

气瓶生产单位 质量安全员题库

题库编制组

2024 年 6 月 20 日

气瓶质量安全员

一、判断题

1、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造单位应当对进厂材料的质量证明书和材料标志进行审核，并且按照炉罐号对制造气瓶的金属材料进行化学成分验证分析。（ ）

- A、正确
- B、错误

2、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造气瓶承压部件的材料，应当在分割或者使用后进行标志移植，保证材料具有可追溯性。（ ）

- A、正确
- B、错误

3、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，材料制造单位应当在材料的明显部位做出清晰、牢固的钢印标志或者其他可追溯的标志。（ ）

- A、正确
- B、错误

4、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造单位应当对所选用的气瓶材料以及材料质量证明书的真实性、可追溯性与一致性负责。

（ ）

- A、正确
- B、错误

5、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造单位从非材料制造单位取得气瓶用材料时，应当取得材料制造单位提供的材料质量证明书原件或者加盖材料供应单位公章和经办人签字(章)的复印件。（ ）

- A、正确
- B、错误

6、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶的无损检测方法包括射线检测、超声检测、磁粉检测、渗透检测和涡流检测等。（ ）

- A、正确
- B、错误

7、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，进行局部无损检测的气瓶，制造单位也应当对未检测部分的质量负责。（ ）

- A、正确
- B、错误

8、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶瓶体和低温绝热气瓶内胆的纵向焊缝不多于 1 条，环向焊缝不多于 2 条。（ ）

- A、正确
- B、错误

9、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，盛装介质为腐蚀性、毒性危害程度为极度危害或者高度危害的气瓶，其阀座以及接管焊接接头采用全焊透结构。（ ）

- A、正确

B、错误

10、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，车用焊接气瓶、低温绝热气瓶，其阀座以及接管焊接接头采用全焊透结构。（ ）

A、正确

B、错误

11、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶的纵、环焊缝以及瓶阀阀座与瓶体角焊缝等承压焊缝，应当采用自动焊。（ ）

A、正确

B、错误

12、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶施焊应当在相对湿度不大于 90%、温度不低于 0℃的室内进行。（ ）

A、正确

B、错误

13、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，产品施焊前，制造单位应当按照 GB/T 33209《焊接气瓶焊接工艺评定》等标准的规定进行焊接工艺评定，并且根据评定的结果制定焊接工艺规程和焊缝返修工艺文件。（ ）

A、正确

B、错误

14、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接工艺评定记录和评定报告等技术档案以及焊接评定试样应当保存至该评定失效。（ ）

A、正确

B、错误

15、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造单位应当建立焊工技术档案，并且定期对焊工进行培训和考核。（ ）

A、正确

B、错误

16、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶附件，是指与气瓶瓶体直接相连的具有安全保护或者防护功能的气瓶组件或者仪表。（ ）

A、正确

B、错误

17、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等。（ ）

A、正确

B、错误

18、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等。（ ）

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，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》。（ ）

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，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，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，气瓶的安装、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，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。（ ）

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，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。（ ）

A、正确

B、错误

二、选择题

1、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造气瓶承压部件的材料，应当在分割或者使用前进行标志移植，保证材料具有（ ）。

A、查看

B、上溯

C、追踪

D、可追溯性

2、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造单位从非材料制造单位取得气瓶用材料时，应当取得材料制造单位提供的材料质量证明书（ ）或者加盖材料供应单位公章和经办人签字(章)的复印件。

A、盖章版

B、电子版

C、复印件

D、原件

3、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造单位从非材料制造单位取得气瓶用材料时，应当取得材料制造单位提供的材料质量证明书原件或者加盖材料供应单位公章和经办人签字(章)的（ ）。

A、盖章版

B、电子版

C、复印件

D、原件

4、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造单位应当对进厂材料的材料质量证明书和材料标志进行审核，并且按照炉罐号对制造气瓶的金属材料进行（ ）验证分析。

A、化学成分

B、金相

C、硬度

D、金属成分

5、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，钢质无缝气瓶的无损检测一般采用超声检测或者（ ）。

A、射线检测

B、渗透检测

C、涡流检测

D、磁粉检测

6、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，钢质无缝气瓶的无损检测采用（ ）时应当能够实现瓶体的自动检测。

A、射线检测

B、超声检测

C、磁粉检测

D、渗透检测

7、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶瓶体(包括低温绝热气瓶内胆)的纵、环焊接接头，一般采用（ ）。

A、涡流检测

B、磁粉检测

C、渗透检测

D、X射线检测

8、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶的射线检测比例分为全部检测和局部检测；采用局部射线检测的每条焊接接头的透照长度均不得少于该焊接接头总长度的（ ），透照部位应当包含每一个纵、环焊接接头的交接处。

A、40%

B、50%

C、60%

D、20%

9、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶的射线检测技术等级不低于 AB 级；焊接接头的合格级别不低于（ ）级。

A、I

B、II

C、III

D、IV

10、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶瓶体和低温绝热气瓶内胆的纵向焊缝不多于（ ）。

A、1条

B、2条

C、3条

D、4条

11、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶瓶体和低温绝热气瓶内胆的环向焊缝不多于（ ）。

A、1条

B、2条

C、3条

D、4条

12、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，毒性危害程度为极度危害或者高度危害的气瓶，其阀座以及接管焊接接头采用（ ）。

A、对接接头

B、角接接头

- C、T 形接头
- D、全焊透结构

13、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶的纵、环焊缝以及瓶阀阀座与瓶体角焊缝等承压焊缝，应当采用（ ）。

- A、手动焊
- B、氩弧焊
- C、气体保护焊
- D、自动焊

14、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶施焊应当在相对湿度不大于（ ）、温度不低于 0℃的室内进行。

- A、90%
- B、80%
- C、70%
- D、60%

15、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶施焊应当在相对湿度不大于 90%、温度不低于（ ）的室内进行。

- A、0℃
- B、5℃
- C、10℃
- D、15℃

16、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接工艺评定记录和评定报告等技术档案以及焊接评定试样应当保存（ ）。

- A、3 年
- B、7 年
- C、10 年
- D、至该评定失效

17、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，包括（ ）。

- A、固定式瓶帽
- B、保护罩
- C、底座
- D、安全泄压装置

18、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，不包括（ ）。

- A、气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)
- B、安全泄压装置
- C、紧急切断装置
- D、固定式瓶帽

19、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，不包括（ ）。

- A、安全泄压装置
- B、固定式瓶帽
- C、保护罩
- D、颈圈

20、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，包括（ ）。

- A、气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)
- B、安全泄压装置
- C、紧急切断装置
- D、固定式瓶帽

21、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全仪表，包括（ ）。

- A、压力表
- B、安全泄压装置
- C、固定式瓶帽
- D、保护罩

22、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全仪表，包括（ ）。

- A、液位计
- B、安全泄压装置
- C、紧急切断装置
- D、保护罩

23、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造单位及其（ ）应当对所制造的气瓶产品安全性能负责。

- A、主要负责人
- B、技术负责人
- C、质量保证工程师
- D、法人

24、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶设计鉴定文件资料，应当作为存档资料（ ）。

- A、长期保存
- B、3 年
- C、5 年
- D、7 年

25、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶型式试验报告、各种工艺评定报告、工艺文件等技术资料，应当作为存档资料（ ）。

- A、长期保存
- B、3 年
- C、5 年
- D、7 年

26、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶产品档案可以采用电子或者纸质资料的方式保存，保存期限应当（ ）气瓶设计使用年限。

- A、不少于
- B、少于
- C、等于
- D、不大于

27、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶出厂时，制造单位应当（ ）出具产品质量合格证。

- A、逐只
- B、按批
- C、按类型
- D、按类别

28、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶出厂时，制造单位应当逐只出具产品质量合格证和（ ）出具产品批量质量证明书。

- A、逐只
- B、按批
- C、按类型
- D、按类别

29、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶出厂时，产品质量合格证和产品批量质量证明书的内容，应当符合相关产品标准的要求，并且应当由制造单位（ ）签字或者盖章。

- A、检验责任工程师
- B、主要负责人
- C、技术负责人
- D、质量保证工程师

30、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶制造信息平台追溯信息记录和凭证保存期限应当（ ）气瓶的设计使用年限。

- A、不少于
- B、少于
- C、等于
- D、不大于

31、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶设计压力一般为（ ）。

- A、1.1 倍工作压力
- B、最高工作压力
- C、工作压力
- D、耐压试验压力

32、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，盛装压缩气体气瓶的公称工作压力，是指在基准温度(一般为（ ）℃)下的气瓶内气体达到完全均匀状态时的限定(充)压力，一般选用正整数系列。

- A、50
- B、40
- C、20
- D、10

33、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，盛装高压液化气体气瓶的公称工作压力，是指（ ）℃时气瓶内气体压力的上限值。

- A、10
- B、20
- C、30
- D、60

34、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，消防灭火用气瓶的公称工作压力，应当（ ）灭火系统相关标准中规定的最高工作温度下的最大工作压力。

- A、小于
- B、等于
- C、不大于
- D、不小于

35、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，无缝气瓶耐压试验（水压）的试验压力为（ ）倍工作压力。

- A、1
- B、1.5
- C、2
- D、3

36、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，无缝气瓶气密性的试验压力为（ ）。

- A、工作压力
- B、1.5 倍工作压力
- C、2 倍工作压力
- D、公称工作压力

37、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶耐压试验（水压）的试验压力为（ ）倍工作压力。

- A、1
- B、1.5
- C、2
- D、3

38、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，焊接气瓶耐压试验（气压）的试验压力为（ ）倍工作压力。

- A、1
- B、1.5
- C、2
- D、3

39、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，无缝气瓶气密性的试验压力为（ ）。

- A、工作压力
- B、1.5 倍工作压力
- C、2 倍工作压力
- D、公称工作压力

40、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，大容积钢质无缝气瓶、大容积钢质焊接气瓶和大容积不锈钢焊接气瓶，（ ）为一批。

- A、1 只
- B、5 只
- C、10 只
- D、50 只

41、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，正火处理的钢质无缝气瓶和溶解乙炔气瓶，（ ）（不包括破坏性检验用瓶）为一批。

- A、10 只
- B、50 只
- C、100 只
- D、500 只

42、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，燃气钢瓶，（ ）（不包括破坏性检验用瓶）或者同一条生产流水线一个生产班次（不超过 12h）的产量为一批。

- A、10 只
- B、50 只
- C、100 只
- D、2000 只

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，气瓶生产单位应当建立气瓶质量安全（ ）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《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（ ）。

- 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《气瓶质量安全风险管控清单》进行检查，未发现问题，可不记录。

- 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，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，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、由气瓶生产单位决定是否

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，气瓶的安装、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气瓶质量安全管理管理工作。

- 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，气瓶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气瓶质量安全管理管理工作。

- 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，气瓶生产单位主要负责人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（ ）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，气瓶生产单位（ ）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。

- 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、质量安全员发现气瓶产品存在危及安全的缺陷时，应当提出（ ）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。

- 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，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（ ）。

- 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规定》的规定，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（ ）。

A、存档备查

B、定期销毁

C、专人保管

D、放入保险柜

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，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（ ），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

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，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（ ）。

A、存档备查

B、定期销毁

C、专人保管

D、放入保险柜

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，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（ ）。

A、公布考核结果

B、处罚

C、表彰

D、记录

70、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，气瓶生产单位应当为质量安全总监和质量安全员提供必要的（ ），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

71、（ ）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