

关于《特种设备生产单位和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)附件 M
与《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》(TSG Z0004-2007)
内容的对照

原徐成

国家市场监督管理总局于 2019 年 5 月 13 日批准颁布了《特种设备生产单位和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)自 2019 年 6 月 1 日起施行。新颁布的《特种设备生产单位和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)(以下简称 TSG 07)的附则 4.6 中明确《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》(TSG Z0004-2007)(以下简称 TSG Z0004)同时废止。其主要内容作为 TSG 07 的一个附件(附件 M),名称为《特种设备生产单位质量保证体系基本要求》。并在 TSG 07 许可条件 2.1.2 中规定“申请单位应当按照本规则的要求,建立与许可范围相适应的质量保证体系,并且保持有效实施;其中,特种设备制造、安装、改造、修理单位的质量保证体系应当符合本规则附件 M《特种设备生产单位质量保证体系基本要求》,压力容器和压力管道设计单位的质量保证体系应当符合本规则 C1.4、E1.4 条的要求,移动式压力容器和气瓶充装单位的质量保证体系应当符合本规则 C3.7、D2.7 条的要求”。

笔者在认真学习的基础上将 TSG 07 附件 M 与 TSG Z0004 的内容进行了列表对照(见下表),TSG 07 附件 M 的结构更加合理,人员职权更加清晰,与 TSG Z0004 对照发现内容变化或者调整变化较大,其中 TSG Z0004 的正文部分(特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求)和附件部分(特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要素)的相关内容,分别调整在了 TSG 07 附件 M 的 M1(一般要求),M2(质量保证体系文件),M3(质量保证体系控制要素)中,为方便对照理解特在 TSG Z0004 条/款/项编号前增加了正文或附件字样。全篇共涉及 44 条(款/项)的调整变化、增加、删减,其中调整变化 40 条(款/项),增加 2 条(款/项),删减 2 条(款/项)。现将其对照结果与大家分享,以利大家有针对性的学习理解、贯彻执行。方便特种设备生产单位按照 TSG 07 附件 M 的要求,建立与许可范围相适应的质量保证体系,并且保持有效实施。如有疏漏应以 TSG 07 附件 M 与 TSG Z0004 的原文为准。

《特种设备生产单位和充装单位许可规则》(TSG 07-2019) 附件 M 与《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》(TSG Z0004-2007)

内容对照表

序号	TSG 07 附件 M 条/款/项 编号	TSG 07 附件 M 内容	对照结果	TSG Z0004 条/款/项 编号	TSG Z0004 内容
1	名称	《特种设备生产单位质量保证体系基本要求》	变化		《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》
2		《TSG 07-2019》附件 M	变化		《TSG Z0004-2007》
3			删减	目录	特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求
					附件 特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求
4	M1	一般要求	变化		特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求
5		特种设备质量保证体系是指生产单位为了使产品、过程、服务达到质量要求所进行的全部有计划有组织的监督和控制活动，并且提供相应的证据，确保使用单位、政府监督管理部门及社会等对其质量的信任。	调整 / 变化	正文第一条	根据《特种设备安全监察条例》和《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》的规定，为规范特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系（以下简称“质量保证体系”）的建立和实施，确实保证特种设备安全性能得到有效控制，制定本要求。
				正文第二条	本要求适用于特种设备（包括原材料、部件、安全附件及安全保护装置）制造、安装、改造、维修单位质量保证体系的建立和实施。

6	M1.1 建立原则	<p>特种设备生产单位应当结合许可范围的特性和本单位实际情况，按照以下原则建立质量保证体系，并且得到有效实施：</p> <p>(1)符合国家法律、法规、安全技术规范及相关标准；</p> <p>(2)能够对特种设备安全性能实施有效控制；</p> <p>(3)质量方针、质量目标适合本单位实际情况；</p> <p>(4)质量保证体系组织能够独立行使质量监督、控制职权；</p> <p>(5)质量保证体系人员(包括质量保证工程师、各质量控制系统责任人员)职责、权限(以下简称职权)及各质量控制系统的工作接口明确；</p> <p>(6)质量保证体系的基本要素及及相关质量控制系统的控制范围、程序、内容、记录齐全；</p> <p>(7)质量保证体系文件规范、系统、齐全；</p> <p>(8)满足特种设备许可制度的规定。</p>	变化	正文第三条	<p>特种设备制造、安装、改造、维修单位应当结合许可项目特性和本单位实际情况，按照以下原则建立质量保证体系，并且得到有效实施：</p> <p>(一)符合国家法律、法规、安全技术规范和相应标准；</p> <p>(二)能够对特种设备安全性能实施有效控制；</p> <p>(三)质量方针、质量目标适合本单位实际情况；</p> <p>(四)质量保证体系组织能够独立行使职责；</p> <p>(五)质量保证体系责任人员(质量保证工程师和各质量控制系统责任人员)职责、权限及各质量控制系统的工作接口明确；</p> <p>(六)质量保证体系基本要素设置合理，质量控制系统、控制环节、控制点的控制范围、程序、内容、记录齐全；</p> <p>(七)质量保证体系文件规范、系统、齐全；</p> <p>(八)满足特种设备许可制度的规定。</p>
7	M1.2	质量保证体系组织		附件 1.2	质量保证体系组织
8	M1.2.1 组织含义	<p>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</p>	变化		<p>根据许可项目特性和本单位的实际情况，建立独立行使特种设备安全性能管理职责的质量保证体系组织。</p>

		实施有效质量监督和控制。			
9	M1.2.2 人员	<p>生产单位质量保证工程师、质量控制系统责任人员由生产单位法定代表人(主要负责人)任命,质量保证工程师应当为管理层成员。质量保证体系人员应当熟悉特种设备生产相关法律、法规、安全技术规范及相关标准和本单位质量保证体系文件,具有所负责工作相关的专业教育背景和工作经历,熟悉任职岗位的工作任务和要求。</p> <p>按照本规则附件B至附件L规定的过程控制,应当配备质量控制系统责任人员。质量保证工程师不能兼任质量控制系统责任人员,质量控制系统责任人员最多只能担任两个不相关的质量控制系统责任人员。</p> <p>质量保证工程师、质量控制系统责任人员的学历、工作经历等应当符合相应特种设备生产许可条件的要求。</p>	变化	正文第四条 特种设备制造、安装、改造、维修单位质量保证体系责任人员的要求如下:	<p>(一)特种设备制造、安装、改造、维修单位法定代表人(或其授权代理人)是承担安全质量责任的第一责任人,应当在管理层中任命1名质量保证工程师,协助最高管理者对特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系的建立、实施、保持和改进负责,任命各质量控制系统责任人员,对特种设备制造、安装、改造、维修过程中的质量控制负责;</p> <p>(二)质量保证工程师和各质量控制系统责任人员应当是特种设备制造、安装、改造、维修单位聘用的相关专业工程技术人员,其任职条件应当符合安全技术规范的规定,并与特种设备制造、安装、改造、维修单位签订了劳动合同,但是不得同时受聘于两个以上单位;</p> <p>(三)质量控制系统责任人员最多只能兼任两个管理职责不相关的质量控制系统责任人员。</p>
10	M1.2.3	人员职权	变化	附件 1.3	职责、权限
11	M1.2.3.1 法定代表人(主要负责人)	法定代表人(主要负责人)是特种设备安全、质量的第一责任人。	变化		规定法定代表人对特种设备安全质量负责,任命质量保证工程师和各质量控制系统

				<p>统责任人员。质量保证工程师应为管理层成员且具有与所许可项目专业相关的知识，具有质量保证体系建立、实施、保持和改进的管理职责和权限。</p> <p>任命质量控制系统（如设计、材料、工艺、焊接、机械加工、金属结构制作、电控系统制作、热处理、无损检测检验与试验、安装调试、其他主要过程控制系统等）责任人员，规定各质量控制系统责任人员以及需要独立行使与保证特种设备安全性能相关人员的职责、权限，明确各质量控制系统之间、质量保证工程师与各质量控制系统责任人员之间、各质量控制系统责任人员之间的工作接口控制和协调措施。</p>
12	M1.2.3.2 质量保证 工程师	<p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(4) 定期组织质量分</p>	增加	

		<p>析、质量审核，并且协助进行管理评审工作；</p> <p>(5) 实施对不合格品(项)的控制，行使质量一票否决权；</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p>			
13	M1.2.3.3 质量控制 系统责任 人员	<p>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：</p> <p>(1) 负责审核质量控制程序文件；</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p>	增加		
14	M1.3	管理评审	调整	附件 1.4	管理评审
15		管理层应当每年至少对特种设备质量保证体系的适应性、充分性和有效性进行一次管理评审，管理评	变化		每年至少应当对特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系进行一次管理评审，确保质量保证体

		审由法定代表人(主要负责人)负责,评审内容和结果应当予以记录,并且形成评审报告,由法定代表人(主要负责人)批准。			系的适应性、充分性和有效性,满足质量方针和目标的要求,并保存管理评审记录。
				正文第七条	特种设备制造、安装、改造、维修单位应当定期对质量保证体系进行管理评审,并且做好评审纪录。
16	M1.4	质量保证体系发生变化的管理	变化	正文第八条	质量保证体系发生变化时,应当及时按规定程序修订质量保证体系文件,必要时对质量保证手册进行再版。
17		<p>质量保证体系发生变化(注 M-1)时,应当及时按照规定程序进行完善,修订相应的质量保证体系文件,必要时对质量保证手册进行再版。</p> <p>注 M-1: 质量保证体系发生变化,一般是指单位生产组织结构、质量保证体系人员配备及其职能、生产过程控制要素发生变化(减少或者增加)、特种设备安全有关的法律、法规、安全技术规范等发生变更,以及特种设备安全监管部门对质量保证体系提出新的要求,原有的质量保证体系已经不能适应,需要进行修改、修订等情况。</p>			

18	M2	质量保证体系文件		附件 2	质量保证体系文件
19		特种设备生产单位应当根据其特种设备许可范围的特性，以及质量控制的实际需要，制定并执行质量保证体系文件。质量保证体系文件，包括质量保证手册、程序文件、作业(工艺)文件和记录、质量计划等。	调整 / 变化		质量保证体系文件包括质量保证手册、程序文件(管理制度)、作业(工艺)文件(如作业指导书、工艺规程、工艺卡、操作规程等，下同)、记录(表、卡)等
				正文第五条	特种设备制造、安装、改造、维修单位应当编制质量保证体系文件，包括质量保证手册、程序性文件(管理制度)、作业(工艺)文件和记录等。质量保证手册应当由法定代表人(或其授权代理人)批准、颁布。
20	M2.1 质量保证手册	质量保证手册应当至少包括以下内容： (1) 术语和缩写； (2) 质量保证体系的适用范围； (3) 质量方针和目标(注 M-2)； (4) 质量保证体系组织及管理职责，以及与生产、技术、质量检验等的关系，并且配有单位组织机构图和质量保证体系组织结构图； (5) 质量保证体系基本要素及相关的质量控制系统的要求以及相互关系；	调整 / 变化	附件 2.1 质量保证手册	质量保证手册应当描述质量保证体系文件的结构层次和相互关系，并至少包括以下内容： (1) 术语和缩写； (2) 体系的适用范围； (3) 质量方针和目标； (4) 质量保证体系组织及管理职责； (5) 质量保证体系基本要素、质量控制系统、控制环节、控制点的要求。
				附件 1 管理职责	质量方针和目标应当经法定代表人(或者其授权的代理人)批准，形成正式文件。

		<p>(6) 各级人员的任命、职责和权限(可以另行文件, 不纳入质量保证手册中)。质量保证手册由法定代表人(主要负责人)或者其授权的最高管理者批准、颁布。</p> <p>注 M-2: 质量方针和目标应当经法定代表人(主要负责人)或者其授权的代理人批准, 形成正式文件。质量方针和目标应当符合以下要求:</p> <p>(1) 符合本单位的实际情况和许可范围、特性, 突出特种设备安全性能要求;</p> <p>(2) 质量方针体现对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺, 指明本单位的质量方向和所追求的目标;</p> <p>(3) 质量目标进行量化和分解, 落实到各质量控制系统、各相关部门和责任人员, 并且定期对质量目标进行考核。</p>		<p>附件 1.1 质量方针和目标</p>	<p>质量方针和目标应当符合以下要求:</p> <p>(1) 符合本单位的实际情况和许可项目范围、特性, 突出特种设备安全性能要求;</p> <p>(2) 质量方针体现了对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺, 指明本单位的质量方向和所追求的目标;</p> <p>(3) 质量目标进行量化和分解, 落实到各质量控制系统及其相关部门和责任人员, 并且定期对质量目标进行考核。</p>
21	M2.2 程序文件	<p>程序文件与质量方针相一致, 满足质量保证手册的相关要求, 并且符合本单位的实际情况, 具有可操作性。</p>	变化	<p>附件 2.2 程序文件 (管理制度)</p>	<p>程序文件(管理制度)与质量方针相一致、满足质量保证手册基本要素要求, 并且符合本单位的实际情况, 具有可操作性。</p>
22	M2.3 作业文件 和质量记录	<p>作业文件和质量记录应当符合许可范围的特性, 满足质量保证体系实施过程的控制需要。文件格式应当规范、统一。</p>	变化	<p>附件 2.3 作业(工艺) 文件和质量 记录</p>	<p>作业(工艺)文件和质量记录应当符合许可项目特性, 满足质量保证体系实施过程的控制需要。文件格式及其包括的项目、内容应当规范标准。</p>

23	M2.4 质量计划	<p>质量计划应当满足许可范围特性和单位实际情况，依据各质量控制系统要求，在生产过程中合理设置控制环节、控制点(包括检查或者审核点、停止点、见证点)，并且包括以下内容：</p> <p>(1)控制项目、内容及要求；</p> <p>(2)过程中实际操作要求；</p> <p>(3)质量控制系统责任人员，以及客户、监督检验机构签字确认的规定。</p> <p>质量计划可以单独编写，也可以针对生产项目体现在工艺规程、过程控制表卡、施工方案或者施工组织设计等有关作业文件中。</p>	变化	附件 2.4 质量计划 (过程控制表卡、施工组织设计或者施工方案)	<p>质量计划能够有效控制产品(设备)安全性能，能够依据各质量控制系统要求，合理设置控制环节、控制点(包括审核点、见证点、停止点)，满足受理的许可项目特性和申请单位实际情况，并且包括以下内容：</p> <p>(1)控制内容、要求；</p> <p>(2)过程中实际操作要求；</p> <p>(3)质量控制系统责任人员和相关人员的签字确认的规定。</p>
24	M3	质量保证体系控制要素	变化	附件	特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要素
25		<p>质量保证体系控制要素，一般包括文件和记录控制、合同控制、设计控制、材料与零部件控制、作业(工艺)控制，焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制(注 M-3)、检验与试验控制、生产设备和检验试验装置控制、不合格品(项)控制、质量改进与服务、人员管理、执行特种设备许可制度，以及本规则附件 B 至附件 L 规定的过程控</p>	变化	正文第六条	<p>质量保证体系的基本要素见附件。特种设备制造、安装、改造、维修单位可以根据其特种设备许可项目范围和特性以及质量控制的需要设置质量保证体系基本要素，但是至少应当包括管理职责、质量保证体系文件、文件和记录控制、合同控制、设计控制、材料(零、部件)控制、作业(工艺)控制、检验与试验控制、设备和检验试验装置控制、不合</p>

		<p>制等。</p> <p>控制要素至少包括以下控制范围、程序、内容：</p> <p>(1) 实施中的控制要求、过程记录、检验试验项目、检验试验记录和报告；</p> <p>(2) 相关人员配备，职权和检查确认的工作见证。</p> <p>本规则附件 B 至附件 L 规定的其他过程控制要素，可以按照前款规定的基本要求，并且参照本附件 M3.1 至 M3.15，对其控制范围、程序、内容做出具体规定。</p> <p>质量控制系统责任人员按照相应要求，履行审查确认、作出记录的职责。有关要素中没有要求配备质量控制系统责任人员的，由相关责任人员，履行审查确认、作出记录的职责。具体职责应当在程序文件中作出明确规定，并且不少于本附件相应要素提出的要求。</p> <p>本规则附件 B 至附件 L 规定允许外委的项目、内容，当外委时，应当制定质量控制的基本要求，包括资质资格认定、评价、选择、重新评价，活动的监督，质量记录、报告的审核和确认等要求。</p> <p>注 M-3：焊接控制、热处理控制、无损检</p>		<p>格品（项）控制、质量改进与服务、人员培训、考核及其管理、执行特种设备许可制度等基本要素，并且还应当包括特种设备安全技术规范所规定的其他主要过程控制内容</p> <p>对于法规、安全技术规范规定允许分包的项目、内容，当特种设备制造、安装、改造、维修单位进行分包时，应当制定分包质量控制的基本要求，包括资格认定、评价、活动的监督、记录、报告的审查确认等要求。</p>
--	--	--	--	--

		测控制、理化检验控制,只适用于有焊接、热处 理要求的生产工艺, 以及需要进行无损检 测、理化检验的产品 (设备)生产过程。			
26	M3.1	文件和记录控制		附件 3	文件和记录控制
27	M3.1.1 文件控制	文件控制的范围、程 序和内容如下: (1) 受控文件类 别的确定,至少包括 质量保证体系文件、 外来文件 (注 M-4),以及其他 需要控制的文件; (2) 文件管理,包括 编制、审核、批准、 标识、发放、修改、 回收,设计文件许可 印章使用管理,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) 质量保证体系相 关部门、人员及场所 使用的受控文件为有 效版本的规定。受控 文件的类别确定、发 放使用、销毁,应当 由相应质量控制系 统 责任人员审查 确认,作出记录。 注 M-4: 外来文件包 括法律、法规、安全 技术规范及相关标 准、外来设计文件, 设计文件鉴定报告, 型式试验报告、监督 检验报告,受委托单 位产品质量证明文	变 化	附件 3.1 文件控制	文件控制的范围、程 序、内容如下: (1) 受控文件的类别 确定,包括质量保证 体系文件、外来文件 (注)、其他需要控制 的文件等; 注: 外来文件包括法 律、法规、安全技术 规范、标准、设计文 件,设计文件鉴定报 告,型式试验报告, 监督检验报告,分供 方产品质量证明文 件、资格证明文件等。 其中安全技术规范、 标准必须有正式版 本。 (2) 文件的编制、会 签、审批、标识、发 放、修改、回收,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; (4) 文件的保管方式、 保管设施、保存期限 及其销毁的规定。

		件、资格证明文件等，其中法律、法规、安全技术规范及相关标准应当是合法出版的正式版本。			
28	M3.1.2 记录控制	记录控制范围、程序和内容如下： (1) 特种设备生产过程形成的记录的填写、确认、收集、归档、保管与保存期限、销毁的规定等； (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。记录的归档、受控记录表格有效版本，由相应质量控制系统责任人员进行审查确认，并且对记录的使用、保管进行定期检查，作出记录。	变化	附件 3.2 记录控制	记录控制范围、程序、内容如下： (1) 特种设备制造、安装、改造、维修过程形成的记录的填写、确认、收集、归档、贮存等； (2) 记录的保管和保存期限等； (3) 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为有效版本的规定。
29	M3.2 合同控制	合同控制的范围、程序、内容如下： (1) 合同评审的范围、内容，包括执行的法律法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等，形成评审记录并且保存； (2) 合同签订、修改、会签程序。	变化	附件 4 合同控制	合同控制的范围、程序、内容如下： (1) 合同评审的范围、内容，包括执行的法律、法规、安全技术规范、标准及技术条件等，形成评审记录并且有效保存的规定； (2) 合同签订、修改、会签程序等。
30	M3.3 设计控制	设计(包括产品设计、改造设计、修理设计等)控制的范围、程序、内容如下： (1) 设计输入，形成设计输入文件(如设计任务书等)，内容包括依据的法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等；	变化	附件 5 设计控制	设计控制的范围、程序、内容如下： (1) 设计输入的内容包括依据的法规、安全技术规范、标准及技术条件等，形成设计输入文件(如设计任务书等)； (2) 设计输出，应当形成设计文件(包括设

		<p>(2) 设计输出，形成设计输出文件，包括设计说明书、设计计算书、设计图样等，设计文件应当满足法规、安全技术规范及相关标准，以及技术条件等；</p> <p>(3) 安全技术规范及相关标准规定用试验方法进行设计验证的，制定设计验证的规定；</p> <p>(4) 设计文件修改的规定；</p> <p>(5) 设计文件由外单位提供时，对外来设计文件控制的规定；</p> <p>(6) 法规、安全技术规范对设计许可、设计文件鉴定、产品型式试验等有要求的，制定相关规定。</p> <p>设计文件有鉴定要求的，设计文件应当在送交设计文件鉴定机构鉴定前，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。</p>			<p>设计说明书、设计计算书、设计图样等)，设计文件应当满足法规、安全技术规范、标准及技术条件等要求；</p> <p>(3) 按照相关规定需要设计验证的，制定设计验证的规定；</p> <p>(4) 设计文件修改的规定；</p> <p>(5) 设计文件由外单位提供时，对外来设计文件控制的规定；</p> <p>(6) 法规、安全技术规范对设计许可、设计文件鉴定、产品型式试验等有规定时，应当制定相关规定。</p>
31	M3.4 材料与零部件控制	<p>材料与零部件控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 材料与零部件的采购(包括采购计划和采购合同)，明确对受委托方实施质量控制的方式和内容，包括对受委托方进行评价、选择、重新评价，并且编制受委托方评价报告，建立合格受委托方名录等，对法规、安全技术规范有行政许可规定的受委</p>	变化	附件6 材料、零部件控制	<p>材料、零部件（包括配套设备，下同）控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 材料、零部件的采购（包括采购计划和采购合同），明确对分供方实施质量控制的方式和内容（包括对分供方进行评价、选择、重新评价，并编制分供方评价报告，建立合格供方名录等），对法规、安全技术规范有行政许可规</p>

		<p>托方，应当对受委托方许可资质进行确认；</p> <p>(2) 材料与零部件验收(复验)控制，包括未经验收(复验)或者不合格的材料、零部件不得投入使用等；</p> <p>(3) 材料标识(可追溯性标识)的编制、标注方法、位置和移植等；</p> <p>(4) 材料与零部件的存放与保管，包括储存场地、分区堆放等；</p> <p>(5) 材料与零部件领用和使用控制，包括质量证明文件、牌号、规格、材料炉批号、检验结果的确认，材料领用发放、切割下料、成型、加工前材料标识的移植及确认，余料、废料的处理等；</p> <p>(6) 材料与零部件代用，包括代用的基本要求及代用范围，代用的审批、代用的检验试验等。</p> <p>材料与零部件受委托方评价报告，材料与零部件检查验收报告，材料与零部件代用审批报告，由相应质量控制系统责任人员审查确认，并对保管、使用情况进行定期检查，作出记录。</p>			<p>定的分供方，应当对分供方许可资格进行确认；</p> <p>(2) 材料、零部件验收(复验)控制，包括未经验收(复验)或者不合格的材料、零部件不得投入使用等；</p> <p>(3) 材料标识(可追溯性标识)的编制、标识方法、位置和标识移植等；</p> <p>(4) 材料、零部件的存放与保管，包括储存场地、分区堆放或分批次(材料炉批)等；</p> <p>(5) 材料、零部件领用和使用控制，包括质量证明文件、牌号、规格、材料炉批号、检验结果的确认，材料领用、切割下料、成型、加工前材料标识的移植及确认，余料、废料的处理等；</p> <p>(6) 材料、零部件代用，包括代用的基本要求及代用范围，代用的审批、代用的检验试验等。</p>
32	M3.5 作业(工艺)控制	<p>作业(工艺)控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 作业(工艺)文件的基本要求，包括通用或者专用工艺文件</p>	变化	附件7 作业(工艺)控制	<p>作业(工艺)控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 作业(工艺)文件的基本要求，包括通</p>

		<p>制定的条件和原则要求，工艺文件审批及工艺文件变更的要求等；</p> <p>(2) 作业(工艺)执行情况检查，包括检查时间、人员、项目、内容等；</p> <p>(3) 生产用工装、模具的管理，包括设计、制作及验收，建档、标识、保管、定期检验、维修及报废等。相应质量控制系统责任人员应当定期对作业(工艺)执行情况进行检查，作出记录。</p>			<p>用或者专用工艺文件制定的条件和原则要求；</p> <p>(2) 作业(工艺)纪律检查，包括工艺纪律检查时间、人员，检查的工序，检查项目、内容等；</p> <p>(3) 工装、模具的管理，包括工装、模具的设计、制作及检验，工装、模具的建档、标识、保管、定期检验、维修及报废等。</p>
33	M3.6 焊接控制	<p>焊接控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 焊接人员管理，包括焊接人员培训、资格考核，持证焊接人员的合格项目，持证焊接人员的标识，焊接人员的档案及其考核记录等；</p> <p>(2) 焊接材料控制，包括焊接材料的采购、验收(复验)、检验、储存、烘干、发放、使用和回收等；</p> <p>(3) 焊接工艺评定报告(PQR)和焊接工艺指导书(WPS)控制，包括焊接工艺评定报告、相关检验检测报告、工艺评定施焊记录以及焊接工艺评定试样的保存等；</p> <p>(4) 焊接工艺评定的项目覆盖特种设备焊接所需要的焊接工艺；</p> <p>(5) 焊接过程控制，</p>	变化	附件 8 焊接控制	<p>焊接控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 焊接人员管理，包括焊接人员培训、资格考核，持证焊接人员的合格项目，持证焊接人员的标识，焊接人员的档案及其考核记录等；</p> <p>(2) 焊接材料控制，包括焊接材料的采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收等；</p> <p>(3) 焊接工艺评定报告(PQR)和焊接工艺指导书(WPS)控制，包括焊接工艺评定报告、相关检验检测报告、工艺评定施焊记录以及焊接工艺评定试样的保存；</p> <p>(4) 焊接工艺评定的项目覆盖特种设备焊接所需要的焊接工艺；</p> <p>(5) 焊接过程控制，包</p>

		<p>包括焊接工艺、产品施焊记录、焊接设备以及焊接质量统计等；</p> <p>(6) 焊缝返修(母材缺陷补焊)控制, 包括焊缝返修(母材缺陷补焊)工艺、焊缝返修次数和焊缝返修审批、焊缝返修(母材缺陷补焊)后重新检验检测等；</p> <p>(7) 按照安全技术规范及相关标准对产品焊接试板控制, 包括焊接试板的数量、制作、焊接方式、标识、热处理、检验检测项目、试样加工、检验与试验、焊接试板和试样不合格的处理以及试样的保存等。相应质量控制系统责任人员应当对执行情况进行检查, 作出记录。</p>			<p>括焊接工艺、产品施焊记录、焊接设备、焊接质量统计以及统计数据分析；</p> <p>(6) 焊缝返修(母材缺陷补焊)控制, 包括焊缝返修(母材缺陷补焊)工艺、焊缝返修次数和焊缝返修审批、焊缝返修(母材缺陷补焊)后重新检验检测等；</p> <p>(7) 依据安全技术规范、标准有产品焊接试板要求时, 对产品焊接试板的控制, 包括焊接试板的数量、制作、焊接方式、标识、热处理、检验检测项目、试样加工、检验检测方法、焊接试板和试样不合格的处理、试样的保存等。</p>
34	M3.7 热处理控制	<p>热处理控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 热处理工艺基本要求；</p> <p>(2) 热处理控制, 包括所用的热处理设备、测温装置、温度自动记录装置、热处理记录[注明热处理炉号、工件号(产品编号)、热处理日期、热处理操作人员签字、热处理责任人签字等]和报告的填写、审核确认等；</p> <p>(3) 热处理外委的, 对受委托单位热处理质量控制, 包括对受</p>	变化	附件 9 热处理控制	<p>结合许可项目特性和本单位实际情况, 依据安全技术规范、标准的要求, 制定热处理控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 热处理工艺基本要求；</p> <p>(2) 热处理控制, 包括所用的热处理设备、测温装置、温度自动记录装置、热处理记录(注明热处理炉号、工件号/产品编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等)和报告的填写、审核确认等；</p>

		<p>委托单位的确定，热处理工艺控制，受委托单位热处理报告、记录[注明热处理炉号、工件号(产品编号)、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等]和报告的审查确认等。</p> <p>热处理工艺、热处理记录和报告、受委托单位的评价，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。</p>			<p>(3)热处理由分包方承担时，对分包方热处理质量控制，包括对分包方的评价、选择和重新评价，分包方热处理工艺控制，分包方热处理报告、记录（注明热处理炉号、工件号/产品编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等）和报告的审查确认等。</p>
35	M3.8 无损检测控制	<p>无损检测控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 无损检测人员管理，包括无损检测人员的培训、考核，资格证书，持证项目的管理，无损检测人员的职责、权限等；</p> <p>(2) 无损检测通用工艺、专用工艺基本要求，包括无损检测方法，依据的安全技术规范及相关标准等；</p> <p>(3) 无损检测过程控制，包括无损检测方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例以及评定标准等；</p> <p>(4) 无损检测记录、报告控制，包括无损检测记录、报告的填写，审核、复评、发放以及底片、电子资料等的保管等；</p> <p>(5) 无损检测仪器及试块的控制；</p> <p>(6) 无损检测工作外</p>	变化	附件 10 无损检测控制	<p>结合许可项目特性和本单位实际情况，依据安全技术规范、标准的要求，制定无损检测控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 无损检测人员管理，包括无损检测人员的培训、考核，资格证书，持证项目的管理，无损检测人员的职责、权限等；</p> <p>(2) 无损检测通用工艺、专用工艺基本要求，包括无损检测方法，依据安全技术规范、标准等；</p> <p>(3) 无损检测过程控制，包括无损检测方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例，评定标准等；</p> <p>(4) 无损检测记录、报告控制，包括无损检测记录、报告的填写、审核、复评、发放，RT 底片的保管，UT 试块的保管等；</p>

		<p>委时，对受委托单位无损检测质量控制，包括对受委托单位的确定，对受委托单位的无损检测工艺、无损检测记录和报告的审查与确认等。</p> <p>无损检测工艺、无损检测报告，无损检测的工作见证(底片、电子资料等)、受委托单位的评价，人员的考核持证情况，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。</p>			<p>(5)无损检测设备及器材控制；</p> <p>(6)无损检测工作由分包方承担时，对分包方无损检测质量控制，包括对分包方资格、范围及人员资格的确认，对分包方的评价、选择、重新评价并且形成评价报告，对分包方的无损检测工艺、无损检测记录和报告的审查确认等。</p>
36	M3.9 理化检验控制	<p>理化检验控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1)理化检验人员培训上岗；</p> <p>(2)理化检验控制，包括理化检验方法确定和操作过程的控制；</p> <p>(3)理化检验记录、报告的填写、审核、结论确认、发放、复验以及试样、试剂、标样的管理等；</p> <p>(4)理化检验的试样加工及试样检测；</p> <p>(5)理化检验外委，对受委托单位理化检验质量控制，包括对受委托单位的确定，对受委托单位理化检验工艺、理化检验记录和报告审查确认。</p> <p>对受委托单位的评价、理化检验报告，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。</p>	变化	附件 11 理化检验控制	<p>理化检验控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1)理化检验人员培训上岗；</p> <p>(2)理化检验控制，包括理化检验方法确定和操作过程的控制；</p> <p>(3)理化检验记录、报告的填写、审核、结论确认、发放、复验以及试样、试剂、标样的管理等；</p> <p>(4)理化检验的试样加工及试样检测；</p> <p>(5)理化检验由分包方承担时，对分包方理化检验质量控制，包括对分包方的评价、选择、重新评价并且形成评价报告，对分包方理化检验工艺、理化检验记录和报告的审查确认等。</p>

37	M3.10 检验与试验控制	<p>检验与试验控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 检验与试验工艺文件基本要求，包括依据、内容、方法等；</p> <p>(2) 检验与试验条件控制，包括检验与试验场地、环境、温度、介质、设备(装置)、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等；</p> <p>(3) 过程检验与试验控制，包括前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或者放行的规定；</p> <p>(4) 最终检验与试验控制，包括最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成，并且检验与试验结论满足安全技术规范及相关标准的规定；</p> <p>(5) 检验与试验状态，如合格、不合格、待检的标识控制；</p> <p>(6) 安全技术规范及相关标准有型式试验或者其他特殊试验规定时，应当编制型式试验或者其他特殊试验控制的规定，包括型式试验项目及其覆盖产品范围、型式试验机构、型式试验报告、型式试验结论及其他特殊试验条件、方法、工艺、记录、报告及试验结论的要</p>	变化	附件 12 检验与试验控制	<p>检验与试验控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 检验与试验工艺文件基本要求，包括依据、内容、方法等；</p> <p>(2) 过程检验与试验控制，包括前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或放行的规定；</p> <p>(3) 最终检验与试验控制（如出厂检验、竣工验收、调试验收、试运行验收等），包括最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成，并且检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定；</p> <p>(4) 检验与试验条件控制，包括检验与试验场地、环境、温度、介质、设备（装置）、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等；</p> <p>(5) 检验与试验状态，如合格、不合格、待检的标识控制；</p> <p>(6) 安全技术规范、标准有型式试验或其他特殊试验规定时，应当编制型式试验或其他特殊试验控制的规定，包括型式试验项目及其覆盖产品范围、型式试验机构、型式试验报告、型式试验结论及其他特殊试验条件、方法、工</p>
----	------------------	--	----	------------------	---

		<p>求等；</p> <p>(7) 检验试验记录和报告控制，包括检验试验的记录、报告的填写、审核和确认等，检验试验记录、报告、样机(试样、试件)的收集、归档以及保管的特殊要求等。</p> <p>检验与试验工艺，最终检验与试验报告，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。</p>			<p>艺、记录、报告及试验结论等；</p> <p>(7) 检验与试验记录和报告控制，包括检验与试验的记录、报告的填写、审核和确认等，检验与试验记录、报告、样机(试样、试件)的收集、归档、保管的特殊要求等。</p>
38	M3.11 生产设备和检验与试验装置控制	<p>生产设备和检验与试验装置的控制范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 生产设备和检验与试验装置控制，包括采购、验收、建档、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、封存以及报废等；</p> <p>(2) 生产设备和检验与试验装置档案管理，包括建立生产设备和检验与试验装置台账和档案，质量证明文件、使用说明书、使用记录、维护保养记录以及校准检定计划、校准检定记录、报告等档案资料；</p> <p>(3) 生产设备和检验与试验装置状态控制，包括生产设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的生产设备的检验报告等。</p>	变化	附件 13 生产设备和检验试验装置控制	<p>设备和检验与试验装置控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 设备和检验与试验装置控制，包括采购、验收、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、报废等；</p> <p>(2) 设备和检验与试验装置档案管理，包括建立设备和检验试验装置台账和档案，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，校准检定记录及报告等档案资料；</p> <p>(3) 设备和检验与试验装置状态控制，包括检定校准标识，法定检验要求的设备定期检验报告等。</p>
39	M3.12 不合格品(项)控制	<p>不合格品(项)控制的范围、程序、内容如下：</p>	变化	附件 14 不合格品(项)控制	<p>根据本单位实际情况，制定不合格品(项)控制的范围、</p>

		<p>(1) 不合格品(项)的记录、标识、存放、隔离等；</p> <p>(2) 不合格品(项)原因分析、处置及处置后的检验等；</p> <p>(3) 对不合格品(项)所采取纠正或者预防措施的制定、审核、批准、实施及其跟踪验证等(必要时)。</p>			<p>程序、内容以下：</p> <p>(1) 不合格品(项)的记录、标识、存放、隔离等；</p> <p>(2) 不合格品(项)原因分析、处置及处置后的检验等；</p> <p>(3) 对不合格品(项)所采取纠正措施的制定、审核、批准、实施及其跟踪验证等。</p>
40	M3.13 质量改进与服务	<p>质量改进与服务控制范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 质量信息控制，包括内、外部质量信息，特种设备安全监管部门和监督检验机构提出的质量问题，质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理，缺陷召回负责机构设置和职责等；</p> <p>(2) 每年至少进行1次完整的内部审核，对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性；</p> <p>(3) 对产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析，提出具体预防措施等；</p> <p>(4) 客户服务，包括服务计划、实施、验证和报告，以及相关人员的职责等。</p>	变化	附件15 质量改进与服务	<p>质量改进与服务的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 质量信息控制，包括内、外部质量信息，质量技术监督部门和监督检验机构提出的质量问题，质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理等；</p> <p>(2) 规定每年至少进行一次完整的内部审核，对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性；</p> <p>(3) 对产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析，提出具体预防措施等；</p> <p>(4) 客户服务，包括服务计划、实施、验证和报告，以及相关人员的职责等。</p>
41	M3.14 人员管理	<p>人员管理的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 人员培训要求、内容、计划和实施等；</p> <p>(2) 特种设备许可所要求的相关人员的培训、考核档案；</p>	变化	附件16 人员培训、考核及其管理	<p>人员培训、考核及其管理的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 人员培训要求、内容、计划和实施等；</p> <p>(2) 特种设备许可所要求的相关人员的培</p>

		(3) 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理。			训、考核档案； (3) 特种设备许可所要求的相关人员的管理，包括聘用、借调、调出的管理。 注：本条不包括焊接人员、无损检测人员、理化检验人员，这些人员的培训、考核及其管理在相应条款中规定。
42	M3.15 执行特种设备许可制度	执行许可制度控制，控制范围、程序、内容如下： (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) 接受监督检验，包括法规、安全技术规范对特种设备制造、安装、改造、修理实施监督检验的要求时，制定接受特种设备监督检验的规定，明确专人负责与监督检验人员的工作联系，提供监督检验工作的条件，对监督检验机构提出的《监检工作联络单》《监检意见通知书》的处理内容等； (4) 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、特种设备许可情况(如名称、地点、质量保证体系)发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案的规定，特种设备许可证及许可	变化	附件 18 执行特种设备许可制度	结合许可项目特性和本单位实际情况，制定执行特种设备许可制度控制，控制的范围、程序、内容如下： (1) 执行特种设备许可制度； (2) 接受各级质量技术监督监督部门的监督； (3) 接受监督检验，包括法规、安全技术规范对特种设备制造、安装、改造、维修有实施监督检验的要求时，制定接受特种设备监督检验的规定，明确专人负责与监督检验人员的工作联系，提供监督检验工作的条件，对监督检验机构提出的《监检工作联络单》、《监检意见通知书》的处理程序等； (4) 做好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，特种设备许可情况(如名称、地点、质量保证体系)发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案的

		<p>标志使用管理的规定，特种设备许可证换证要求等；</p> <p>(5) 提供相关信息，包括按照法规、安全技术规范以及信息化工作要求，向特种设备安全监管部门、检验机构和社会提供生产过程的相关信息，以及机构设置、人员配备和设备设施的情况等。</p> <p>执行特种设备许可制度情况，由质量保证工程师进行监督检查，对特种设备安全监管部门监督检查提出的意见、监督检验机构提出的《监检意见通知书》，提出处理意见，并且对处理结果审查确认，作出记录。</p>			<p>规定，特种设备许可证及许可标志管理规定，特种设备许可证的换证的要求等。</p> <p>(5) 提供相关信息，包括按照法规、安全技术规范，向质量技术监督部门、检验机构和社会提供特种设备制造、安装、改造、维修的相关信息。</p>
43			删减	附件 17 其他过程控制	<p>结合许可项目特性，应当将其他过程控制单独编制为控制要素，控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>(1) 明确对特种设备安全性能有重要影响的其他过程；</p> <p>(2) 任命其他过程控制责任人员，明确其职责、权限；</p> <p>(3) 其他过程控制实施中的特殊控制要求、过程记录、检验与试验项目、检验与试验记录和报告。</p> <p>注：其他过程是指在特种设备制造、安装、改造、维修过程中，对特种设备安全性能</p>

				<p>有重要影响、需要加以特别控制的过程。如爆破片的刻槽，球片的压制，封头的成型，锻件加工，容器的表面处理，缠绕容器的缠绕或绕带，无缝气瓶的拉伸成型、收口、收底、瓶口加工等；溶解乙炔气瓶的填料配料、蒸压、烘干等，缠绕气瓶的纤维缠绕、烘干、固化等；医用氧舱的安装、通信系统、电器系统、照明系统、供排气系统等；锅炉管板与烟管的胀接过程，锅炉安装调试，非金属管件、管材的挤出成型等；锅炉压力容器等用钢板生产过程中的炼钢、连铸、模铸、加热和热处理、压力加工及成品精整等；金属管件的弯制、成型等；阀门装配测试过程，压力管道安装中的穿跨越工程、阴极保护装置安装、通球扫线、防腐、隐蔽工程等；电控系统、液压系统、气动系统及整机的安装调试，重要零部件的加工、安全部件的制作和检验、金属结构制作，批量制造产品的批量管理等。</p> <p>对于许可规则（条件）等安全技术规范明确规定的其他过程控制中的主要控制过程，应当单独作为一个基</p>
--	--	--	--	--

					本要素做出专门规定，其他一般性的过程控制可以在作业（工艺）控制中规定。对于某些许可项目，如果没有焊接、热处理、无损检测等要求的，可以不进行专门规定。
44	TSG 07-2019 附则 4.4	本规则由市场监管总局负责解释。	变化	正文第九条	本要求由国家质量监督检验检疫总局负责解释。
45	TSG 07-2019 附则 4.5	自 2019 年 6 月 1 日起施行，《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》（TSGZ0004-2007）同时废止。	变化	正文第十条	本要求自 2007 年 10 月 1 日起施行。本规范颁布前，其他有关特种设备的规范、文件所规定的特种设备制造、安装、改造、维修的质量保证（管理）体系、质量体系的要求同时废止。
<p>备 注</p> <p>1、《特种设备生产单位和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）2019 年 5 月 13 日，由国家市场监督管理总局批准颁布，自 2019 年 6 月 1 日起施行。</p> <p>2、《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》（TSG 07-2019）2007 年 8 月 8 日，由原国家质检总局批准颁布，自 2007 年 10 月 1 日起施行。</p>					

作者信息：

- 1、作者姓名：原徐成
- 2、退休单位：江苏省特种设备安全监督检验研究院
- 3、单位地址：江苏省南京市草场门大街 107 号龙江大厦 1401 室
- 4、邮政编码：210036
- 5、联系电话：18151828816
- 6、电子邮箱：yxc2389@126.com