

带格式的: 左, 制表位:  
35.57 字符, 左对齐

# 危险化学品包装物、容器产品 生产许可证实施细则

2009-03-11 公布

2009-05-01 实施

全国工业产品生产许可证办公室

删除的内容: -

## 目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(3)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(4)
4 许可程序	(4)
4.1 申请和受理	(4)
4.2 企业实地核查	(5)
4.3 产品抽样与检验	(6)
4.4 审定和发证	(6)
4.5 集团公司的生产许可	(6)
5 审查要求	(7)
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	(7)
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	(12)
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	(17)
5.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验规则	(17)
6 证书和标志	(39)
6.1 证书	(39)
6.2 标志	(40)
7 委托加工备案程序	(40)
8 监督检查	(41)
9 收费	(41)
10 工作人员守则	(43)
11 附则	(44)
附件1 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验机构名单	(45)
附件2 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	(54)

删除的内容：

危险化学品包装物、容器产品  
生产许可证实施细则  
(征求意见稿)

2009-02

<sp>

全国工业产品生产许可证办  
公室

.....分页符.....

目 录

1 总则	
2 工作机构	
3 企业取得生产许可证的基本条件	
4 许可程序	
4.1 申请和受理	
4.2 企业实地核查	
4.3 产品抽样与检验	
4.4 审定和发证	
4.5 集团公司的生产许可	
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	
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	
5.3 危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业实地核	

## 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》(国务院令第 440 号)、《危险化学品安全管理条例》(国务院令第 344 号)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》(国家质量监督检验检疫总局令第 80 号)、《关于印发<工业产品生产许可省级发证工作规范>的通知》(国质检监[2006]413 号)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《危险货物物品名表》和由国家安全生产监督管理总局会同国务院公安、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《危险货物物品名表》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、闭口 III 级 全开口 I 级、全开口 II 级、全开口 III 级
		黄磷包装钢桶	
		固碱钢桶	
		<del>重复性使用电石包装钢桶</del>	
		钢提桶	I 级、II 级、III 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	25.4mm 口径,铁罐 25.4mm 口径,铝罐
		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

删除的内容:内销

删除的内容: .

序号	产品小类	产品单元	级别、类别或规格
		复合塑料编织袋	载重 60kg 以下
		集装袋	载重 500~3000kg
		钙塑瓦楞箱	
5	罐体	车载钢罐体	不小于 500L
		车载铝罐体	不小于 500L
		车载玻璃钢罐体	不小于 500L
		配车用钢罐体	不小于 500L
		配车用铝罐体	不小于 500L
		配车用玻璃钢罐体	不小于 500L
		储存用钢罐体	不小于 500L
		储存用铝罐体	不小于 500L
		储存用玻璃钢罐体	不小于 500L
6	纸容器	瓦楞纸箱	
		重型瓦楞纸箱	
		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

删除的内容: A、B、C

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。

删除的内容: ;

删除的内容: ;

(3) 车载罐体指：与定型汽车底盘或半挂车车架为永久性连接的罐体。

(4) 配车用罐体指：未与定型汽车底盘或半挂车车架固定在一起出厂的车载用罐体。

(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；取得车载罐体生产许可证的企业（配车用罐体外购的除外）可以生产配车用罐体。

(6) 对钢制衬里（衬塑或衬胶等）罐体按钢罐体单元申证。

(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) 储存用罐体不包括：加油站埋地油罐、油库（包括加油站）地面储罐、反应装置储罐和需

要现场制造安装的大型储罐。

(9) 储存用塑料罐体的材质为: 硬聚氯乙烯层压板或改性聚丙烯层压板。

1.4 本实施细则在实施过程中, 将根据相关产品的国家(行业)标准和技术要求的变化、国家产业政策的调整, 以及实施细则在实施过程中发现的问题, 动态修订、补充、完善。

删除的内容: 本实施细则

## 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, 统一发布省级质量技术监督局发证的产品目录并适时进行调整, 统一制定并公布产品实施细则, 统一规定证书式样, 并采取不定期检查的方式, 对省级质量技术监督局的发证工作质量进行监督检查。

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; 配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局组织进行危险化学品包装物、容器产品实施细则的宣贯。

### 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、83304835

传 真: 020-83304831

网 站: [www.qmark.com.cn](http://www.qmark.com.cn)

电子信箱: [wb@qmark.com.cn](mailto:wb@qmark.com.cn)

联 系 人: 朱丽萍、党华

删除的内容: 组织或配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局组织进行相关产品实施细则的宣贯。

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、容器产品生产许可省级发证的受理、审查、批准、发证以及生产许可证监督和管理的工作。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产许可省级发证的日常工作。

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机构名单见附件 1。

删除的内容: 检验工作由以下单位负责:

删除的内容: .

### 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。

根据国务院颁布的《促进产业结构调整暂行规定》[国发（2005）40号]和《产业结构调整指导目录（2005年本）》[国家发改委（2005）第40号令]：

应淘汰的落后产品：陶土坩埚、玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）制品。

应淘汰的落后生产工艺装备：印铁制罐行业中的锡焊工艺。

限制生产能力：2万吨/年以下的玻璃瓶罐生产线。

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或受省级委托的地方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》，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏填写所申请产品单元的级别、类别或规格；

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。

如企业有一个以上生产厂点（含车间）的（即为同一工商管理的行政区域内一企多厂点），需在《全国工业产品生产许可证申请书》的四、六部分“使用场所”填写对应的厂点或车间名称，同时填写补充表格（见下表），该表与申请书一并提交。

**《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格**

申证企业名称		住 所		
序号	所属生产厂点（含车间） 名称及其地址	生产产品单元、规格 /生产工序	申请类别	备注
1	例：机加工车间，×市×区×街道×号			
2				
3				

注：1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。

**删除的内容：**(1) 国家包装产品质量监督检验中心（广州）  
(设在广州市质量监督检测研究院)。

地 址：广州市黄埔区黄埔东路3598号（原107国道丹水坑路段）综合楼。

邮政编码：510760。

电 话：020-82022362、82022363、83354114。

传 真：020-82022364、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（罐）、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

**(2) 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- 84604512、84605589。

传 真：0411- 84605589。

联 系 人：何松元、姜浩。

检验产品范围：钢桶、黄磷包

**删除的内容：**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。

**删除的内容：**

2. “产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。
3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加(减少)厂点等。

4.1.1.2 营业执照复印件,经营范围和经营方式覆盖申报的产品;

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

4.1.1.4 对属于 3.7 限制生产能力的玻璃瓶罐生产线的企业,应提交省级发改委(经贸委)审核企业符合产业政策的证明。

4.1.2 省级或受省级委托的地方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》;

删除的内容: .

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 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品,自省级或受省级委托的地方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。对省级质量技术监督局作出不予许可决定的,企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。本产品以一个生产订单为一批。

删除的内容: 即日

## 4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派 2 至 4 名国家注册审查员组成审查组,审查组成员不得全部来自同一单位,要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派 1 名观察员参加,观察员应当由行政人员担任。

4.2.2 审查组织机构应当制定核查计划,提前 5 日通知企业。

删除的内容: 审查组

4.2.3 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。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论,核查记录和核查报告复印件留存企业备案;核实企业名称、住所及生产场地;向企业说明:该企业实地核查和产品检验合格后,企业所取证书的内容(包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、证书明细等)。

4.2.5 企业实地核查合格的,审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》(见附件 2)复印件交观察员,由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督局。企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改。

删除的内容: 4.2.5 企业实地核查合格的,审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》(见附件)交观察员,企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改。 .

4.2.6 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当自受理企业申请之日起 30 日内,完成对企

删除的内容: .

业的实地核查和抽封样品。

4.2.7 对于已受理的企业,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。

4.2.8 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.9 企业实地核查不合格的,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)。

删除的内容:

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,由企业自主选择的检验机构进行现场检验。检验机构不得使用机构外人员实施现场检验,也不得将检验任务分包、转包。

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(罐)和聚乙烯塑料桶可在 40 日内),并出具检验报告。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于已受理的企业,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,由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

#### 4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行审查并签署意见。

删除的内容:

4.4.2 省级质量技术监督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,由省级或市级质量技术监督局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》。

4.4.3 省级质量技术监督局负责在相关媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息,并将信息通报有关部门。

#### 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或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局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或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

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	产品单元	产品标准	相关标准
1	钢桶	GB/T 325.1-2008 《包装容器 钢桶 第 1 部分:通用技术要求》	GB/T 9286-1998 《色漆和清漆 漆膜的划格试验》 GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 4956-2003 《磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层 厚度测量 磁性法》 GB 12463-1990 《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 13251-2008 《包装 钢桶 嵌入式法兰封闭器》 GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
	黄磷包装钢桶	GB/T 16473-1996 《黄磷包装》	GB/T 325.1-2008 《包装容器 钢桶 第 1 部分:通用技术要求》 GB/T 9286-1998 《色漆和清漆 漆膜的划格试验》 GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 4956-2003 《磁性基体上非磁性覆盖层 厚度测量 磁性法》 GB/T 13251-2008 《包装 钢桶 嵌入式法兰封闭器》 GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
	固碱钢桶	GB/T 15915-2007 《固碱钢桶》	GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 13251-2008 《包装 钢桶 嵌入式法兰封闭器》
	重复性使用电石包装钢桶	GB/T 15956-2008 《重复性使用电石包装钢桶》	GB/T 325.1-2008 《包装容器 钢桶 第 1 部分:通用技术要求》 GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.1-1992 《包装 运输包装件 试验时各部位的标示方法》 GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

删除的内容: -

序号	产品单元	产品标准	相关标准
	钢提桶	GB/T 13252-2008 《包装容器 钢提桶》	GB/T 1720-1979 《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727-1992 《漆膜一般制备法》 GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990 《危险货物运输包装通用技术条件》
	方桶	GB/T 17343-1998 《包装容器 方桶》	GB 12463-1990 《危险货物运输通用技术条件》 GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》
2	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170-2007 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》	GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990 《危险货物运输包装通用技术条件》
	方罐与扁圆罐	BB/T 0019-2000 《包装容器 方罐与扁圆罐》	GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB 12463-1990 《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
	气雾罐	GB 13042-2008 《包装容器 铁质气雾罐》 GB 13042-1998 《包装容器 气雾罐》(铝罐部分)	GB/T 1720-1979 《漆膜附着力测定法》 GB/T 6739-1996 《涂膜硬度铅笔测定法》
	气雾剂阀门	GB 17447-1998 《气雾剂阀门》	GB/T 14449-1993 《气雾剂产品测试方法》
3	钢塑复合桶	QB 1233-1991 《钢塑复合桶》	GB/T 325.1-2008 《包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求》

序号	产品单元	产品标准	相关标准
4	危险品包装用塑料桶(罐)	GB 18191-2000《包装容器 危险品包装用塑料桶》	GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
		GB 19160-2003《包装容器 危险品包装用塑料罐》	GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 13508-1992《聚乙烯吹塑桶》
	聚乙烯吹塑桶	GB/T 13508-1992《聚乙烯吹塑桶》	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》
	塑料编织袋	GB/T 8946-1998《塑料编织袋》	GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》
	复合塑料编织袋	GB/T 8947-1998《复合塑料编织袋》	GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 8808-1988《软质复合塑料材料剥离试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》
	集装袋	GB/T 10454-2000《集装袋》	
5	钙塑瓦楞箱	GB/T 6980-1995《钙塑瓦楞箱》	GB/T 1040-1992《塑料拉伸性能试验方法》 GB/T 1041-1992《塑料压缩性能试验方法》 QB/T 1130-1991《塑料直角撕裂性能试验方法》
		车载钢罐体	GB 18564.1-2006《道路运输液体危险品罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》

删除的内容: -

序号	产品单元	产品标准	相关标准
	车载铝罐体	GB 18564.1-2006 《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》	GB 20300-2006 《道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件》 JB/T 4734-2002 《铝制焊接容器》 GB 13365-2005 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392-2005 《道路运输危险货物车辆标志》 JT 230-1995 《汽车导静电橡胶拖地带》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》 QC/T 653-2000 《运油车、加油车技术条件》
	车载玻璃钢罐体	GB 18564-2001 《汽车运输液体危险货物常压容器(罐体)通用技术条件》	GB 13365-2005 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392-2005 《道路运输危险货物车辆标志》 GB 20300-2006 《道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件》 JT 230-1995 《汽车导静电橡胶拖地带》 JC/T 587-1995 《纤维缠绕增强塑料贮罐》 HG/T 21504.1-1992 《玻璃钢储槽标准系列》
	配车用钢罐体	GB 18564.1-2006 《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》	JB/T 4735-1997 《钢制焊接常压容器》 JB 4708-2000 《钢制压力容器焊接工艺评定》 JB/T 4709-2000 《钢制压力容器焊接规程》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3-2005 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.4-2005 《承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》

序号	产品单元	产品标准	相关标准
	配车用铝罐体	GB 18564.1-2006 <u>《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》</u>	<u>JB/T 4734-2002《铝制焊接容器》</u> <u>JB/T 4730.1-2005《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》</u> <u>JB/T 4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》</u> <u>JB/T 4730.5-2005《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》</u>
	配车用玻璃钢罐体	GB 18564-2001 <u>《汽车运输液体危险货物常压容器(罐体)通用技术条件》</u>	<u>HG/T 21504.1-1992《玻璃钢储槽标准系列》</u> <u>JC/T 587-1995《纤维缠绕增强塑料贮罐》</u>
	储存用钢罐体	JB/T 4735-1997 <u>《钢制焊接常压容器》</u>	<u>GB 190-1990《危险货物包装标志》</u> <u>JB 4708-2000《钢制压力容器焊接工艺评定》</u> <u>JB/T 4709-2000《钢制压力容器焊接规程》</u> <u>JB/T 4730.1-2005《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》</u> <u>JB/T 4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》</u> <u>JB/T 4730.3-2005《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》</u> <u>JB/T 4730.4-2005《承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测》</u> <u>JB/T 4730.5-2005《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》</u>
	储存用铝罐体	JB/T 4734-2002 <u>《铝制焊接容器》</u>	<u>GB 190-1990《危险货物包装标志》</u> <u>JB/T 4730.1-2005《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》</u> <u>JB/T 4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》</u> <u>JB/T 4730.5-2005《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》</u>
	储存用玻璃钢罐体	JC/T 587-1995 <u>《纤维缠绕增强塑料贮罐》</u>	<u>HG/T 20696-1999《玻璃钢化工设备设计规定》</u> <u>HG/T 21504.1-1992《玻璃钢储槽标准系列》</u> <u>GB 190-1990《危险货物包装标志》</u>

删除的内容: -

序号	产品单元	产品标准	相关标准
	储存用塑料罐体	HG 20640-1997《塑料设备》	GB 190-1990《危险货物包装标志》
6	瓦楞纸箱	GB/T 6543-2008《运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱》	GB/T 6544-2008《瓦楞纸板》 GB/T 450-2002《纸和纸板试样的采取》 GB/T 6545-1998《瓦楞纸板耐破强度的测定法》 GB/T 6546-1998《瓦楞纸板边压强度的测定法》 GB/T 6547-1998《瓦楞纸板厚度的测定法》 GB/T 10739-2002《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 16717-1996《包装容器 重型瓦楞纸箱》	GB/T 6544-2008《瓦楞纸板》 GB/T 450-2002《纸和纸板试样的采取》 GB/T 6545-1998《瓦楞纸板耐破强度的测定法》 GB/T 6546-1998《瓦楞纸板边压强度的测定法》 GB/T 6547-1998《瓦楞纸板厚度的测定法》 GB/T 10739-2002《纸浆纸和纸板试样处理和试验的标准大气》
	纸桶	GB/T 14187-2008《包装容器 纸桶》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》
7	木箱(胶合板箱、纤维板箱)	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
	木琵琶桶	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
	胶合板桶	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
8	玻璃瓶(农药乳油类、化学试剂类)	GB 4838-2000《农药乳油包装》 GB 15346-1994《化学试剂 包装及标志》	GB/T 4545-2007《玻璃瓶罐内应力检验方法》 GB/T 4547-1991《玻璃容器抗热震性和热震耐久性试验方法》 GB/T 6582-1997《玻璃在 98℃耐水性的颗粒试验方法和分级》

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。

删除的内容: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

表 3-1 企业生产金属桶产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	钢桶 黄磷包装钢桶 <u>重复性使用</u> 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
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)		

删除的内容：、

删除的内容：内销

表 3-2 企业生产金属罐产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	工业用薄钢板圆罐	方罐与扁圆罐	气雾罐		气雾剂阀门
			铁罐	铝罐	
生产工艺设备	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制罐中段设备		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	1. 注塑机 2. 微雾头组装机 3. 外垫圈组装机 4. 阀基体组装机 5. 引流管组装机
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(只考核铝罐) 7. 涂层导电仪(只考核铝罐)		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

删除的内容：、

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

产品单元	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

产品单元	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. 中空成型设备 3. 空压机 4. 冷却系统 5. 塑料粉碎机 6. 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。
检测设备	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 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。 2. 只生产端手结构桶的不考核第 5、6 项。	1. 钢直尺 2. 拉力试验机 3. 跌落试验设备 4. 烘箱

删除的内容:



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

产品单元	集装袋	钙塑瓦楞箱
生产工艺设备	1. 抽丝设备 2. 编织设备 3. 缝制设备 注：对编织布外购企业只考核缝制设备	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	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	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 注：1. 如材料试验机有压缩试验功能，4、5二项可合并考核。 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。

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

产品单元	车载钢罐体、车载铝罐体 配车用钢罐体、配车用铝罐体 储存用钢罐体、储存用铝罐体	车载玻璃钢罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体
生产工艺设备	1. 封头机械成型设备及配套的模具(如封头外购，此项可不考核) 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 注：对配车用罐体外购企业 1~2 项不考核。	1. 罐体机械缠绕成型设备(仅考核玻璃钢罐体) 2. 防腐涂装设备 3. 切割设备 4. 与生产相适应的模具，玻璃钢罐体须有钢制封头模具。 5. 打磨设备 注：对配车用罐体外购企业不考核模具。

删除的内容：

**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

产品单元	车载钢罐体、车载铝罐体 配车用钢罐体、配车用铝罐体 储存用钢罐体、储存用铝罐体	车载玻璃钢罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体
检测设备	1. 卷尺 2. 直尺 3. 游标卡尺 4. 塞尺 5. 容积测量装置 6. 耐压试验装置(液压试验机、空压机或气源) 7. 装卸软管试验装置(仅考核车载钢、铝罐体) 8. 测厚仪 9. 焊缝尺 10. 观灯片 11. 万用表或接地电阻测试仪、静电接地测试仪 12. 无损检测设备(MT、PT、RT、UT) 13. 材料性能试验设备(如拉伸、弯曲、冲击性能试验设备等) 14. 呼吸阀试验台(仅考核车载钢、铝罐体) 注：1) 与有资质的检验或检测机构签订委托检验协议的可不考核无损检测设备。 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。	1. 卷尺 2. 直尺 3. 游标卡尺 4. 容积测量装置 5. 测厚计 6. 巴氏硬度计 7. 试压装置 8. 材料性能试验设备(如拉伸、弯曲、冲击性能试验设备等)  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。

表 3-6 企业生产纸容器产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱	纸桶
生产工艺设备	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	1. 卷桶机 2. 封桶机 3. 碾边机
检测设备	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 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。	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

产品单元	木箱（胶合板箱、纤维板箱）、木琵琶桶、胶合板桶
生产工艺设备	1. 电锯 2. 其他必要木工机械
检测设备	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

产品单元	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

删除的内容：-

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 2)

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	闭口钢桶	18 个	9 个	9 个
		桶	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
		<del>重复性使用电石包装钢桶</del>		<del>18 个</del>	<del>9 个</del>	<del>9 个</del>
		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
		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)	B 型	24 只	12 只	12 只
			K 型	18 只	9 只	9 只
		聚乙烯吹塑桶	B 型	24 只	12 只	12 只
			K 型	18 只	9 只	9 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
5	罐体	钙塑瓦楞箱		10 个	5 个	5 个
		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	/
		配车用钢罐体		2 个	2 个	/
配车用铝罐体		2 个	2 个	/		

删除的内容: 内销

序号	产品小类	产品单元	抽样总数	检验样品数	封存企业数
		配车用玻璃钢罐体	2个	2个	/
		储存用钢罐体	2个	2个	/
		储存用铝罐体	2个	2个	/
		储存用玻璃钢罐体	2个	2个	/
		储存用塑料罐体	2个	2个	/
6	纸容器	瓦楞纸箱	<del>22个</del>	<del>11个</del>	<del>11个</del>
		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

删除的内容: 18个

删除的内容: 9个

删除的内容: 9个

删除的内容: -



表 5 危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单

产品单元:

No:

<u>企业名称</u>						<u>电 话</u>			<u>传 真</u>		
<u>企业地址</u>						<u>联系人</u>			<u>邮 编</u>		
<u>检验依据</u>		<u>《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》</u>									
抽样情况	<u>样品名称</u>	<u>商 标</u>	<u>规 格</u>	<u>生 产 日 期</u>	<u>样品级 (类) 别</u>	<u>抽 样 地 点</u>	<u>抽 样 基 数</u>	<u>抽 样 总 数</u>		<u>抽 样 日 期</u>	
								<u>检 验 样 品 数</u>	<u>封 存 企 业 数</u>		
	<u>抽样人签字</u>	<u>抽样人单位及职务</u>					<u>企业代表签字</u>			<u>企业盖章</u>	
<u>企业自封样之日起七日内送达附件 1 所列检验机构。</u>											
<u>备注</u>											
<u>检验方式</u>		1、现场检验 <input type="checkbox"/> 2、送检 <input type="checkbox"/>									

注：每一产品单元填写一份抽样单。备注栏可填写拟装物名称、密度等需要说明的信息。

删除的内容: 表 5 危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单。

产品单元:

No: .

企业名称

... [4]

删除的内容: .

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 开口桶做
9	桶盖边深	3	GB/T 325 开口桶做
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 开口桶做
14	桶盖配合外径	3	GB/T 325 开口桶做
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 9286 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		<p>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。</p> <p>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。</p>	

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：表 6-1 钢桶产品生产许可证检验项目及判定标准  
序号



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。				

删除的内容：-

删除的内容: 表 6-3 固碱钢桶检验项目及判定标准  
 序号 [6]

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	堆码试验	3	GB/T 4857.3 盛装 200kg 固碱, 负载 17.6kN, 24h.
5	跌落试验	3	GB/T 4857.5 盛装 200kg 固碱, 跌落高度 1.2m
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 重复性使用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 20kPa, 保压 5min.
14	跌落试验	6	GB/T 4857.5 跌落高度: 1.2m
15	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 1~12 项有 3 项以上 (不含 3 项) 不合格, 或检验项目第 13~15 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 30kPa, 5min ( I 级) 20kPa, 5min ( II、III 级)
		加盖后 3	[ 0 1 ]	GB/T 17344 30kPa, 5min ( I 级) 20kPa, 5min ( II、III 级)
4	液压试验	3	[ 0 1 ]	GB 13252 3、4 类才做 250kPa, 5min ( I 级) 100kPa, 5min ( II、III 级)
5	跌落试验	3	[ 0 1 ]	GB/T 4857.5 每只做一碰撞点 I 级, 1.8m II 级, 1.2m III 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 600 N, 5min
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。		

删除的内容: 表 6-4 内销  
电石包装钢桶检验项目及判定标准。  
序号

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, 5min
4	液压试验	5 只	[ 0 1 ]	GB 12463 100kPa, 5min
5	跌落试验	5 只	[ 0 1 ]	GB 12463 1.2m

删除的内容: .

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	$\begin{matrix} \lceil 1 & 3 \rceil \\ \lfloor 4 & 5 \rfloor \end{matrix}$	GB 13042

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
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
5	罐高	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042
6	内外涂层附着力试验	8	[ 0 1 ]	GB/T 1720
7	外涂层硬度	8	[ 0 1 ]	GB/T 6739
8	耐热试验	8	[ 0 1 ]	GB 13042 (铝罐)
<del>9</del>	<del>铝质罐内涂层致密度</del>	<del>13</del>	<del>[ 0 1 ]</del>	<del>GB 13042 (铝罐)</del>
<del>10</del>	<del>气密试验</del>	<del>13</del>	<del>[ 0 1 ]</del>	<del>GB 13042</del>
11	变形压力	13	[ 0 1 ]	GB 13042 (普通罐)
12	爆破压力	13	[ 0 1 ]	GB 13042 (普通罐)
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。		

删除的内容: 9

删除的内容: 铝质罐内涂层致密度

删除的内容: 13

删除的内容: [ 0 1 ]

删除的内容: GB 13042

删除的内容: 10

删除的内容: 泄漏试验

删除的内容: 13

删除的内容: [ 0 1 ]

删除的内容: GB 13042

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。		

删除的内容: -

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

删除的内容: -

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
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
7	跌落试验	3	[ 0 1 ]	GB/T 4857.5 GB 18191(GB 19160)
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。

删除的内容：.....分页符.....

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
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

删除的内容：-

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			
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			
		粘合向			
		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 1130	
6	垂直压缩力	5 件试样			
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

序号	检验项目	检验方法
1	资料审查	1. 设计文件 2. 出厂文件 GB 18564.1-2006 (4.2.1) GB 18564.1-2006 (11 )
2	外观质量检验	1. 涂装 2. 标志 3. 标识 4. 罐体表面裂纹、局部损伤变形 5. 表面腐蚀情况 6. 焊接接头表面缺陷(气孔、弧坑、夹 GB 18564.1-2006 (7.6.1、 设计图样)

删除的内容: .

序号	检验项目		检验方法
		渣、超标咬边等表面缺陷)	
3	结构检查	1. 封头的型式 2. 罐体的横截面形式 3. 焊缝的布置方式 4. 开孔与补强 5. 罐内防波板 6. 人孔盖的紧固状况、密封垫片 7. 罐体与车架紧固连接 8. 罐体护栏 9. 管路设置	GB 18564.1-2006 (7.6.1、设计图样)
4	几何尺寸检查	1. 单个筒节最小长度 2. 相邻筒节及封头的两纵焊缝最小距离 3. 同一筒节上的两纵焊缝最小距离 4. 罐体表面直线度 5. 人孔 6. 上下罐体扶梯 7. 焊接接头最大对接错边量 8. 最小壁厚 9. 罐体允许最大充装量 10. 外形尺寸 11. 焊接接头组对棱角度 12. 罐体纵向中心平面与底盘纵向中心平面之间的最大偏移量	
5	无损检测	1. 检测报告(底片)审查 2. 射线检测(5% ) 3. 磁粉或渗透检测(5% )	GB 18564.1-2006 (6.5) JB/T 4730.2-2005 JB/T 4730.4-2005 JB/T 4730.5-2005
6	接地电阻 (导静电检测)	罐体及其附加设备的接地电阻，包括： 1. 罐体任一点到导静电橡胶拖地带末端的电阻值 2. 易燃液体装卸软管两端电阻值 3. 导静电接地装置	GB 18564.1-2005 (7.6.2) GB 20300-2006
7	试验	1. 盛水试验 2. 耐压试验(液压或气压试验) 3. 气密试验 4. 装卸软管气压试验 注：按设计图样进行盛水试验、耐压试验或气压试验	GB 18564.1-2006 (7.2) GB 18564.1-2006 (7.3) GB 18564.1-2006 (7.4) GB 18564.1-2006 (7.5.1)
8	安全附件	1. 灭火器数量 2. 发动机排气管距车身位置 3. 火星熄灭器 4. 蓄电池箱	GB 18564.1-2006 (7.5.2)

序号	检验项目	检验方法
	5. 装卸阀门 6. 装卸口堵盖或积漏器 7. 装卸口设置 8. 装卸口的保护装置 9. 流量表 10. 压力表 11. 液位计 12. 温度计 13. 装卸软管 14. 紧急切断装置 15. 其它安全泄放装置 16. 呼吸阀数量 17. 安全阀性能试验报告 18. 呼吸阀性能试验（出气阀、进气阀开启或吸入压力）	
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 配车用钢罐体、配车用铝罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验方法
1	资料审查	1. 设计文件 2. 出厂文件 GB 18564.1-2006（4.2.1） GB 18564.1-2006（11）
2	外观质量检验	1. 罐体表面裂纹、局部损伤变形 2. 表面腐蚀情况 3. 焊接接头表面缺陷（气孔、弧坑、夹渣、超标咬边等表面缺陷） GB 18564.1-2006（7.6.1）
3	结构检查	1. 封头的型式 2. 罐体的横截面形式 3. 焊缝的布置方式 4. 开孔与补强 5. 罐内防波板或隔仓板 GB 18564.1-2006（7.6.1、设计图样）

删除的内容：-

序号	检验项目		检验方法
4	几何尺寸检查	1. 单个筒节最小长度 2. 相邻筒节及封头的两纵焊缝最小距离 3. 同一筒节上的两纵焊缝最小距离 4. 罐体表面直线度 5. 人孔 6. 焊接接头最大对接错边量 7. 最小壁厚 8. 外形尺寸 9. 焊接接头组对棱角度	GB 18564.1-2006 (7.6.1、设计图样)
5	无损检测	1. 检测报告(底片)审查 2. 射线检测(5% ) 3. 磁粉或渗透检测(5% )	GB 18564.1-2006 (6.5) JB/T 4730.2-2005 JB/T 4730.4-2005 JB/T 4730.5-2005
6	试验	1. 盛水试验 2. 耐压试验(液压或气压试验) 3. 气密试验  注: 按设计图样进行盛水试验、 耐压试验或气压试验	GB 18564.1-2006 (7.2) GB 18564.1-2006 (7.3) GB 18564.1-2006 (7.4) GB 18564.1-2006 (7.5.1)
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 6-20 车载玻璃钢罐体单元产品检验项目及判定标准

序号	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. 开孔与补强 4. 筒体与封头连接方式 5. 罐内防波板 6. 材料的构成 7. 罐体与底盘(或车架)连接 8. 罐体护栏	GB 18564

序号	检验项目		检验方法
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. 上下爬梯 6. 长短轴比 7. 测厚	GB 18564
4	表面质量	1. 表面凹凸 2. 防腐涂漆	GB 18564
5	试验	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	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	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	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 6-21 配车用玻璃钢罐体单元产品检验项目及判定标准

序号	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

删除的内容：-

序号	检验项目		检验方法
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 开孔与补强 4. 筒体与封头连接方式 5. 罐内防波板 6. 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. 表面凹凸 2. 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 储存用钢罐体单元产品检验项目及判定标准

序号	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

序号	检验项目		检验方法
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 储存用铝罐体单元产品检验项目及判定标准

序号	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

删除的内容: -

序号	检验项目		检验方法
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 储存用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	HG/T20696 HG/T21504.1
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 开孔与补强 4. 筒体与封头连接方式 5. 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. 咬边 5. 表面凹凸 6. 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) 5. 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 储存用塑料罐体单元产品检验项目及判定标准

序号	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
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	5	[ 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 6544 附录 B
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。		

删除的内容: 3

删除的内容: .

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 6544 优 等品要求	GB/T 6545
4	边压强度			GB/T 6556
5	粘合强度			6544 附录 B
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。		

删除的内容：(六层及六层以上不做)

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。

如:塑料包装: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)

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,补充实地核查和产品检验;增加产品规格或产品升级的,只进行产品检验。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,企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。全国许可证办公室将及时修订本实施细则,需组织补充实地核查和产品检验的,制定补充实地核查和产品检验规定。

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、增加生产厂点或车间、生产线重大技术改造等),企业应当及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请,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或受省级委托的地方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 30 日内作出

删除的内容:由省局组织

删除的内容:,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

删除的内容:补充

删除的内容:如果超过 12 个月的,则要补充实地核查和产品检验。

删除的内容:应

删除的内容:。

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或受省级委托的地方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 30 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。

6.1.9 企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的，原国家证书应按有关规定办理注销。

## 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，括号内的(×)代表本省简称，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 监督检查

县级以上质量技术监督部门应当将获证企业的监管作为重点工作，通过监督抽查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式，加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，重点检查以下内容：

8.1 企业生产的产品单元和规格型号是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2 企业生产过程中是否对进厂的原材料、零部件以及待出厂的产品进行质量把关，是否具有相关记录。

8.3 企业是否按照生产许可规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）QS 标志和生产许可证号。

8.4 企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.5 企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督部门进行了备案。

8.6 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

## 9 收费

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题

删除的内容：-

的通知》(财政部、国家发展改革委财综[2006]69号)，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。审查费由企业在规定时间内向省级质量技术监督局交付。

9.2 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	产品单元	检验费(元)
1	钢桶	1250
2	黄磷包装钢桶	1300
3	固碱钢桶	1200
4	重复性使用电石包装钢桶	1430
5	钢提桶	1200
6	方桶	1150
7	工业用薄钢板圆罐	1150
8	方罐与扁圆罐	1150
9	气雾铝罐	1500
10	气雾铁罐	1300
11	气雾剂阀门	1200
12	钢塑复合桶	1610
13	危险品包装用塑料桶(容积≤20L)	7010
14	危险品包装用塑料桶(容积>20L)	8010
15	聚乙烯吹塑桶(容积≤20L)	7010
16	聚乙烯吹塑桶(容积>20L)	8010
17	塑料编织袋	1600
18	复合塑料编织袋	1600
19	集装袋	3000
20	钙塑瓦楞箱	1400

- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号
- ← 带格式的：项目符号和编号

序号	产品单元	检验费(元)
21	车载钢罐体	10000
22	车载铝罐体	10000
23	车载玻璃钢罐体	8700
24	配车用钢罐体	8000
25	配车用铝罐体	8000
26	配车用玻璃钢罐体	6700
27	储存用钢罐体	8000
28	储存用铝罐体	8000
29	储存用玻璃钢罐体	6700
30	储存用塑料罐体	6700
31	瓦楞纸箱	1000
32	重型瓦楞纸箱	1000
33	纸桶	1000
34	木箱(胶合板箱、纤维板箱)	1200
35	木琵琶桶	1200
36	胶合板桶	1200
37	玻璃瓶	2000

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: 表7 危险化学品包装物、容器产品检验收费标准  
 序号 [8]

9.3 费用的收取方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》(财政部、国家发展改革委财综[2006]69号)规定执行。

9.4 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。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

## 10 生产许可证工作人员守则

10.1 坚决贯彻执行国家的方针政策, 服务经济建设大局;

10.2 依法行政, 严格执行法律、法规和规章制度;

10.3 爱岗敬业, 有强烈的事业心、责任感;

10.4 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;

10.5 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;

10.6 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

删除的内容: .

办事之机,吃、拿、卡、要、报;

10.7 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;

10.8 严格遵守职业道德,保守秘密。

#### 11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算,不含法定节假日。

11.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

11.3 本实施细则自2009年5月1日起实施,原实施细则作废。

删除的内容:

删除的内容:

删除的内容:



## 附件 1 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验机构名单

### (1) 国家包装产品质量监督检验中心 (广州)

(设在广州市质量监督检测研究院)

地 址: 广州市黄埔区黄埔东路 3598 号 (原 107 国道丹水坑路段) 综合楼

邮政编码: 510760

电 话: 020-82022362、82022363、83354114

传 真: 020-82022364、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、重复性使用电石包装钢桶、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 (罐)、  
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

### (2) 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- 84604512、84605589

传 真: 0411- 84605589

联 系 人: 何松元、姜浩

检验产品范围: 钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、重复性使用电石包装钢桶、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 (罐)、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

### (3) 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、重复性使用电石包装钢桶、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 (罐)、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

### (4) 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

删除的内容: -

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、重复性使用电石包装钢桶、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（罐）、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

**(5)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、重复性使用电石包装钢桶、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（罐）、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

**(6)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：傅敬伟

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、重复性使用电石包装钢桶、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（罐）、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

**(7)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、重复性使用电石包装钢桶、钢提桶、方桶、  
钢塑复合桶、危险品包装用塑料桶（罐）、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

**(8)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(罐)、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

**(9)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: 0431-85374714 85374718

传 真: 0431-85374702 85374713

联系人: 李军英

检验产品范围: 钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、重复性使用电石包装钢桶、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(罐)、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

**(10)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、重复性使用电石包装钢桶、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(罐)、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、车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(11)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

删除的内容: -

检验产品范围：塑料编织袋

**(12)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

**(13)宁夏产品质量监督检验所**

地 址：宁夏银川市新兴区银湖巷 39 号

邮政编码：750001

电 话：0951- 5065133

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（罐）、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

**(14)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

**(15)河南省产品质量监督检验院**

地 址：河南省郑州市东明路北 17 号

邮政编码：450004

电 话：0371- 63318906

传 真：0371- 63318906

联系人：杨智灵

检验产品范围：聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

**(16)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、重复性使用电石包装钢桶、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

**(17)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：021-64851450、54263253

传 真：021-64851450

联 系 人：章若红、秦紫明

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、重复性使用电石包装钢桶、钢提桶、方桶、危险品包装用塑料桶（罐）、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

**(18)江苏省产品质量监督检验研究院**

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、重复性使用电石包装钢桶、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（罐）、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

**(19)浙江省纸张与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：0571-85129820

联 系 人：王美华

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、重复性使用电石包装钢桶、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（罐）、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

**(20)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

删除的内容：-

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(罐)、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

**(21) 云南省产品质量监督检验研究院**

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、重复性使用电石包装钢桶、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

**(22) 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、5525185

传 真: 0731-5535085

联系人: 杨俊平、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(罐)、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

**(23) 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

**(24) 云南省玻璃陶瓷产品质量监督检验站**

地 址: 云南省昆明市气象路 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

**(25)中国特种设备检测研究院**

地 址: 北京市朝阳区和平街西苑 2 号楼

邮政编码: 100013

电 话: 010-59068196/8195

传 真: 010-59068175

电子邮箱: [zhao\\_yanxiu@csei.org.cn](mailto:zhao_yanxiu@csei.org.cn)

联 系 人: 赵彦修

检验产品范围: 车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(26) 广州市特种承压设备检测研究院**

地 址: 广州市越秀北路 243 号

邮政编码: 510050

电 话: 020-83563287、83563492

传 真: 020-83563287

联 系 人: 张胜军、肖超波

检验产品范围: 车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(27)浙江省特种设备检验研究院**

地 址: 杭州市凯旋路 211 号

邮政编码: 310020

电 话: 0571- 86025324

传 真: 0571- 86025324

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(28)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](mailto: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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(29)山东省产品质量监督检验研究院**

删除的内容: -

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(30)云南省特种设备安全检测研究院**

地 址：昆明市滇池路 1303 号特检大楼

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(31)江西省锅炉压力容器检验检测研究院**

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(32)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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、  
配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(33)重庆市计量质量检测研究院**

地 址：重庆市江北区小苑 2 村 2 号

邮政编码：400020

电 话：023-89232108

传 真：023-67951136



联系人：潘毅

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、重复性使用电石包装钢桶、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（罐）、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、车载玻璃钢罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(34)黑龙江省质量监督检测研究院**

地 址：黑龙江省哈尔滨市太平区南通大街 25 号

邮政编码： 150050

电 话： 0451-82513412

传 真： 0451-86087366

联系人：鞠福龙

检验产品范围：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、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶

**(35)湖南省产商品质量监督检验所**

地 址：湖南省长沙市雨花亭新建西路 41 号

邮政编码： 410007

电 话： 0731-5350641

传 真： 0731-5557071

联系人：刘平

检验产品范围：瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱

删除的内容：-

附件 2

## 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28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”(否决项目条款在本办法中标注\*)，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”、“轻微缺陷”、“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，非否决项目中轻微缺陷不超过8款，且无不合格项，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》。

删除的内容：-

一、质量管理职责

删除的内容: 一、质量管理  
职责  
序号

... 191

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 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"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 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或校准有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

带格式的：项目符号和编号

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：。

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

带格式的：项目符号和编号

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容:

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"/> 轻微缺陷	

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷	
		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"/> 轻微缺陷	
		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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

删除的内容:

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 此项不适用	
6.5	型式检验	应按产品标准要求执行。	是否按产品标准要求执行。 (罐体、木容器、玻璃容器等产品标准没有要求的单元不考核)	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容:

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"> <li>1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训；</li> <li>2. 是否提供了必要的劳动防护。</li> <li>3. 员工的生产操作是否符合安全规范。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
7.3*	行业 特殊 要求	符合本实施细则 3.7 条款要求。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 三废排放是否符合规定。</li> <li>2. 是否符合产业政策。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

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： 轻微缺陷项目_____款、非否决项不合格项目_____款、否决项不合格项目_____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）			审查组长签字： _____年 月 日 审查组织单位负责人签字： _____年 月 日 审查组织单位（章）： _____年 月 日	
	参 加 审 查 人 员	姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员、观察员)	核查分工（条款）

删除的内容:

序号	核查项目	轻微缺陷	非否决项不合格项目	否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				条款号	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	2.1		删除的内容: 条款号 删除的内容: 不合格  删除的内容: 2.1 删除的内容: 2.2.1 删除的内容: 2.3.1 删除的内容: 6.3 删除的内容: 6.3 删除的内容: 7.3  审查组长:  年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)	2.2.1		
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.3.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	6.3		
5	过程质量管理	(款)	(款)	7.3		
6	产品质量检验	(款)	(款)			
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)			
总计		(款)	(款)		(款)	

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。



删除的内容: 企业实地核查轻微缺陷报告。  
企业名称: 。  
序号  [10]



- 1 总则
  - 2 工作机构
  - 3 企业取得生产许可证的基本条件
  - 4 许可程序
    - 4.1 申请和受理
    - 4.2 企业实地核查
    - 4.3 产品抽样与检验
    - 4.4 审定和发证
    - 4.5 集团公司的生产许可
  - 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
    - 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
    - 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
    - 5.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检测规则
  - 6 证书和标志
    - 6.1 证书
    - 6.2 标志
  - 7 委托加工备案程序
  - 8 监督检查
  - 9 收费
  - 10 工作人员守则
  - 11 附则
- 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**



**(1)国家包装产品质量监督检验中心（广州）**

(设在广州市质量监督检测研究院)

地 址：广州市黄埔区黄埔东路 3598 号（原 107 国道丹水坑路段）综合楼

邮政编码： 510760

电 话： 020-82022362、82022363、83354114

传 真： 020-82022364、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（罐）、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

**(2)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- 84604512、84605589

传 真： 0411- 84605589

联 系 人：何松元、姜浩

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（罐）、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

**(3)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（罐）、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

**(4)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（罐）、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

**(5)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](mailto: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（罐）、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

**(6)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：傅敬伟

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（罐）、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

**(7)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（罐）、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

**(8)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（罐）、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

**(9)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：0431-85374714 85374718

传 真：0431-85374702 85374713

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（罐）、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

**(10)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（罐）、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

**(11)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

**(12)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

**(13)宁夏产品质量监督检验所**

地 址：宁夏银川市新兴区银湖巷 39 号

邮政编码：750001

电 话：0951- 5065133

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（罐）、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

**(14)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

**(15)河南省产品质量监督检验院**

地 址：河南省郑州市东明路北 17 号

邮政编码：450004

电 话：0371- 63318906

传 真：0371- 63318906

联 系 人：杨智灵

检验产品范围：聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

**(16)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

**(17)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：021-64851450、54263312

传 真：021-64851450、54263331

联 系 人：巢强国、章若红、高怀瑾

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（罐）、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

**(18)江苏省产品质量监督检验研究院**

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（罐）、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

**(19)浙江省纸张与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：0571-85129820

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（罐）、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

**(20)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（罐）、聚乙烯吹塑桶、塑料编织袋、复合塑料编织袋

**(21) 云南省产品质量监督检验研究院**

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

**(22)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、5525185

传 真：0731-5535085

联 系 人：杨俊平、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（罐）、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

**(23)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

**(24)云南省玻璃陶瓷产品质量监督检验站**

地 址：云南省昆明市气象路 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

**(25)中国特种设备检测研究院**

地 址：北京市朝阳区和平街西苑 2 号楼

邮政编码：100013

电 话：010-59068196/8195

传 真：010-59068175

电子邮箱：[zhao\\_yanxiu@csei.org.cn](mailto:zhao_yanxiu@csei.org.cn)

联 系 人：赵彦修-

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(26) 广州市特种承压设备检测研究院**

地 址：广州市越秀北路 243 号

邮政编码：510050

电 话：020-83563287、83563492

传 真：020-83563287

联 系 人：张胜军、肖超波

检验产品范围：车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(27)浙江省特种设备检验研究院**

地 址：杭州市凯旋路 211 号

邮政编码：310020

电 话：0571- 86025324

传 真：0571- 86025324

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(28)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](mailto: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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(29)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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(30)云南省特种设备安全检测研究院**

地 址：昆明市滇池路 1303 号特检大楼

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(31)江西省锅炉压力容器检验检测研究院**

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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(32)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、配车用钢罐体、储存用钢罐体、配车用铝罐体、储存用铝罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(33)重庆市计量质量检测研究院**

地 址：重庆市江北区小苑2村2号

邮政编码：400020

电 话：023-89232108

传 真：023-67951136

联 系 人：潘毅

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(罐)、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、车载玻璃钢罐体、配车用玻璃钢罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体

**(34)黑龙江省质量监督检测研究院**

地 址：黑龙江省哈尔滨市太平区南通大街25号

邮政编码：150050

电 话：0451-2513815，2513412

传 真：0451-2513412

联 系 人：林茂青

检验产品范围：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、集装袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶

**(35)湖南省产商品质量监督检验所**

地 址：湖南省长沙市雨花亭新建西路41号

邮政编码：410007

电 话：0731-5350641

传 真：0731-5557071

联 系 人：刘平

检验产品范围：瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱

序号	产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
1	金属桶	钢桶	GB/T 325-2008《包装容器 钢桶》	GB/T 1720-1979《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727-1992《漆膜一般制备方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 4956-2003《磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 13251-2008《包装容器 钢桶封闭器》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》
		黄磷包装钢桶	GB/T 16473-1996《黄磷包装》	GB/T 325-2008《包装容器 钢桶》 GB/T 1720-1979《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727-1992《漆膜一般制备方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 4956-2003《磁性基体上非磁性覆盖层 厚度测量 磁性法》 GB/T 13251-2008《包装容器 钢桶封闭器》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》
		固碱钢桶	GB/T 15915-2007《固碱钢桶》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 13251-2008《包装容器 钢桶封闭器》
		内销电石包装钢桶	GB/T 15956-1995《内销电石包装钢桶》	GB/T 325-2008《包装容器 钢桶》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.1-1992《包装 运输包装件 试验时各部位的标示方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
		钢提桶	GB/T 13252-2008《包装容器 钢提桶》	GB/T 1720-1979《漆膜附着力测定法》 GB/T 1727-1992《漆膜一般制备法》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》

序号	产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
		方桶	GB/T 17343-1998 《包装容器 方桶》	GB 12463-1990《危险货物运输通用技术条件》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
2	金属罐	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170-2007 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》	GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》
		方罐与扁圆罐	BB/T 0019-2000 《包装容器 方罐与扁圆罐》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》
		气雾罐	GB 13042-2008《包装容器 气雾罐》	GB/T 1720-1979《漆膜附着力测定法》 GB/T 6739-1996《涂膜硬度铅笔测定法》
		气雾剂阀门	GB 17447-1998《气雾剂阀门》	GB/T 14449-1993《气雾剂产品测试方法》
3	复合包装	钢塑复合桶	QB 1233-1991《钢塑复合桶》	GB/T 325-2008《包装容器 钢桶》
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	GB 18191-2000《包装容器 危险品包装用塑料桶》 GB 19160-2003《包装容器 危险品包装用塑料罐》	GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》 GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 13508-1992《聚乙烯吹塑桶》
		聚乙烯吹塑桶	GB/T 13508-1992《聚乙烯吹塑桶》	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》 GB/T 17344-1998《包装 包装容器 气密试验方法》
		塑料编织袋	GB/T 8946-1998《塑料编织袋》	GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》
		复合塑料编织袋	GB/T 8947-1998《复合塑料编织袋》	GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB/T 8808-1988《软质复合塑料材料剥离试验方法》 GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》
		集装袋	GB/T 10454-2000《集装袋》	

序号	产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
		钙塑瓦楞箱	GB/T 6980-1995 《钙塑瓦楞箱》	GB/T 1040-1992 《塑料拉伸性能试验方法》 GB/T 1041-1992 《塑料压缩性能试验方法》 QB/T 1130-1991 《塑料直角撕裂性能试验方法》
5	罐体	车载钢罐体	GB 18564.1-2006 《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》	GB 20300-2006 《道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件》 GB 13365-2005 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392-2005 《道路运输危险货物车辆标志》 JT 230-1995 《汽车导静电橡胶拖地带》 JB 4708-2000 《钢制压力容器焊接工艺评定》 JB/T 4709-2000 《钢制压力容器焊接规程》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分射线检测》 JB/T 4730.3-2005 《承压设备无损检测 第3部分超声检测》 JB/T 4730.4-2005 《承压设备无损检测 第4部分磁粉检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分渗透检测》 JB/T 4735-1997 《钢制焊接常压容器》 QC/T 653-2000 《运油车、加油车技术条件》
		车载铝罐体	GB 18564.1-2006 《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》	GB 20300-2006 《道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件》 JB/T 4734-2002 《铝制焊接容器》 GB 13365-2005 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392-2005 《道路运输危险货物车辆标志》 JT 230-1995 《汽车导静电橡胶拖地带》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分射线检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分渗透检测》 QC/T 653-2000 《运油车、加油车技术条件》
		车载玻璃钢罐体	GB 18564-2001 《汽车运输液体危险货物常压容器(罐体)通用技术条件》	GB 13365-2005 《机动车排气火花熄灭器》 GB 13392-2005 《道路运输危险货物车辆标志》 GB 20300-2006 《道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件》 JT 230-1995 《汽车导静电橡胶拖地带》 JC/T 587-1995 《纤维缠绕增强塑料贮罐》 HG/T 21504.1-1992 《玻璃钢储槽标准系列》

序号	产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
		配车用钢罐体	GB 18564.1-2006 《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》	JB/T 4735-1997 《钢制焊接常压容器》 JB 4708-2000 《钢制压力容器焊接工艺评定》 JB/T 4709-2000 《钢制压力容器焊接规程》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3-2005 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.4-2005 《承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》
		配车用铝罐体	GB 18564.1-2006 《道路运输液体危险货物罐式车辆第1部分:金属常压罐体技术要求》	JB/T 4734-2002 《铝制焊接容器》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》
		配车用玻璃钢罐体	GB 18564-2001 《汽车运输液体危险货物常压容器(罐体)通用技术条件》	HG/T 21504.1-1992 《玻璃钢储槽标准系列》 JC/T 587-1995 《纤维缠绕增强塑料贮罐》
		储存用钢罐体	JB/T 4735-1997 《钢制焊接常压容器》	GB 190-1990 《危险货物包装标志》 JB 4708-2000 《钢制压力容器焊接工艺评定》 JB/T 4709-2000 《钢制压力容器焊接规程》 JB/T 4730.1-2005 《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2-2005 《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.3-2005 《承压设备无损检测 第3部分 超声检测》 JB/T 4730.4-2005 《承压设备无损检测 第4部分 磁粉检测》 JB/T 4730.5-2005 《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》

序号	产品小类	产品单元	产品标准	相关标准
		储存用铝罐体	JB/T 4734-2002《铝制焊接容器》	GB 190-1990《危险货物包装标志》 JB/T 4730.1-2005《承压设备无损检测 第1部分 通用要求》 JB/T 4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》 JB/T 4730.5-2005《承压设备无损检测 第5部分 渗透检测》
		储存用玻璃钢罐体	JC/T 587-1995《纤维缠绕增强塑料贮罐》	HG/T 20696-1999《玻璃钢化工设备设计规定》 HG/T 21504.1-1992《玻璃钢储槽标准系列》 GB 190-1990《危险货物包装标志》
		储存用塑料罐体	HG 20640-1997《塑料设备》	GB 190-1990《危险货物包装标志》
6	纸容器	瓦楞纸箱	GB/T 6543-2008《运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱》	GB/T 6544-2008《瓦楞纸板》 GB/T 450-2002《纸和纸板试样的采取》 GB/T 6545-1998《瓦楞纸板耐破强度的测定法》 GB/T 6546-1998《瓦楞纸板边压强度的测定法》 GB/T 6547-1998《瓦楞纸板厚度的测定法》 GB/T 10739-2002《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 16717-1996《包装容器 重型瓦楞纸箱》	GB/T 6544-2008《瓦楞纸板》 GB/T 450-2002《纸和纸板试样的采取》 GB/T 6545-1998《瓦楞纸板耐破强度的测定法》 GB/T 6546-1998《瓦楞纸板边压强度的测定法》 GB/T 6547-1998《瓦楞纸板厚度的测定法》 GB/T 10739-2002《纸浆纸和纸板试样处理和试验的标准大气》
		纸桶	GB/T 14187-2008《包装容器 纸桶》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》 GB 12463-1990《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、纤维板箱）	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
		木琵琶桶	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《包装 运输包装件 跌落试验方法》
		胶合板桶	GB 12463-1990《危险货物运输包装通用技术条件》	GB/T 4857.3-1992《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》 GB/T 4857.5-1992《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	相关标准
8	玻璃容器	玻璃瓶（农药乳油类、化学试剂类）	GB 4838-2000《农药乳油包装》 GB 15346-1994《化学试剂 包装及标志》	GB/T 4545-1984《玻璃瓶罐内应力检验方法》 GB/T 4547-1991《玻璃容器抗热震性和热震耐久性试验方法》 GB/T 6582-1997《玻璃在 98℃耐水性的颗粒试验方法和分级》

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 5 危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单

产 品 单 元 :

No:

企业名称							电 话
企业地址							联系人
检验依据		《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》					
抽样情况	样品名称	商标	规格	生产日期	样品级 (类) 别	抽样地点	抽
	抽样人签字	抽样人单位及职务					
上述样品应于		年	月	日前送(寄)达:			
备注							
检验方式		1、现场检验 <input type="checkbox"/>					

注：每一产品单元填写一份抽样单。备注栏可填写拟装物名称、密度等需要说明的信息。

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	漆膜附着力按 GB/T 9286 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		<p>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。</p> <p>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。</p>	

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 30kPa, 5mi n ( I 级) 20kPa, 5mi n ( II、III级)
		加盖后 3	[ 0 1 ]	GB/T 17344 30kPa, 5mi n ( I 级) 20kPa, 5mi n ( II、III级)
4	液压试验	3	[ 0 1 ]	GB 13252 3、4 类才做 250kPa, 5mi n ( I 级) 100kPa, 5mi n ( II、III级)
5	跌落试验	3	[ 0 1 ]	GB/T 4857.5 每只做一碰撞点 I 级, 1.8m II 级, 1.2m III 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 600 N, 5mi n
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 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

序号	产品小类	产品单元	检验费（元）
		方罐与扁圆罐	1150
		气雾罐	1400(铝罐) 1300(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)
		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

### 一、质量管理职责

核查内容	核查要点	结论	核查记
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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>是否指定领导层中一人负责质量工作。</li> <li>是否设置了质量管理机构或质量管理人员。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

核查内容	核查要点	结论	核查记
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷	

## 二、生产资源提供

核查内容	核查要点	结论	核查记
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"/> 不合格	
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"/> 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"/> 轻微缺陷	
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"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

## 三、人力资源要求

核查内容	核查要点	结论	核查记
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。	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。 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

核查内容	核查要点	结论	核查记
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。	是否熟悉自己的岗位职责； 是否掌握产品标准和检验要求； 是否有一定的质量管理知识； 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

#### 四、技术文件管理

核查内容	核查要点	结论	核查记
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

核查内容	核查要点	结论	核查证
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷	

### 五、过程质量管理

核查内容	核查要点	结论	核查证
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷	
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"/> 轻微缺陷	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	



核查内容	核查要点	结论	核查记
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

## 六、产品质量检验

核查内容	核查要点	结论	核查记
------	------	----	-----

核查内容	核查要点	结论	核查记录
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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"/> 不合格	
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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 此项不适用	
应按产品标准要求执行。	是否按产品标准要求执行。 (罐体、木容器、玻璃容器等产品标准没有要求的单元不考核)	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

### 七、安全防护及行业特殊要求

核查内容	核查要点	结论	核查记录
企业应根据国家有关法律法规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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
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。	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"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	



审查组组长(签字): 年 月 日		企业代表签字:  企业公章 年 月 日	
审查组成员(签字): 1、 2、 年 月 日			
观察员(签字): 年 月 日		请企业按照整改要求在 日内完成整 改。	

注：1、“事实描述”、“整改要求”由审查组填写。

2、本报告一式二份，企业、省级许可证办公室各一份。