

《特种设备生产和充装单位许可规则》 (TSG 07—2019) 第 2 号修改单

一、正文修改

1. 将 1.1 条修改为：“为了规范特种设备生产（设计、制造、安装、改造、修理）和充装单位许可工作，根据《中华人民共和国特种设备安全法》《中华人民共和国行政许可法》《特种设备安全监察条例》《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》等有关法律、法规和规章，制定本规则。”

2. 将 2.1.2 条增加第二款和第三款：

“特种设备设计、制造、安装、改造、修理单位应当按照《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》要求并结合本单位质量保证体系，设置质量安全总监和质量安全员。特种设备制造、安装、改造、修理单位质量安全总监可以由质量保证工程师担任（也可以根据职责分工由多人分别担任），质量安全员可以由相关质量控制系统责任人员担任。仅从事压力容器、压力管道设计的单位，其质量安全总监可以由技术负责人担任，质量安全员可以由审批人员担任。

移动式压力容器和气瓶充装单位应当按照《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》中充装单位的有关要求，配备具有相应安全管理能力的安全总监和安全员，并明确其岗位

职责。安全总监可以由安全管理负责人或者技术负责人担任，安全全员可以由安全管理人员担任。”

二、附件 C 修改

1. 增加一条：

“C1.2.1.2 质量安全总监

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。

对于仅从事压力容器设计的单位，质量安全总监承担以下职责：

(1) 组织贯彻、实施特种设备有关的法律、法规、安全技术规范及相关标准，对质量保证体系的实施负责；

(2) 组织制（修）订质量保证手册、程序文件以及有关记录（表、卡）等质量保证体系文件，批准程序文件；

(3) 指导和协调、监督检查质量保证体系是否有效实施；

(4) 定期组织质量分析、质量审核，并且协助进行管理评审工作；

(5) 每周至少组织一次设计质量安全风险隐患排查；

(6) 实施对不合格设计文件的控制，行使质量安全一票否决权；

(7) 建立企业公告板制度，对所设计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；

(8) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息

系统；

(9) 向特种设备安全监管部门如实反映质量安全问题；

(10) 组织对批准人以及审核人、校核人和设计人定期进行教育和培训；

(11) 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；

(12) 履行特种设备安全监管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。

对于既从事压力容器设计又从事压力容器制造（或者安装、改造、修理）的单位，质量安全总监职责按照本规则 M1.2.3.3 条的相关要求执行。”

2. 将原条款号 C1.2.1.2、C1.2.1.3 分别改为 C1.2.1.3、C1.2.1.4。

3. 增加一条：

“C1.2.1.5 质量安全员

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。

对于仅从事压力容器设计的单位，质量安全员承担以下职责：

(1) 负责审核质量控制程序文件，及有关记录（表、卡）等质量保证体系文件；

(2) 按照安全技术规范和质量保证手册要求，审查确认相关记录（表、卡），检查设计过程的质量控制程序和要求实施

情况；

(3) 根据本单位压力容器设计计划，对安全风险管控清单进行日常检查并记录，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施并与当事人及时联系、协调解决（必要时有权要求停止当事人的工作），及时将情况向技术负责人或者单位主要负责人报告；

(4) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

(5) 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；

(6) 履行特种设备安全监管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。”

对于仅从事压力容器设计的单位，质量安全员可以由批准人或者审核人担任。对于既从事压力容器设计又从事压力容器制造（或者安装、改造、修理）的单位，质量安全员设置及职责要求按照本规则 M1.2.3.5 条的相关要求执行。”

4. 将原条款号 C1.2.1.4、C1.2.1.5、C1.2.1.6 分别改为 C1.2.1.6、C1.2.1.7、C1.2.1.8。

5. 将 C3.2.1 条修改为：

“C3.2.1 单位负责人（或者站长）

对充装安全负责，了解移动式压力容器充装相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准以及充装工艺特点和充装安全管理的必备知识，每月至少组织召开一次安全调度会议。”

6. 将 C3.2.2 条第（6）项后增加：

- “（7）具备识别和防控压力容器使用安全风险的专业知识；
- （8）具备按照相关要求履行岗位职责的能力；
- （9）符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。”

7. 将 C3.2.3 条第（4）项后增加：

- “（5）具备识别和防控压力容器使用安全风险的专业知识；
- （6）具备按照相关要求履行岗位职责的能力；
- （7）符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。”

8. 将 C3.3.1 条的注 C-11 修改为：

“（1）新取证和搬迁充装单位的充装地址应当具有当地政府或者有关部门出具的规划许可证明；换证的充装单位应当具有燃气经营许可证、危险化学品经营许可证或者危险化学品安全生产许可证。

（2）按照消防主管部门的相关要求，充装单位应当提供充装场所的消防鉴审合格意见书。”

9. 删除 C3.7.1.6 条的第（1）项，将第（2）（3）项序号改为（1）（2）。

三、附件 D 修改

1. 将 D2.1 条的注 D-7 修改为：

“（1）新取证和搬迁充装单位的充装地址应当具有当地政府或者有关部门出具的规划许可证明；换证的燃气气瓶充装单位应当具有燃气经营许可证，换证的其他气瓶充装单位应当具有危险

化学品经营许可证或者危险化学品安全生产许可证。

(2) 按照消防主管部门的相关要求，充装单位应当提供充装场所的消防鉴审合格意见书。”

2. 将 D2.2 条修改为：

“D2.2 人员

D2.2.1 通用要求

(1) 充装单位法定代表人（主要负责人）应当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，每月至少组织召开一次安全调度会议；

(2) 配备技术负责人 1 人，具有工程师职称，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；

(3) 每个充装地址应当逐个工位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。

D2.2.2 技术负责人和专职安全管理员

技术负责人和专职安全管理员还应当具备以下使用安全管理能力：

(1) 熟悉气瓶充装相关法律法规、安全技术规范、标准和本单位气瓶充装过程控制等安全要求；

(2) 具备识别和防控相应气瓶安全风险的专业知识；

(3) 具备按照相关要求履行岗位职责的能力；

(4) 符合特种设备法律法规和安全技术规范的其他要求。

D2.2.3 作业人员

(1) 每个充装地址作业人员（充装人员，下同）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，作业人员不得同时兼任检查人员；

(2) 每个充装地址配备检查人员每个班次至少 1 人，并且取得气瓶充装作业人员资格。”

3. 增加一条：

“D2.6.2.1 充装场所

同一充装地址不得同时充装液化石油气和液化二甲醚。”

将原条款号 D2.6.2.1、D2.6.2.2 分别改为 D2.6.2.2、D2.6.2.3。

4. 将 D2.7.1.3 条修改为：

“D2.7.1.3 充装介质控制

查看所充装气体的产品质量合格证（或者质量证明书等），根据需要自行或者委托进行气体化学性质分析、判定。”

5. 将 D2.7.3 条第 4 项修改为：“（4）介质化学性质分析或判定操作规程；”

6. 将 D2.7.4 条第 6 项修改为：“（6）介质化学性质分析或判定记录”。

7. 将 D2.8 条增加第二款：“新取证或者增项的气瓶充装单位，应当在充装系统调试运行正常的基础上，由该单位持证人员现场进行试充装，验证充装人员能力水平、质量保证体系运行和充装工作质量。”

四、附件 E 修改

1. 增加一条:

“E1.2.1.2 质量安全总监

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。

对于仅从事压力管道设计的单位，质量安全总监承担下列职责：

(1) 组织贯彻、实施特种设备有关的法律、法规、安全技术规范及相关标准，对质量保证体系的实施负责；

(2) 组织制（修）订质量保证手册、程序文件、压力管道设计技术规定以及有关记录（表、卡）等质量保证体系文件，批准程序文件；

(3) 指导和协调、监督检查质量保证体系是否有效实施；

(4) 定期组织质量分析、质量审核，并且协助进行管理评审工作；

(5) 每周至少组织一次质量安全风险隐患排查；

(6) 实施对不合格设计文件的控制，行使质量安全一票否决权；

(7) 建立企业公告板制度，对所设计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；

(8) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；

(9) 向特种设备安全监管部门如实反映质量安全问题;

(10) 组织对审定人员以及审核人员、校核人员和设计人员定期进行教育和培训。

(11) 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查, 并如实提供有关材料;

(12) 履行特种设备安全监管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。

对于既从事压力管道设计又从事压力管道制造(或者安装、改造、修理)的单位, 质量安全总监职责按照本规则 M1.2.3.3 条的相关要求执行。”

2. 将原条款号 E1.2.1.2、E1.2.1.3 分别改为 E1.2.1.3、E1.2.1.4。

3. 增加一条:

“E1.2.1.5 质量安全员

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。

对于仅从事压力容器设计的单位, 质量安全员承担以下职责:

(1) 负责审核质量控制程序文件, 以及有关记录(表、卡)等质量保证体系文件;

(2) 按照安全技术规范和质量保证手册要求, 审查确认相关记录(表、卡), 检查设计过程的质量控制程序和要求实施情况;

(3) 根据本单位压力管道设计计划，对安全风险管控清单进行日常检查并记录，对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施并与当事人及时联系、协调解决（必要时有权要求停止当事人的工作），及时将情况向技术负责人或者单位主要负责人报告；

(4) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；

(5) 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；

(6) 履行特种设备安全监管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。”

对于仅从事压力容器设计的单位，质量安全员可以由审定人员或审核人员担任。对于既从事压力管道设计又从事压力管道制造（或者安装、改造、修理）的单位，质量安全员设置及职责要求按照本规则 M1.2.3.5 条的相关要求执行。”

4. 将原条款号 E1.2.1.4、E1.2.1.5 分别改为 E1.2.1.6、E1.2.1.7。

五、附件 M 修改

1. 将 M1.1 条增加第二款：“特种设备生产单位还应当按照《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的要求，建立与许可范围相适应、符合本单位实际情况的特种设备质量管理制度、机制等，包括质量安全管理责任制（含《质量安全总监职责》《质量安全员守则》等），《质量安全风险管控清单》制修订，日管控、周排查、月调度工作机制，质量安全

总监、质量安全员的配备、培训、考核制度等，并且有效实施。”

2. 将 M1.2.1 条修改为：“生产单位主要负责人（法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人）、质量保证工程师、各质量控制系统责任人员、有关责任人员，以及其所赋予的相应职权，构成质量保证体系组织，对生产过程实施有效质量和安全的监督和控制。”

3. 将 M1.2.3.1 条修改为：

“M1.2.3.1 主要负责人（法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人）

主要负责人（法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人）是特种设备安全、质量的第一责任人，每月至少组织召开一次质量安全调度会议。”

4. 将 M1.2.3.2 条修改为：

“M1.2.3.2 质量保证工程师

（1）组织贯彻、实施有关特种设备的法律、法规、安全技术规范及相关标准，对质量保证体系的实施负责；

（2）组织制（修）订质量保证手册、程序文件、作业指导书等质量保证体系文件，批准程序文件；

（3）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；

（4）定期组织质量分析、质量审核，并且协助进行管理评审工作；

(5) 实施对不合格品（项）的控制，行使质量安全一票否决权；

(6) 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；

(7) 向特种设备安全监管部门如实反映质量安全问题；

(8) 组织对各质量控制系统责任人员及其相关人员定期进行教育和培训。”

5. 增加一条

“M1.2.3.3 质量安全总监

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，除履行本附件 M1.2.3.2 条规定的职责外，还应当履行以下职责：

(1) 每周至少组织一次质量安全风险隐患排查；

(2) 按照安全技术规范的要求，组织建立并持续维护特种设备质量安全追溯体系（电梯生产单位还应组织做好电梯关键部件寿命公示和在产品质量保证期限内相应的免费更换、修理等工作）；

(3) 建立企业公告板制度，对所生产的特种设备安全事故、事件、质量缺陷和事故隐患等情况，及时予以公示；

(4) 组织对质量安全员定期进行教育和培训；

(5) 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；

(6) 履行特种设备安全监管部门规定和本单位要求的其他特种设备质量安全管理职责。”

6. 将 M1.2.3.3 条修改为：

“M1.2.3.4 质量控制系统责任人员

在质量保证工程师的领导下，按照质量保证体系的要求，对所负责的质量控制系统履行以下职权，对控制系统是否有效实施负责：

(1) 负责审核质量控制程序文件和作业指导书；

(2) 按照安全技术规范、质量保证手册和程序文件要求，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；

(3) 对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施并与当事人及时联系、协调解决（必要时有权要求停止当事人的工作），及时将情况向质量保证工程师或者单位主要负责人报告。”

7. 增加一条：

“M1.2.3.5 质量安全员

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，除履行本附件 M1.2.3.4 条规定的职责外，还应当履行以下职责：

(1) 每日根据本单位《特种设备安全风险管控清单》进行检查并记录；

(2) 组织对相关技术人员定期进行教育和培训;

(3) 配合检验机构做好设计文件鉴定、型式试验、监督检验等工作;

(4) 气瓶生产单位质量控制系统责任人员还应当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;

(5) 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查, 并如实提供有关材料;

(6) 履行特种设备安全监管部门规定和本单位要求的其他特种设备质量安全管理职责。”