

28、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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。（ ）

A、正确

B、错误

29、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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。（ ）

A、正确

B、错误

30、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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。（ ）

A、正确

B、错误

二、选择题

1、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，压力容器材料制造单位应当向材料()单位提供质量证明书。

A、使用

B、经销

C、复验

D、验收

2、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，对于外购的第Ⅲ类压力容器用()级锻件，应当进行复验。

A、Ⅰ

B、Ⅱ

C、Ⅲ

D、Ⅳ

3、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，压力容器(有色金属)制造单位建立严格的保管制度，并且设专门场所，与碳钢、低合金钢()存放。

A、集中

B、分开

C、混乱

D、上下

4、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,压力容器制造、改造、修理单位对受压元件的材料代用,应当事先取得()的书面批准,并且在竣工图上做详细记录。

A、设计单位

B、原设计单位

C、制造单位

D、检测单位

5、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,压力容器制造、改造、修理单位对受压元件的材料代用,应当事先取得设计单位的书面批准,并且在()上做详细记录。

A、质量证明书

B、竣工图

C、设计图

D、施工图

6、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,当大型压力容器的对接接头采用 γ 射线全景曝光射线检测时,还应当另外采用X射线检测或者衍射时差法超声检测进行()%的附加局部检测。

A、100

B、80

C、50

D、20

7、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定，碳钢和低合金钢制低温压力容器，局部无损检测的比例应当大于或者等于()%。

A、10

B、20

C、50

D、75

8、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定，焊接接头系数取()的压力容器或者使用后需要但是无法进行内部检验的压力容器壳体 A、B 类对接接头需采用射线检测、超声检测进行全部无损检测。

A、0.8

B、0.85

C、0.9

D、1

9、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定，设计压力大于或者等于()MPa的第Ⅲ类压力容器的压力容器壳体 A、B 类对接接头需采用射线

检测、超声检测进行全部无损检测。

A、1

B、1.5

C、1.6

D、2

10、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定，设计压力大于或者等于1.6MPa的第()类压力容器的压力容器壳体A、B类对接接头需采用射线检测、超声检测进行全部无损检测。

A、I

B、II

C、III

D、IV

11、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定，设计温度低于()℃的低合金钢制低温压力容器的焊接接头需要对其表面进行磁粉或者渗透检测。

A、-40

B、-20

C、0

D、-198

12、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)

及第 1 号修改单的规定，焊接接头厚度大于（ ） mm 的奥氏体不锈钢制压力容器的焊接接头，需要对其表面进行磁粉或者渗透检测。

- A、10
- B、20
- C、15
- D、5

13、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016) 及第 1 号修改单的规定，标准抗拉强度下限值大于（ ）MPa 的低合金钢、铁素体型不锈钢、奥氏体-铁素体型不锈钢制压力容器的焊接接头，需要对其表面进行磁粉或者渗透检测。

- A、540
- B、500
- C、480
- D、420

14、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016) 及第 1 号修改单的规定，有延迟裂纹倾向的材料应至少在焊接完成（ ）小时后进行焊缝的无损检测。

- A、12
- B、24
- C、36
- D、48

15、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，经过局部无损检测的焊接接头，如果在检测部位发现超标缺陷时，应当在已检测部位两端的延伸部位各进行不少于() mm 的补充检测，如果仍然存在不允许的缺陷，则对该焊接接头进行全部无损检测。

- A、200
- B、250
- C、300
- D、500

16、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，用焊接方法制造的压力容器，焊接接头系数选取的主要依据是()。

- A、焊接接头形式和压力容器类别
- B、焊接接头形式和无损检测比例
- C、介质危害程度和无损检测比例
- D、介质危害程度和压力容器类别

17、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，焊接工艺评定技术档案应当保存()。

- A、至工艺评定失效为止
- B、3 年
- C、5 年

D、7 年

18、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，焊接工艺评定完成后，焊接工艺评定报告 (PQR) 应当由制造单位焊接责任工程师审核，() 批准，经过监督检验人员签字确认后存入技术档案。

A、焊接责任工程师

B、技术负责人

C、质量保证工程师

D、无损检测责任工程师

19、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，焊接工艺规程应当由制造单位焊接责任工程师审核，() 批准，经过监督检验人员签字确认后存入技术档案。

A、焊接责任工程师

B、技术负责人

C、质量保证工程师

D、无损检测责任工程师

20、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第 1 号修改单的规定，焊接工艺评定完成后，焊接工艺评定报告 (PQR) 和焊接工艺规程应当由制造单位焊接责任工程师审核，() 批准，经过监督检验人员签字确认后存入技术档案。

A、焊接责任工程师

- B、技术负责人
- C、质量保证工程师
- D、无损检测责任工程师

21、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,焊接工艺评定技术档案应当保存至该工艺评定失效为止,焊接工艺评定试样应当至少保存()。

- A、5年
- B、7年
- C、10年
- D、至该工艺评定失效为止

22、根据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG 21-2016)及第1号修改单的规定,焊缝同一部位的返修次数,如超过2次,返修前应当经过制造单位()批准,并且将返修的次数、部位、返修情况记入压力容器质量证明文件。

- A、焊接责任工程师
- B、技术负责人
- C、质量保证工程师
- D、无损检测责任工程师

23、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》(TSG R0005-2011)及第1、2、3号修改单的规定,对于采购的罐体用()级锻件,移动式压力容器制造单位应当进行复验,符合本规程及相应材料标准的要求后方可投料使用。

A、Ⅰ

B、Ⅱ

C、Ⅲ

D、Ⅳ

24、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，（ ）应当向材料使用单位提供质量证明书，材料质量证明书的内容应当齐全、清晰并且印制可以追溯的信息化标识，加盖材料制造单位质量检验章。

A、罐体材料制造单位

B、材料制造单位

C、供应单位

D、经销商

25、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，移动式压力容器制造单位对主要受压元件的材料代用，应当事先取得（ ）的书面批准，并且在竣工图上做详细记录。

A、设计单位

B、原设计单位

C、制造单位

D、供应商

26、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG

R0005-2011) 及第 1、2、3 号修改单的规定, 铁磁性材料制罐体焊接接头的表面无损检测应当优先采用 ()。

- A、磁粉检测
- B、射线检测
- C、超声检测
- D、渗透检测

27、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》(TSG R0005-2011) 及第 1、2、3 号修改单的规定, 进行局部无损检测的焊接接头, 如果在检测部位发现超标缺陷时, 需要在该缺陷两端的延伸部位各进行不少于 () mm 的补充局部检测, 如果仍然存在不允许的缺陷时, 则需要对该焊接接头进行全部检测。

- A、50
- B、100
- C、250
- D、500

28、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》(TSG R0005-2011) 及第 1、2、3 号修改单的规定, 有延迟裂纹倾向的材料时应当在焊接完成 () h 后进行无损检测, 有再热裂纹倾向的材料应当在热处理后增加一次无损检测。

- A、48
- B、24
- C、12

D、6

29、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，标准抗拉强度下限值大于或者等于（ ）MPa的低合金钢制罐体，在耐压试验后，还应当对焊接接头进行表面无损检测。

A、540

B、480

C、400

D、500

30、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，对于罐体要求进行全部无损检测的对接接头，射线检测技术等级不低于AB级，合格级别不低于（ ）级。

A、I

B、II

C、III

D、IV

31、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，对于罐体要求进行局部无损检测的对接接头，射线检测技术等级不低于AB级，合格级别不低于（ ）级。

A、I

B、Ⅱ

C、Ⅲ

D、Ⅳ

32、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，对于罐体角接接头、T形接头，射线检测技术等级不低于**AB**级合格级别不低于（ ）级。

A、Ⅰ

B、Ⅱ

C、Ⅲ

D、Ⅳ

33、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，焊接工艺评定完成后，焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺规程（WPS）应当经过制造单位焊接责任工程师审核，（ ）批准，由监检人员签字确认后存入技术档案。

A、焊接责任工程师

B、技术负责人

C、质量保证工程师

D、无损检测责任工程师

34、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第1、2、3号修改单的规定，焊接工艺评定技术

档案应当保存（ ）。

- A、至工艺评定失效为止
- B、3 年
- C、5 年
- D、7 年

35、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第 1、2、3 号修改单的规定，焊接工艺评定试样至少保存（ ）。

- A、至工艺评定失效为止
- B、3 年
- C、5 年
- D、7 年

36、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG R0005-2011）及第 1、2、3 号修改单的规定，焊接工艺评定完成后，焊接工艺评定报告（PQR）和焊接工艺规程（WPS）应当经过制造单位（ ）审核，技术负责人批准，由监检人员签字确认后存入技术档案。

- A、焊接责任工程师
- B、技术负责人
- C、质量保证工程师
- D、无损检测责任工程师

37、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》（TSG

R0005-2011) 及第 1、2、3 号修改单的规定, 焊缝同一部位的返修次数不宜超过 2 次; 如果超过 2 次, 返修前应当经过制造单位 () 批准, 并且将返修的次数、部位、返修情况记入产品质量证明文件。

- A、焊接责任工程师
- B、技术负责人
- C、质量保证工程师
- D、无损检测责任工程师

38、根据《移动式压力容器安全技术监察规程》(TSG R0005-2011) 及第 1、2、3 号修改单的规定, 焊缝同一部位的返修次数不宜超过 () 次。

- A、1
- B、2
- C、3
- D、4

39、根据《氧舱安全技术监察规程》(TSG 24-2015) 的规定, 氧舱舱门门框对接纵焊缝需要进行 () %射线检测。

- A、20
- B、25
- C、50
- D、100

40、根据《氧舱安全技术监察规程》(TSG 24-2015) 的规定,

舱门门框与筒体、封头递物筒接管与筒体，观察（照明）窗法兰与筒体等焊接的角焊缝需要进行（ ）%磁粉检测。

- A、20
- B、25
- C、50
- D、100

41、根据《氧舱安全技术监察规程》（TSG 24-2015）的规定，氧舱设置有 2 个以上（含 2 个）室的，隔舱封头与筒体焊接角焊缝需要进行（ ）磁粉检测。

- A、20%
- B、25%
- C、50%
- D、100%

42、根据《氧舱安全技术监察规程》（TSG 24-2015）的规定，医用氧气加压氧舱的外部供氧管道（ $DN \geq 50\text{mm}$ ）焊接接头射线检测比例不小于（ ）。

- A、5%
- B、10%
- C、50%
- D、100%

43、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，压力容器生产单位应当建立压力容器质量安全

()管控制度。

A、日

B、周

C、月

D、年

44、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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()。

A、零风险报告

B、实时记录

C、报告

D、汇报

45、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，质量安全员要每()根据《压力容器质量安全风险管控清单》进行检查，未发现问题，也应当记录，实行零风险报告。

A、日

B、周

C、月

D、年

46、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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，未发现问题的，（ ）予以记录，实行零风险报告。

A、可不

B、也应当

C、由质量安全员决定是否

D、由压力容器生产单位决定是否

47、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，质量安全员是指本单位具体负责质量过程控制的（ ）人员。

A、检查

B、管理

C、作业

D、风控

48、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备的（ ）单位包括特种设备设计、制造、安装、改造、修理单位。

A、生产

B、设计

C、制造

D、安装

49、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，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（ ）性能负责。

A、安全

B、经济

C、环保

D、盈利

50、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备安装、改造、修理竣工后，（ ）、改造、修理的施工单位应当在验收后三十日内将相关技术资料 and 文件移交特种设备使用单位。特种设备使用单位应当将其存入该特种设备的安全技术档案。

A、安装

B、改造

C、修理

D、使用

51、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备安装、改造、修理竣工后，安装、改造、修理的施工单位应当在验收后（ ）日内将相关技术资料 and 文件移交特种设备使用单位。特种设备使用单位应当将其存入该特种设备的安全技

术档案。

A、15

B、30

C、60

D、90

52、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，未经监督检验或者监督检验不合格的，（ ）出厂或者交付使用。

A、不得

B、不宜

C、可

D、宜

53、根据《特种设备安全监察条例》的规定，特种设备安装、改造、维修的施工单位在（ ）后即可施工。

A、告知

B、获批

C、审批合格

D、同意

54、根据《特种设备安全监察条例》的规定，压力容器的安装、改造、维修以及竣工后，安装、改造、维修的施工单位应当在验收后（ ）日内将有关技术资料移交使用单位。

A、15

B、30

C、60

D、90

55、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场（厂）内专用机动车辆等特种设备的作业人员及其相关管理人员统称特种设备（ ）人员。

A、作业

B、操作

C、管理

D、控制

56、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，（ ）应当对作业人员进行安全教育和培训，保证特种设备作业人员具备必要的特种设备安全作业知识、作业技能和及时进行知识更新。

A、考试机构

B、用人单位

C、培训机构

D、发证机关

57、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，持有《特种设备作业人员证》的人员，必须经用人单位的法定代表人（负责人）或者其授权人（ ）后，方可在许可的项目范围内作业。

- A、邀请
- B、解雇（聘）
- C、雇（聘）用
- D、同意

58、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，（ ）单位应建立特种设备作业人员管理档案。

- A、使用
- B、用人
- C、安装
- D、修理

59、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，《特种设备作业人员证》每（ ）年复审一次。

- A、3
- B、4
- C、5
- D、6

60、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，质量安全总监和（ ）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。

- A、质量安全员
- B、质量安全总监
- C、主要负责人

D、法定代表人

61、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，压力容器生产单位主要负责人应当（ ）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。

A、支撑

B、支持和保障

C、表扬

D、肯定

62、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，压力容器生产单位主要负责人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（ ）的意见和建议。

A、质量安全员

B、质量安全总监

C、主要负责人

D、法定代表人

63、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，压力容器生产单位（ ）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。

A、质量安全员

B、质量安全总监

C、主要负责人

D、法定代表人

64、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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（ ）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。

A、加快

B、停止

C、减慢

D、监控

65、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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（ ）。

A、存档备查

B、定期销毁

C、专人保管

D、放入保险柜

66、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理

理规定》的规定，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（ ），同时对培训、考核情况予以记录并存档备查。

A、培训、考核

B、培训

C、考核

D、教育

67、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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（ ）。

A、存档备查

B、定期销毁

C、专人保管

D、放入保险柜

68、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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人员考核指南》，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（ ）。

A、公布考核结果

B、处罚

C、表彰

D、记录

69、根据《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的规定，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（ ），充分保障其依法履行职责。

A、工作条件、教育培训和岗位待遇

B、工作条件

C、教育培训

D、岗位待遇

70、（ ）是指本单位具体负责质量过程控制的检查人员。

A、质量安全员

B、质量安全总监

C、质量安全人员

D、主要负责人