重庆市黔江区市场监督管理局文件

黔江市监发〔2023〕39号

重庆市黔江区市场监督管理局

关于印发黔江区市场监管领域城镇燃气油气安全专项整治行动实施方案的通知

各片区市场监管所，区局安委会各成员单位：

经区局研究同意，现将《重庆市黔江区市场监管领域城镇燃气油气安全专项整治行动实施方案》印发给你们，请结合工作实际，认真贯彻执行。

重庆市黔江区市场监督管理局

2023年9月12日

（此件依申请公开）

重庆市黔江区市场监管领域城镇燃气油气

安全专项整治行动实施方案

为深入贯彻习近平总书记关于安全生产和燃气安全的重要指示批示精神，落实国务院安委会、总局和市安委会、市局以及区委、区政府对城镇燃气油气安全专项整治工作部署要求，全面加强市场监管领域城镇燃气油气安全风险隐患排查治理，切实保障人民群众生命财产安全，结合我区实际及市场监管职能职责，制定本实施方案。

一、总体要求

## （一）指导思想

以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，全面贯彻党的二十大精神，深入落实新发展理念，坚持人民至上、生命至上，坚持统筹发展和安全。严格落实安全生产十五条硬措施，全面压实企业主体责任，强化企业人员岗位安全责任，“大起底”排查整治市场监管领域城镇燃气安全风险隐患，坚决防范重特大事故发生，切实提高人民群众的获得感、幸福感、安全感。

## （二）工作原则

——坚持安全第一、系统治理。以保障人民群众生命财产安全为根本，坚持安全第一、预防为主、综合治理，紧紧围绕燃气安全“一件事”，聚焦燃气气瓶生产、充装，以及燃气灶具、燃气用连接软管、瓶装液化石油气（二甲醚）调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀等燃气器具生产、流通，全面系统开展专项整治集中攻坚，守牢安全底线。

——坚持规范监管、压实责任。依法依规实施燃气气瓶生产、充装，以及燃气器具生产、流通的监督管理，强化分层分级管理，切实提高排查整治质量。严格落实城镇燃气相关企业主体责任，完善安全责任体系和管理制度，建立完善末端发力终端见效机制，坚决遏制重特大事故发生。

——坚持创新引领、数字赋能。加强数字技术应用，推进智慧监管能力建设，建立并运行燃气气瓶智管系统，全面提升燃气气瓶和燃气器具产品数字化安全监管能力，依靠数字赋能提升产品本质安全水平。

——坚持打建结合、标本兼治。抓紧排查燃气气瓶生产、充装，以及燃气器具生产、流通环节的突出问题，严格查处假冒伪劣产品，严厉打击违法违规行为，加强信用惩戒力度，强化震慑效应。建立完善特种设备安全和燃气器具质量安全法规标准体系，加大制度供给力度，健全长效工作机制，从根本上消除隐患、从根本上解决问题。

## （三）工作目标

用3个月左右时间开展集中攻坚，全面排查整治全区市场监管领域城镇燃气油气风险隐患，建立整治台账，切实消除突出风险隐患；再用半年左右时间巩固提升集中攻坚成效，组织开展“回头看”，全面完成对排查出风险隐患的整治，构建燃气气瓶和燃气器具隐患排查治理工作机制；到2025年底前，建立严进、严管、重罚的安全监管机制，完善相关法规标准体系，提升本质安全水平，基本建立市场监管领域城镇燃气油气安全监管长效机制。

二、突出重点集中攻坚

## （一）深入排查整治燃气生产、气瓶充装安全风险和事故隐患

1.强化对液化石油气（二甲醚）的质量安全监管。坚持问题导向，实施分类精准监管，结合通用型企业信用风险分类结果，对发现较大质量安全风险的液化石油气（二甲醚）生产经营单位，要按照工业产品生产销售单位落实质量安全主体责任监督管理规定的要求实施重点监管；对在监督抽查或执法检查等工作中发现涉嫌存在气质不达标、液化石油气非法掺混二甲醚等“问题气”的充装站，要快速对所有储气罐的液化石油气实行全覆盖抽样检验，发现存在“问题气”的，要立即责令停止违法行为，及时依法查处，并移送有关发证审批机关依法处理；情节严重的，由有关发证审批机关依法吊销证照。（**质量科牵头，执法支队、特监科、信用科、企业科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

2.严肃查处燃气气瓶充装单位违法违规行为。按照修订的相关安全技术规范，落实同一充装地址不得同时充装液化石油气和二甲醚，重新核发充装许可证。对未取得充装许可的单位从事燃气充装的，要依法责令关停，并依法依规列入严重违法失信名单。对充装单位不再符合许可条件、未按照消防主管部门要求经消防验收合格、未按安全技术规范要求充装的，要依法责令限期改正，情节严重的，吊销充装许可证，并依法依规列入严重违法失信名单。违规充装非本单位办理使用登记气瓶、超期未检气瓶、不合格气瓶、超出设计使用年限气瓶或“黑气瓶”（经翻新的报废气瓶或来历不明的气瓶）的，未按要求送检气瓶的，要依法严肃查处，情节严重的，吊销充装许可证，并依法依规列入严重违法失信名单。发现50kg“气液双相”气瓶液相阀带转换接头的，一律清除。查处的气瓶必须移交气瓶检验机构报废处理，严禁不符合要求气瓶再次流入市场。对充装单位违法违规行为，要坚决依法从快从重打击，对涉嫌刑事犯罪的，移送司法机关追究相关人员刑事责任。依托“铁拳”行动案例曝光机制等宣传渠道，及时曝光典型案例，强化执法震慑。（**特监科、执法支队牵头，信用科、审批科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

## （二）深入排查整治瓶、灶、管、阀等产品安全风险和事故隐患

1.严格燃气气瓶制造和检验环节监管。对未取得制造许可或者不具备生产条件仍从事气瓶、气瓶阀门生产的，要及时依法查处；已取得制造许可的单位生产不符合国家标准和安全技术规范要求的“问题瓶”、气瓶阀门的，在50kg“气液双相”气瓶液相阀出口加装转换接头的，要依法责令限期改正，情节严重的，吊销制造许可证，并依法依规列入严重违法失信名单。加大对气瓶检验机构监督检查力度，督促检验机构提高检验工作质量，对气瓶检验机构未严格按照安全技术规范要求开展气瓶定期检验，以及检验人员无证检验、检验报告弄虚作假的，依法责令限期改正，情节严重的，吊销检验机构和有关人员资质，并依法依规列入严重违法失信名单。构成犯罪的，移送司法机关依法追究刑事责任。（**特监科牵头，执法支队、信用科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

2.对“问题瓶”进行严厉查处。聚焦信用风险高的燃气气瓶充装企业，强化重点监管，对发现假冒伪劣的“问题瓶”或存在安全隐患的气瓶立即查封扣押，将办理气瓶使用登记的充装单位依法依规列入严重违法失信名单。气瓶充装单位对不符合国家标准的“气液双相”气瓶要召回并移交检验机构报废处理，对符合国家标准的“气液双相”气瓶在瓶体上喷涂“气液双相瓶”“仅用于气化装置”等明显字样，在气相阀、液相阀附近分别喷涂“气”“液”明显字样。对经信、商务等部门单位发现移送的餐饮企业使用禁止使用的50kg“气液双相”气瓶，使用不符合国家标准或假冒伪劣的燃气气瓶的，对其生产、流通企业进行溯源管理，重点查处气瓶生产单位、充装单位、检验单位等在生产、充装、检验过程中存在的违法违规行为，依法实施处罚，并将相关行政处罚信息归集至国家企业信用信息公示系统依法公示。构成犯罪的，移送司法机关依法追究刑事责任。（**特监科牵头，执法支队、信用科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

3.对燃气器具生产经营单位进行全面摸排。对燃气灶具、软管、调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀的生产和销售单位开展全面摸排，建立生产和销售单位台账和质量安全档案。动态掌握辖区内生产和销售单位信息，并按生产、销售单位分类造表成册。聚焦信用风险高的燃气器具生产销售单位，强化重点监管。（**质量科牵头，信用科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

4.加强燃气器具生产单位全覆盖监督抽查。加大质量监督抽查经费投入，对生产单位进行全覆盖抽查，及时公布抽查结果，对发现不合格的产品及时查封，严防流入市场。建立监督抽查发现产品质量安全重大风险隐患快速应对机制。对抽查发现存在重大质量安全风险的产品，在收到监督抽查初检报告后，第一时间组织开展核查处置工作，督促产品生产经营单位履行质量安全主体责任和法定义务，立即封存存在重大质量安全风险的产品，防控和消除产品质量安全风险隐患，涉嫌违法的要及时立案查处，同时报告市局。（**质量科牵头，执法支队、各片区市场监管所按职责分工负责**）

5.加强燃气器具经营环节监督检查。加大监督检查频次，督促指导经营企业建立进货查验、入库验收等台账制度。以农村地区及城乡接合部的批发市场、商超、五金店为重点，重点检查燃气灶具是否具有熄火保护装置，调压器出口压力是否不可调节，家用调压器出口为软管接头时是否有切断安全装置，商用调压器出口是否为螺纹连接，家用燃气用橡胶和塑料软管是否有产品名称、生产日期、使用期限等，对发现的问题立即依法处置。要压实电商平台对平台内经营者的管理责任。企业违规在有形市场或电商平台销售不符合安全标准、假冒伪劣的“问题阀”、“问题软管”、“问题灶”等燃气器具及配件、未经强制性产品认证的家用燃气灶具的，要责令立即停止违法行为，对相关经营主体予以行政处罚、对相关人员依法实施任职资格限制，并将相关行政处罚信息归集至国家企业信用信息公示系统依法公示，实施联合惩戒等。督促平台对发现的不合格产品立即下架处理，追踪溯源，实施源头治理。（**质量科牵头，标准化科、执法支队、网监科、信用科、企业科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

6.对移送的“问题灶、管、阀”进行溯源管理。对经信、商务等部门单位发现移送的餐饮企业使用的可调节出口压力的调压器，对燃烧器具进行中压供气，使用不符合国家标准或假冒伪劣的可燃气体探测器及燃气紧急切断阀、调压器、软管、灶具等燃气器具及配件的，要对其生产、流通企业进行溯源管理，将生产、流通企业列为重点监管对象，对违法违规行为依法严惩，涉嫌犯罪的移送司法机关。加强宣传引导，发布燃气器具消费提示，引导单位用户和消费者主动识别并拒绝购买不符合强制性标准要求的产品。（**质量科牵头，标准化科、执法支队、各片区市场监管所按职责分工负责**）

## （三）深入排查整治燃气油气压力管道安全风险和事故隐患

1.加强燃气油气压力管道生产环节监管。严格实施燃气油气压力管道相关许可制度，督促相关机构认真开展压力管道元件制造监督检验和型式试验，从源头上严把压力管道元件制造质量关。按照《特种设备安全法》和安全技术规范要求，严格实施新建及更新改造燃气油气压力管道施工告知和安装监督检验，对违法违规的依法处罚，并将相关行政处罚信息归集至国家企业信用信息公示系统依法公示。（**特监科牵头，执法支队、信用科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

2.严格落实燃气油气压力管道定期检验制度。配合经信部门，督促燃气油气压力管道使用单位落实安全主体责任、制定检验计划、依法履行燃气压力管道法定检验义务，加快推进穿江城镇燃气油气压力管道采用有效检验方式开展定期检验，及时发现和消除安全隐患；进一步加强对场站内压力容器和压力管道的监管力度，严格定期检验制度。对特种设备检验机构未严格按照安全技术规范要求开展燃气油气压力管道及相关压力容器定期检验，以及检验人员无证检验、检验报告弄虚作假的，要依法责令限期改正，情节严重的，吊销检验机构和有关人员资质，并依法依规列入严重违法失信名单。（**特监科牵头，执法支队、信用科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

## （四）加强监管执法薄弱环节排查整治

1.加强对监管执法工作的督促检查。着力加强城镇燃气油气领域监管执法力度，对未建立责任倒查机制、排查整治措施和责任不实不细不落基层、监管执法“宽松虚软”等问题，通过重点案件督查督办、重点片区约谈督促、重点领域督查指导等方式强化监管执法责任落实，对有事不理、有责不担、有案不查的依照相关规定追究相应责任，强化行纪衔接。（**特监科、质量科、执法支队、标准化科、网监科、价监科、各片区市场监管所职责分工负责**）

2.加强对生产销售企业的监管执法。对燃气气瓶、燃气器具及配件、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀生产销售企业加强监管执法，采用约谈、出具监察指令书、责令整改、责令下架、责令停产停业、吊销资格证书等方式，强化监管执法，查处一批典型案件。加强行刑衔接，及时将执法结果公开，发挥社会监督作用，引导用户自觉选择安全产品。（**执法支队牵头，特监科、质量科、网监科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

三、综合施策夯实基层基础

## （一）全面落实企业安全主体责任

1.严格落实燃气气瓶充装单位安全主体责任。督促指导燃气气瓶充装单位按照《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》，全面落实安全主体责任，建立健全安全生产规章制度和监督落实机制，建立企业安全风险隐患清单并实行闭环管理。督促燃气气瓶充装单位按要求配备气瓶安全总监和气瓶安全员，严格落实主要负责人、安全生产管理人员、特种设备作业人员培训考核制度，以及日管控、周排查、月调度工作制度。（**特监科牵头、各片区市场监管所配合**）

2.严格落实燃气器具生产销售单位质量安全主体责任。督促燃气器具生产单位全面落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》和《工业产品销售单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，督促燃气灶具等产品的生产销售企业按要求配备质量安全总监和质量安全员，针对产品质量安全管理制度建设情况，日管控、周排查、月调度工作制度落实情况，生产企业进货查验、入库验收、出厂检验等信息记录情况，销售企业进货查验、入库验收等信息记录情况进行深入排查，对存在的安全隐患及时进行整改，消除潜在风险。（**质量科牵头、各片区市场监管所配合**）

## （二）规范城镇燃气工程安装收费行为

加强城镇燃气工程安装价格收费监管，重点整治收取明令取消的费用、向用户转嫁应由自身承担的费用等违规收费行为。（**价监科牵头，执法支队、各片区市场监管所按职责分工负责**）

（三）推进燃气安全监管智能化建设

1.加强燃气气瓶信息化追溯管理。提升燃气气瓶充装追溯体系建设和监管水平，全面推行燃气气瓶可追溯唯一编号、充装追溯赋码建档和充装自动识别，健全追溯赋码系统应用规则，通过电子标签或二维码等信息技术手段，加强气瓶信息追溯管理。（**特监科负责**）

2.加强燃气器具质量安全信息追溯管理。对已纳入强制性产品认证的家用燃气灶等产品和拟恢复生产许可管理或者纳入强制性产品认证的商用燃气灶、软管、调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀等产品，要推进实施产品质量安全信息追溯管理。（**质量科牵头，标准化科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

## （四）完善管理制度

1.完善气瓶充装许可要求和监督抽查机制。严格落实气瓶充装许可和气瓶检验机构核准规则，由市局发放相关充装许可。完善对气瓶制造单位、充装单位和检验机构监督抽查机制，在集中攻坚阶段，对充装单位实施100%证后监督检查。对相关单位依法实施联合惩戒，定期通报一批、重罚一批、停产整顿一批。（**特监科牵头，执法支队、审批科、信用科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

2.督促有关单位严格执行《液化石油气钢瓶》《液化石油气瓶阀》《商用燃气燃烧器具》《燃气用具连接用金属包覆软管》《燃气用具连接用橡胶复合软管》《电磁式燃气紧急切断阀》等标准，鼓励社会团体、企业利用自主创新技术制定团体标准、企业标准。（特监科、质量科牵头，标准化科、执法支队按职责分工负责）

3.完善燃气器具准入管理和定期抽查机制。认真落实对涉及公共安全等特殊领域依法依规加强监管的要求，严格执行燃气器具及配件市场监管规定。对商用燃气灶、软管、调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀等产品，在纳入强制性产品认证目录或恢复生产许可后，严格按照《强制性产品认证管理规定》或《工业产品生产许可证管理条例》的要求，加强监管。建立对燃气器具等产品质量定期抽查机制，发现存在质量安全隐患的及时清出市场，对生产销售单位依法实施联合惩戒，定期通报一批、重罚一批、停产整顿一批。（**质量科牵头，标准化科、执法支队、信用科、企业科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

## （五）加强宣传教育提升安全素养

充分利用广播电视、网络媒介、挂图、公益广告等宣传介质，通过编制事故警示短片等方法手段，广泛进行燃气相关特种设备，燃气器具产品法律法规、安全常识、案例警示等内容的宣传教育，提高群众安全意识，调动各方积极性，加强社会监督，运用12315投诉热线受理人民群众和企业员工举报，积极落实举报奖励规定。形成人人懂安全、人人关注安全、人人参与监督的社会氛围。（**特监科、质监科、执法支队、网监科、信用科、企业科、价监科、标准化科、各片区市场监管所按职责分工负责**）

四、工作安排

## （一）集中攻坚阶段（2023年9月至11月）

各相关科、所、队要按照区委、区政府的统一部署，协调配合有关部门按照区安委会印发的《重庆市黔江区城镇燃气油气安全专项整治方案》，以涉及燃气的瓶、灶、管、阀和充装单位为重点，在督促相关企业对照专项整治任务和要求进行自查自改的基础上，进一步深挖细查风险隐患，对排查出的风险隐患实行清单管理，明确整改责任单位和整改要求，坚持边查边改、立查立改，真正发现问题、真正整改到位。协调配合有关部门加大对违法违规行为的联合惩戒力度，依法追究相关单位和人员责任。要集中曝光典型执法案例，强化震慑效力，形成严厉惩处违法违规行为的高压态势。

## （二）全面巩固提升阶段（2023年12月至2024年6月）

各相关科、所、队要按照职责分工，在集中攻坚的基础上，再用半年左右时间，基本建立燃气气瓶、燃气器具安全风险管控和隐患排查治理工作机制，切实加强燃气气瓶、燃气器具及配件市场治理整顿，从源头严控安全隐患。及时开展排查整治“回头看”，通过持续深入开展隐患排查治理，建立隐患清单，要盯牢风险隐患整改，对隐患实施闭环销号管理，切实巩固集中攻坚成效。

（三）建立长效机制阶段（2024年7月至2025年12月）

各科、所、队要深入剖析城镇燃气油气安全隐患产生的深层次原因，认真总结推广专项整治中行之有效的经验做法，基本建立市场监管领域燃气油气安全监管长效机制。

# 五、保障措施

## （一）加强组织领导

建立定期研究、督导市场监管系统城镇燃气油气安全专项整治工作机制。成立区局城镇燃气油气安全专项整治工作专班（以下简称区局工作专班），在区局安委会领导下，建立健全工作制度，统筹协调市市场监管局、区级相关部门、区局各相关科、所、队，及时协调解决专项整治中的重大问题，充分发挥检验机构的技术支撑作用，提高隐患排查的质效。区局工作专班定期向区局党委报告工作进展情况。各相关科、所、队要高度重视本次专项整治工作，依据任务分工，认真履职尽责，要积极配合经信、商务、应急管理、公安、消防救援等各有关部门开展专项整治工作，加强工作衔接，增强工作合力。对检查发现的重大隐患和突出问题，要及时报告区局专班。

## （二）压实责任措施

督促各相关燃气生产、销售单位要立即开展自查自纠，对查出的隐患建立台账，立查立改，对一时难以整改到位的，要制定有效管控措施，按重大隐患“五落实”要求，限期整改到位。各相关科、所、队要突出重点领域，深挖问题隐患，紧盯整改进度和质量，有效解决市场监管领域存在的重点难点问题。

## （三）加强督导检查

区局工作专班要按照本实施方案确定的重点工作任务分工，适时组织开展督导检查，确保通过专项整治，力争取得可感知、可检验、可评判的工作成效；要围绕摸清底数、查清安全风险隐患、治理突出问题、查处违法违规行为、排查整治执法薄弱环节、建立长效机制等重点工作，制定考核验收标准和办法，对专项整治行动进行验收考核。对于专项整治不扎实、不深入、走过场的，要采取约谈、通报、问责等方式督促加大整治力度，切实提高排查整治质效。

各科、所、队在集中攻坚阶段每月8日、22日前，全面巩固提升和建立长效机制阶段每月18日向区局工作专班报送《市场监管系统城镇燃气安全专项整治行动成果统计表》（见附件1）和专项整治行动进展情况；梳理总结本职责范围内专项整治行动成果，汇总形成阶段性工作总结，分别在2023年11月、2024年6月、2025年12月底前报送区局工作专班，区局工作专班按照市局要求按时报送相关专项整治资料。重要问题及时报告。

附件：1．市场监管系统城镇燃气安全专项整治行动成果统计表

2．市场监管系统城镇燃气油气安全专项整治任务分解表

3．市场监管系统城镇燃气油气安全专项整治检查指南

附件1

市场监管系统城镇燃气安全

专项整治行动成果统计表

填报单位： 填报日期：

| 内容 | 具体项目 | 数量 |
| --- | --- | --- |
| 监管执法情况 | 典型案例曝光（起） |  |
| 重大案件查办（起） |  |
| 违法人员惩治（人） |  |
| 开展监督检查（人次） |  |
| 检查液化石油气（二甲醚）生产经营单位（家） |  |
| 检查燃气气瓶制造单位（家） |  |
| 检查燃气气瓶充装单位（家） |  |
| 检查燃气气瓶检验单位（家） |  |
| 监督抽查燃气器具（批次） |  |
| 检查燃气器具生产单位（家） |  |
| 检查燃气器具销售单位（家） |  |
| 检查燃气压力管道及相关压力容器使用单位（家） |  |
| 检查燃气压力管道及相关压力容器检验单位（家） |  |
| 约谈单位（家） |  |
| 立案查办违法案件（件） |  |
| 责令整改（家） |  |
| 没收产品（件） |  |
| 责令停产停业（家） |  |
| 出具监察指令书（份） |  |
| 暂停、撤销家用燃气器具CCC认证证书（张） |  |
| 吊销单位资格证书（家） |  |
| 吊销人员资格证书（家） |  |
| 罚没金额（万元） |  |
| 移送司法机关（件） |  |
| 列入严重违法失信名单户数（户） |  |
| 发布执法指引、指导案例等细化执法标准措施（个） |  |
| 制度机制  建设情况 | 成立工作专班（个） |  |
| 出台制度文件（个） |  |
| 制修订法规规范（个） | / |
| 制修订国家标准（个） | / |
| 制修订地方标准（个） | / |
| 制修订团体标准（个） |  |
| 压紧压实责任情况 | 总局层面出台落实相关责任的指导性文件（个） | / |
| 地方省市层面出台落实相关责任的指导性文件（个） |  |
| 加强行业自律情况 | 国家级行业协会发布公开倡议、制定行业公约、做出行业承诺（份） | / |
| 地方省市级协会发布公开倡议、制定行业公约、做出行业承诺（份） | / |
| 宣传教育情况 | 培训监管人员（名） |  |
| 培训气瓶安全总监、气瓶安全员、特种设备作业人员（名） |  |
| 培训燃气器具质量安全总监、质量安全员（名） |  |
| 发放培训材料（份） |  |
| 组织专题培训班（个） |  |
| 各类广播电视、网络媒介、挂图、公益广告进行宣传报道（篇次） |  |
| 开展重点宣传活动（次） |  |
| 制作手册、海报、图解、视频等宣传产品（个） |  |
| 宣传覆盖人群（人次） |  |
| 宣传报道及宣传产品浏览量（人次） |  |

注：报送数据为开展专项整治行动以来的累计数。

附件2

市场监管系统城镇燃气油气安全专项整治任务分解表

| 序号 | 项目 | 内容 | 重点任务 | 牵头处室 | 责任单位 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 深入排查整治燃气生产、气瓶充装安全风险和事故隐患 | 强化对液化石油气的质量安全监管 | 对发现有较大质量安全风险的液化石油气生产经营单位实施重点监管。 | 质量科 | 各片区市场监管所 |
| 2 | 在对监督抽查或执法检查等工作中发现涉嫌存在气质不达标、液化石油气非法掺混二甲醚等“问题气”的充装站，要立即责令停止违法行为，依法查处，并快速对所有储气罐的液化石油气实行全覆盖抽样检验，发现问题及时移送有关发证审批机关依法处理。 | 质量科、执法支队 | 特监科、信用科、企业科、审批科，各片区市场监管所 |
| 3 | 严肃查处燃气气瓶充装单位违法违规行为 | 对同一地址充装液化石油气和二甲醚两种介质的充装单位，按照修订的相关安全技术规范重新核发充装许可证。 | 特监科 | 执法支队、信用科、审批科，各片区市场监管所 |
| 4 | 对未取得充装许可的单位从事燃气充装的，要依法责令关停，并依法依规列入严重违法失信名单。 |
| 5 | 对充装单位不再符合许可条件、未按照消防主管部门要求经消防验收合格、未按安全技术规范要求充装的，要依法责令限期改正，情节严重的，吊销充装许可证，并依法依规列入严重违法失信名单。 |
| 6 | 依法严肃查处违规充装非本单位办理使用登记气瓶、超期未检气瓶、不合格气瓶、超出设计使用年限气瓶或“黑气瓶”（经翻新的报废气瓶或来历不明的气瓶）、未按要求送检气瓶，情节严重的，吊销充装许可证，并依法依规列入严重违法失信名单。 | 执法支队 | 特监科、信用科、审批科，各片区市场监管所 |
| 7 | 一律清除50kg“气液双相”气瓶液相阀带转换接头的气瓶。查处的气瓶必须移交气瓶检验机构报废处理，严禁不符合要求气瓶再次流入市场。对充装单位违法违规行为，坚决依法从快从重打击，对涉嫌刑事犯罪的，移送司法机关追究相关人员刑事责任。 | 特监科 | 执法支队，各片区市场监管所 |
| 8 | 依托“铁拳”行动案例曝光机制等宣传渠道，及时曝光典型案例，强化执法震慑。 | 执法支队 | 各片区市场监管所 |
| 9 | 深入排查整治瓶、灶、管、阀等产品安全风险和事故隐患                   深入排查整治瓶、灶、管、阀等产品安全风险和事故隐患 | 严格燃气气瓶制造和检验环节监管 | 依法查处未取得制造许可或者不具备生产条件仍从事气瓶、气瓶阀门生产的单位；对已取得制造许可的单位生产不符合国家标准和安全技术规范要求的“问题瓶”、气瓶阀门的，在50kg“气液双相”气瓶液相阀出口加装转换接头的，要依法责令限期改正，情节严重的，吊销制造许可证，并依法依规列入严重违法失信名单。 | 特监科、执法支队 | 信用科、审批科，各片区市场监管所 |
| 10 | 对气瓶检验机构未严格按照安全技术规范要求开展气瓶定期检验，以及检验人员无证检验、检验报告弄虚作假的，依法责令限期改正，情节严重的，吊销检验机构和有关人员资质，并依法依规列入严重违法失信名单。构成犯罪的，移送司法机关依法追究刑事责任。 | 特监科、执法支队 | 信用科，各片区市场监管所 |
| 11 | 对“问题瓶”进行严厉查处 | 对发现假冒伪劣的“问题瓶”或存在事故隐患的气瓶立即查封扣押，将办理气瓶使用登记的充装单位依法依规列入严重违法失信名单。 | 特监科 | 执法支队、信用科，各片区市场监管所 |
| 12 | 督促气瓶充装单位召回不符合国家标准的“气液双相”气瓶并移交检验机构报废处理，对符合国家标准的“气液双相”气瓶在瓶体上喷涂“气液双相瓶”“仅用于气化装置”等明显字样，在气相阀、液相阀附近分别喷涂“气”“液”明显字样。 | 特监科 | 各片区市场监管所 |
| 13 | 对经信、商务等部门单位发现移送禁止使用的50kg“气液双相”气瓶、不符合国家标准或假冒伪劣的燃气气瓶的，对其生产、流通企业进行溯源管理，依法查处在制造、充装、检验过程中存在的违法违规行为。并将相关行政处罚信息归集至国家企业信用信息公示系统依法公示。构成犯罪的，移送司法机关依法追究刑事责任。 | 特监科、执法支队 | 信用科，各片区市场监管所 |
| 14 | 对燃气器具生产经营单位进行全面摸排 | 对燃气灶具、软管、调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀的生产和销售单位开展全面摸排，动态掌握辖区内生产和销售单位信息，建立生产和销售单位台账和质量安全档案。聚焦信用风险高的燃气器具生产销售单位，强化重点监管。 | 质量科 | 信用科，各片区市场监管所 |
| 15 | 加强燃气器具生产单位全覆盖监督抽查 | 全覆盖抽查燃气器具生产单位，及时公布抽查结果，对发现不合格的产品及时查封，严防流入市场。 | 质量科 | 执法支队，各片区市场监管所 |
| 16 | 建立监督抽查发现产品质量安全重大风险隐患快速应对机制。对抽查发现存在重大质量安全风险的产品，属地区县局在收到监督抽查初检报告后，第一时间组织开展核查处置工作，督促产品生产经营单位履行质量安全主体责任和法定义务，立即封存存在重大质量安全风险的产品，防控和消除产品质量安全风险隐患，涉嫌违法的要及时立案查处，同时报告市局。 | 质量科 | 执法支队，各片区市场监管所 |
| 17 | 加强燃气器具经营环节监督检查 | 加大监督检查频次，督促指导经营企业建立进货查验、入库验收等台账制度。 | 质量科 | 各片区市场监管所 |
| 18 | 以农村地区及城乡接合部的批发市场、商超、五金店为重点，重点检查燃气灶具是否具有熄火保护装置，调压器出口压力是否不可调节，家用调压器出口为软管接头时是否有切断安全装置，商用调压器出口是否为螺纹连接，家用燃气用橡胶和塑料软管是否有产品名称、生产日期、使用期限等，对发现的问题立即依法处置。 | 质量科 | 执法支队，各片区市场监管所 |
| 19 | 压实电商平台对平台内经营者的管理责任。加强有形市场或电商平台销售不符合安全标准、假冒伪劣的“问题阀”、“问题软管”、“问题灶”等燃气器具及配件、未经强制性产品认证的家用燃气灶具的查处力度，对相关经营主体予以行政处罚、对相关人员依法实施任职资格限制，并将相关行政处罚信息归集至国家企业信用信息公示系统依法公示，实施联合惩戒。督促平台对发现的不合格产品立即下架处理，追踪溯源，实施源头治理。 | 质量科、网监科 | 标准化科、执法支队、信用科、企业科，各片区市场监管所 |
| 20 | 对移送的“问题灶、管、阀”进行溯源管理 | 对经信、商务等部门单位发现移送的餐饮企业使用的可调节出口压力的调压器，对燃烧器具进行中压供气，使用不符合国家标准或假冒伪劣的可燃气体探测器及燃气紧急切断阀、调压器、软管、灶具等燃气器具及配件的，各区县局要对其生产、流通企业进行溯源管理，建立移送信息登记台账，对移送信息的接收、处理、反馈等事项及时登记，形成监管闭环。将纳入台账管理的生产、流通企业列为重点监管对象，对违法违规行为依法严惩，涉嫌犯罪的移送司法机关。加强宣传引导，发布燃气器具消费提示，引导单位用户和消费者主动识别并拒绝购买不符合强制性标准要求的产品。 | 质量科 | 标准化科、执法支队，各片区市场监管所 |
| 21 | 深入排查整治燃气油气压力管道安全风险和事故隐患 | 加强燃气油气压力管道生产环节监管 | 严格实施燃气油气压力管道相关许可制度，督促相关机构认真开展压力管道元件制造监督检验和型式试验，从源头上严把压力管道元件制造质量关。 | 特监科 | 各片区市场监管所 |
| 22 | 按照《特种设备安全法》和安全技术规范要求，严格实施新建及更新改造燃气油气压力管道施工告知和安装监督检验，对违法违规的依法处罚，并将相关行政处罚信息归集至国家企业信用信息公示系统依法公示。 | 特监科 | 执法支队、信用科，各片区市场监管所 |
| 23 | 严格落实燃气油气压力管道定期检验制度 | 配合经信部门，督促燃气油气压力管道使用单位落实安全主体责任、制定检验计划、依法履行燃气油气压力管道法定检验义务。 | 特监科 | 各片区市场监管所 |
| 24 | 加快推进穿江城镇燃气油气压力管道采用有效检验方式开展定期检验，及时发现和消除事故隐患；进一步加强对场站内压力容器和压力管道的监管力度，严格定期检验制度。 | 特监科 | 各片区市场监管所 |
| 25 | 依法查处特种设备检验机构未严格按照安全技术规范要求开展燃气油气压力管道及相关压力容器定期检验，以及检验人员无证检验、检验报告弄虚作假等违法行为，情节严重的，吊销检验机构和有关人员资质，并依法依规列入严重违法失信名单。 | 特监科、执法支队 | 信用科、各片区市场监管所 |
| 26 | 加强监管执法薄弱环节排查整治 | 加强对监管执法工作的督促检查 | 加强城镇燃气领域监管执法力度，对未建立责任倒查机制、排查整治措施和责任不实不细不落基层、监管执法“宽松虚软”等问题，通过重点案件督查督办、重点地区约谈督促、重点领域督查指导等方式强化监管执法责任落实，对有事不理、有责不担、有案不查的依照相关规定追究相应责任，强化行纪衔接。 | 特监科、质量科、执法支队 | 标准化科、网监科、价监科，各片区市场监管所 |
| 27 | 加强对生产销售企业的监管执法 | 采用约谈、出具监察指令书、责令整改、责令下架、责令停产停业、吊销资格证书等方式，加强对燃气气瓶、燃气器具及配件、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀生产销售企业加强监管执法，查处一批典型案件。及时将执法结果公开，发挥社会监督作用，引导用户自觉选择安全产品。 | 执法支队 | 特监科、质量科、网监科，各片区市场监管所 |
| 28 | 切实落实企业安全主体责任 | 严格落实燃气气瓶充装单位安全主体责任 | 督促指导燃气气瓶充装单位全面落实安全主体责任，建立健全安全生产规章制度和监督落实机制，建立企业安全风险隐患清单并实行闭环管理。督促燃气气瓶充装单位按要求配备气瓶安全总监和气瓶安全员，严格落实主要负责人、安全生产管理人员、特种设备作业人员培训考核制度，以及日管控、周排查、月调度工作制度。 | 特监科 | 各片区市场监管所 |
| 29 | 严格落实燃气器具生产销售单位质量安全主体责任。 | 督促燃气灶具等产品的生产销售企业按要求配备质量安全总监和质量安全员。深入排查企业产品质量安全管理制度建设情况，日管控、周排查、月调度工作制度落实情况，生产企业进货查验、入库验收、出厂检验等信息记录情况，销售企业进货查验、入库验收等信息记录情况。 | 质量科 | 各片区市场监管所 |
| 30 | 规范城镇燃气工程安装收费行为 | 加强城镇燃气工程安装价格收费监管 | 加强城镇燃气工程安装价格收费监管，重点整治收取明令取消的费用、向用户转嫁应由自身承担的费用等违规收费行为。 | 价监科 | 执法支队，各片区市场监管所 |
| 31 | 推进燃气安全监管智能化建设 | 加强燃气气瓶信息化追溯管理 | 充分运用全市气瓶质量安全追溯系统，加快与市经信部门气体销售系统对接。以气瓶制造出厂编码为唯一身份标识，采用瓶瓶赋码、充装扫码的方式，实现制造、登记、充装、检验、销售、运输、使用全链条可追溯，提升燃气气瓶安全监管水平。 | 特监科 | 各片区市场监管所 |
| 32 | 加强燃气器具质量安全信息追溯管理 | 对已纳入强制性产品认证的家用燃气灶等产品和拟恢复生产许可管理或者拟纳入强制性产品认证的商用燃气灶、软管、调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀等产品，要推进实施产品质量安全信息追溯管理。 | 质量科 | 标准化科，各片区市场监管所 |
| 33 | 完善管理制度 | 完善气瓶充装许可要求和监督抽查机制 | 严格落实气瓶充装许可和气瓶检验机构核准规则，由市局发放相关充装许可。 | 特监科 | 审批科，各片区市场监管所 |
| 34 | 完善对气瓶制造单位、充装单位和检验机构监督抽查机制，各区县将气瓶制造单位和充装单位列为常规监督检查重点单位，加大抽查比例；市局在集中攻坚阶段对燃气气瓶制造单位和燃气气瓶检验机构实施100%的证后监督检查；对相关单位依法实施联合惩戒，定期通报一批、重罚一批、停产整顿一批。 | 特监科 | 执法支队、信用科，各片区市场监管所 |
| 35 | 完善燃气器具准入管理和定期抽查机制 | 对商用燃气灶、软管、调压器、可燃气体探测器及燃气紧急切断阀等产品，在纳入强制性产品认证目录或恢复生产许可后，严格按照《强制性产品认证管理规定》或《工业产品生产许可证管理条例》的要求，加强监管。 | 质质量科、标准化科 | 各片区市场监管所 |
| 36 | 建立对燃气器具等产品质量定期抽查机制，发现存在质量安全隐患的及时清出市场，对生产销售单位依法实施联合惩戒，定期通报一批、重罚一批、停产整顿一批。 | 质量科 | 执法支队、信用科、企业科，各片区市场监管所 |
| 37 | 执行相关标准 | 督促有关单位严格执行《液化石油气钢瓶》《液化石油气瓶阀》《商用燃气燃烧器具》《燃气用具连接用金属包覆软管》《燃气用具连接用橡胶复合软管》《电磁式燃气紧急切断阀》等标准，鼓励社会团体、企业利用自主创新技术制定团体标准、企业标准。 | 特监科、质量科 | 标准化科、执法支队，各片区市场监管所 |
| 38 | 加强宣传教育 | 加强宣传教育提升安全素养 | 充分利用广播电视、网络媒介、挂图、公益广告等宣传介质，通过编制事故警示短片等各类方法手段，广泛进行燃气相关特种设备，燃气器具产品法律法规、安全常识、案例警示等内容的宣传教育。加强全社会共同监督，运用12315投诉热线受理群众和企业员工举报监督。 | 特监科、质量科 | 执法支队、网监科、消保科、信用科、企业科、价监科、质量科、特监科、标准化科，各片区市场监管所 |

附件3

市场监管系统城镇燃气油气安全专项整治检查指南

| 排查对象 | 排查重点（查什么） | 排查标准（谁去查，怎么查） | 问题处置流程（查到之后怎么办） |
| --- | --- | --- | --- |
| 燃气气瓶制造单位 | 1．未取得制造许可或不具备生产条件仍从事气瓶生产的； 2．已取得制造许可的单位生产不符合国家标准和安全技术规范要求的“问题瓶”； 3．已取得制造许可的单位，在 50kg“气液双相”气瓶液相阀出口加装转换接头的。 | 一、通用检查要求： （一）资源条件检查，见附表1； （二）质量管理体系检查，见附表2； （三）产品质量抽查，见附表3。 二、专项检查要求： （一）钢印：检查气瓶钢印标识是否符合TSG 23《气瓶安全技术规程》和相应国家标准的规定； （二）是否建立气瓶追溯及公示系统； （三）瓶阀是否满足相应标准（二甲醚瓶阀GB/T 33146—2016，液化石油气瓶阀GB/T 7512—2017）的要求； （四）50kg“气液双相”气瓶液相阀出口是否加装转换接头。 | 1．检查诊断：开展现场检查时，对检查出的隐患进行分类（一般事故隐患和严重事故隐患）并建立隐患台帐。 2．行政处罚：对发现的安全隐患下达《特种设备安全监察指令书》，责令整改；对符合处罚条件的进行立案查处；对存在严重事故隐患的进行查封、扣押；对使用未取得许可生产，未经检验或者检验不合格的等情况的特种设备停止使用。 3．整改复查：对提出整改要求的，在被检查单位提交整改报告5个工作日内或整改期限届满3个工作日内（未提交整改报告的）进行整改情况复查。 |
| 燃气气瓶检验机构 | 1．资源条件持续满足核准要求； 2．检验人员无证检验，检验人员挂证； 3．气瓶检验机构未严格按照安全技术规范要求开展气瓶定期检验； 4．检验报告弄虚作假。 | 一、通用检查要求： （一）资源条件检查，见附表4； （二）质量管理体系检查，见附表5； （三）检验工作质量检查，见附表6。 二、专项检查要求：  （一）现场随机抽查，更新的瓶阀是否是具有相应瓶阀制造许可的制造单位生产的专用瓶阀； （二）现场随机抽查，更新的瓶阀外观是否有损伤及变形，是否开闭自如，是否装配牢固； （三）现场随机抽查气密性试验，确认试验压力及保压时间是否满足检规要求（二甲醚试验压力1.6MPa，保压时间不少于1min；液化石油气钢瓶试验压力2.1MPa，保压时间不少于1min）； （四）现场随机抽查检验报告及记录，由检验人员对壁厚测量进行复核，观察其设备使用熟练度、测点是否符合检规要求，读数及记录是否准确，（测厚点应在上下封头圆弧过渡区各选择一点，筒体部分应选择在距环焊缝两侧或单侧（对瓶体由三部分组成的钢瓶）50mm处各测一点，腐蚀严重的钢瓶，应对腐蚀区测量查找剩余壁厚最小值点，对瓶体由三部分组成的钢瓶应在筒体下部和下封头圆弧过渡区内应增测两点。 （五）抽查检验机构对检验不合格气瓶（含瓶阀）破坏性处理的实物或台账。 | 1．检查诊断：开展现场检查时，对检查出的隐患进行分类（一般事故隐患和严重事故隐患）并建立隐患台帐。 2．行政处罚：对发现的安全隐患下达《特种设备安全监察指令书》，责令整改；对符合处罚条件的进行立案查处；对存在严重事故隐患的进行查封、扣押；对使用未取得许可生产，未经检验或者检验不合格的等情况的特种设备停止使用。 3．整改复查：对提出整改要求的，在被检查单位提交整改报告5个工作日内或整改期限届满3个工作日内（未提交整改报告的）进行整改情况复查。 |
| 燃气气瓶充装单位 | 1．资源条件持续满足核准要求； 2．作业人员和检查人员持证上岗； 3．严格按照安全技术规范要求开展气瓶充装； 4．气瓶追溯体系使用运行情况。 | 一、通用检查要求： （一）资源条件检查，见附表7； （二）质量管理体系检查，见附表8； （三）充装工作质量检查，见附表9。 二、专项检查要求：  （一）是否充装不符合国家标准的“气液双相”气瓶； （二）是否充装液相瓶阀带转换接头的50kg“气液双相”气瓶； （三）是否召回不符合国家标准的“气液双相”气瓶并移交检验机构报废处理； （四）是否对符合国家标准的“气液双相”气瓶在瓶体上喷涂“气液双相瓶”“仅用于气化装置”等明显字样，在气相阀、液相阀附近分别喷涂“气”“液”明显字样； （五）燃气气瓶充装单位充装的气瓶是否在追溯系统中办理使用登记，并自动上传充装数据。 | 1．检查诊断：开展现场检查时，对检查出的隐患进行分类（一般事故隐患和严重事故隐患）并建立隐患台帐。 2．行政处罚：对发现的安全隐患下达《特种设备安全监察指令书》，责令整改；对符合处罚条件的进行立案查处；对存在严重事故隐患的进行查封、扣押；对使用未取得许可生产，未经检验或者检验不合格的等情况的特种设备停止使用。 3．整改复查：对提出整改要求的，在被检查单位提交整改报告5个工作日内或整改期限届满3个工作日内（未提交整改报告的）进行整改情况复查。 |
| 燃气油气管道使用单位 | 1．使用单位落实“3211”情况； 2．使用单位是否建立三本台账； 3．使用单位深入开展提升燃气压力管道检验率三年行动，按照“三年行动”要求制定年度监检定检计划并按计划抓好实施，全面提升管道法定检验率；重点排查地下室、密闭空间及占压等重点场所地下管线定期检验情况。 4．检验发现问题整改落实情况； 5．安装单位在建长输和燃气压力管道施工前告知和安装监督检验情况。 | 一、通用检查要求：  （一）是否落实管理机构、责任人员、规章制度；是否办理使用登记，作业人员是否持证上岗；是否制定应急预案并演练； （二）是否建立设备、人员、隐患台账； （三）长输管道和燃气管道安装单位、使用单位是否制定长输管道和燃气管道安装监督检验和定期检验计划，是否完成年度检验任务。地下室、密闭空间及占压等重点场所地下管线定期检验要达到100％； （四）检验发现问题是否完成整改。未完成整改的是否制定整改措施、形成处置预案、落实整改责任及时限； （五）在建长输和燃气压力管道是否在施工前办理告知和进行安装监督检验。 二、专项检查要求：  （一）穿江燃气油气管道定期检验情况； （二）场站内工业管道及压力容器定期检验情况。 | 1．检查诊断：开展现场检查时，对检查出的隐患进行分类（一般事故隐患和严重事故隐患）并建立隐患台帐。 2．行政处罚：对发现的安全隐患下达《特种设备安全监察指令书》，责令整改；对符合处罚条件的进行立案查处；对存在严重事故隐患的进行查封、扣押；对使用未取得许可生产，未经检验或者检验不合格的等情况的特种设备停止使用。 3．整改复查：对提出整改要求的，在被检查单位提交整改报告5个工作日内或整改期限届满3个工作日内（未提交整改报告的）进行整改情况复查。 |
| 燃气器具产品（包括灶具、调压器、连接软管、可燃气体探测器、燃气紧急切断阀等） | 1．是否建立并执行进货检查验收制度，验明产品合格证明和其他标识。 2．是否采取措施，保持销售产品的质量。 3．是否生产、销售国家明令淘汰并停止销售的产品和失效、变质的产品。 4．是否伪造产地，是否伪造或者冒用他人的厂名、厂址。 5．是否伪造或者冒用认证标志等质量标志。 6．是否掺杂、掺假，是否以假充真、以次充好，是否以不合格产品冒充合格产品。 7．是否符合强制性国家标准、明示执行标准以及以产品说明、实物样品等方式表明的质量状况。 8．产品或者其包装上的标识是否真实并符合法律法规和技术标准要求。 | （一）通用检查要求： 1．查看进货检查验收制度相关文件或证明材料； 2．对照电子运单等进货记录查看进货检查验收记录，是否如实记录所采购燃气器具的名称、执行标准、规格、数量、生产日期或者生产批号、进货日期以及供货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证； 3．对照购销协议或合同查看相关强制性产品认证证书； 4．检查经营者是否要求厂家提供合格证明，合格证明与进货产品是否相符，是否满足相关国家标准要求； 5．产品是否存在显见质量问题，对照GB 16410—2020《家用燃气灶具》、GB 35844—2018《瓶装液化石油气调压器》、GB/T 41317—2022《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》、GB 15322.1—2019《可燃气体探测器 第1部分：工业及商业用途点型可燃气体探测器》、GB 15322.2—2019《可燃气体探测器 第2部分：家用可燃气体探测器》等相关产品标准，检查燃气灶具是否有熄火保护装置、调压器出口压力是否可以调节、家用调压器出口为软管接头时是否有切断安全装置、商用调压器出口是否为螺纹连接等； 6．是否配备专（兼）职产品质量安全管理人员（包括质量安全总监、质量安全员），是否对产品质量安全管理人员开展相关国家标准、质量法规培训； 7．抽查的燃气产品是否有标识，标识是否真实，标明的内容是否符合规定，例如调压器壳体是否标有厂名、商标、型号、使用年限、燃气流动方向等； 8．是否按规定停止不合格燃气产品销售行为或按要求召回不合格燃气产品。 （二）专项检查要求：见附表10。 | 根据《中华人民共和国产品质量法》和《重庆市产品质量条例》等法律法规的相关规定，对违法主体实施相关处罚。 1．责令改正：一是拒绝接受依法进行的产品质量监督检查的，给予警告，责令改正；二是产品标识不符合《产品质量法》第二十七条规定的，责令改正；三是销售者未按照规定建立进货检查验收制度的，责令改正；四是生产销售单位未按要求设立质量安全总监或质量安全员的，责令改正并给予警告；五是标注虚假的产品生产日期和安全使用期或者标注虚假的失效日期；六是伪造或者篡改产品检验数据、检验结论及其他产品质量证明材料等相关信息。 2．立案调查：依法对燃气产品违法违规行为实施没收违法销售产品、给予警告、没收违法所得、处以罚款等行政处罚，情节严重的责令停产停业，直至吊销营业执照，涉嫌犯罪的移送司法机关。一是生产销售不符合保障人体健康和人身、财产安全的国家标准的产品的；二是在产品中掺杂、掺假，以假充真，以次充好，或者以不合格产品冒充合格产品的；三是销售国家明令淘汰并停止销售的产品的；四是销售失效、变质的产品的；五是伪造产品产地的，伪造或者冒用他人厂名、厂址的，伪造或者冒用认证标志等质量标志的；六是将不符合产品质量要求的产品作为赠品、奖品的；七是其他部门移交符合立案调查的。 |

附表1

焊接气瓶制造单位资源条件检查表

| 检查项目及内容 | | 检查方法及重点 |
| --- | --- | --- |
| 资  质 | 具有独立法人资格或营业执照，取得当地政府相关部门注册登记 | 查营业执照，记录统一社会信用代码、注册资本 |
| 许可证级别、产品范围 | 查许可证 |
| 技术力量 | 与焊接气瓶制造相关的职工总数 | 核查人员台帐等 |
| 与焊接气瓶制造相关的技术人员数量及占相关员工比例 | 核查人员台帐，≥5％且≥5人 |
| 与焊接气瓶相关专业技术人员 | 查专业技术人员档案台帐，具有化机、焊接、热处理、无损检测、材料等专业人员 |
| 质保体系责任人员 | 查设计、工艺、材料、焊接、理化、热处理、无损检测、检验与试验、设备和检验与试验装置等质控系统责任人员的任命文件 |
| 持证焊工、合格项目数量 | 查持证焊工台帐，≥8名，且≥3个合格项目。 |
| 无损检测方法、持证人员的级别、人·项 | 核查无损检测人员数量，至少具有RT和UT中级各2人·项；  责任人具有中级或高级资格 |
| 生产设备和工装 | 切割设备的品种和最大切割厚度 | 现场查看是否满足焊接气瓶制造需要 |
| 卷板机额定冷卷厚度 |
| 冲击试样加工设备 |
| 焊接设备 |
| 气瓶制造线 | 焊接气瓶制造企业应具备 |
| 液化石油气瓶的连续生产流水线、热处理和自动记录装置 | 热处理设备：采用火焰加热进行热处理的，火焰不得直击工件，用于实际生产时的测温点应当不少于3个，并且能够反映整个有效加热区温度场的温度变化趋势，热处理炉的温度测定应当满足GB/T9452的要求，并且定期进行测定 |
| 检测和试验设备 | 化学分析仪器 | 制造单位应当具有用于钢材化学成分分析的直读光谱仪 |
| 材料试验机 | 现场查看是否满足焊接气瓶制造需要或检查是否与具备资格、能力的单位签订分包协议 |
| 冲击试验机 |
| 检查冲击试验缺口的实物放大投影仪 |
| 射线探伤机 | 液化石油气钢瓶制造单位，应当配有X射线数字成像检测装置，其系统分辨率不小于2.6LP/mm（线对数），像质计灵敏度、图像的畸变率、图像放大倍数等应当符合GB/T 17925《气瓶对接焊缝X射线数字成像检测》的要求 |
| 压力试验设备 | 水压试验装置：气瓶水压试验装置的数量应当与气瓶的生产能力相匹配（液化石油气钢瓶的水压试验装置的总能力不小于200只/小时）；水压试验装置应当具有实时录入瓶号（液化石油气钢瓶的水压试验装置应当具有自动化识读二维码、电子标签或者其他信息化标识的性能），自动记录试验日期、试验压力、保压时间等相关试验参数，能够自动生成水压试验报告并且具有数据上传功能（液化石油气钢瓶制造单位在每个水压试验装置上一般需要配备具有全自动实时上传功能的远程视频监检装置） |
| 气密试验设备 | 空气压缩系统：具有与许可产品制造能力相匹配的气密性试验装置和配套的压缩气体连续供气装置，以及必要的安全防护措施 |
| 气瓶爆破试验自动记录设备 | 水压爆破装置：制造制造单位应当具有与产品爆破压力相适应，并且能自动记录压力—进水量，压力—时间、进水量—时间曲线的水压爆破试验装置 |
| 其他专用检验设备、仪器、仪表 | 起重设备：用于板卷起重的设备起重能力不小于25t，其他应满足焊接气瓶制造需要。 |

附表2

焊接气瓶制造单位质量管理体系检查表

| 检查项目及内容 | 检查方法及重点 |
| --- | --- |
| 1．是否建立了文件化的制造质量管理体系。质量管理体系文件的结构是否合理，各层次文件是否齐全 | 查阅质量管理体系文件。体系文件一般包括：质量方针、质量目标；质量手册；程序文件、作业指导书、管理制度、记录表格；与制造有关的外来文件 |
| 2．质量方针是否与制造质量相适应。质量目标是否可量化考核 | ①审查质量方针的适宜性  ②查阅质量目标及其考核办法、考核记录 |
| 3．质量保证体系的组织机构是否健全。与质量活动有关的管理、执行和验证部门和人员的职、责、权和相互关系是否清晰 | ①审查质保体系组织机构图  ②查阅质保工程师和责任人员任命文件（注意责任人员是否发生变化）  ③检查相关部门及人员的职责、权限  ④检查质保工程师、责任人员是否上岗工作履行了相应职责 |
| 4．质量管理体系能否根据法规标准变化和质量控制要求及时修订完善 | 查阅体系文件修改、发放记录和宣贯记录 |
| 5．质量计划的设立和实施 | ①设置的控制环节、控制点是否满足产品质量控制要求，控制内容和要求是否满足要求  ②是否按质量计划进行实施  ③质量计划各控制环节、控制点是否由相关责任人签字 |
| 6．文件和记录程序文件是否符合要求 | ①文件和资料是否包括内部文件（如质量体系文件）和外来文件（如标准、客户提供的图样）  ②有无关于收集和贯彻新标准的规定 |
| 7．文件和记录是否得到有效控制 | ①查阅文件发布审批记录  ②查阅文件的唯一性标识  ③查阅受控文件的发放及回收记录  ④检查相关人员拥有的受控文件，了解文件的受控情况  ⑤检查体系文件中规定的表格是否标准化、文件化  ⑥查作废文件保留目录及存放管理状况 |
| 8．合同是否得到有效控制 | ①是否规定合同评审的范围、内容，合同签订、修改、会签程序和要求  ②抽查合同评审记录，检查程序文件实施情况 |
| 9．设计文件是否得到有效控制 | ①设计资格审查  ②设计依据审查 |
| 10．是否建立材料、零部件控制程序，内容是否满足要求 | 查阅材料、零部件的采购、验收、存放、保管、领用、使用、代用控制要求 |
| 11．材料、零部件是否得到有效控制 | ①抽查合格分供方名录及评价材料  ②检查材料库房存放、保管条件 |
| 12．制造工艺是否得到有效控制 | ①审查通用或专用工艺文件制定的条件和原则要求  ②审查工装、模具管理规定  ③检查现场使用的工艺文件审批手续 |
| 13．焊接质量是否得到有效控制 | ①核查产品焊接工艺评定报告、焊接工艺、施焊记录、焊接返修记录  ②现场抽查施焊焊工持证、焊工钢印、焊材发放  ③现场检查焊材一、二级库房条件及记录 |
| 14．热处理质量是否得到有效控制 | ①核查热处理测温点数量、位置及温度记录； |
| 15．无损检测质量是否得到有效控制 | ①检查各类无损检测方法通用和专用工艺文件  ②如分包则检查责任工程师对分包方的质量控制情况 |
| 16．检验、试验质量是否得到有效控制 | ①核查检验/试验记录、报告  ②检查力学性能试样加工及试验质量  如分包则还应检查责任工程师对分包方的质量控制情况 |
| 17．设备和检验与试验装置是否得到有效控制 | 抽查长度、温度、压力计量装置，检验、试验装置、设备检定/校准状态。（衡器3个月，压力表6个月） |
| 18．不合格品（不符合）是否得到有效控制（含材料；半成品；外购、外协件） | ①现场查看标识、隔离的情况  ②查不合格品的处理记录  ③检查不合格品（不符合）纠正和纠正措施实施情况 |
| 19．是否建立了纠正、预防措施控制程序或规定，内容是否合理 | ①查阅纠正、预防措施控制程序或规定。该文件一般包括不符合原因分析，以及纠正措施的制定、实施、验证等方面的控制要求  ②查阅纠正措施实施记录 |
| 20．是否制订了内部审核程序文件或者规定，内容是否合理 | 查阅内部审核程序文件或者规定。该文件一般包括内部审核时机、组织、不符合的纠正与纠正措施等方面的控制要求 |
| 21．是否按照预先制定的计划和程序，定期进行内部审核 | 查阅最近一次内部审核资料（一般包括内部审核会议通知、年度内部审核计划、内部审核检查表、不符合报告、内部审核报告、纠正措施实施记录等） |
| 22．对内部审核和许可评审所提出的问题是否及时进行了改进 | 查阅内部审核报告、许可评审意见及处理结果记录（纠正及纠正措施） |
| 23．是否对质量管理体系的适宜性、充分性和有效性进行评审 | 审查近2年管理评审输入和输出材料 |
| 24．鉴定评审发现问题的整改情况 | 查阅上次鉴定评审发现问题的整改见证件  问题是否已全部得到整改；  整改措施是否有效 |

附表3

气瓶产品质量检查表

| 检查项目及内容 | | 检查方法及重点 |
| --- | --- | --- |
| 产品技术资料 | 设计文件 | 1．检查气瓶设计文件的齐全性；2．检查设计总图等图样上的设计鉴定印章；3．检查设计变更是否经设计文件鉴定单位审核确认。 |
| 设计文件依据法规、标准的有效性 | 1．检查设计文件采用的安全技术规范、相关标准的符合性；2．设计总图上注明的无损检测要求、热处理要求、耐压试验和气密性试验是否符合TSG 23-2021《气瓶安全技术规程》的规定。 |
| 材料质保书 | 1．检查气瓶瓶体原材料的质量证明书原件或复印件的有效性；2．检查材料是否有入库验收记录，材料责任人员并签字确认。 |
| 材料复验报告 | 1．检查气瓶瓶体原材料的化学成分和力学性能复验报告的符合性和正确性；2．检查焊材的入库验收记录；3．检查瓶阀座、瓶阀的入库抽样数量、验收记录是否符合制造单位的质量体系文件的规定和要求。 |
| 材料标识 | 1．检查材料标记移植记录；2．现场检查材料下料时标记是否按要求及时进行移植，查看标记的准确性，核查材料的溯源和追踪。 |
| 材料出库领料单 | 1．检查材料出库领料单的材料牌号、领料数量、日期等信息的完整性；2．领用人员、材料保管人员等签字手续是否齐全。 |
| 制造工艺流程卡 | 1．检查工艺流程卡的检查点、见证点、审核点、停止点设置的符合性；2．检查工艺流程卡操作、质检员等签字是否齐全； |
| 焊接 | 1．审查焊接工艺评定报告与规范及相关标准的符合性和正确性。2．检查焊工资格与施焊的范围的符合性；3．检查焊接记录的及时性和真实性。 |
| 产品力学性能 | 1．检查是否按规定每批抽取力学性能试验用样瓶并记录；2．现场检查力学性能的拉伸和弯曲试验；3．审查力学性能试验报告的符合性。 |
| 无损检测报告 | 1．审查无损检测报告是否齐全；2．审查报告的检测方法、检测比例、检验结果是否符合标准规定。 |
| 射线底片质量和底片评定 | 1．抽查射线底片，检查底片质量是否满足标准要求；2．检查缺陷评定是否符合标准规定。 |
| 焊缝返修 | 1．审查焊缝返修的工艺文件、技术方案等；2．产品有返修的，现场查看返修审批手续、返修的质量检验检测记录。 |
| 热处理工艺 | 1．审查热处理工艺评定报告的符合性和正确性；2．现场核查热处理设备自动记录装置的工作状态是否正常；3．检查热处理温度、时间记录曲线和报告，是否符合工艺文件的要求。 |
| 气密试验 | 1．现场查看气密试验装置的工作状态是否正常、压力表是否符合计量检定要求、试验压力和保压时间是否符合要求；2．审查气密试验记录和报告是否完整。 |
| 产品技术资料 | 水压试验记录 | 1．现场检查水压试验自动记录装置的工作状态，对气瓶试验自动记录的情况；2．审查水压试验记录的数量、时间、试验结果的符合性。 |
| 水压爆破试验 | 1．检查是否按规定每批抽取水压爆破试验用样瓶并记录；2．现场检查爆破试验过程；3．审查爆破试验报告的符合性。 |
| 产品合格证 | 1．检查每只气瓶出厂时是否有产品合格证（纸质或电子合格证），并注明所安装的气瓶阀门的制造单位名称和制造许可证编号；2．产品合格证记录的内容应与制造厂的生产、检验记录、批量检验质量证明书相符。 |
| 批量检验质量证明书 | 1．检查每批钢瓶出厂均应有批量检验质量证明书；2．如该批钢瓶有1个以上用户时，可提供加盖公章的批量检验质量证明书复印件给用户。 |
| 现场产品质量 | 气瓶追溯及公示系统 | 1．核查是否建立气瓶追溯及公示系统；2．核查已监督检验合格的气瓶的制造和监督检验信息。 |
| 瓶阀 | 1．现场检查瓶阀实物是否满足相应标准（二甲醚瓶阀GB/T 33146—2016，液化石油气瓶阀GB/T 7512—2017）的要求；2．检查瓶阀的质量证明文件；3、检查瓶阀的入库抽样数量、验收记录是否符合制造单位的质量体系文件的规定和要求。 |
| 转换接头 | 50kg“气液双相”气瓶液相阀出口是否加装转换接头。 |
| 钢印标识 | 1．现场检查气瓶钢印标识内容的完整性；2．现场检查气瓶钢印标识是否符合TSG 23《气瓶安全技术规程》和相应国家标准的规定。 |

附表4

气瓶检验机构资源条件检查表

| 检查项目及内容 | | 检查方法及重点 |
| --- | --- | --- |
| 资  质 | 具有独立法人资格或营业执照，取得当地政府相关部门注册登记 | 查营业执照，记录统一社会信用代码、注册资本。 |
| 核准证级别、产品范围 | 查许可证原件的机构类别、核准项目、核准证编号、核准证有效期等。 |
| 技术力量 | 关键岗位人员 | （1）技术负责人，熟悉特种设备的有关法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准和检验业务，有岗位需要的业务水平和组织能力，应当有相应检验员资格不少于4年或者相应检验师资格；  （2）质量负责人，熟悉质量管理工作，有岗位需要的业务水平和组织能力，应当有相应检验员资格不少于4年或者相应检验师资格；  （3）责任师，熟悉特种设备有关法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准和检验业务，有岗位需要的业务水平和组织能力，应当有相应检验员资格不少于4年或者相应检验师资格。  技术负责人、质量负责人不得兼任责任师。  单位关键岗位人员应当由本单位缴纳社保的全职聘用人员担任。  关键岗位人员逐一核实劳动合同、社会保险凭证、工资发放表、学历证书、职称证书、检验检测资格证书及注册信息等相关材料。 |
| 检验与检测人员 | 满足核准项目对应的人员配备要求（RD6气瓶定期检验员4名，且各品种气瓶定期检验员分别不少于2名），这些人员应当为检验机构的全职工作人员。  核查劳动合同、检验检测资格证书、注册信息及社保缴纳情况等相关材料。  检查有无挂证、无证检验现象。 |
| 人员管理 | （1）为聘用的检验与检测人员在“全国特种设备检验与检测人员执业公示与查询系统"办理执业公示手续，并且其执业单位为本单位；  （2）聘用持有相应项目、级别资格的检验与检测人员从事检验检测工作；  （3）有计划地开展特种设备检验与检测人员的安全、诚信、技术和质量管理培训，持续保持检验与检测人员的技术能力和质量管理水平；  （4）建立健全特种设备检验与检测人员执业和技术档案等。 |
| 人员培训 | 在核准有效期内，检验与检测人员应当接受过不少于24学时/年的技术和质量管理知识培训。其中，技术负责人、质量负责人、内部审核人员和其他从事质量管理的人员应当熟悉质量管理，接受特种设备质量管理体系知识专门培训不少于16学时/年。 |
| 检验设备及场地 | 承压类基本配置 | 测厚仪4台、光谱仪1台、视频内窥镜1台、便携式硬度计1台、便携式金相仪（具有数码图像处理功能）1台、射线探伤装置2台、数字式超声探伤仪2台、磁粉检测仪4台，以及满足检验检测及防护要求的观片灯、标准试块、对比试块、报警设备、黑度计等。 |
| 气瓶检验（RD6）通用条件 | 除承压类基本配置外，还应当配置或者达到与其所承担气瓶核准项目相适应的通用条件和专项条件（以下设备、设施均为1台套）：  （1）满足检验工作需要的量具；  （2）可燃气体分析设备；  （3）残气、残液回收装置；  （4）气密试验装置；  （5）瓶阀自动装卸机，更换、拆卸阀门及其附件的工作台、工作、卡具；  （6）气瓶装卸机；  （7）外表面处理装置，包括清理、除锈、喷涂等装置；  （8）防静电装置；  （9）起重设备。 |
| 焊接气瓶专项条件 | (1)检验底座深度的量具和工具、焊缝检验尺、250g左右的铜锤；  (2)水压试验装置（禁油气瓶必须配置专用试压装置）；  (3)气瓶自动或者机械倒水装置；  (4)内表面处理装置，包括内壁蒸汽吹扫或者清洗、脱脂装置，内部干燥装置。  (5)所有检验仪器设备应当是本单位自有产权。 |
| 场地 | 每个检验场地和设施均应当满足检验工作需要，检验场地面积不小于300m2。  气瓶定期检验场地及其附属设施可以租赁，同一检验场地和设施不得用于不同检验机构取得特种设备检验资质。 |
| 信息化管理系统 | 建立检验信息管理系统，应当根据需要提供真实、准确的特种设备检验数据、信息。 | （1）应当具有与开展检验业务对应的部门、人员管理功能，系统用户需与人员一一对应；  （2）检验报告应能在线预览，其内容应与打印报告内容保持一致，每次打印效果均应保持一致；  （3）应能对包括但不限于业务状态等检验业务开展情况进行查询；  （4）应能对检验报告进行集中管理和查询。 |
| 使用检验信息管理系统对质量管理和检验信息进行收集和管理时，应当确保信息收集的及时、齐全、准确、安全和可追溯性。 | （1）业务环节流转过程可追溯，应至少包括处理环节、处理人、处理时间，检验报告内容修改，还应包含修改人，修改时间；  （2）系统用户密码应进行强度校验，至少8位，需为数字、字母、符号三种字符的组合。密码存储需加密；  （3）检验信息管理系统应采用数据库对数据、信息进行存储。 |
| 检验信息系统的使用人员应当得到授权并且有效控制。 | （1）系统应能通过对系统使用人员以单人授权或者角色授权的方式，对系统功能和数据进行权限管理；  （2）系统可以根据业务流程需要，对系统用户检验业务流程的环节、功能、操作、查询进行控制。 |
| 数据读取：特种设备检验机构在地（市）级行政区域首次开展检验前，应当通报当地市场监管部门，接受其现场监督检查，并且实现检验信息管理系统与受检设备使用登记管理系统数据对接。 | 检验信息管理系统应实现与受检设备使用登记管理系统数据对接，从使用登记管理系统数据库中读取设备基本信息，凡使用登记管理系统数据库中没有的设备，不能生成检验记录。 |
| 数据上传：检验后按照当地市场监管部门的要求及时上传检验数据。当地市场监管部门应当开放使用登记管理系统数据接收端口，接收特种设备检验机构数据上传。 | （1）检验信息管理系统应根据市局发布的接口标准完成检验数据上传接口的模拟对接，并取得对接证明文件；  （2）检验信息管理系统应及时向使用登记管理系统上报检验结果，如涉及设备存在严重事故隐患或重大问题应第一时间向设备所在地市场监管部门上传相关信息。 |
| 资料保存 | 应当保存检验方案、检验原始记录（信息）、检验报告等资料 | 保存期限符合有关安全技术规范的要求，并且不少于6年。 |
| 外委 | 除无损检测外不得将检验工作外委。 | 无损检测的外委方应当取得相应特种设备无损检测资质。特种设备检验机构对外委的检测结果负责。 |
| 资产配置 | 核查固定资产及建筑面积 | 固定资产总值原值不低于100万元，具有建筑面积不少于100m2的固定办公场所。 |
| 气瓶检验机构应当至少具有以下法律法规、规范及标准 | | |
| 法律法规、规范及标准 | 中华人民共和国主席令第4号 | 中华人民共和国特种设备安全法 |
| 中华人民共和国国务院令第549号 | 特种设备安全监察条例 |
| 重庆市人大常委会公告（五届）第89号 | 重庆市特种设备安全条例 |
| TSG Z7001—2021 | 特种设备检验机构核准规则 |
| TSG 08—2017 | 特种设备使用管理规则 |
| TSG 03—2015 | 特种设备事故调查处理导则 |
| NB/T47013 | 承压设备无损检测 |
| TSG23—2021 | 气瓶安全技术规程 |
| GB/T 34531—2017 | 液化二甲醚钢瓶定期检验与评定 |
| GB/T 8334—2022 | 液化石油气钢瓶定期检验与评定 |

附表5

检验机构质量管理体系检查表

| 检查项目及内容 | 检查方法及重点 |
| --- | --- |
| 是否建立了文件化的检验质量管理体系。质量管理体系文件的结构是否合理，各层次文件是否齐全 | 质量手册就当包括以下内容：  1．质量方针；  2．质量目标；  3．适用范围；  4．机构概况；  5．行政管理和质量管理的组织结构、职责和隶属关系描述；  6．对检验工作质量有影响的相关岗位的职责和权限；  7．各质量要素及其相互关系的原则性描述；  8．支持性文件。 |
| 管理职责 | 1．质量方针：最高管理者应当策划和制定质量方针。质量方针与机构的宗旨与性质相适应，并且满足政府和客户的要求，质量方针应当体现对特种设备安全的承诺。  2．质量目标：最高管理者应当制定与质量方针相适应的质量目标。质量目标应当能够量化、分解和考核。  3．组织结构及职责：最高管理者应当策划机构的内部行政管理和质量管理的组织结构，明确对检验质量有影响的部门与岗位的职责和相互关系：  （1）配备技术负责人，全面负责检验机构的技术管理，技术负责人可以设置为技术管理层，在不同的专业技术领域可以设置不同的技术负责人，但是应当明确其职责及分工；  （2）配备质量负责人，全面负责质量管理体系的实施和保持，并且有直接渠道向最高管理者报告质量管理体系的业绩和改进的建议：  （3）按照检验的专业或者项目配备责任师，协助技术负责人和质量负责人对专业或者项目的检验技术、质量进行管理和控制。  4．其他职责：  （1）传达国家有关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准，履行法律、法规所赋予的职责，满足政府与客户要求；  （2）确保检验活动获得必要的资源；  （3）建立、实施和持续改进质量管理体系  （4）确保检验机构在核准的范围内从事检验工作；  5．接受市场监督部门的监督。 |
| 检验机构应当建立以下20个程序文件并有效实施： | |
| （一）文件控制程序 | 应当建立和实施文件控制程序，并且达到以下要求：  1．明确受控文件的类别；  2．对文件的编制和审批进行控制；  3．明确文件的标识要求，对文件进行唯一性标识；  4．明确文件的发放范围，对发放过程进行控制；  5．明确文件归档和保管；  6．定期和不定期地对文件进行评审;  7．对文件更改进行控制；  8．对作废文件进行回收，明确作废文件的处置方式；  9．明确外来文件收集、标识、发放、保管、回收的规定。  文件可以任何形式的媒介呈现。 |
| （二）记录（信息）控制程序 | 应当建立和实施记录（信息）控制程序，对质量管理体系建立及实施过程、检验过程中形成的记录（信息）进行控制。  1．记录应当形成规定格式，并且数据满足质量管理体系实施的需求；  2．收集的数据应当齐全、完整、准确、规范；  3．记录填写应当齐全、清晰、规范；  4．记录质量活动和检验实施的过程即时收集，不得追记；  5．明确记录标识、收集、存档、保存期限和处置的规定；  6．使用法定计量单位，定量、定位准确，定性正确，表达无歧义；  7．检验记录应当满足：（1）符合有关技术规范及相关标准的要求，包含足够的数据以保证该检验过程在尽可能接近原条件的情况下能够复现;通常包括抽样人员、检验与检测人员、校核（审核、复评）人员，被检验设备的标识、技术参数、状态和环境条件，所使用的检验设备标识，检验依据、检验项目及内容、结果及日期，记录编号等；（2）更正过程应当可追溯；（3）应当制定填写规定。  8．信息是指依托信息化管理系统收集的质量管理体系建立信实施、检验过程中的相关数据，除满足1—6的要求外，还应当满足：（1）检验记录采用电子方式的，电子记录能够在检验过程中完成信息记录；（2）信息更改能够自动形成更改记录确保可以追溯到前一个版本或者原始结果，能够保存原始的以及修改后的信息，包括修改日期、标识修改的内容、修改人员等；（3）信息收集、更改、使用和管理的人员，均应取得相应授权。 |
| （三）管理评审程序 | 应当建立和实施管理评审控制程序，最高管理者应当定期组织管理评审，以确保质量管理体系的适宜性、充分性和有效性。管理评审通常每年至少进行一次。  1．管理评审输人应当包括以下内容：  （1）质量管理体系建立和实施情况，分析质量方针、质量目标的适宜性，重点关注检验质量、检验安全、质量管理体系变更、上次管理评审结果、内外部审核结果、质量目标考核结果、客户反馈以及投诉、纠正及预防措施实施情况等；  （2）内部需求，包括资源、业务范围、管理模式等变化；  （3）外部需求，包括政府和客户的要求，有关法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准要求等变化；  （4）改进建议。  2．管理评审输出应当包括以下内容：  （1）质量管理体系适宜性、充分性、有效性评价；  （2）质量方针、质量目标的适宜性；  （3）改进措施。 |
| （四）人员管理程序 | 应当建立和实施人员控制程序,对与验与检测有关管理人员、关键岗位人员、检验与检测人员、专业技术人员和其他岗位人员的管理应当达到以下要求：  1．配备满足检验与检测工作需的人员，并且与其行合法的聘用手续；  2．明确岗位职责和任职条件，并且对人员任职资格和能力进行确认；  3．进行技术质量管理培训，制定和实施内部与外部培训计划，明确培训方式和方法，并且对培训效果进行评价。其中，技术负责人、质量负责人、内部审核人员和其他从事质量管理的人员，应当接受过特种设备质量管理体系知识的专门培训；  4．对人员进行定期或者不定期的考核评价；  5．建立人员执业档案，内容至少包括学历、职称、职业资格证书、培训经历、检验检测经历、考核评价结果等。 |
| （五）检验设备、设施管理程序 | 应当建立和实施检验设备控制程序，并且达到以下要求：  1．明确检验设备采购技术要求，并且对采购的检验设备进行验收；  2．配置满足检验工作需要的检验设备，建立检验设备台账，规定检验设备的唯一性标识和状态标识；  3．检验设备应当有适宜的保存条件；  4．建立检验设备检定、校准和核查台账，制定检定、校准和核查计划，对检定、校准和核查结果进行确认；  5．建立检验仪器操作规程，必要时，对使用人员进行培训和授权；  6．建立和实施检验设备的领用、状态确认、使用和归还记录；  7．检验设备出现异常状况时，应当停止使用，做出标识和处置，并且对之前检验结果的影响进行评价和处置；  8．建立检验设备档案，包括出厂资料，采购验收记录，检定、校准和核查记录，使用、维修和保养记录等。  9．应当配置检验所需要的检验设施，明确、监督和记录检验环境条件，当检验设施和环境条件不满足要求时，应当停止检验。 |
| （六）检验任务控制程序 | 应当建立和实施检验任务控制程序，并且达到以下要求：  1．明确检验任务的来源；  2．明确检验任务接收方式及控制要求；  3．告知客户开展检验工作的条件；  4．明确合同评审的范围、内容和方式。 |
| （七）工作指令控制程序 | 应当建立和实施工作指令控制程序，明确检验工作指令下达的方式及控制要求。 |
| （八）检验方法控制程序 | 应当依据有关法律、法规、规章和安全技术规范实施检验;建立和实施检验方法控制程序，并且达到以下要求：  （1）使用有关法律、法规、规章和安全技术规范规定的检验方法;  （2）有关法律、法规、规章和安全技术规范中未规定检验方法的，选用成熟的、公认的检验方法，否则对选用的检验方法进行技术评审和验证；  （3）当检验方法发生偏离时，履行允许偏离的审批手续。 |
| （九）服务和供应品控制程序 | 应当建立和实施服务及供应品控制程序，对影响检验质量的服务（包括检验设备检定和校准服务、维修和维护保养等）和供应品（包括软件、试块、耗材、标准物质等）的管理达到以下要求：  （1）对服务方和供应方进行评价，建立合格服务方和供应方档案；  （2）对采购技术要求进行评审，履行审批手续；  （3）对采购的服务和供应品进行验收；  对供应品进行适宜的储存。 |
| （十）外委控制程序 | 必要时，建立和实施外委控制程序，并且达到以下要求：  （1）明确外委的项目；  （2）对外委方进行评价，并且建立评价档案；  （3）明确外委的委托要求，并且对外委结果进行确认；  （4）对外委的工作质量进行监督。 |
| （十一）样品控制程序 | 应当建立和实施抽样及样品控制程序，并且达到以下要求：  （1）明确抽样及样品的管理对象及范围；  （2）明确抽样的方式和方法，并且符合相关安全技术规范及相关标准；  （3）明确样品接收、保护、储存、留样、处置的规定；  （4）建立样品台账，并且对样品进行唯一性标识。 |
| （十二）检验安全控制程序 | 应当建立和实施检验工作安全控制程序，并且达到以下要求：  （1）对检验过程中的危险源和潜在的风险进行识别、评估；  （2）制定和实施风险控制、应急措施；  （3）定期评审风险控制措施，演练应急措施；  （4）对人员进行安全培训。 |
| （十三）检验报告（证书）控制程序 | 应当建立和实施检验报告（证书）控制程序，并且达到以下要求:  （1）检验报告（证书）格式符合有关安全技术规范及相关标准的要求，涉及的信息齐全、完整；  （2）内容至少包括检验依据、结果和结论;必要时，还包括对检验结论的解释和说明；  （3）内容正确，用词规范、简洁，表达清晰无歧义，检验报告（证书）不得修改；  （4）包含有受委托方提供的检验结果时，检验报告（证书）中需要注明；  （5）检验报告（证书）由机构负责人或者其授权的人员批准；  （6）明确检验报告（证书）的编号、审批、收集、储存、保存期限和处置的规定；  （7）检验报告（证书）发出后需要更正时，对于不影响检验结论的更正，可以采用补充说明的方式，书面传递给客户;对于影响检验结论的更正，需要向客户提供更正后的检验报告（证书），并且将原检验报告（证书）收回，一并归档，同时在监管部门的信息化系统中进行更正;当发生检验结论的更正结果为“不合格”时，还需要告知该设备的使用登记机关；  （8）检验报告（证书）需要加盖检验机构公章或者专用章，印章有专人保管，并且建立使用管理规定。 |
| （十四）检验工作监督控制程序 | 应当建立和实施检验工作监督控制程序，制定监督计划，明确监督的组织、方式、实施要求和结果处置等。监督可以采用以下方式：  （1）定期考核检验与检测人员的工作能力和质量；  （2）定期评审已发出的检验报告（证书）；  （3）利用相同或者不同方法进行重复检验检测；  （4）参与检验能力评价与验证活动。 |
| （十五）内部审核控制程序 | 应当建立和实施内部审核控制程序，验证质量管理体系实施的符合性和有效性，并且达到以下要求：  （1）内部审核由质量负责人策划并且组织实施，覆盖质量管理体系所有要素和部门；  （2）每年至少进行一次；  （3）编制内部审核计划，并且经过审批；  （4）由经过培训和具有经验的人员担任审核人员，编制内部审核检查表、实施内部审核，审核人员独立于被审核的活动；  （5）及时采取纠正和纠正措施；  （6）出具内部审核报告。 |
| （十六）不符合控制程序 | 应当建立和实施不符合控制程序，并且达到以下要求：  （1）对不符合的严重性进行评价，并且对其可接受程度做出判定；  （2）明确纠正及纠正确认的控制要求；  （3）采取纠正；  （4）当不符合项影响所检验设备的结论时，及时跟踪处理；  （5）评价不符合再度发生的可能性。 |
| （十七）纠正措施控制程序 | 应当建立和实施纠正措施控制程序，并且达到以下要求：  （1）分析、确定不符合产生的主要原因；  （2）制定、评价、实施纠正措施；  （3）验证纠正措施的有效性。 |
| （十八）预防控制程序 | 应当建立和实施预防措施控制程序，并且达到以下要求：  （1）明确预防措施的启动时机与要求；  （2）明确潜在不符合收集的职责、方式和方法；  （3）分析、确定潜在不符合产生的主要原因；  （4）制定、评价、实施预防措施；  （5）评价预防措施的有效性。 |
| （十九）投诉控制程序 | 应当建立和实施投诉控制程序，并且达到以下要求；  （1）明确受理投诉的职责、途径、接受方式；  （2）明确投诉的处理职责、流程和要求；  （3）明确跟踪验证处理过程和结果的职责与要求；  （4）规定改进的途径。 |
| （二十）数据统计分析控制程序 | 应当建立和实施数据统计分析控制程序，分析内容应当包含以下信息：  （1）明确数据信息收集的范围、内容，至少包含客户满意度、与检验检测质量和安全相关的活动结果、资源的匹配度等；  （2）明确数据分析的方式与方法；  （3）规定数据分析结果的应用要求。 |
| 作业指导书、管理制度、记录表格 | 1．作业指导书是对检验过程及相关质量活动的具体描述，通常包括检验细则或者工艺、检验设备操作规程、检验设备内部校准规程、安全措施、应急措施等，其种类和内容应当满足检验工作开展的需要；  2．检验机构应当依据有关法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准，结合特种设备的种类、类别、品种、结构型式、参数以及使用情况等制定检验作业指导书;有检验方案要求的，应当制定检验方案。  根据检验工作的需要建立相应的管理制度，制定相应的记录表格。 |
| 与政府、行业和客户关系 | 1．接受政府监督管理  （1）明确按规定进行资质核准；  （2）明确按规定接受监督检查，并且对存在的问题进行整改；  （3）建立信息化管理系统和检验数据档案，实现检验机构与市场监管部门之间的数据网络传输和共享；  （4）规定协助动态监管工作，完成检验任务，及时上报有关检验工作情况；  （5）机构名称、住所、办公地址等发生变化时，及时履行变更手续等。  2．公正性、独立性和保密义务  公布检验机构有关公正性、独立性、履行保密义务等方面的自我声明，公开检验机构资质和办事程序。 |

附表6

燃气气瓶检验机构检验工作质量检查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 一、每个项目至少抽取5份检验报告（含记录）（不足5份的全部抽取） | | | | | | | |
| 序号 | 报告编号 | 产权单位 | | 制造单位 | 介质 | 公称工作压力MPa | 检验结论 |
| 1 |  |  | |  |  |  |  |
| 2 |  |  | |  |  |  |  |
| 3 |  |  | |  |  |  |  |
| 4 |  |  | |  |  |  |  |
| 5 |  |  | |  |  |  |  |
| 二、检验报告及记录 | | | | | | | |
| 检查项目及内容 | | | 检查方法及重点（抽查1—4个规格产品） | | | | |
| 检验报告及记录 | 报告记录格式 | | 报告格式应经本单位正式发布，符合受检设备特点，报告各页是否均有一致的编号。 | | | | |
| 检验仪器设备信息 | | 检验记录中是否记录检验仪器设备信息 | | | | |
| 检验项目 | | 检验项目齐全，无错检、漏检，各项目检验结果填写齐全且符合相应规则要求，并与原始记录一致；定性表述正确；数据填写符合要求。 | | | | |
| 报告签署 | | 检验、审核、批准签署齐全，签字人员资格符合要求，有检验单位核准证号及检验专用章或公章。 | | | | |
| 现场检验质量 | 瓶阀质量 | | 1．是否是具有相应瓶阀制造许可的制造单位生产的专用瓶阀；  2．现场随机抽查，更新的瓶阀外观是否有损伤及变形，是否开闭自如，是否装配牢固； | | | | |
| 气密性试验 | | 现场随机抽查，确认试验压力及保压时间是否满足检规要求（二甲醚试验压力1.6MPa，保压时间不少于1min；液化石油气钢瓶试验压力2.1MPa，保压时间不少于1min）； | | | | |
| 壁厚测量 | | 现场随机抽查一只气瓶，由检验人员对壁厚测量进行复核，观察其设备使用熟练度、测点是否符合检规要求，读数及记录是否准确。（测厚点应在上下封头圆弧过渡区各选择一点，筒体部分应选择在距环焊缝两侧或单侧（对瓶体由三部分组成的钢瓶）50mm处各测一点。腐蚀严重的钢瓶，应对腐蚀区测量查找剩余壁厚最小值点。对瓶体由三部分组成的钢瓶应在筒体下部和下封头圆弧过渡区内应增测两点） | | | | |
| 不合格气瓶处理 | | 抽查检验机构对检验不合格气瓶（含瓶阀）破坏性处理的实物或台账。 | | | | |

附表7

充装单位资源条件检查表

| 检查项目及内容 | | 检查方法及重点 |
| --- | --- | --- |
| 资质 | 充装许可证 | 充装许可证是否在有效期内，单位名称、地址内容是否有变化，许可的充装介质 |
| 技术力量 | 充装单位负责人 | 是否熟悉与气瓶充装安全管理相关的法律、法规、规章和安全技术规范 |
| 技术负责人 | 是否配备专职技术负责人1人，是否具有工程师职称（高级技师）或理工类博士毕业生工作1年以上、硕士毕业生工作4年以上、大学本科毕业生工作7年以上、大专（中专）毕业生工作9年以上，具有气瓶充装管理经验，能够处理一般技术问题，具备组织协调和事故应急处置的能力 |
| 安全管理人员 | 每个充装地址是否配备专职安全管理员至少1人，并且取得特种设备安全管理人员资格 |
| 安全总监、安全员 | 是否按总局74号令要求要求配置安全总监、安全员 |
| 充装人员 | 每个充装地址充装人员每个班次不少于2人，并且持有气瓶充装作业人员资格，在气瓶充装作业时，充装人员不得同时兼任检查人员 |
| 检查人员 | 每个充装地址配备检查人员每个班次不少于1人，并且持有气瓶充装作业人员资格 |
| 化验人员 | 是否配备与气瓶充装相适应的化验人员，并且经过技术和安全培训,掌握与充装介质相关的知识，检验设备、仪器和仪表的性能以及使用方法 |
| 人员台账 | 是否建立人员台账,是否符合劳动政策用工要求，保持充装单位人员的稳定 |
| 充装设备及仪器 | 压力容器、压力管道使用登记及定期检验 | 压力容器、压力管道是否按照规定办理使用登记并在检定有效期内 |
| 气瓶数量是否满足要求 | 燃气充装站的自有产权气瓶总数不少于5000只。充装两种介质的，单种介质自有产权气瓶数量不少于1500只。 |
| 压缩机和烃泵 | 充装站是否设置压缩机和烃泵，至少要有备用的烃泵 |
| 抽真空设施 | 是否设置施抽真空设施 |
| 残液处理设施 | 液化石油气充装站是否设残液倒空和回收装置 |
| 喷淋设施 | 充装站的储罐、残液罐的喷淋装置是否有效（地埋罐除外） |
| 紧急切断装置 | 是否在储罐出口处装设紧急切断系统 |
| 仪器、安全附件及检测装置检定情况 | 计量器具和安全附件、检测装置是否在检定有效期内 |
| 设备台账 | 是否建立设备台账 |
| 信息化  系统 | 充装信息化追溯系统 | 充装信息化追溯系统是否建立并运，是否具有自动采集、保存充装记录的信息化平台，采用信息化技术对充装过程进行管理。  1．手持读写器应完好。  2．录入系统应完备。  3．管理系统能对气瓶进行管理，能自动判断超期气瓶、非法气瓶，并对即将到期的气瓶进行报警提示。  4．管理系统能对充装过程进行管理，能自动对充装过程记录，形成满足要求的充装记录，保证人员、操作、数据等具有可追溯性 |
| 法规标准 | 法律、法规、规则、安全技术规范及标准 | 是否齐全有效，至少配备与所充气体、气瓶相关的标准、规范等技术资料：《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》、《气瓶安全技术规程》、《特种设备生产和充装单位许可规则》、《气瓶充装站安全技术条件》、《液化气体气瓶充装规定》、《特种设备使用管理规则》、《气瓶颜色标志》、《气瓶警示标签》等 |
| 专项条件 | 充装系统设置 | 液化石油气和二甲醚两套充装系统的，管路是否物理独立 |
| 防超装设施 | 充装介质储罐是否具有可靠的防超装设施 |
| 气质化验 | 是否具有气质化验的仪器 |
| 充装秤 | 充装秤是否能超装自动报警并切断，是否配备复秤 |
| 罐车卸车软管 | 装卸用管是否按要求检验，每年是否进行1次耐压（水压）试验，试验压力为1.5倍的公称压力，试验结果要有记录和试验人员签字（可委托有资格的单位进行），必须标记开始使用日期，其使用寿命严格按照有关规定执行 |

附表8

充装单位质量管理体系检查表

| 检查项目及内容 | 检查方法及重点 |
| --- | --- |
| 质量管理体系的批准 | 质量管理体系是否经充装单位法定代表人或授权代理人批准实施 |
| 质量管理体系的修订 | 质量管理体系是否及时修订，体系文件引用的法规、标准是否及时进行了更新 |
| 责任人员变更 | 体系责任人员变更后是否按规定及时进行了任命 |
| 是否建立以下8个控制程序并有效实施 | |
| 文件控制 | 1. 受控文件的类别确定，包括质量保证体系文件、外来文件，以及其他需要控制的文件等； 2. 文件的管理，包括编制、审核、审批批准、标识、发放、修改、回收、保管（方式、设施等）及其销毁的规定；其中外来文件控制还应当有收集（购买）、接收等规定；   （3）质量保证体系实施的相关部门、人员及场所使用的受控文件为有效版本的规定。 |
| 记录控制 | 1. 记录的填写、确认、收集、归档、保管与保存期限、销毁等规定；   （2）质量保证体系实施部门、人员及场所使用相关受控记录表格有效版本的规定。 |
| 设备控制 | 1. 设备及设备上使用的安全附件控制，包括采购、验收、建档、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、特种设备自行检查、报废等； 2. 设备档案管理，包括建立设备台账和档案、质量证明文件、使用说明书、使用记录、维护保养记录、校准检定计划、校准检定记录、报告等档案资料；   （3）设备状态控制，包括设备使用状态标识、检定校准标识、法定要求定期检验的设备检验报告等。 |
| 充装介质检测控制 | 是否按照安全技术规范和相关标准要求，对所购商品气体、气瓶余气和产品气体进行化验分析 |
| 人员管理控制 | 1. 人员培训要求、内容、计划和实施等； 2. 人员的培训记录、考核档案； 3. 特种设备相关人员持证上岗；   （4）特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理。 |
| 充装工作质量控制 | 1. 对合格的气瓶进行充装，严禁充装超期未检气瓶、改装气瓶、翻新气瓶、报废气瓶； 2. 充装过程按照规定进行操作，并且有专人进行巡回检查； 3. 气瓶充装的温度（压力）及其流速符合规定； 4. 充装量符合有关规定，充装后逐瓶称重。 |
| 信息追踪和质量服务控制 | 是否包含以下内容：   1. 本单位办理使用证的气瓶瓶体上应当制作充装站标志（涂敷标志和信息化电子标志）和充装产品标签，标签内容符合有关安全技术规范要求； 2. 充装单位建立健全气瓶充装、储运、销售、检验的全产业链等环节的安全信息追溯系统，并且有效实施管理；   对瓶装气体使用者进行安全使用指导，对瓶装气体经销单位或者瓶装气体消费者进行气瓶安全使用培训。 |
| 执行特种设备许可制度控制 | 1. 执行特种设备许可制度； 2. 接受各级特种设备安全监管部门的监督；   （3）接受定期检验，包括满足法规、安全技术规范对特种设备及安全附件的定期检验或者校验的要求；  特种设备许可证管理，包括遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定，购买、使用和充装具有许可证的单位制造的特种设备及其安全附件的规定，充装许可（如名称、地址）发生变更、变化时及时办理变更手续的规定，特种设备许可证管理规定，特种设备许可证换证规定等。 |
| 管理制度和人员岗位责任制  管理制度和人员岗位责任制 | 是否建立安全管理机构（需要时设置）和各类人员岗位责任制并有效实施 |
| 是否建立安全管理制度（包括安全教育、安全生产、安全检查等内容）并有效实施 |
| 是否建立用户信息反馈制度并有效实施 |
| 是否建立气瓶的检查登记、使用登记、建档、标识、定期检验和维护保养、自行检查、存储、发送制度并有效实施 |
| 是否建立充装站内压力容器、压力管道等特种设备的使用管理以及定期检验制度并有效实施 |
| 是否建立计量器具与仪器仪表校验制度并有效实施 |
| 是否建立资料保管制度，如充装记录（含电子文档）、设备档案等并有效实施 |
| 是否建立不合格气瓶处理制度并有效实施 |
| 是否建立人员培训考核管理制度并有效实施 |
| 是否建立用户安全宣传教育培训及服务制度并有效实施 |
| 是否建立事故报告和处理制度并有效实施 |
| 是否建立事故应急预案及定期演练制度并有效实施 |
| 是否建立风险管理和隐患排查制度并有效实施 |
| 安全操作规程 | 是否编制瓶内残液（残气）处理操作规程 |
| 是否编制气瓶充装前、后检查操作规程 |
| 是否编制气瓶充装操作规程 |
| 是否编制气体分析操作规程 |
| 是否编制充装设备操作规程 |
| 是否编制事故应急处理操作规程 |
| 是否编制装卸操作规程 |
| 充装工作记录和  见证材料 | 查看收发瓶记录 |
| 查看新瓶和检验后首次投入使用气瓶的抽真空或置换记录 |
| 查看残液（残气）处理记录 |
| 查看充装前、后检查和充装记录 |
| 查看不合格气瓶隔离处理记录 |
| 查看介质化验报告 |
| 查看质量信息反馈记录 |
| 查看设备运行、检修和安全检查等记录 |
| 查看装卸记录 |
| 查看安全培训记录 |
| 查看事故应急预案演练记录 |

附表9

充装单位充装工作质量检查表

| 检查项目及内容 | | 检查方法及重点 |
| --- | --- | --- |
| 充装质量跟踪检查 | 充装前检查 | 充装前是否进行外观、使用登记、定期检验情况、标志、附件、介质和余压等检查；充装前检查记录是否上传气瓶质量追溯体系； |
| 充装操作 | 充装是否扫码，充装人员检查人员是否按规定持证上岗； |
| 充装后检查 | 充装后是否进行外观检查，易燃、有毒气体是否进行检漏； |
| 充装记录 | 充装后是否及时形成充装记录，充装记录是否上传到气瓶质量追溯体系； |
| 充装合格标签及警示标签 | 充装合格标签，至少注明充装单位名称和电话、气体名称、实际充装量、充装日期和充装检查人员代号；警示标签情况，燃气气瓶警示标签上应当注明“人员密集的室内禁用”。 |
| 专项要求 | “气液双相”气瓶 | 是否充装不符合国家标准的“气液双相”气瓶。 |
| 是否充装液相阀瓶阀带转换接头的50kg“气液双相”气瓶。 |
| 是否召回不符合国家标准的“气液双相”气瓶并移交检验机构报废处理。 |
| 是否对符合国家标准的“气液双相”气瓶在瓶体上喷涂“气液双相瓶”“仅用于气化装置”等明显字样，在气相阀、液相阀附近分别喷涂“气”“液”明显字样。 |
| 充装安全管理 | 是否落实管理机构、责任人员、规章制度；气瓶等特种设备是否办理使用登记，作业人员是否持证上岗；气瓶是否在检验有效期内；是否建立隐患台账，是否制定应急预案并演练。 |
| 充装规范 | 是否存在充装未办理使用登记气瓶、超期未检气瓶，是否存在充装非自有产权气瓶和“黑气瓶”的违法行为。 |
| 安全附件 | 是否按规定配置和维护安全阀、紧急切断装置、气体危险浓度检测报警装置，储罐液位计有效或正确标注高液位限制线，紧急切断阀是否运行正常。 |
| 卸载安全管理 | 是否以合同形式明确卸载单位，卸载人员是否取得移动式压力容器操作证；装卸鹤管是否纳入压力管道管理并在有效期内，软管是否进行水压试验。 |
| 追溯系统 | 燃气气瓶充装单位充装的气瓶是否在追溯系统中办理使用登记，并自动上传充装数据。 |

附表10

燃气器具及配件现场检查工作指引

2023年8月

目 录

[家用燃气灶具现场检查工作指引...................................................6](#_Toc143685958)1

[商用燃气灶具现场检查工作指引...................................................6](#_Toc143685959)6

[燃气用橡胶和塑料软管现场检查工作指引...................................7](#_Toc143685960)0

[瓶装液化石油气调压器现场检查工作指引.](#_Toc143685961)..................................73

[可燃气体探测器现场检查工作指引.](#_Toc143685962)..............................................77

[家用燃气快速热水器现场检查工作指引.](#_Toc143685963)......................................80

[燃气采暖热水炉现场检查工作指引.](#_Toc143685964)..............................................85

# 家用燃气灶具现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对家用燃气灶具产品的现场检查工作。

一、适用范围

根据GB 16410—2020《家用燃气灶具》，家用燃气灶具是使用城镇燃气的家用燃气灶具及使用城镇燃气和电能的家用气电两用灶具，包括：

a)单个燃烧器额定热负荷≤5.23kW的燃气灶；

b)额定热负荷≤5.82kW燃气烤箱和燃气烘烤器；

c)额定热负荷符合a)、b)规定的燃气烤箱灶和燃气烘烤灶；

d)每次焖饭的最大稻米量≤4L、额定热负荷≤4.19kW的燃气饭锅；

e)额定热负荷符合a)、b)、d)规定、电的总额定输入功率≤5.00kW的气电两用灶具；

f)额定热负荷符合a)、e)规定的集成灶；

g)使用充气量不大于15kg的液化石油气储气罐供气，总热负荷不大于35kw的家用户外燃气烤炉。

二、检查依据

1.《中华人民共和国产品质量法》

2.《强制性产品认证管理规定》

3.GB 16410—2020《家用燃气灶具》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查**生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。**

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表1—1。如在检查中发现纳入CCC认证目录的产品未获得CCC认证，移送有关部门处理。

表1—1 家用燃气灶具现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查  内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 核对CCC标志及证书 | 产品应按照法律法规要求正确标注强制性产品认证标志。  在“全国认证认可信息公共服务平台”网站（http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page），可对企业信息和获认证型号进一步核实。 |  | 有/无 |
| 3 | 检查熄火保护装置 | 燃气灶产品必须安装熄火保护装置。  （重点检查低价位台式灶） | **√**    **×**  无熄火保护装置 | 有/无 |
| 4 | 检查燃气导管结构 | 灶具的硬管连接接头应使用管螺纹，  灶具的软管连接接头应使用图示的结构。    I处应为锐角；Ⅱ处应为槽状，槽部涂红色。 | 软管连接接头 | 是/否 |
| 5 | 检查紧固措施 | 软管和软管接头连接应使用紧固措施。 |  | 有/无 |
| 6 | 看铭牌 | 每台灶具均应在适当位置贴附铭牌，其标志内容应包括：  a)产品名称和型号；  b)使用燃气类别代号或适用地区；  c)额定燃气供气压力；  d)额定热负荷；  e)制造厂名称及商标；  f）制造年、月或出厂编号（出厂编号应有制造年、月信息）；  g)额定电压(适用于使用交流电源的灶具， V)；  h)额定输入功率 (适用于使用交流电源的灶具，kW/W) ；  i)额定频率(适用于使用交流电源的灶具， Hz)；  j)II 类结构的符号(仅在 II 类灶具上标出)；  k)嵌装开孔尺寸；  l)集成灶还应增加其他组合器具相关标准铭牌明示需标识的内容。 | ­  **√**      **未标注制造厂名称及商标，无生产日期**  **执行标准已废止**  **型号未明示**  **燃气类别代号和供气压力不明确** | 有/无 |
| 7 | 看标志 | 除铭牌标志外，还应包含以下标志：   1. 接线端子标明N或； 2. 可能会引起危险的开关表明所控制的是灶具的哪个部分； 3. 不同挡位用数字、字母或其他视觉方式标明； 4. 打算调节的控制器应有调节方向的标示； 5. 针对热熔体或熔断器，其牌号或识别熔断体用的其他标识应标在当灶具被拆卸到更换熔断体所需的程度时清晰可见的位置。如电灶头表面为玻璃、陶瓷或类似易碎材料时，且发热元件是装在上述材料内或上面，或灶具带电部件的外壳的主要部分为上述材料时，则在说明书中和灶具上应标有警告； 6. 其他安全警示标识。 |  | 有/无 |
| 8 | 看包装箱标志 | 包装箱上的标志应包括以下内容：  a）执行标准；  b)产品名称和型号；  c)使用燃气类别代号或适用地区；  d)制造厂名称及商标；  e)制造年、月或出厂编号；  f)嵌装开孔尺寸；  g)质量；  h)包装箱外形尺寸；  i)包装储运图示标志；  j)厂址及联系事项。 |  | 有/无 |

商用燃气灶具现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对商用燃气灶具产品的现场检查工作。

一、适用范围

商用燃气灶具是以燃气为能源，燃烧使用空气取自室内、燃烧产物直接或间接排向室外的燃具，包括额定热负荷不大于80kW锅口有效直径不小于600mm的大锅灶类燃具、额定热负荷不大于60kW的炒灶类燃具等。

二、检查依据

1．《中华人民共和国产品质量法》

2．GB 35848—2018《商用燃气燃烧器具》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查**生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。**

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表2—1。

表2—1 商用燃气灶具现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查  内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 检查熄火保护装置 | 商用燃气灶具应安装熄火保护装置。 | **置**    **√** | 有/无 |
| 3 | 检查进气管 | 燃具进气管与供气管间应采用管螺纹连接。 |  | 有/无 |
| 4 | 看标志 | 每台燃具应有铭牌，且应牢固、耐用，并能长期地固定在燃具醒目的位置上。铭牌上应用简体中文给出下列内容：  a）产品名称和型号；  b）适用燃气类别；  c)燃气额定压力，单位为kPa ；  d)额定热负荷，单位为kW；  e)对于有用电要求的燃具，应标有电源性质﹐直流“⎓”"，交流“~”；额定电压，单位为V；电源频率，单位为Hz；额定功率，单位为W；  f)制造商名称；  g）生产编号或日期；  h)执行标准名称和代号﹔  i)对于承压燃具，应注明产品的工作压力。 |  | 有/无 |
| 5 | 看警示 | 燃具上应有醒目的专用警示牌，且应牢固，耐用、长期保留，并应包括下列内容：  a)不应使用规定外的其他燃气；  b)应安装在通风良好的场所，与可燃物距离应符合法规要求；  c）使用交流电的燃具应安全接地，并应设有过流保护和漏电保护装置；  d)使用前应仔细阅读使用说明书；  e）严禁用水冲洗﹔  f)烹饪腔体内为高温或有压时，应有打开腔体门的危险状态忠告﹔  g)炸炉油温在非常温状态下不得进行放油操作；  h)燃具工作时可能存在烫伤操作者的警示。 |  | 有/无 |
| 6 | 看使用说明书 | 使用说明书应包含下列内容：  a）结构和工作原理；  b)技术参数；  c)燃具启动和停止操作说明﹔  d)安装说明；  e）常见故障和排除方法﹔  f)指出燃具的安装、气种转换和调节应由制造商认可的专业人员进行；  g)电源线连接方式及说明；  h)用户应遵守下列警告事项：  ——安装不当会引起对人身及财产的危害﹔  ——燃具安装应严格按说明书要求和相关规定执行；  ——只有制造商授权的代理商或专业技术人员才可以维修、更换零部件﹔  ——不应拆动燃具上的任何密封件； ——非操作人员不应操作燃具。 |  | 有/无 |

# 燃气用橡胶和塑料软管现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对燃气用橡胶和塑料软管产品的现场检查工作。

一、适用范围

燃气用橡胶和塑料软管是指适用于环境温度为-10℃~70℃，工作压力3.3kPa以下的城镇低压燃气的燃气开关和燃烧器具之间，以及家用瓶装液化石油气的调压器和燃烧器具间连接用的橡胶和塑料软管。

二、检查依据

1．《中华人民共和国产品质量法》

2．GB 29993—2013《家用燃气用橡胶和塑料软管及软管组合件技术条件和评价方法》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查**生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。**

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表3—1。

表3—1 燃气用连接软管现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 标识 | 软管上每隔300mm或单根软管至少标识以下内容：  a)产品名称、规格；  b)制造商名称或缩写；  c)产品标准号；  d)制造季度和年份；  e)使用期限。 | 23  5  6 | 有/无 |
| 2 | 使用说明书 | 每件包装内必领附有产品使用说明书，产品使用说明书应至少包含下列适用的内容：  a）软管的使用长度不应超过2m，并不得有接口；临时性使用时，软管长度可小于5m；  b)软管连接处应采用卡箍固定；  c)软管或软管组合件不得穿越墙、顶棚、地面、窗和门使用；  d)安装时，弯曲半径应大于50mm，禁止在打折、拉伸、扭转、受压状态下使用；  e)应安装在灶面高度以下，不要靠近火焰，避免火焰烘烤而加速软管老化；  f)应定期检查软管外观及接头处有无泄漏，若有老化迹象及时更换；  g)列出 GB/T 9576 规定的贮存、使用条件的相关条款；  h）软管的贮存期和使用期。 |  | 有/无 |

# 

# 瓶装液化石油气调压器现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对瓶装液化石油气调压器产品的现场检查工作。

一、适用范围

瓶装液化石油气调压器是在进口压力、流量和温度范围内， 始终保持出口压力处于预设范围内的装置，分为家用和商用两种。家用瓶装液化石油气调压器如图4—1，商用瓶装液化石油气调压器如图4—2。商用类一般为桔红色，且较家用类体积更大。

 

出气口连接方式为螺纹连接

进气口

进气口

出气口连接方式为软管连接

图4—1 家用瓶装液化石油气调压器示意图



出气口连接方式为螺纹连接

进气口

图4—2 商用瓶装液化石油气调压器示意图

二、检查依据

1．《中华人民共和国产品质量法》

2．GB 35844—2018《瓶装液化石油气调压器》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表4—1。

表4—1 瓶装液化石油气调压器现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 检查封固结构 | 调压器应采取可靠措施防止改变调压器的设定状态，调压器设定状态的调节部件应被封固，即调压器不得带有可调节功能。 |  | 有/无 |
| 3 | 检查出气口 | 家用调压器出气口应采用螺纹连接或软管连接，商用调压器出气口应采用螺纹连接。 | **×**    家用调压器出气口软管接头  1639722903(1)1639723038(1)  螺纹接头 软管接头 | 是/否 |
| 4 | 检查过流切断安全装置 | 家用调压器出气口为软管接头时应设置过流切断安全装置。 | 软管接头  过流切断  安全装置 | 有/无 |
| 5 | 看标志及警示 | 应在调压器壳体明显的位置以不易磨灭的形式标有标志或铭牌，其内容应包括以下内容：  a)制造厂名称、商标、型号、生产日期、使用年限及燃气流动方向；  b) 带超压切断安全装置的调压器应在壳体上以不易磨灭形式标有“超压切断”字样和切断压力(单位：kPa)。  带低压切断安全装置的调压器应在壳体上以不易磨灭形式标有“低压切断”字样和切断压力(单位：kPa)。  商用瓶装液化石油气调压器应在明显位置以不易磨灭的形式标有“禁止家用”字样。 | 96c4585ccbce8f87055aaa1906ddd2b | 有/无 |
| 6 | 使用说明书 | 每只调压器应有使用说明书，包括：   1. 外形尺寸； 2. 基本技术参数； 3. 使用和安装方法； 4. 安全注意事项； 5. 有效使用年限； 6. 在正常使用条件下，为了确保调压器的正确运行，建议在制造日期8年内更换等内容。 |  | 有/无 |

# 可燃气体探测器现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对可燃气体探测器产品的现场检查工作。

一、适用范围

可燃气体探测器按用途可分为家用可燃体探测器和工业及商业用途可燃气体探测器。其中家用可燃气体探测器是适用于家庭环境使用的用于探测天然气、液化石油气、人工煤气等可燃气体及其不完全燃烧产物的探测器。工业及商业用途可燃气体探测器适用与工业及商业场所安装使用的用于探测烃类、醚类、酯类、醇类、一氧化碳、氢气及其他可燃性气体、蒸气的探测器，可分为点型、便携式和线型光束探测器。

二、检查依据

1．《中华人民共和国产品质量法》

2． GB 15322.2—2019《可燃气体探测器　第2部分：家用可燃体探测器》

3．GB 15322.1—2019 《可燃气体探测器　第1部分：工业及商业用途点型可燃气体探测器》

4．GB 15322.3—2019 《可燃气体探测器　第3部分：工业及商业用途便携式可燃气体探测器》

5． GB 15322.4—2019 《可燃气体探测器　第4部分：工业及商业用途线型光束可燃气体探测器》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查**生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。**

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表5—1。

表5—1 可燃气体探测器现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 检查外观 | 表面应无腐蚀、涂覆层脱落和起泡现象，无明显划伤、裂痕、毛刺等机械损伤，紧固部位无松动。 |  | 有/无 |
| 3 | 看标志 | 每只探测器均应有清晰.耐久的中文产品标志，产品标志应包括以下内容：  a)产品名称和型号；  b)产品执行的标准编号﹔  c）制造商名称、生产地址﹔  d)制造日期和产品编号；  e)产品主要技术参数(供电方式及参数﹑探测气体种类，量程及报警设定值等)。 |  | 有/无 |

# 

# 家用燃气快速热水器现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对家用燃气快速热水器产品的现场检查工作。

一、适用范围

根据GB 6932—2015《家用燃气快速热水器》，家用燃气快速热水器包括家用供热水燃气快速热水器、家用供暖燃气快速热水器、家用两用型燃气快速热水器。不适用于燃气容积式热水器。

家用燃气快速热水器分为室内型和室外型，其中室内型包括自然排气式、强制排气式、自然给排气式、强制给排气式（表6—1）。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 室内型  自然排气式（D） | 室内型  强制排气式（Q） | |
| 室内  室外 | 室内  室内  室外  室外 | |
| 室内型  自然给排气式（P） | 室内型  （强制给排气式（G） | 室外型（W） |
| 室内  室外 | 室内  室外 |  |

表6—1 家用燃气快速热水器分类

二、检查依据

1．《中华人民共和国产品质量法》

2．《强制性产品认证管理规定》

3．GB 6932—2015《家用燃气快速热水器》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查**生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。**

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表6—2。如在检查中发现纳入CCC认证目录的产品未获得CCC认证，移送有关部门处理。

表6—2 家用燃气快速热水器现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 核对CCC标志及证书 | 产品应按照法律法规要求正确标注强制性产品认证标志。  在“全国认证认可信息公共服务平台”网站（http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page），可对企业信息和获认证型号进一步核实。 |  | 有/无 |
| 3 | 检查随机配备的烟管 | 自然排气式热水器：应配备标准排烟管（室内直管、弯头、过墙管、排水三通、室外直管、防倒风排烟罩及固定件等），不得使用铝制波纹管作为自然排气式热水器排烟管。  强制排气式热水器：应配备标准排烟管（排烟管末端和弯头），排烟管的末端排气孔不应落入直径16mm的球体。  自然给排气式和强制给排气式热水器：应配备安装所需的标准给排气管（排烟管末端和弯头）。 | 模糊的照片  描述已自动生成躺在地上  低可信度描述已自动生成  **自然给排气式和强制给排气式热水器的给排气管**  **强制排气式热水器排烟管**  图片包含 室内, 厨房, 桌子, 水槽  描述已自动生成图片包含 室内, 桌子, 蛋糕, 结  描述已自动生成  **√** | 有/无 |
| 4 | 检查接地措施 | 使用交流电源的家用燃气快速热水器接地端子的夹紧装置应充分牢固，以防止意外松动，热水器应设有永久性接地标志。 |  | 有/无 |
| 5 | 看铭牌 | 每台热水器均应在适当的位置设有规范的铭牌，铭牌应包含以下内容：  a）名称和型号；  b)燃气种类或代号；  c)额定燃气压力，单位为帕（Pa）；  d)额定热负荷（适用于供热水热水器），单位为千瓦（kW）；  e)额定热输入（适用于供暖热水器、两用热水器），单位为千瓦（kW）；  f）适用水压，单位为兆帕（MPa）；  g)额定产热水能力，单位为千克每分（kg/ min）；  h)额定电功率或额定电流（适用于使用交流电源的热水器），单位为瓦（W）或安（A）；  i)制造商名称。 |  | 有/无 |
| 6 | 看安全注意事项 | 在适当的位置设有安全注意事项，安全注意事项应包含以下内容：  a)不得使用规定外其他燃气的警示；  b)通风换气的注意事项：  c)使用交流电源的热水器应有接地的要求（采用Ⅱ类﹑Ⅲ类控制器的热水器除外）；  d)用户使用前应详细阅读使用说明；  e)指出防冻功能工作的条件，提示用户为了避免管路冻坏，在冬季长期停机时，应将水路系统内的水排空。 |  | 有/无 |
| 7 | 看使用说明和安装说明 | 每台热水器应有使用说明，并应配有用于安装的说明。 |  | 有/无 |

# 燃气采暖热水炉现场检查工作指引

本指引适用于各级市场监管局部门对燃气采暖热水炉产品的现场检查工作。

一、适用范围

根据GB 25034—2020《燃气采暖热水炉》，适用于额定热负荷小于100kW，最大采暖工作水压不大于0.6MPa，工作时水温不大于95℃，采用大气式或全预混式燃烧的采暖炉。

二、检查依据

1．《中华人民共和国产品质量法》

2．《强制性产品认证管理规定》

3．GB 25034—2020《燃气采暖热水炉》

三、检查内容

1．生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查**生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。**

2．生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3．指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4．产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表7—1。如在检查中发现纳入CCC认证目录的产品未获得CCC认证，移送有关部门处理。

表7—1 燃气采暖热水炉现场检查要点及判断方法

| 序号 | 检查内容 | 检查要点 | 示例 | 判定 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 看合格证明和产品基本信息 | 产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。 |  | 有/无 |
| 2 | 核对CCC标志及证书 | 产品应按照法律法规要求正确标注强制性产品认证标志。  在“全国认证认可信息公共服务平台”网站（http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page），可对企业信息和获认证型号进一步核实。 |  | 有/无 |
| 3 | 检查接地措施 | 燃气采暖炉接地端子必须要有防止意外松脱措施，且应设有永久性接地标志。 |  | 有/无 |
| 4 | 看铭牌 | 采暖炉上应有醒目的铭牌﹐且应牢固，耐用，铭牌应至少包含下列信息：  a)制造商名称。  b)生产编号或日期。  c)产品名称及型号。  d)燃气类别及额定压力，单位为千帕（kPa）或帕（Pa）。  e)采暖额定热负荷，对于热负荷可调的采暖炉，标注最大和最小热负荷，单位为千瓦（kW）。  f)采暖额定热输出﹐对于热输出可调的采暖炉，标注最大和最小热输出，单位为千瓦（kW）。  g)采暖额定冷凝热输出（不适用于非冷凝炉），对于热输出可调的冷凝炉，标注最大冷凝热输出和最小冷凝热输出，单位为千瓦（kW）。  h)生活热水额定热负荷，单位为千瓦（kW）。  i)采暖系统最高工作水压，单位为兆帕（MPa）。  j)生活热水系统适用水压（不适用于单采暖型），单位为兆帕（MPa）。  k)电击防护类型。  l)电源性质：交流“～”；额定频率，单位为赫兹（Hz）；额定电压，单位为伏（V）。  m)额定电功率，单位为瓦（W）。  n）外壳防护等级的IP代码。 |  | 有/无 |
| 5 | 看警示牌 | 采暖炉上应有醒目的专用警示牌，且应牢固、耐用，警示牌应至少包括下列信息：  a)不应使用规定外的其他燃气；  b)通风要求和安装环境﹔  c)使用交流电的采暖炉接地措施应安全可靠（不适用于Ⅱ类器具）﹔  d)安装前应仔细阅读安装说明书﹔  e)用户使用前应仔细阅读使用说明书﹔  f)室外型采暖炉排烟口应有高温危险部位不得接触的警示；  g)室外型采暖炉允许的安装环境温度。 |  | 有/无 |
| 6 | 看包装标志 | 包装箱上应至少包括下列信息：  a)产品名称及型号；  b)质量及外形尺寸；  c)燃气类别及额定压力；  d)制造商名称；  e)生产地址；  f)生产编号或日期；  g)储运标志。 |  | 有/无 |
| 7 | 看说明书 | 每台采暖炉均应配有使用说明书和专门用于安装的安装说明书。在安装说明书中应对可预期的误使用风险提出警示，包含电气安装说明、燃气系统的安装和调节说明、采暖系统的安装说明、给/排气系统的安装说明等。 |  | 有/无 |

重庆市黔江区市场监督管理局办公室 2023年9月12日印发