**《特种设备生产和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)**

**第2号修改单（征求意见稿）**

| **条款号** | **原文内容** | **修改后内容** |
| --- | --- | --- |
| 2.1.2  |  增加第二款、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》(以下简称《生产单位安全责任规定》)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一般由质量保证工程师担任，质量安全员一般由相关质量控制系统责任人员担任。压力容器、压力管道设计单位质量安全总监一般由技术负责人担任；压力容器设计单位质量安全员一般由批准人担任，压力管道设计单位质量安全员一般由审定人员担任。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质量安全主体责任监督管理规定》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。安全总监一般由安全管理负责人或者技术负责人担任；安全员一般由安全管理人员或者专职安全管理员担任。 |
| C1.2.1.1 | C1.2.1.1 技术负责人由单位主管设计工作的负责人担任，具有高级工程师职称和压力容器相关专业知识，了解压力容器相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准的规定，对重大技术问题能够作出正确决定。 | C1.2.1.1 技术负责人由单位主管设计工作的负责人担任，具有高级工程师职称和压力容器相关专业知识，了解压力容器相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准的规定，对重大技术问题能够作出正确决定，并承担以下职责：(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，对质量保证系统的实施负责；(2)组织制订质量保证手册、程序文件以及有关记录表格、卡等质量保证体系文件，批准程序文件；(3)指导和协调、监督好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。 |
| C1.2.1.2 | C1.2.1.2 批准人(1)从事本专业工作，具有较全面的相应设计专业技术知识；(2)能够正确运用压力容器相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准，并且能够组织、指导各级设计人员贯彻执行；(3)熟知相应设计工作和国内外有关技术发展情况，具有综合分析和判断能力以及对关键技术问题的处理能力；(4)具有3年以上相应设计审核经历及相关业绩；(5)具有高级工程师职称。 | C1.2.1.2 批准人在技术负责人的领导下，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，以及有关记录表格、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)每日根据本单位压力容器设计安全风险管控清单进行检查并记录，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。批准人应当具备以下条件要求：(1)从事本专业工作，具有较全面的相应设计专业技术知识；(2)能够正确运用压力容器相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准，并且能够组织、指导各级设计人员贯彻执行；(3)熟知相应设计工作和国内外有关技术发展情况，具有综合分析和判断能力以及对关键技术问题的处理能力；(4)具有3年以上相应设计审核经历及相关业绩；(5)具有高级工程师职称。 |
| C3.2.1 | 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。 | 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。 |
| C3.2.2 | C3.2.2 技术负责人 (1)具有工程师职称和移动式压力容器充装管理经验； (2)熟悉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要求； (3)掌握充装介质的专业技术知识与压力容器的一般知识； (4)熟悉充装工艺过程，掌握移动式压力容器充装相关要求； (5)熟悉充装单位安全管理制度，具有组织、协调、处理一般技术问题的能力； (6)熟悉充装单位事故应急预案； | C3.2.2 技术负责人 (1)具有工程师职称和移动式压力容器充装管理经验； (2)熟悉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要求； (3)掌握充装介质的专业技术知识与压力容器的一般知识； (4)熟悉充装工艺过程，掌握移动式压力容器充装相关要求； (5)熟悉充装单位安全管理制度，具有组织、协调、处理一般技术问题的能力； (6)熟悉充装单位事故应急预案；(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。 |
|  C3.2.3 | C3.2.3 特种设备安全管理人员配备相应的特种设备安全管理人员，负责安全管理与安全检查工作，并且符合以下要求：(1)取得特种设备安全管理人员资格，掌握移动式压力容器介质充装相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准；(2)掌握充装介质的基础知识及有关安全知识；(3)熟悉充装工艺过程，掌握移动式压力容器充装相关要求；(4)熟悉充装单位事故应急预案，掌握充装单位一般事故的处理方法，熟悉事故上报程序及要求。 | C3.2.3 特种设备安全管理人员配备相应的特种设备安全管理人员，负责安全管理与安全检查工作，并且符合以下要求：(1)取得特种设备安全管理人员资格，掌握移动式压力容器介质充装相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准；(2)掌握充装介质的基础知识及有关安全知识；(3)熟悉充装工艺过程，掌握移动式压力容器充装相关要求；(4)熟悉充装单位事故应急预案，掌握充装单位一般事故的处理方法，熟悉事故上报程序及要求。（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。 |
| C3.7.1.6（1） | （1）充装单位应当将与充装有关的信息按照特种设备信息化要求，及时上传至全国移动式压力容器公共服务信息追溯平台，充装记录的内容应当真实有效； |  （1）充装单位应当建立健全移动式压力容器充装、检验等环节的安全信息追溯系统，并且有效实施管理； |
| D2.2 | D2.2 人员(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；(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 人员(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；技术负责人和专职安全管理员还应当具备下列使用安全管理能力：(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。 |
| E 1.2.1.1 | E1.2.1.1 技术负责人由设计单位主管设计工作的负责人担任，具有高级工程师职称，具有压力管道相关专业知识，了解压力管道相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准的规定，对重大技术问题能够做出正确决定。 | E1.2.1.1 技术负责人由设计单位主管设计工作的负责人担任，具有高级工程师职称，具有压力管道相关专业知识，了解压力管道相关的法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准的规定，对重大技术问题能够做出正确决定，并承担下列职责：(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，对质量保证系统的实施负责；(2)组织制订质量保证手册、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、监督好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。 |
| E 1.2.1.2 |  E1.2.1.2 审定人员(1)具有较全面的压力管道设计专业技术知识；(2)能够正确运用相关法规、安全技术规范及相关标准，并且能够组织、指导各级设计人员贯彻执行；(3)熟知相应设计工作和国内外有关压力管道技术发展情况，具有综合分析和判断能力，在关键技术问题上能够做出正确决断；(4)具有8年以上压力管道设计审核工作经历；(5)具有高级工程师职称。 |  E1.2.1.2 审定人员在技术负责人的领导下，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，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；(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)每日根据本单位压力管道设计安全风险管控清单进行检查并记录，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。审定人员应当具备下列条件要求：(1)具有较全面的压力管道设计专业技术知识；(2)能够正确运用相关法规、安全技术规范及相关标准，并且能够组织、指导各级设计人员贯彻执行；(3)熟知相应设计工作和国内外有关压力管道技术发展情况，具有综合分析和判断能力，在关键技术问题上能够做出正确决断；(4)具有8年以上压力管道设计审核工作经历；(5)具有高级工程师职称。 |
| M1.1 | 本条增加第二款 | 特种设备生产单位还应当按照《生产单位安全责任规定》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安全管理制度、机制等，包括质量安全管理人员责任制(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、质量安全员的培训、考核制度等，并且得到有效实施。 |
| M1.2.1 | M1.2.1 组织含义生产单位法定代表人(主要负责人)、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监督和控制。 | M1.2.1 组织含义生产单位法定代表人(主要负责人)、质量保证工程师、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。 |
| M1.2.3.2 | (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，对质量保证系统的实施负责；(2)组织制订质量保证手册、程序文件等质量保证体系文件，批准程序文件；(3)指导和协调、监督好检查质量保证体系各质量控制系统的工作；(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)有向特种设备安全监管部门如实反映质量问题的权力和义务；(8)组织对质量控制体系责任人员及其相关人员定期进行教育和培训。 | (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，对质量保证系统的实施负责；(2)组织制订质量保证手册、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、监督好检查质量保证体系各质量控制系统的工作；(4)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产品质量保证期限工作）;(5)定期组织质量分析、质量审核，并且协助进行管理评审工作；(6)每周至少组织一次质量安全风险隐患排查；(7)实施对不合格品(项)的控制，行使质量安全一票否决权；(8)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；(9)组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；(10)向特种设备安全监管部门如实反映质量安全问题；(11)组织对质量控制体系责任人员及其相关人员定期进行教育和培训。(12)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；(13)履行特种设备安全监管部门规定和本单位要求的其他锅炉质量安全管理职责。 |
| M1.2.3.3 | M1.2.3.3 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；(2)按照本附件，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)发现问题应当与当事人及时联系、解决，并且有权要求停止当事人的工作，将情况向质量保证工程师报告。 | M1.2.3.3 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；(2)按照安全技术规范和质量保证手册要求，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)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，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；(4)组织对相关技术人员定期进行教育和培训；(5)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；(6)气瓶生产单位质量控制系统责任人员还应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。(7)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；(8)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。 |

注：增加条、项的，原条款序号做顺延修改。