

危险化学品包装物、容器产品 生产许可证实施细则

2006-06-23 公布

2006-09-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067
资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(2)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(11)
4 许可程序	(11)
4.1 申请和受理	(11)
4.2 企业实地核查	(12)
4.3 产品抽样与检验	(12)
4.4 审定和发证	(13)
4.5 集团公司的生产许可	(13)
5 审查要求	(13)
5.1 企业生产危险化学品包装物、容器产品的产品标准及相关标准	(13)
5.2 企业生产危险化学品包装物、容器产品必备的生产设备和检测设备	(17)
5.3 危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业实地核查办法	(21)
5.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检测规则	(21)
6 证书和标志	(42)
6.1 证书	(42)
6.2 标志	(43)
7 委托加工备案程序	(44)
8 收费	(44)
9 工作人员守则	(46)
10 附则	(46)
附件 危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业实地核查办法	(47)

危险化学品包装物、容器产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好危险化学品包装物、容器产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《危险化学品安全管理条例》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《危险化学品包装物、容器产品定点生产管理办法》等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用危险化学品包装物、容器产品的，适用本细则。任何企业未取得生产许可证不得生产危险化学品包装物、容器产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的危险化学品包装物、容器产品。

1.3 本细则所称危险化学品是指：GB 12268《危险货物名称表》和由国家安全生产监督管理局会同国务院公安、环境保护、卫生、质检、交通部门确定并公布的剧毒化学品和未列入《危险货物名称表》中的其他危险化学品，但不包括：民用爆炸品、放射性物品、核能物质和城镇燃气类危险化学品。压力容器产品不适用本细则。实施生产许可证的危险化学品包装物、容器产品范围及产品单元见表1。

表1 危险化学品包装物、容器产品单元

序号	产品小类	产品单元	级别、类别或规格
1	金属桶	钢桶	闭口Ⅰ级、闭口Ⅱ级、 全开口Ⅰ级、全开口Ⅱ级
		黄磷包装钢桶	
		固碱钢桶	
		内销电石包装钢桶	
		钢提桶	Ⅰ级、Ⅱ级
		方桶	
2	金属罐	工业用薄钢板圆罐	Ⅰ级、Ⅱ级
		方罐与扁圆罐	
		气雾罐	Φ25.4mm Z型 Φ25.4mm Y型
		气雾剂阀门	Φ25.4mm
3	复合包装	钢塑复合桶	Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	B型Ⅰ类、B型Ⅱ类、B型Ⅲ类 K型Ⅰ类、K型Ⅱ类、K型Ⅲ类
		聚乙烯吹塑桶	小口径Ⅰ类、小口径Ⅱ类、小口径Ⅲ类 大口径Ⅰ类、大口径Ⅱ类、大口径Ⅲ类
		塑料编织袋	载重60kg以下
		复合塑料编织袋	载重60kg以下
		集装袋	载重500~3000kg

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品小类	产品单元	级别、类别或规格
		钙塑瓦楞箱	
5	罐体	车载钢罐体	大于 450L
		车载铝罐体	大于 450L
		车载玻璃钢罐体	大于 450L
		非车载钢罐体	大于 450L 配车用、大于 500L 储存用
		非车载铝罐体	大于 450L 配车用、大于 500L 储存用
		非车载玻璃钢罐体	大于 450L 配车用、大于 500L 储存用
		非车载塑料罐体	大于 220L 储存用
6	纸容器	瓦楞纸箱	
		重型瓦楞纸箱	A、B、C
		纸桶	
7	木容器	木箱(胶合板箱、纤维板箱)	I 类、II 类、III 类
		木琵琶桶	I 类、II 类、III 类
		胶合板桶	I 类、II 类、III 类
8	玻璃容器	玻璃瓶	农药乳油类、化学试剂类

注：(1) 按产品标准分级或分类的产品单元, 如企业取得 I 级(或 I 类)生产许可证的可以生产 I、II、III 级(或 I、II、III 类)产品, 取得 II 级(或 II 类)生产许可证的只能生产 II、III 级(或 II、III 类)产品, 取得 III 级(或 III 类)生产许可证的只能生产 III 级(或 III 类)产品。盛装 III 类危险品的钢桶、钢提桶、工业用薄钢板圆罐必须按 II 级要求申证。

(2) 对塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋的取证企业, 如编织布是外购的, 则在其申请书和证书上注明: 编织布外购; 对聚乙烯吹塑桶生产企业, 如只生产端手结构的桶, 则在其申请书和证书上注明: 只生产端手结构; 对纸箱的取证企业, 如纸板是外购的, 则在其申请书和证书上注明: 纸板外购。

(3) 车载罐体指: 出厂时与车固定在一起形成罐车的罐体。

(4) 非车载罐体指: 出厂时不连车的罐体。按其用途又可分为配车用和储存用(静置)。

(5) 对车载罐体的取证企业, 如配车用罐体是外购的, 则在其申请书和证书上注明: 配车用罐体外购, 而且提供方必须是取得危包生产许可证的企业。

(6) 对钢塑或钢胶复合的罐体按车载钢罐体单元申证。

(7) 已取得压力容器制造许可证的企业如要生产常压危险化学品包装容器, 仍须申领危险化学品包装物、容器产品生产许可证。

(8) 非车载钢、铝罐体不包括加油站埋地油罐、油库(包括加油站)地面储罐和反应装置储罐。

(9) 非车载塑料罐体材质为: 硬聚氯乙烯层压板或改性聚丙烯层压板。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责危险化学品包装物、容器产品生

产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国许可证办公室）负责危险化学品包装物、容器产品生产许可证管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室危险化学品包装物、容器产品生产许可证审查部（以下简称危包审查部）设在国家包装产品质量监督检验中心（广州），受全国许可证办公室的委托组织起草相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织相关产品实施细则的宣贯；审查、汇总申请取证企业的有关资料。

全国工业产品生产许可证办公室危险化学品包装物、容器产品生产许可证审查部

地 址：广州市八旗二马路 38 号

邮政编码：510110

电 话：020-83304831、83398581

传 真：020-83304831

网 站：www.qmark.com.cn

电子信箱：wb@qmark.com.cn

联 系 人：朱丽萍、邓穗兴

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产许可证的受理、审查和日常管理工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

国家包装产品质量监督检验中心（广州）

(设在广州市产品质量监督检验所)

地 址：广州市八旗二马路 38 号

邮政编码：510110

电 话：020-83354114

传 真：020-83354114

联 系 人：李泽荣

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、气雾罐、气雾阀、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、

塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶、玻璃瓶

国家包装产品质量监督检验中心（大连）

（设在大连市产品质量监督检验所）

地 址：辽宁省大连市沙河口区万岁街 68-2 号

邮政编码：116021

电 话：0411-84643675

传 真：0411-84646081

联 系 人：姜子波

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶、玻璃瓶

国家包装产品质量监督检验中心（天津）

地 址：天津市经济技术开发区黄海路海川街 2 号

邮政编码：300457

电 话：022-66231632、66231625

传 真：022-66231624

联 系 人：韩雪山

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、气雾罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶、玻璃瓶

国家包装产品质量监督检验中心（济南）

（设在山东省产品质量监督检验研究院）

地 址：山东省济南市山大北路 81 号

邮政编码：250100

电 话：0531-88118777

传 真：0531-88118790

联 系 人：王微山

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、气雾罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶、玻璃瓶

国家包装产品质量监督检验中心（兰州）

地 址：甘肃省兰州市金昌南路 208 号

邮政编码：730030

电 话：0931-8849622

传 真：0931-8736511

邮 箱：GSSZJS@sina.com

联 系 人：倪晓东

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、玻璃瓶

国家包装产品质量监督检验中心（成都）

地 址：四川省成都市衣冠庙永丰路 16 号

邮政编码：610041

电 话：028-85181696

传 真：028-85189854

联 系 人：林祖萼

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶

铁道部产品质量监督检验中心铁路运输包装检验站

地 址：北京市海淀区西直门外大柳树路 2 号

邮政编码：100081

电 话：010-51849134

传 真：010-51849164

联 系 人：张 锦

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶

黑龙江省哈尔滨产品质量监督检验所

地 址：黑龙江省哈尔滨市香坊区珠江路 5 号

邮政编码：150036

电 话：0451-82318953、82331844

传 真：0451-82314447

联 系 人：高 野

检验产品范围：方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、玻璃瓶

吉林省产品质量监督检验院

地 址：吉林省长春市卫星路 7370 号

邮政编码：130022

电 话：0431-5374701、5374714

传 真：0431-5374702、5374707

联 系 人：李军英

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

河北省产品质量监督检验院

地 址：河北省石家庄市工农路 368 号

邮政编码：050051

电 话：0311-83010922

传 真：0311-83010922

联 系 人：秦万宝

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶、玻璃瓶

鞍山市产品质量监督检验所

地 址：鞍山市铁东区新营路 7 号

邮政编码：114006

电 话：0412-5887977

传 真：0412-5887008

联 系 人：蒋晓彤

检验产品范围：塑料编织袋

新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地 址：新疆乌鲁木齐市新华南路 32 号

邮政编码：830002

电 话：0991-2817436、2817437

传 真：0991-2817437

联 系 人：李 静

检验产品范围：钢桶、固碱钢桶、钢提桶、方桶、方罐与扁圆罐、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、瓦楞纸箱

宁夏产品质量监督检验所

地 址：宁夏银川市凤凰南街 193 号

邮政编码：750001

电 话：0951-5012109、4106871、4109368

传 真：0951-5041369

联 系 人：李立志

检验产品范围：钢桶、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、
集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱

安徽省产品质量监督检验所

地 址：安徽省合肥市靶场路 15 号

邮政编码：230022

电 话：0551-3429816、7132019

传 真：0551-7118469

联 系 人：汪龙余

检验产品范围：钢桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、
重型瓦楞纸箱

河南省产品质量监督检验所

地 址：河南省郑州市东明路北 17 号

邮政编码：450004

电 话：0371-6329629

传 真：0371-6325987

联 系 人：杨长军

检验产品范围：聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

山西省产品质量监督检验所

地 址：山西省太原市长治路 106 号

邮政编码：300012

电 话：0351-7226107、7235332

传 真：0351-7243704

联 系 人：赵晶丽

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、塑料编织袋、复合塑料
编织袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶

上海市质量监督检验技术研究院

地 址：上海市苍梧路 381 号

邮政编码：200233

电 话：021-64851013

传 真：021-64851013

联 系 人：巢强国、章若红

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、危险品

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、塑料编织袋、复合塑料编织袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶

江苏省产品质量监督检验中心所

地 址：南京市光华东街 5 号

邮政编码：210007

电 话：025-84470267

传 真：025-84470264

联 系 人：高妹芬

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、气雾罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶

浙江省包装产品质量检验中心

地 址：浙江省杭州市天目山路 222 号

邮政编码：310013

电 话：0571-85027165

传 真：0571-85026381

联 系 人：王美华

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、气雾罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶

贵州省产品质量监督检验所

地 址：贵阳市头桥海马冲街 45 号

邮政编码：550003

电 话：0851-6508242

传 真：0851-6508230

联 系 人：张 冰

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、钢提桶、方桶、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

云南省产品质量监督检验中心

地 址：昆明市北郊莲花池较场东路 23 号

邮政编码：650223

电 话：0871-5113192、5139893

传 真：0871-5192456

联 系 人：张晓华

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、内销电石包装钢桶、钢提桶、方桶、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、木琵琶桶、胶合板桶

湖南省包装产品质量监督检验授权站

地 址：长沙市韶山北路 356 号

邮政编码：410007

电 话：0731-5535085

传 真：0731-5535085

联 系 人：唐先敏、余正军

检验产品范围：钢桶、钢提桶、钢塑复合桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、危险品包装用塑料桶、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱

云南造纸产品质量监督检验站

地 址：昆明市气象路 13 号

邮政编码：650034

电 话：0871-4175077

传 真：0871-4151603

联 系 人：杨本彬

检验产品范围：瓦楞纸箱、纸桶

云南省玻璃搪陶产品质量监督检验站

地 址：昆明市气象路 13 号

邮政编码：650034

电 话：0871-4173674

传 真：0871-4173674

联 系 人：罗佩云

检验产品范围：玻璃瓶

中国特种设备检测研究中心

地 址：北京市朝阳区和平街西苑 2 号楼

邮政编码：100013

电 话：010-84275588-8150

传 真：010-84276423

电子邮箱：zhao_yanxiu@csei.org.cn

联 系 人：赵彦修、李邦宪

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

广州市锅炉压力容器监察检验所

地 址：广州市越秀北路 243 号

邮政编码：510050

电 话：020-83563287

传 真：020-83563287

联 系 人：陈志刚、张胜军

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

浙江省特种设备检验中心

地 址：杭州市凯旋路 211 号

邮政编码：310020

电 话：0571-86023086

传 真：0571-86023086

联 系 人：谢春良

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

甘肃省产品质量监督检验中心

地 址：甘肃省兰州市金昌南路 208 号

邮政编码：730030

电 话：0931-8849622

传 真：0931-8736511

邮 箱：GSSZJS@sina.com

联 系 人：倪晓东

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体

山东省产品质量监督检验研究院

地 址：山东省济南市山大北路 81 号

邮政编码：250100

电 话：0531-88118755

传 真：0531-88118790

联 系 人：李守泉

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

云南省特种设备安全检测研究中心

地 址：昆明市滇池路河尾村标准特检大楼

邮政编码：650228

电 话：0871-4326172

传 真：0871-4326216

联 系 人：甘朝军

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

江西省锅炉压力容器检验研究所

地 址：南昌市江大南路 19 号

邮政编码：330029

电 话：0791-8306518

传 真：0791-8306518

联 系 人：张路根

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

福建省锅炉压力容器检验所

地 址：福州市北环中路 45 号

邮政编码：350003

电 话：0591-3591044、3651548

传 真：0591-3591044

联 系 人：夏家喜

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、非车载钢罐体、非车载铝罐体、非车载玻璃钢罐体、非车载塑料罐体

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全的有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；
- 3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

法律、行政法规有其它规定的，还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏按照本细则表 1 中级别、类别或规格栏内容填写。

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

4.1.2 省级质量技术监督局收到企业申请后,对申请材料符合实施细则要求的,准予受理,并自收到企业申请之日起5日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》;

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的,应当当场或者在5日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的,自收到申请材料之日起即为受理;

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的,应当作出不予受理的决定,并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起,企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品,必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构,依据本实施细则规定批批检验合格,并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后,方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的,企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级许可证办公室应当指派2至4名审查员组成审查组,制定核查计划,提前5日通知企业。

4.2.2 审查组应当按照《危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业实地核查办法》(见5.3)进行实地核查,并做好记录。核查时间一般为1-3天。审查组对企业实地核查结果负责,并实行组长负责制。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况,能当场确定核查结论的,审查组以书面形式当场通知核查结论;不能当场确定核查结论的,省级许可证办公室自受理企业申请之日起30日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起30日内,完成对企业的实地核查和抽封样品。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合实地核查工作,如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由省级许可证办公室书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.7 企业实地核查不合格,不再进行产品抽样检验,企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的,审查组根据《危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样规则》(见5.4.1)抽封样品,告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式,由企业自主选择,并填写《危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单》(见表5)一式四份。

4.3.2 经实地核查合格,需要送样检验的,应当告知企业在封存样品之日起7日内将样品送达检验机构。需要现场检验的,由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起15日内完成检验工作(危险品包装用塑料桶和聚乙烯塑料桶可在40日内),并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时

间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由省级许可证办公室书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级许可证办公室应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 30 日内将申报材料报送审查部。

4.4.2 审查部应当按照有关规定对申报材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.3 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查，并报全国许可证办公室。

4.4.4 国家质检总局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.5 全国许可证办公室将获证企业名单以网络 (<http://www.aqsiq.gov.cn>)、报刊等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级质量技术监督局提出申请。凡按规定由省级许可证办公室组织企业实地核查的，集团公司所在地省级许可证办公室可以直接派出审查组，也可以以书面形式委托分公司所在地省级许可证办公室组织核查。集团公司所在地省级许可证办公室负责按上述规定程序汇总上报有关材料。

4.5.4 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

5 审查要求

5.1 企业生产危险化学品包装物、容器产品的产品标准及相关标准见表 2。

表 2 企业生产危险化学品包装物、容器产品的产品标准及相关标准

序号	产品小类	产品单元	产品标准及相关标准
----	------	------	-----------

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品小类	产品单元	产品标准及相关标准
1	金属桶	钢桶	GB/T 325《包装容器 钢桶》 GB/T 1720《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727《漆膜一般制备方法》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 4956《磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层 厚度测量 磁性法》 GB 12463《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 13251《包装容器 钢桶封闭器》 GB/T 17344《包装 包装容器 气密试验方法》
		黄磷包装钢桶	GB/T 16473《黄磷包装》 GB/T 325《包装容器 钢桶》 GB/T 1720《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727《漆膜一般制备方法》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 4956《磁性基体上非磁性覆盖层 厚度测量 磁性法》 GB/T 13251《包装容器 钢桶封闭器》 GB/T 17344《包装 包装容器 气密试验方法》
		固碱钢桶	GB/T 15915《固碱钢桶》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 13251《包装容器 钢桶封闭器》
		内销电石包装钢桶	GB/T 15956《内销电石包装钢桶》 GB/T 325《包装容器 钢桶》 GB/T 17344《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.1《包装 运输包装件 试验时各部位的标示方法》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》
		钢提桶	GB 13252《钢提桶》 GB/T 1720《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727《漆膜一般制备法》 GB/T 17344《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463《危险货物运输包装通用技术条件》
		方桶	GB/T 17343《包装容器 方桶》 GB 12463《危险货物运输通用技术条件》 GB/T 17344《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品小类	产品单元	产品标准及相关标准
2	金属罐	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》 GB/T 17344 《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》
		方罐与扁圆罐	BB/T 0019 《包装容器 方罐与扁圆罐》 GB/T 4857.3 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 17344 《包装 包装容器 气密试验方法》
		气雾罐	GB 13042 《包装容器 气雾罐》 GB/T 1720 《漆膜附着力测定法》 GB/T 6739 《涂膜硬度铅笔测定法》
		气雾剂阀门	GB 17447 《气雾剂阀门》 GB/T 14449 《气雾剂产品测试方法》
3	复合包装	钢塑复合桶	QB 1233 《钢塑复合桶》 GB/T 325 《包装容器 钢桶》
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	GB 18191 《包装容器 危险品包装用塑料桶》 GB 19160 《包装容器 危险品包装用塑料罐》 GB/T 17344 《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 13508 《聚乙烯吹塑桶》
		聚乙烯吹塑桶	GB/T 13508 《聚乙烯吹塑桶》 GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 17344 《包装 包装容器 气密试验方法》
		塑料编织袋	GB/T 8946 《塑料编织袋》 GB/T 4857.5 《包装 运输包装件 跌落试验方法》
		复合塑料编织袋	GB/T 8947 《复合塑料编织袋》 GB/T 4857.5 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 8808 《软质复合塑料材料剥离试验方法》 GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》
		集装袋	GB/T 10454 《集装袋》
		钙塑瓦楞箱	GB/T 6980 《钙塑瓦楞箱》 GB/T 1040 《塑料拉伸性能试验方法》 GB/T 1041 《塑料压缩性能试验方法》 QB/T 1130 《塑料直角撕裂性能试验方法》

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品小类	产品单元	产品标准及相关标准
5	罐体	车载钢罐体	GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》 JB/T 4735 《钢制焊接常压容器》 GB 13365 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392 《道路运输危险货物车辆标志》 JT 230 《汽车导静电橡胶拖地带》 JB/T 4730.1 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.4 《承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测》 JB/T 4730.5 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》 JB/T 5943 《工程机械 焊接件通用技术条件》 QC/T 653 《运油车、加油车技术条件》
		车载铝罐体	GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》 JB/T 4734 《铝制焊接容器》 GB 13365 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392 《道路运输危险货物车辆标志》 JT 230 《汽车导静电橡胶拖地带》 JB/T 4730.1 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.5 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》 JB/T 5943 《工程机械 焊接件通用技术条件》 QC/T 653 《运油车、加油车技术条件》
		车载玻璃钢罐体	GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》 GB 13365 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392 《道路运输危险货物车辆标志》 JT 230 《汽车导静电橡胶拖地带》 HG/T 20696 《玻璃钢化工设备设计规定》 HG/T 21504.1 《玻璃钢储槽标准系列》
		非车载钢罐体	GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》 JB/T 4735 《钢制焊接常压容器》 JB/T 4730.1 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.4 《承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测》 JB/T 4730.5 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》 JB/T 5943 《工程机械 焊接件通用技术条件》

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品小类	产品单元	产品标准及相关标准
		非车载铝罐体	GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》 JB/T 4734 《铝制焊接容器》 JB/T 4730.1 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.5 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》 JB/T 5943 《工程机械 焊接件通用技术条件》
		非车载玻璃钢罐体	GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》 HG/T 20696 《玻璃钢化工设备设计规定》 HG/T 21504.1 《玻璃钢储槽标准系列》
		非车载塑料罐体	HG 20640 《塑料设备》
6	纸容器	瓦楞纸箱	GB/T 6543 《瓦楞纸箱》 GB/T 6544 《包装材料 瓦楞纸板》 GB/T 450 《纸和纸板试样的采取》 GB/T 6545 《瓦楞纸板耐破强度的测定法》 GB/T 6546 《瓦楞纸板边压强度的测定法》 GB/T 6547 《瓦楞纸板厚度的测定法》 GB/T 6548 《瓦楞纸板粘合强度的测定法》 GB/T 10739 《纸和纸板纸浆试样处理和试验的标准大气》
		重型瓦楞纸箱	GB/T 16717 《包装容器 重型瓦楞纸箱》 GB/T 16718 《包装材料 重型瓦楞纸板》 GB/T 450 《纸和纸板试样的采取》 GB/T 2679.7 《纸板戳穿强度的测定法》 GB/T 6545 《瓦楞纸板耐破强度的测定法》 GB/T 6546 《瓦楞纸板边压强度的测定法》 GB/T 6547 《瓦楞纸板厚度的测定法》 GB/T 10739 《纸浆纸和纸板试样处理和试验的标准大气》
		纸桶	GB/T 14187 《包装容器 纸桶》 GB/T 4857.3 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》
7	木容器	木箱（胶合板箱、纤维板箱）	GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 4857.3 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

序号	产品小类	产品单元	产品标准及相关标准
		木琵琶桶	GB 12463《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》
		胶合板桶	GB 12463《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 4857.3《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》
8	玻璃容器	玻璃瓶(农药乳油类、化学试剂类)	GB/T 4545《玻璃瓶罐内应力检验方法》 GB/T 4547《玻璃容器抗热震性和热震耐久性试验方法》 GB 4838《农药乳油包装》 GB/T 6582《玻璃在98℃耐水性的颗粒试验方法和分级》 GB 15346《化学试剂 包装及标志》

5.2 企业生产危险化学品包装物、容器产品必备的生产设备和检测设备见表3。

表3-1 企业生产金属桶产品必备的生产设备和检测设备

产品	钢桶 黄磷包装钢桶 内销电石包装钢桶	固碱钢桶	钢提桶 方桶
生产工艺设备	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备 4. 涂装设备(只生产镀锌钢桶的不考核)	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备
检测设备	1. 气密性试验设备(全开口钢桶不考核) 2. 液压试验设备(全开口钢桶不考核) 3. 堆码试验装置 4. 跌落试验装置 5. 游标卡尺 6. 钢直尺 7. 提梁、提环强度试验设备(钢提桶、方桶)		

表3-2 企业生产金属罐产品必备的生产设备和检测设备

产品	工业用薄钢板圆罐	方罐与扁圆罐	气雾罐		气雾剂阀门
工艺	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备		Z型	Y型	1. 注塑机 2. 微喷头组装机

		1. 剪切设备 2. 冲压设备 3. 电阻焊机 4. 封口设备	1. 下料设备 2. 成形生产线	
检测设备	1. 气密性试验设备 2. 液压试验设备 3. 堆码试验装置 4. 跌落试验装置 5. 游标卡尺 6. 钢直尺 7. 提环拉力试验装置	1. 游标卡尺 2. 接触高度测量仪 3. 漆膜附着力试验仪 4. 气密性试验设备 5. 爆破、变形试验设备 6. 恒温水浴装置 7. 涂层导电仪(只考核 Y 型罐)		1. 游标卡尺 2. 泄漏试验仪 3. 变形压力试验仪 4. 专用百分表 5. 拉力试验仪 6. 天平

表 3-3 企业生产复合包装产品必备的生产设备和检测设备

产品	钢塑复合桶	
生产工艺设备	外防护钢桶： 1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备 4. 涂装设备(只生产镀锌钢桶的不考核)	塑料内容器： 1. 混料设备 2. 塑料成型设备 3. 空压机 4. 冷却系统 注：塑料内容器有委外加工协议的，可不考核。
检测设备	1. 气密试验设备 2. 液压试验设备 3. 跌落试验装置 4. 堆码试验装置 5. 游标卡尺 6. 钢尺	

表 3-4-1 企业生产塑料包装产品必备的生产设备和检测设备

产品	危险品包装用塑料桶（罐） 聚乙烯吹塑桶	塑料编织袋 复合塑料编织袋
生产工艺设备	1. 混料设备 2. 注塑设备 3. 中空成型设备 4. 空压机 5. 冷却系统 6. 塑料粉碎机 7. 刮口机（K 型桶）	1. 抽丝设备 2. 编织设备 3. 缝制设备 4. 印刷机 5. 复膜机或复合机(复合塑料编织袋) 注：对塑料编织布外购企业不考核抽丝设备、编织设备和印刷机。

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

检测 设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气密试验设备（B型和小口径桶考核） 2. 液压试验设备（B型和小口径桶考核） 3. 跌落试验装置 4. 低温环境箱 5. 高温堆码试验装置 6. 悬挂试验设备 7. 游标卡尺（测厚计） 8. 天平 9. 熔融指数仪 <p>注：1. 缺熔融指数仪的必须与有资质的检验机构签定委托检验协议。</p> <p>2. 只生产端手结构桶的不考核第5、6项。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 钢直尺 2. 拉力试验机 3. 跌落试验设备 4. 烘箱
----------	---	--

表 3-4-2 企业生产塑料包装产品必备的生产设备和检测设备

产品	集装袋	钙塑瓦楞箱
生产工 艺设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 抽丝设备 2. 编织设备 3. 缝制设备 <p>注：对编织布外购企业只考核缝制设备</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 钙塑瓦楞板生产设备 2. 压痕开槽印刷设备 3. 粘合装订设备
检测 设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 钢直尺 2. 烘箱 3. 低温试验箱 4. 材料试验机 5. 跌落试验装置 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 游标卡尺 2. 钢直尺 3. 低温试验箱 4. 材料试验机 5. 压缩试验机 6. 整箱抗压试验设备 <p>注：1. 如材料试验机有压缩试验功能，4、5二项可合并考核。</p> <p>2. 缺整箱抗压试验设备的必须与有资质的检验机构签定委托检验协议。</p>

表 3-5 企业生产车载罐体产品必备的生产设备和检测设备

产品	车载、非车载钢罐体 车载、非车载铝罐体	车载、非车载玻璃钢罐体 非车载塑料罐体
生产工 艺设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 冲压设备及配套的模具 2. 卷板机(铝罐体不考核) 3. 焊接设备 4. 焊材烘干设备（采用气体保护焊工艺可免此设备） 5. 金属切削设备 6. 防腐涂装设备 7. 切割设备或剪板设备 8. 打磨设备 9. 起重设备 <p>注：对配车用罐体外购企业 1~2 项不考核。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 防腐涂装设备 2. 切割设备 3. 与生产相适应的模具 4. 打磨设备 <p>注：对配车用罐体外购企业不考核模具。</p>

检测设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卷尺 2. 直尺 3. 游标卡尺 4. 角规 5. 塞尺 6. 容积测量装置 7. 试压装置 8. 测厚仪 9. 焊缝尺 10. 样板尺 11. 接地电阻检测仪或万用表 12. 表面无损检测设备（磁粉或/和渗透） 13. 内部无损检测设备（超声或/和射线） <p>注：不具备无损检测人员和设备的必须与有资质的检验或检测机构签订委托检验协议。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卷尺 2. 直尺 3. 游标卡尺 4. 角规 5. 容积测量装置 6. 测厚计 7. 巴氏硬度计 8. 试压装置 9. 材料性能试验设备（如拉伸、弯曲、冲击、耐蚀性能试验设备等） <p>注：1) 塑料罐体不考核巴氏硬度计。 2) 缺材料性能试验设备的必须与有资质的检验机构签订委托检验协议。</p>
------	---	--

表 3-6 企业生产纸容器产品必备的生产设备和检测设备

产品	瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱	纸桶
生产工艺设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 自动瓦楞生产线（注：企业外购纸板，不考核） 2. 压痕开槽印刷设备 3. 粘合装订设备 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卷桶机 2. 封桶机 3. 碾边机
检测设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卷尺 2. 钢直尺 3. 纸板测厚仪 4. 纸板耐破度测定仪 5. 电子压缩仪 6. 水份测定仪 7. 天平 8. 整箱抗压试验装置 <p>注：缺整箱抗压试验装置的必须与有资质的检验机构签定委托检验协议。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 钢直尺 2. 壁厚千分尺 3. 跌落试验装置 4. 堆码试验装置

表 3-7 企业生产木容器产品必备的生产设备和检测设备

产品	木箱（胶合板箱、纤维板箱）、木琵琶桶、胶合板桶	
生产工艺设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电锯 2. 其他必要木工机械 	
检测设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卷尺 2. 钢直尺 3. 跌落试验装置 4. 堆码试验装置 	

表 3-8 企业生产玻璃容器产品必备的生产设备和检测设备

产品	玻璃瓶
生产工艺设备	1. 玻璃配合料的制备设备 2. 玻璃熔制的热工设备 3. 玻璃容器成型设备 4. 玻璃容器的退火处理设备
检测设备	1. 偏光应力仪 2. 冷、热水槽及温控仪 3. 水浴锅 4. 温度计 5. 量杯、滴定管等 6. 烘箱 7. 天平

5.3 危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业实地核查办法(见附件)

5.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样方法

由审查组在企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取产品单元中的 1 种规格（罐体产品可以不同规格）产品进行检验。样品用封条封好，并妥善包装，在醒目处写明企业名称。由抽样人员填写抽样工作单，企业经办人和抽样人员签名，并在抽样单上加盖受检企业公章。受检企业在样品封存后 7 日内将样品送（寄）达承检单位。承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现样品有更换现象检验结果按不合格判定。

固碱钢桶可在用户企业进行检验；罐体产品一般在生产现场检验，受检企业应提供脚手架、电力、照明等检验必须的辅助设施。

5.4.1.2 抽样数量见表 4

表 4 各类产品单元的抽样数量

序号	产品小类	产品单元	抽样总数	检验样品数	封存企业数	
1	金属桶	钢桶	闭口钢桶	18 个	9 个	9 个
		全开口钢桶	12 个	6 个	6 个	
		黄磷包装钢桶	12 个	6 个	6 个	
		固碱钢桶	16 个	8 个	8 个	
		内销电石包装钢桶	18 个	9 个	9 个	
		钢提桶	30 个	15 个	15 个	
		方桶	20 个	10 个	10 个	
2	金属罐	工业用薄钢板圆罐	40 个	20 个	20 个	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

		方罐与扁圆罐	30 个	15 个	15 个
		气雾罐	80 个	40 个	40 个
		气雾剂阀门	80 个	40 个	40 个
3	复合包装	钢塑复合桶	24 个	12 个	12 个
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	24 只	12 只	12 只
		聚乙烯吹塑桶	24 只	12 只	12 只
		塑料编织袋	64 条	32 条	32 条
		复合塑料编织袋	64 条	32 条	32 条
		集装袋	16 个	8 个	8 个
		钙塑瓦楞箱	10 个	5 个	5 个
5	罐体	车载钢罐体	2 个	2 个	/
		车载铝罐体	2 个	2 个	/
		车载玻璃钢罐体	2 个	2 个	/
		非车载钢罐体	2 个	2 个	/
		非车载铝罐体	2 个	2 个	/
		非车载玻璃钢罐体	2 个	2 个	/
		非车载塑料罐体	2 个	2 个	/
6	纸容器	瓦楞纸箱	18 个	9 个	9 个
		重型瓦楞纸箱	16 个	8 个	8 个
		纸桶	12 个	6 个	6 个
7	木容器	木箱(胶合板箱、纤维箱)	18 个	9 个	9 个
		木琵琶桶	18 个	9 个	9 个
		胶合板桶	18 个	9 个	9 个
8	玻璃容器	玻璃瓶	80 个	40 个	40 个

5.4.2 检验项目及判定标准

表 6-1 钢桶产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验样本数	检验方法
1	内高	3	GB/T 325
2	内径	3	GB/T 325
3	缩颈内径	3	GB/T 325 开口桶做
3	环筋高	3	GB/T 325
4	环筋间距	3	GB/T 325
5	波纹高	3	GB/T 325
6	桶顶深	3	GB/T 325 闭口桶做
7	桶底深	3	GB/T 325
8	桶盖深	3	GB/T 325
9	桶盖边深	3	GB/T 325
10	注入口中心至卷边内侧距离	3	GB/T 325 闭口桶做
11	注入口中心至透气口中心距离	3	GB/T 325 闭口桶做
12	卷管直径	3	GB/T 325
13	桶盖外径	3	GB/T 325
14	桶盖配合外径	3	GB/T 325
15	封闭器装配质量	3	GB/T 13251
16	内外表面保护层质量	3	1. 漆膜附着力按 GB/T 325 2. 锌层厚度按 GB/T 4956
17	外观质量	3	GB/T 325
18	气密试验	3	GB/T 17344 闭口桶做
19	液压试验	3	GB/T 325 闭口桶做
20	跌落试验	6	GB/T 325 GB/T 4857.5
21	堆码试验	3	GB/T 4857.3 堆码高度 3m, 24h
判定标准		不合格样品的判定：检验项目第 1~17 项有 4 项以上(不含 4 项)不合格, 或检验项目第 18~21 项有一项或一项以上不合格。 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-2 黄磷钢桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	质量特性分类			检验方法
			A类	B类	C类	
1	内高	3			√	GB 16473
2	内径	3			√	GB 16473
3	环筋高	3			√	GB 16473
4	环筋间距	3			√	GB 16473
5	注入口与透气口中心距离	3			√	GB 16473
6	桶顶、桶底深	3			√	GB 16473
7	圆整、无毛刺、无铁舌	3			√	GB 16473
8	无机械损伤	3			√	GB 16473
9	无锈、无杂舌	3			√	GB 16473
10	涂镀层平整、光滑、均匀	3			√	GB 16473
11	标志清晰	3			√	GB 16473
12	焊缝	3		√		GB 16473
13	封闭器互换性	3		√		GB 16473
14	涂镀层厚度	3		√		GB 16473
15	涂镀层附着力	3		√		GB 1720
16	气密试验	3	√			GB/T 17344 50kPa, 5mi n
17	液压试验	3	√			GB/T 325 250kPa, 5mi n
18	堆码质量	3	√			GB/T 4857.3 2400kg, 24h
19	跌落高度	3	√			GB/T 4857.5 2.7m
判定标准		任一样本单位有下列情况之一，则该产品单元产品质量检验不合格。 a) A类不合格项≥一项； b) B类不合格项≥二项； c) C类不合格项≥四项； d) B类不合格一项并C类不合格二项。				

表 6-3 固碱钢桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验样本数	检验方法
1	内高	8	GB/T 15915
2	内径	8	GB/T 15915
3	注入口直径	8	GB/T 15915
4	外观	8	GB/T 15915
5	堆码试验	3	GB/T 4857.3 盛装 200kg 固碱，负载 17640N，24h.
6	跌落试验	3	GB/T 4857.5 盛装 200kg 固碱，跌落高度 1.2m 分别选 5、6 点和 56 线（焊缝）各跌落一次.
判定标准		不合格样品的判定：有一项检验项目不合格。 有二个或二个以上不合格样品，则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-4 内销电石包装钢桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	检验方法
1	钢板厚度	3	GB/T 15956
2	外高	3	GB/T 15956
3	内径	3	GB/T 15956
4	环筋高	3	GB/T 15956
5	环筋间距	3	GB/T 15956
6	波纹高	3	GB/T 15956
7	桶顶、底深	3	GB/T 15956
8	桶口直径	3	GB/T 15956
9	桶结构	3	GB/T 15956
10	桶外观质量	3	GB/T 15956
11	漆膜外观质量	3	GB/T 15956
12	漆膜附着力	3	GB/T 325
13	气密试验	3	GB/T 17344 30kPa, 保压 2mi n.
14	跌落试验	6	GB/T 4857.5 1.2m 跌落后, 气密试验: 20kPa, 保压 2mi n. 内装物用与电石密度相似的代用物
15	堆码试验	3	GB/T 4857.3 堆码高度: 8m, 24h

判定标准	不合格样品的判定：检验项目第 1~12 项有 4 项以上（不含 4 项）不合格，或检验项目第 13~16 项有一项或一项以上不合格。 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。
------	---

表 6-5 钢提桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	9	[1 2]	GB 13252
2	尺寸	9	[1 2]	GB 13252
3	气密试验	加盖前 3	[0 1]	GB/T 17344 20kPa, 2mi n
		加盖后 3	[0 1]	GB/T 17344 10kPa(1, 2 类), 2mi n 20kPa(3, 4 类), 2mi n
4	液压试验	3	[0 1]	GB 13252 3、4 类才做 100kPa(I、II 级), 5mi n
5	跌落试验	3	[0 1]	GB/T 4857. 5 每只做一碰撞点 I 级, 1. 2m II 级, 0. 8m 内装物: 干燥砂 (1, 2 类)、水(3, 4 类)
6	堆码负载	3	[0 1]	GB/T 4857. 3 1250N, 24h
7	提梁（环）强度	3	[0 1]	GB 13252
8	漆膜附着力	3	[0 1]	GB/T 1720
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-6 方桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	8 只	[1 2]	GB/T 17343
2	尺寸	8 只	[1 2]	GB/T 17343
3	气密试验	5 只	[0 1]	GB/T 17344 20kPa, 5mi n
4	液压试验	5 只	[0 1]	GB 12463 100kPa, 5mi n
5	跌落试验	5 只	[0 1]	GB 12463 1. 2m

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

6	堆码负载	5只	[0 1]	GB/T 4857.3、GB/T 17343 24h
7	提环拉力	5只	[0 1]	GB/T 17343
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-7 工业用薄钢板圆罐产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	8只	[1 2]	GB/T 15170
2	尺寸	8只	[1 2]	GB/T 15170
3	气密试验	5只	[0 1]	GB/T 17344
4	液压试验	5只	[0 1]	GB/T 15170
5	跌落试验	5只	[0 1]	GB/T 4857.5 GB/T 15170
6	堆码试验	5只	[0 1]	GB/T 4847.3 GB/T 15170
7	提梁、提环强度试验	5只	[0 1]	GB/T 15170
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-8 方罐与扁圆罐产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	8只	[1 2]	BB/T 0019
2	尺寸	8只	[1 2]	BB/T 0019
3	气密试验	5只	[0 1]	GB/T 17344
4	液压试验	5只	[0 1]	BB/T 0019
5	跌落试验	5只	[0 1]	GB 12463 1.2m
6	堆码试验	5只	[0 1]	GB/T 4875.3 24h
7	提环拉力试验	5只	[0 1]	BB/T 0019
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-9 气雾罐产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 1 & 3 \\ 4 & 5 \end{bmatrix}$	GB 13042
2	罐口外径	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042
3	罐口内径	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042
4	罐口接触高度	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
5	罐口平均接触高度	n =10		GB 13042
6	罐高	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042
7	内外涂层附着力试验	8	[0 1]	GB/T 1720
8	外涂层硬度	8	[0 1]	GB/T 6739
9	耐热试验	8	[0 1]	GB 13042
10	铝质罐内涂层致密度	13	[0 1]	GB 13042
11	泄漏试验	13	[0 1]	GB 13042
12	变形压力	13	[0 1]	GB 13042
13	爆破压力	13	[0 1]	GB 13042
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-10 气雾剂阀门产品检验项目及判定标准

序号	检验项目		样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	外表情况	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 1 & 3 \\ 4 & 5 \end{bmatrix}$	GB 17447
		装配情况	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 17447
2	尺寸		n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 17447
3	气雾阀通道畅通		20	[0 1]	GB 17447
4	泄漏试验		20	[0 1]	GB 17447
5	变形压力		20	[0 1]	GB 17447
6	引液管拉脱力		8	[0 1]	GB 17447
7	定量型阀门每次喷出量误差		8	[0 1]	GB/T 14449 (适用于定量阀)
判定标准			有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。		

表 6-11 钢塑复合桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
1	外观质量	10	[1 2]	QB 1233
2	跌落试验	3	[0 1]	QB 1233 GB 4857.5
3	气密试验	3	[0 1]	QB 1233 GB 17344
4	渗漏试验	3	[0 1]	QB 1233

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5	液压试验	3	[0 1]	QB 1233
6	堆码试验	3	[0 1]	QB 1233 GB 4857.3
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-12 危险品包装用塑料桶（罐）检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	3	[0 1]	GB 18191(GB 19160)
2	尺寸	3	[0 1]	GB 18191(GB 19160)
3	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 GB 18191(GB 19160)
4	液压试验	3	[0 1]	GB 18191(GB 19160) (B 型桶做)
5	单环负载试验	3	[0 1]	GB 18191(GB 19160)
6	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 40℃, 28d 堆码高度: 3m
7	跌落试验	3	[0 1]	GB/T 4857.5 GB 18191(GB 19160) -18℃
8(注)	耐内装液试验	9	[0 1]	GB/T 13508
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

注：1. 当表中 1~7 项目经检验不合格时，该项目不须再进行试验，该产品判为不合格。

2. 当企业提供的材料足以证明内装物对桶的质量不产生影响，该试验可不做。

3. 当危塑桶（罐）首次用于盛装危险品或盛装危险品种类发生变化时，抽取 9 只桶盛装内装液，并加封封条，在(20±5)℃的环境条件中放置 180 天后，经现场审查组确认，倒去内装液，并将桶清洗干净由受检企业送到检验单位检验。

表 6-13 聚乙烯吹塑桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观	3	[0 1]	GB/T 13508
2	尺寸偏差	3	[0 1]	GB/T 13508
3	悬挂试验	3	[0 1]	GB/T 13508
4	密封试验	3	[0 1]	GB/T 13508

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

5	液压试验	3	[0 1]	GB/T 13508 小口径桶做
6	堆码试验	3	[0 1]	GB 12463 40℃, 28d 堆码高度: 3m
7	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 13508 -18℃
8 (注)	耐内装液试验	9	[0 1]	GB/T 13508
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格,则该产品单元产品质量检验不合格。		

注：1 当表中 1~7 项目经检验不合格时，该项目不须再进行试验，该产品判为不合格。

2 当企业提供的材料足以证明内装物对桶的质量不产生影响，该试验可不做。

3 当危塑桶首次用于盛装危险品或盛装危险品种类发生变化时，抽取 9 只桶盛装内装液，并加封封条，在(20±5)℃的环境条件中放置 180 天后,经现场审查组确认，倒去内装液，并将桶清洗干净由受检企业送到检验单位进行检验。

表 6-14 塑料编织袋检验项目及判定标准

序号	检验项目		样本数量	判定原则	检验方法
1	外观		32	[5 6]	GB/T 8946
2	允许偏差	长度	32	[5 6]	GB/T 8946
		宽度			
3	拉伸负荷	经向	取 5 条样品 3 条 做试验, 2 条备用	低于标准值为 不合格	GB/T 8946
		纬向			
		缝边向 (双折)			
		缝底向 (双折)			
4	耐热性		3	[0 1]	GB/T 8946
5	耐跌落性		3	[0 1]	GB/T 4857.5 GB/T 8946
判定标准			有一项或一项以上检验项目不合格,则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-15 复合塑料编织袋检验项目及判定标准

序号	检验项目		样本数量	判定原则	检验方法
1	外观		32	[5 6]	GB/T8947
2	允许偏差	长度	32	[5 6]	GB/T8947
		宽度			

序号	检验项目		样本数量	判定原则	检验方法
3	拉伸负荷	经向	取 5 条样品 3 条做试验，2 条备用	平均值低于标准值为不合格	GB/T8947
		纬向			
		粘合同			
		缝边向（双折）			
		缝底向（双折）			
4	剥离力		3		GB/T8808
5	耐热性		3	[0 1]	GB/T8947
6	耐跌落性		3	[0 1]	GB/T4857.5 GB 12463 跌落高度：1.2m
判定标准			有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-16 集装袋检验项目及判定标准

序号	检验项目		样本数量	判定原则	检验方法	
1	外观结构		2	[0 1]	GB/T 10454	
2	尺寸公差	直径（边长）	2	[0 1]	GB/T 10454	
		高	2	[0 1]		
3	基布物理性能	抗拉强度	纵向	5 片试样	[0 1]	GB/T 10454
			横向	5 片试样	[0 1]	
		伸长率	纵向	5 片试样	[0 1]	
			横向	5 片试样	[0 1]	
		耐寒性		2 片试样	[0 1]	
		耐热性		2 片试样	[0 1]	
4	吊带物理特性	抗拉强度	2 块试样	[0 1]	GB/T 10454	
		伸长率	2 块试样	[0 1]		
5	连接部	边缝抗拉强度	5 块试样	[0 1]	GB/T 10454	
		底缝抗拉强度	5 块试样	[0 1]		
6	整袋测试	周期性提吊试验	3	[0 1]	GB/T 10454	
		垂直跌落试验		[0 1]		
		加压试验	3	[0 1]		
		倾倒试验		[0 1]		

		正位试验		[0 1]	
		撕裂传播试验		[0 1]	
判定标准			有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-17 钙塑瓦楞箱检验项目及判定标准

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	外观质量	3	[0 1]	GB/T 6980
2	空箱抗压力	3	[0 1] 按优等品要求	GB/T 6980
3	拉断力	5 件试样	平均值不低于 优等品要求	GB/T 1040
4	断裂伸长率	5 件试样		GB/T 1041
5	平面压缩力	5 件试样		GB/T 1041
6	垂直压缩力	5 件试样		QB/T 1130
7	撕裂力	5 件试样		
8	低温耐折	3 件试样	[0 1] 按优等品要求	GB/T 6980
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-18 车载钢、铝罐体单元产品检验项目及判定标准

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、无损检测报告、自检报告等	GB 18564
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 罐内防波板 7. 罐体与底盘(或车架)连接 8. 罐体护栏	GB 18564
3	几何尺寸	1. 外形尺寸 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 人孔、人孔盖、注入口 5. 上下罐体爬梯 6. 测厚	GB 18564

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

产品	检验项目		检验方法
4	表面质量	1. 错边量 2. 棱角度 3. 咬边 4. 表面凹凸 5. 焊缝及罐体表面缺陷的无损检测(10%角焊缝) 6. 防腐涂漆	GB 18564 JB/T 4730.1 JB/T 4730.4 JB/T 4730.5
5	内部焊接质量	1. 射线底片及报告审查(10%对接焊缝) 2. 焊缝射线抽查(5%对接焊缝)	GB 18564 JB/T 4730.1 JB/T 4730.2 JB/T 4730.3
6	试验	1. 盛水试验 2. 承压试验 3. 其它试验	GB 18564
7	安全检查	1. 导静电接地装置 2. 火星灭火器 3. 灭火器 4. 蓄电池箱 5. 发动机排气管距罐体与泵油系统距离 6. 罐体及其附加设备的导静电要求	GB 18564 GB 13365 JT 230
8	安全附件检查	1. 阀门 2. 通气阀 3. 装卸软管 4. 液位计、流量计、压力表、温度计 5. 泵、阀门箱等	GB 18564 QC/T 653
9	罐体标志标识检查	1. 罐体表面油漆 2. 色带 3. 危险货物包装标志 4. 铭牌	GB 18564 GB 13392 GB 190
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-19 非车载钢、铝罐体单元（配车用）产品检验项目及判定标准

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、无损检测报告、自检报告等	GB 18564

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

产品	检验项目		检验方法
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 罐内防波板	GB 18564
3	几何尺寸	1. 外形尺寸 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 人孔、人孔盖、注入口 5. 厚度	GB 18564
4	表面质量	1. 错边量 2. 棱角度 3. 咬边 4. 表面凹凸 5. 焊缝及罐体表面缺陷的无损检测(10%角焊缝) 6. 防腐涂漆	GB 18564 JB/T 4730.1 JB/T 4730.4 JB/T 4730.5
5	内部焊接质量	1. 射线底片及报告审查(10%对接焊缝) 2. 焊缝射线抽查(5%对接焊缝)	GB 18564 JB/T 4730.1 JB/T 4730.2 JB/T 4730.3
6	试验及其它检验	1. 盛水试验 2. 承压试验 3. 其它试验 4. 标志标识检查 5. 安全附件检查	GB 18564
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-20 车载玻璃钢罐体单元产品检验项目及判定标准

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、自检报告等	GB 18564

产品	检验项目		检验方法
2	结构检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 罐内防波板 7. 材料的构成 8. 罐体与底盘(或车架)连接 9. 罐体护栏 	GB 18564
3	几何尺寸	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外形尺寸 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 人孔、人孔盖、注入口 5. 上下爬梯 6. 长短轴比 7. 测厚 	GB 18564
4	表面质量	<ol style="list-style-type: none"> 1. 错边量 2. 棱角度 3. 表面凹凸 4. 防腐涂漆 	GB 18564
5	试验	<ol style="list-style-type: none"> 1. 盛水试漏 2. 承压试验 3. 巴氏硬度 	GB 18564 GB/T 3854
6	安全检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 导静电接地装置 2. 火星灭火器 3. 灭火器 4. 蓄电池箱 5. 发动机排气管距罐体与泵油系统距离 6. 罐体及其附加设备的导静电要求 	GB 18564 JT 230 GB 13365
7	安全附件检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 阀门 2. 通气阀 3. 装卸软管 4. 液位计、流量计、压力表、温度计 5. 泵、阀门箱等 	GB 18564 QC/T 653
8	罐体标志标识检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 罐体表面油漆 2. 色带 3. 危险货物包装标志 4. 铭牌 	GB 18564 GB 13392 GB 190

产品	检验项目	检验方法
判定标准	检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-21 非车载玻璃钢罐体单元（配车用）产品检验项目及判定标准

产品	检验项目	检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、自检报告等 GB 18564
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 罐内防波板 7. 材料的构成 GB 18564
3	几何尺寸	1. 外形尺寸 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 人孔、人孔盖、注入口 5. 长短轴比 6. 厚度 GB 18564
4	表面质量	1. 错边量 2. 棱角度 3. 表面凹凸 4. 防腐涂漆 GB 18564
5	试验及其它检验	1. 盛水试漏 2. 承压试验 4. 巴氏硬度 5. 其它试验 6. 标志标识检查 7. 安全附件检查 GB 18564 GB/T 3854
判定标准	检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-22 非车载钢罐体单元（储存用）产品检验项目及判定标准

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、无损检测报告、自检报告等	JB/T 4735
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式	JB/T 4735
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	JB/T 4735
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	JB/T 4731 JB/T 4735 JB/T 4730.1 JB/T 4730.4 JB/T 4730.5
5	内部焊接质量	1. 射线底片及报告审查(10%对接焊缝) 2. 焊缝射线抽查(5%对接焊缝)	JB/T 4731 JB/T 4735 JB/T 4730.1 JB/T 4730.2 JB/T 4730.3
6	试验及其它检验	1. 盛水试验 2. 液压试验 3. 气密试验 4. 煤油试漏 5. 其它试验 6. 标志标识检查 7. 安全附件检查 注：1~5项试验按设计要求选做。	JB/T 4735
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-23 非车载铝罐体单元（储存用）产品检验项目及判定标准

产品	检验项目	检验方法
----	------	------

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、无损检测报告、自检报告等	JB/T 4734
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式	JB/T 4734
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	JB/T 4734
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	JB/T 4734 JB/T 4730.1 JB/T 4730.5
5	内部焊接质量	1. 射线底片及报告审查(10%对接焊缝) 2. 焊缝射线抽查(5%对接焊缝)	JB/T 4734 JB/T 4730.1 JB/T 4730.2 JB/T 4730.3
6	试验及其它检验	1. 压力试验(按设计要求选做) 2. 气密性试验(按设计要求选做) 3. 标志标识检查 4. 安全附件检查	JB/T 4734
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-24 非车载玻璃钢罐体单元（储存用）产品检验项目及判定标准

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、自检报告等	HG/T20696 HG/T21504.1

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 接缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 材料的构成	HG/T20696 HG/T21504.1
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	HG/T20696 HG/T21504.1
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	HG/T20696 HG/T21504.1
5	试验及其它检验	1. 盛水试验 2. 巴氏硬度 3. 其它试验(按设计要求选做) 4. 标志标识检查 5. 安全附件检查	HG/T20696 HG/T21504.1
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-25 非车载塑料罐体单元（储存用）产品检验项目及判定标准

产品	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 产品合格证及罐体说明书 3. 主要原材料质量证明文件、自检报告等	HG20640
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 接缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 材料的构成	HG20640
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	HG20640

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	HG20640
5	试验及其它检验	1. 盛水试验 2. 其它试验(按设计要求选做) 3. 标志标识检查 4. 安全附件检查	HG20640
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格，该样品判为不合格； 有一个或一个以上不合格样品则该产品单元产品质量检验不合格。	

表 6-26 瓦楞纸箱检验项目及判定标准

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
1	摇盖耐折	6	[1 2]	GB/T 6543
2	空箱抗压力	3	[0 1]	GB/T 6543 强度保险系数 K=2，堆码高度的规定：当堆码高度有明示规定时，按规定执行。否则 H=3m
3	耐破强度	3	平均值符合 GB/T 6544 优 等品要求	GB/T 6545
4	边压强度			GB/T 6546
5	纸板厚度			GB/T 6547
6	粘合强度			GB/T 6548
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-27 重型瓦楞纸箱检验项目及判定标准

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
1	摇盖耐折	5	[0 1]	GB/T 6543
2	空箱抗压	3	[0 1]	GB/T 4857.4 强度保险系数 K=2，堆码高度的规定：当堆码高度有明示规定时，按规定执行。否则按 H=3m 计。
3	耐破强度	3	平均值符合 GB/T 16717 标 准要求	GB/T 6545 (六层及六层以上不做)
4	边压强度			GB/T 6556
5	戳穿强度			GB/T 2679.7
6	纸板厚度			GB/T 6547
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-28 纸桶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
1	外观	5	[1 2]	GB/T 14187
2	尺寸	5	[1 2]	GB/T 14187
3	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 堆码高度：3m 堆码时间：24h
4	跌落试验	3	[0 1]	GB/T 4857.5 跌落试验：0.8m
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-29 木容器(木箱、胶合板箱、纤维板箱、木琵琶桶、胶合板桶)
检验项目及判定标准

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
1	外观	5	[1 2]	GB 12463
2	尺寸	5	[1 2]	GB 12463
3	堆码试验	3	[0 1]	GB 4857.3 堆码高度：3m 堆码时间：24h
4	跌落试验	6 (桶) 5 (箱)	[0 1]	GB 4857.5
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

表 6-30 玻璃瓶检验项目及判定标准

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法	
				农药乳油类	化学试剂类
1	外观质量	20	[2 3]	GB 4838	GB 15346
2	瓶口尺寸	20	[1 2]	按设计图纸	按设计图纸
3	内应力	20	[0 1]	GB/T 4545 真实应力≤4级	GB 15346 标准
4	抗热震性	10	[0 1]	GB/T 4547 急冷温差 35℃无爆裂	GB/T 4547 急冷温差 35℃无爆裂

5	耐水性能	按 GB/T 6582 标准要求	不考核	应达到 HGB1 级
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品单元产品质量检验不合格。		

6 证书和标志

6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本,具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中,生产许可证副本中载明产品明细,包括产品小类、产品单元、级别、类别或规格。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满,企业继续生产的,应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时,应当按照本实施细则规定的程序重新提出申请。增加产品单元的,由省局组织补充实地核查和产品检验;增加产品规格或产品升级的,如果上次实地核查距申请日在 12 个月以内的,可免实地核查,只补充产品检验。如果超过 12 个月的,则要补充实地核查和产品检验。符合条件的,换发生产许可证证书,但有效期不变。

6.1.4 在生产许可证有效期内,当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时,全国许可证办公室将适时修订本实施细则,组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内,企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等),企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请,省级许可证办公室应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的,企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核,报送全国许可证办公室批准,国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损,应当向企业所在地的省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核,报送全国许可证办公室批准,国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文（Quality Safety）字头（QS）和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印（贴）。可以按规定放大或缩小。

生产许可证编号为：XK12-001-×××××。其中，XK代表许可，前两位（12）代表行业编号，中间三位（001）代表产品编号，后五位（×××××）代表企业生产许可证编号。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

8 收费

8.1 根据《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》（原国家物价局、财政部（1992）价费字127号），生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》（财政部、国家计委财综[2002]19号文），生产许可证审查费为每个企业2200元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费440元。审查费由企业向省级质量技术监督局交付。

8.3 公告费：每个企业400元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费标准(第一批)备案的函》（国质检科[2004]144号）的规定向检验机构交付。

表7 危险化学品包装物、容器产品检验收费标准

序号	产品小类	产品单元	检验费（元）
1	金属桶	钢桶	1250
		黄磷包装钢桶	1300
		固碱钢桶	1200
		内销电石包装钢桶	1430
		钢提桶	1200
		方桶	1150
2	金属罐	工业用薄钢板圆罐	1150
		方罐与扁圆罐	1150
		气雾罐	1400(Y型铝罐) 1300(Z型铁罐)
		气雾剂阀门	1200
3	复合包装	钢塑复合桶	1610
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	7010(容积≤20L) 8010(容积>20L)

危险化学品包装物容器生产许可实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	产品小类	产品单元	检验费（元）
		聚乙烯吹塑桶	7010(容积≤20L) 8010(容积>20L)
		塑料编织袋	1600
		复合塑料编织袋	1600
		集装袋	3000
		钙塑瓦楞箱	1400
5	纸容器	瓦楞纸箱	1000
		重型瓦楞纸箱	1000
		纸桶	1000
6	木容器	木箱（胶合板箱、纤维板箱）	1200
		木琵琶桶	1200
		胶合板桶	1200
7	玻璃容器	玻璃瓶	2000
8	罐体	车载钢罐体	10000
		车载铝罐体	10000
		车载玻璃钢罐体	8700
		非车载钢罐体	8000
		非车载铝罐体	8000
		非车载玻璃钢罐体	6700
		非车载塑料罐体	6700

8.5 费用的收取方式按《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》（财政部、国家计委财综[2002]19号）等规定执行。

8.6 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

- 9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；
 - 9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；
 - 9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；
 - 9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；
 - 9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；
 - 9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；
 - 9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象；
 - 9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。
- 10 附则
- 10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。
 - 10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。
 - 10.3 本实施细则自 2006 年 9 月 20 日起实施,原实施细则作废。

附件

危险化学品包装物、容器产品 生产许可证企业实地核查办法

企业名称：_____

企业生产地址：_____

产品单元名称：_____

规格型号：_____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共7章27条41款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”，否决项目为2.1生产设施、2.2设备工装的2.2.1款、2.3测量设备的2.3.1款、6.3出厂检验、7.3行业特殊要求共5款；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共36款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过8款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握相关的专业技术知识； 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识、专项资质和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握产品标准和检验要求； 3. 是否有一定的质量管理知识； 4. 无损检测操作人员应有 2 人具有特种设备无损检测 II 级及以上资格（外委除外）； 5. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），有相应的资质证书，并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 钢、铝罐体产品的焊接人员应持锅炉压力容器焊接相应合格项目且在有效期内的焊接资格证（外购罐体的企业不要求）。 4. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核，并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性，且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件（如设计文件和工艺文件等）的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法, 并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置, 并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度, 按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点, 对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序, 并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序, 其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程, 应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定, 并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程(如热处理、铸造等工序)是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.4	委托检验	定期检验需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.5	型式检验	应按产品标准要求执行		<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

七、安全防护及行业特殊要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.3*	行业特殊要求	<p>（国家法律法规对行业有特殊要求的应符合有关规定，如环保、产业政策等）。 对照国家发改委《产业结构调整指导目录(最新版本)》，是否有属限制或淘汰的生产能力。 限制类：2万吨/年以下的玻璃瓶罐生产线（玻璃瓶可能涉及）、低档纸及纸板生产项目（纸箱可能涉及）； 淘汰类：印铁制罐行业中的锡焊工艺（金属罐可能涉及）、陶土坩锅拉丝玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）制品（玻璃钢罐体可能涉及）</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 查相关证明。 2. 现场查看。 	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

企业名称：		生产地址：			邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：	
产品单元					
核 查 结 论	审查组根据《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至 _____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。 （注：核查结论填写：合格或不合格）				审查组长： _____年 月 日 核查组织单位（章）： _____年 月 日
	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	核查分工	审查员证书编号
审 查 组 成 员					

危险化学品包装物容器生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

第 2 页共 2 页

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查 项目		审查组长： 年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。