

编号：(X) XK12-001

危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则（一）
（危险化学品包装物、容器产品部分）

2016年9月30日公布

2016年10月30日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

第一章 总则.....	3
第二章 发证产品及标准.....	3
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	5
第四章 企业实地核查.....	9
第五章 产品检验.....	9
第六章 证书许可范围.....	16
第七章 附则.....	18
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	19
附件 1-1 企业生产危险化学品包装物、容器产品主要工艺流程图.....	19
附件 1-2 企业生产危险化学品包装物、容器产品生产场所示意图.....	20
附件 1-3 企业生产危险化学品包装物、容器产品生产设备表.....	22
附件 1-4 企业生产危险化学品包装物、容器产品检验设备表.....	22
附件 1-5 企业生产危险化学品包装物、容器产品关键件明细表.....	24
附件 1-6 关键岗位专业技术人员表.....	25
附件 1-7 产品技术文件和工艺文件清单.....	26
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.....	27
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	35
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	36
附件 5 检验报告.....	37
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	41

危险化学品包装物、容器生产许可实施细则（一） （危险化学品包装物、容器产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好危险化学品包装物、容器产品生产许可证审查工作，依据《危险化学品安全管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《工业产品生产许可证实施通则》（以下简称通则）等规定，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于危险化学品包装物、容器产品生产许可的实地核查、产品检验等工作，应与通则一并使用。

第三条 危险化学品包装物、容器产品由各省、自治区、直辖市质量技术监督局（市场监督管理部门）发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 依据《危险化学品安全管理条例》规定，实施生产许可证管理的危险化学品包装物、容器产品指：包装、储运列入《危险化学品目录》的，具有毒害、腐蚀、爆炸、燃烧、助燃等性质，对人体、设施、环境具有危害的剧毒化学品和其他化学品的包装物、容器产品。民用爆炸物品、烟花爆竹、放射性物品、核能物质以及国防科研生产的危险化学品、城镇燃气产品的包装物、容器和压力容器等产品不适用本细则。本细则发证产品范围及单元、品种规格划分见表1。

表1 危险化学品包装物、容器产品单元、品种、规格

序号	产品单元	产品品种	规格等级
1	钢桶	1 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
		2 黄磷包装钢桶	
		3 固碱钢桶	
		4 电石包装钢桶	一次性 重复性
2	金属桶罐	5 钢提桶	I 级、II 级、III 级
		6 方桶	
		7 工业用薄钢板圆罐	I 级、II 级
		8 方罐与扁圆罐	I 级、II 级、III 级
		9 钢质手提罐	I 类、II 类

序号	产品单元	产品品种	规格等级
3	气雾剂包装	10 气雾罐	25.4mm 口径, 铁罐 25.4mm 口径, 铝罐
		11 气雾阀	Φ25.4mm
4	塑料包装	12 危险品包装用塑料桶	闭口 I 类、闭口 II 类、闭口 III 类 开口 I 类、开口 II 类、开口 III 类
		13 危险品包装用塑料罐	
5	复合包装	14 复合式中型散装容器	II 类、III 类
		15 钢塑复合桶	I 级、II 级、III 级

说明:

按产品标准分级或分类的产品品种,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。

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2 危险化学品包装物、容器产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准	相关标准
1	钢桶	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 325.2-2010 包装容器 钢桶 第 2 部分:最小总容量 208L、210L 和 216.5L 全开口钢桶 GB/T 325.3-2010 包装容器 钢桶 第 3 部分:最小总容量 212L、216.5L 和 230L 闭口钢桶 GB/T 325.4-2015 包装容器 钢桶 第 4 部分:200L 及以下全开口钢桶 GB/T 325.5-2015 包装容器 钢桶 第 5 部分:200L 及以下闭口钢桶 GB/T 4857.3-2008 包装 运输 包装件基本试验 第 3 部分: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 17344-1998 包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 13251-2008 包装 钢桶 嵌入式法兰封闭式
		黄磷包装钢桶	GB/T 16473-1996 黄磷包装	
		固碱钢桶	GB/T 15915-2007 固碱钢桶	
		电石包装钢桶	GB/T 14492-2008 一次性使用电石包装钢桶 GB/T 15956-2008 重复性使用电石包装钢桶	
2	金属桶罐	钢提桶	GB/T 13252-2008 包装容器 钢提桶	GB/T 4857.3-2008 包装 运输 包装件基本试验 第 3 部分: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 17344-1998 包装 包装容
		方桶	GB/T 17343-1998 包装容器 方桶	
		工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170-2007 包装容器 工业用薄钢板圆罐	

序号	产品单元	产品品种	产品标准	相关标准
		方罐与扁圆罐	BB/T 0019-2013 包装容器 方罐与扁圆罐	器 气密试验方法 GB 12463-2009 危险货物运输包装通用技术条件
		钢质手提罐	BB/T 0064-2013 包装容器 钢质手提罐	
3	气雾剂包装	气雾罐	GB 13042-2008 包装容器 铁质气雾罐	GB/T 1720-1979 漆膜附着力测定法 GB/T 6739-2006 涂膜硬度铅笔测定法
			GB/T 25164-2010 包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐	
		气雾阀	GB/T 17447-2012 气雾阀	GB/T 14449-2008 气雾剂产品测试方法
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶	GB 18191-2008 包装容器 危险品包装用塑料桶	GB/T 4857.3-2008 包装 运输包装件基本试验 第3部分：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 17344-1998 包装 包装容器 气密试验方法
		危险品包装用塑料罐	GB 19160-2008 包装容器 危险品包装用塑料罐	
5	复合包装	复合式中型散装容器	GB/T 19161-2016 包装容器 复合式中型散装容器	GB/T 4857.3-2008 包装 运输包装件基本试验 第3部分：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 17344-1998 包装 包装容器 气密试验方法 GB 19434.6-2004 危险货物复合中型散装容器检验安全规范性能检验
		钢塑复合桶	BB/T 0067-2014 包装容器 钢塑复合桶	

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 凡生产危险化学品包装物、容器产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设备和检验设备，具体要求见表 3-1 至表 3-2。

表 3-1 企业生产危险化学品包装物、容器产品应具备的生产设备

序号	产品单元	生产设备	说明	备注
1	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	对于生产镀锌钢桶或钢桶涂装工序外协的，可不考核涂装设备。	——

序号	产品单元	生产设备	说明	备注
2	金属桶罐	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制罐中段设备	---	---
3	气雾剂包装	1. 剪切设备 2. 冲压设备 3. 电阻焊机 4. 封口设备	对于顶底盖外购的，可不考核冲压设备。	适用铁质气雾罐
		1. 下料设备 2. 成形生产线	---	适用铝气雾罐
		1. 注塑机 2. 组装机	对于注塑件外购或无引流管气雾阀，可不考核相关生产设备。	适用气雾阀
4	塑料包装	1. 混料设备 2. 中空成型设备 3. 空压机 4. 冷却系统	---	---
5	复合包装	1. 中空成型设备 2. 在线气密试验设备 3. 组装机	---	适用复合式中 型散装容器
		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 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	对于钢塑复合桶，塑料内容器为外购或外协的，并有相应协议，可不考核相关生产设备；对于生产镀锌钢桶或钢桶涂装工序外协的，可不考核涂装设备。	适用钢塑复合桶

注：本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-2 企业生产危险化学品包装物、容器产品应具备的检验设备

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
1	钢桶	尺寸	钢直尺	精度 1mm	
		尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	闭口钢桶、黄磷包装钢桶、电石包装钢桶 压力表参数符合 GB/T 17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	闭口钢桶、黄磷包装钢桶
		跌落试验	跌落试验装置	精度 0.01m	
		堆码试验	堆码试验装置	符合标准要求	

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
2	金属桶罐	尺寸	钢直尺	精度 1mm	
		尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	压力表参数符合 GB/T 17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	
		跌落试验	跌落试验装置	精度 0.01m	
		堆码试验	堆码试验装置	符合标准要求	
		提环提手拉力试验	提环拉力试验装置	精度 5N	
3	气雾剂包装 (气雾罐)	尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		尺寸	接触高度测量仪	精度 0.01mm	
		内外涂层附着力	漆膜附着力试验仪	符合标准要求	
		气密性能	气密性试验设备	符合标准要求	
		变形/爆破压力	爆破、变形试验设备	符合标准要求	
		耐热试验	恒温水浴装置	符合标准要求	铝气雾罐
		内涂层完整性	涂层导电仪	符合标准要求	铝气雾罐
	气雾剂包装 (气雾阀)	尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		畅通性/密封性	泄漏试验仪	符合标准要求	
		固定盖耐压性	压力试验仪和专用百分表	符合标准要求	
		引液管拉脱力/阀体压脱力	拉压力试验机	符合标准要求	
		囊阀囊袋密封性	囊袋耐压装置	符合标准要求	囊阀
		喷量误差	天平	精度 0.1mg	定量阀
4	塑料包装	尺寸	钢直尺	精度 1mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	闭口桶罐考核 压力表参数符合 GB/T 17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	闭口桶罐考核
		跌落试验	跌落试验装置	精度 0.01m	
		跌落前处理	低温环境箱	≤-18℃	
		堆码试验	高温堆码/常温	符合标准要求	闭口桶罐考核高温堆码

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
			堆码试验装置		开口桶罐考核常温堆码
5	复合包装 (复合式中 型散装容 器)	尺寸	钢直尺	精度 1mm	
		尺寸	测厚仪	精度 0.02mm	
		容量及偏差	磅秤	感量: 1kg	
		质量及偏差	通用衡器	感量: 0.1kg	
		气密性能	气密试验设备	符合标准要求	压力表参数符合 GB/T 17344
		液压性能	液压试验设备	符合标准要求	
		跌落性能	跌落试验装置	精度 0.01m	
		跌落前处理	低温环境箱	≤-18℃	
		堆码性能	堆码试验装置	符合标准要求	
		提升性能	提升设备	符合标准要求	
		振动试验	振动台	符合标准要求	
	复合包装 (钢塑复合 桶)	尺寸	钢直尺	精度 1mm	
		尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	压力表参数符合 GB/T 17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	
		跌落试验	跌落试验装置	精度 0.01m	
		堆码试验	高温堆码/常温 堆码试验装置	符合标准要求	

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

第七条 申请发证、证书延续、许可范围变更（增加产品单元、增加产品品种、生产地址迁移、增加生产场所等）需要进行实地核查和产品检验。企业应在实地核查前做好准备，根据本细则第六条要求和实际情况填写下列企业资料，实地核查时提交审查组现场核查。

- (一) 企业生产危险化学品包装物、容器产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；
- (二) 企业生产危险化学品包装物、容器产品生产场所示意图（见附件 1-2）；
- (三) 企业生产危险化学品包装物、容器产品生产设备表（见附件 1-3）
- (四) 企业生产危险化学品包装物、容器产品检验设备表（见附件 1-4）

(五) 企业生产危险化学品包装物、容器产品重要原材料、关键零部件明细表 (见附件 1-5);

(六) 关键岗位专业技术人员表(见附件 1-6);

(七) 产品技术文件和工艺文件清单(见附件 1-7)。

第四章 企业实地核查

第八条 现场实地核查时, 企业申请取证的产品应正常生产, 相关人员应在岗到位。

第九条 审查组现场对企业申请书及证照等申请材料进行核实。

第十条 审查组现场按照本细则第七条要求企业准备的所有相关材料 (见附件 1-1~1-7) 进行核实。

第十一条 审查组现场按照《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》(见附件 2) 进行实地核查, 并做好记录, 形成《企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表》(见附件 3), 完成《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 4)。

第十二条 审查组现场形成的核查材料和记录 (包括附件 1-1~1-7、附件 2、附件 3 和附件 4) 一式三份, 企业、地方许可证主管部门、审查组织单位各一份。

第十三条 实地核查判定原则

(一) 审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查, 并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合和建议改进的判定。

(二) 对判为不符合项的须填写详细的不符合事实, 对判为建议改进项的须填写实地核查发现的可改进的问题。

(三) 核查结论的确定原则:

实地核查按产品品种核查, 未发现不符合, 核查结论为合格, 否则为不合格。核查结论不合格则该产品品种不合格。

第五章 产品检验

第十四条 抽样规则

实地核查合格的企业, 审查组按检验样品数量一览表的规定 (见表 4), 在企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中实施抽样, 并填写抽样单 (见表 5)。

抽样人员按申请产品单元中的产品品种随机抽取 1 种型号的检验样品, 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单, 企业经办人和抽

样人员签名，并加盖受检企业公章。企业生产以下品种的产品时应分别抽样：

- (1) 闭口钢桶和全开口钢桶；
- (2) 一次性电石包装钢桶和重复性电石包装钢桶；
- (3) 铁气雾罐和铝气雾罐；
- (4) 闭口危险品包装用塑料桶和开口危险品包装用塑料桶；
- (5) 闭口危险品包装用塑料罐和开口危险品包装用塑料罐。

企业应在 7 日内将样品和抽样单一并送达有资质的生产许可证检验机构（企业可在国家质量监督检验检疫总局或省级许可证主管部门网上查询自主选择）。

表 4 检验样品数量一览表

产品单元	抽检样品种类		抽样总数	检验样品数
钢桶	钢桶	闭口钢桶	9	9
		全开口钢桶	6	6
	黄磷包装钢桶		6	6
	固碱钢桶		6	6
	电石包装钢桶	一次性	12	12
		重复性	12	12
金属桶罐	钢提桶		9	9
	方桶		15	15
	工业用薄钢板圆罐		15	15
	方罐与扁圆罐		15	15
	钢质手提桶		12	12
气雾剂包装	铁质气雾罐		40	40
	铝气雾罐		40	40
	气雾剂阀门		40	40
塑料包装	危险品包装用塑料桶	闭口	15	15
		开口	9	9
	危险品包装用塑料罐	闭口	15	15
		开口	9	9
复合包装	复合式中型散装容器		9	9
	钢塑复合桶		15	15

注：抽样基数应不小于抽样总数。

表 5 危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单

抽样单编号：

企业情况	申请单位 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电 话		传 真	
样品情况	产品名称				产品单元	
	产品品种				规格型号	
	样品等级				执行标准	
	抽样基数				生产日期	
	样品数量				抽样日期	
抽样人员 (签字)	1、	2、		企业代表 (签字)		
抽样方式	<input type="checkbox"/> 审查组抽样 <input type="checkbox"/> 免实地核查企业抽样 <input type="checkbox"/> 已获证单元内增加产品企业抽样					
备注						
说明	请企业在抽样后 7 日内将样品送达自主选择的生产许可证检验机构。					

注：1、危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验样品无论是审查组抽样还是企业抽样，均应填写此抽样单。

2、执行标准为本细则要求该产品执行的标准。

第十五条 企业延续符合免实地核查要求，不进行实地核查只进行产品检验，企业应在申请受理之日起 7 日内，按本细则第十四条中表 4 要求自行抽封样品、填写抽样单(表 5)，自主选择发证检验机构送样，同时将抽样单和检验委托合同寄送审查组织单位。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十六条 危险化学品包装物、容器产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6-1~6-14。

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	样本数量	判定原则	检验方法
1	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 适用闭口钢桶
2	液压试验	3	[0 1]	GB/T 325.1 适用闭口钢桶

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
3	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 325.1 GB/T 4857.5
4	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 堆码高度 3m, 24h

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	判定原则	检验方法
1	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 50kPa, 5min
2	液压试验	3	[0 1]	GB/T 325 250kPa, 5min
3	堆码质量	3	[0 1]	GB/T 4857.3 2400kg, 24h
4	跌落高度	3	[0 1]	GB/T 4857.5 2.7m

表 6-3 固碱钢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	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 盛装 200kg 固碱或拟装物, 负载 17.6kN, 24h.
2	跌落试验	3	[0 1]	GB/T 4857.5 盛装 200kg 固碱或拟装物, 跌落高度 1.2m

表 6-4 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	判定原则	检验方法
1	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 20kPa, 保压 5min.
2	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 4857.5 跌落高度: 1.2m
3	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 堆码高度: 3m, 24h

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
----	------	------	------	------

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
1	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 30kPa, 5min (I 级) 20kPa, 5min (II、III级)
2	液压试验	3	[0 1]	GB 13252 3、4 类才做 250kPa, 5min (I 级) 100kPa, 5min (II、III级)
3	跌落试验	6	[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)
4	堆码负载	3	[0 1]	GB/T 4857.3 1250N, 24h
5	提梁 (环) 强度	3	[0 1]	GB 13252 600N, 5min

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	气密试验	5	[0 1]	GB/T 17344 20kPa, 5min
2	液压试验	5	[0 1]	GB 12463 100kPa, 5min
3	跌落试验	5	[0 1]	GB 12463 1.2m
4	堆码负载	5	[0 1]	GB/T 4857.3、GB/T 17343 24h
5	提环拉力	5	[0 1]	GB/T 17343

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	气密试验	5	[0 1]	GB/T 17344
2	液压试验	5	[0 1]	GB/T 15170
3	跌落试验	5	[0 1]	GB/T 4857.5 GB/T 15170
4	堆码试验	5	[0 1]	GB/T 4847.3 GB/T 15170
5	提梁、提环强度 试验	5	[0 1]	GB/T 15170

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	气密试验	5	[0 1]	GB/T 17344
2	液压试验	5	[0 1]	BB/T 0019
3	跌落试验	5	[0 1]	GB/T 4857.5 BB/T 0019
4	堆码试验	5	[0 1]	GB/T 4875.3 BB/T 0019
5	提环拉力试验	5	[0 1]	BB/T 0019

表 6-9 钢质手提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	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344
2	液压试验	3	[0 1]	BB/T 0064
3	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 4857.5 BB/T 0064
4	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4875.3 BB/T 0064
5	提手拉力试验	3	[0 1]	BB/T 0064

表 6-10 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	罐口外径	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042 GB/T 25164
2	罐口内径	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042 GB/T 25164
3	罐口接触高度	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042 GB/T 25164
4	罐高	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042 GB/T 25164
5	内外涂层附着 力试验	8	[0 1]	GB/T 1720 GB/T 25164
6	外涂层硬度	8	[0 1]	GB/T 6739
7	耐热试验	8	[0 1]	GB/T 25164
8	铝质罐内涂层 致密度	13	[0 1]	GB/T 25164
9	气密试验	13	[0 1]	GB 13042 GB/T 25164
10	变形压力	13	[0 1]	GB 13042 (普通罐) GB/T 25164

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
11	爆破压力	13	[0 1]	GB 13042 (普通罐) GB/T 25164

表 6-11 气雾阀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	尺寸	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 17447
2	畅通性	20	[0 1]	GB 17447
3	密封性	20	[0 1]	GB 17447
4	固定盖耐压性	20	[0 1]	GB 17447
5	引液管拉脱力	8	[0 1]	GB 17447
6	定量型阀门每次喷出量误差	8	[0 1]	GB/T 14449 (适用于定量阀)
7	阀体压脱力	8	[0 1]	GB 17447
8	囊阀囊袋密封性	8	[0 1]	GB 17447

表 6-12 危险品包装用塑料桶、危险品包装用塑料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	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 GB 18191 (GB 19160) (适用闭口桶罐)
2	液压试验	3	[0 1]	GB 18191 (GB 19160) (适用闭口桶罐)
3	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 GB 18191 (GB 19160) 40°C, 28d (液体) 常温, 24h (固体) 堆码高度: 3m
4	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 4857.5 GB 18191 (GB 19160) -18°C

表 6-13 复合式中型散装容器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	底部提升试验	3	[0 1]	GB/T 19161-2016 中 6.6.1

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
2	顶部提升试验	3	[0 1]	GB/T 19161-2016 中 6.6.2
3	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857.3 GB/T 19161-2016 中 6.6.3
4	气密试验	3	[0 1]	GB/T 17344 GB/T 19161-2016 中 6.6.4
5	液压试验	3	[0 1]	GB/T 19161-2016 中 6.6.5
6	跌落试验	3	[0 1]	GB/T 4857.5 GB/T 19161-2016 中 6.6.6
7	振动试验	3	[0 1]	GB/T 19161-2016 中 6.6.7

表 6-14 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	气密试验	3	[0 1]	GB 19270-2009 中 7.2.2 BB/T 0067
2	液压试验	3	[0 1]	GB 19270-2009 中 7.2.3 BB/T 0067
3	堆码试验	3	[0 1]	GB 19270-2009 中 7.2.4 BB/T 0067
4	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 4857.5 BB/T 0067

第十七条 危险化学品包装物、容器产品许可证检验综合判定原则：检验项目全部合格，判定产品检验合格，否则判定产品检验不合格。

第十八条 检验报告

（一）发证检验机构应当在收到企业样品之日起 10 日内（需进行高温堆码的样品 40 天内）完成检验工作，出具检验报告（格式见附件 6）一式三份（企业、发证检验机构、审查组织单位各一份）。

（二）证书延续企业提供同单元产品 6 个月内（自检验报告签发日期起）省级及以上产品质量监督抽查合格检验报告的，可免于该单元许可证产品检验。

第六章 证书许可范围

第十九条 企业申请的发证产品通过材料核实、现场实地核查和许可证产品检验合

格、符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位拟定产品生产许可范围，报送省级工业产品生产许可证主管部门批准。

第二十条 产品生产许可范围的判定原则及示例：

产品单元对应产品品种经实地核查合格，且抽样的样品全部合格，则许可范围为该产品单元检验合格的产品品种；如有检验不合格的产品品种，许可范围不包括其产品品种。证书产品明细内容示例如表 7。

表 7 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	产品品种	企业申请内容	实地核查结果	产品检验结果	确认证书产品许可范围
1	钢桶	钢桶 黄磷包装钢桶 固碱钢桶 电石包装钢桶	钢桶单元： 钢桶（闭口 I 级、全开口 I 级），黄磷包装钢桶，固碱钢桶，电石包装钢桶（一次性、重复性）	钢桶单元审查合格	抽取样品全开口 I 级钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、一次性电石包装钢桶检验结果合格；抽取样品闭口 I 级钢桶、重复性电石包装钢桶检验结果不合格。	钢桶单元：钢桶（全开口 I 级、II 级、III 级），黄磷包装钢桶，固碱钢桶，电石包装钢桶（一次性）
2	金属桶罐	钢提桶 方桶 工业用薄钢板圆罐 方罐与扁圆罐 钢质手提罐	金属桶罐单元： 钢提桶（II 级）、方桶、工业用薄钢板圆罐（I 级）、方罐与扁圆罐（II 级）、钢质手提罐（I 类）	金属桶罐单元审查合格	抽取样品钢提桶（II 级）、方桶、工业用薄钢板圆罐（I 级）检验结果合格；抽取样品方罐与扁圆罐（II 级）、钢质手提罐（I 类）检验结果不合格。	金属桶罐单元：钢提桶（II 级、III 级）、方桶、工业用薄钢板圆罐（I 级、II 级）
3	气雾剂包装	气雾罐 气雾阀	气雾剂包装单元： 气雾罐（25.4mm 口径，铁罐；25.4mm 口径，铝罐）、气雾阀（Φ25.4mm）	气雾剂包装单元审查合格	抽取样品气雾罐（25.4mm 口径，铁罐）、气雾罐（25.4mm 口径，铝罐）、气雾阀（Φ25.4mm）检验结果合格	气雾剂包装单元： 气雾罐（25.4mm 口径，铁罐；25.4mm 口径，铝罐）、气雾阀（Φ25.4mm）
				铁气雾罐、铝气雾罐审查合格；气雾阀审查不合格	抽取样品气雾罐（25.4mm 口径，铁罐）检验结果合格；抽取样品气雾罐（25.4mm 口径，铝罐）检验结果不合格	气雾剂包装单元： 气雾罐（25.4mm 口径，铁罐）
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶 危险品包装用塑料罐	塑料包装单元： 危险品包装用塑料桶（闭口 I 类、开口 I 类）；危险品包装用塑料罐（闭口 II 类、开口 II 类）	塑料包装单元审查合格	抽取样品闭口 I 类塑料桶、开口 I 类塑料桶、闭口 II 类塑料罐、开口 II 类塑料罐检验结果合格	塑料包装单元：危险品包装用塑料桶（闭口 I 类、II 类、III 类，开口 I 类、II 类、III 类）；危险品包装用塑料罐（闭口 II 类、III 类，开口 II 类、III 类）
5	复合包装	复合式中型散装容器 钢塑复合桶	复合包装单元： 复合式中型散装容器（II 类）、钢塑复合桶（II 级）	复合包装单元审查合格	抽取样品复合式中型散装容器（II 类）、钢塑复合桶（II 级）检验结果合格	复合包装单元：复合式中型散装容器（II 类、III 类）、钢塑复合桶（II 级、III 级）
				复合式中型	抽取样品复合式中型	复合包装单元：复

示例	产品单元	产品品种	企业申请内容	实地核查结果	产品检验结果	确认证书产品许可范围
				散装容器审查合格；钢塑复合桶审查不合格	散装容器（Ⅱ类）检验结果合格	合式中型散装容器（Ⅱ类、Ⅲ类）

注：1. 最终发证范围按同时满足实地核查和产品检验的合格范围确定。

2. 如果企业申请的产品名称与细则中的产品单元名称不一致时，按细则中的产品单元品种名称发证。

第七章 附则

第二十一条 危险化学品包装物、容器产品审查部联系方式

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设
在国家包装产品质量监督检验中心（广州）

地 址：广东省广州市番禺区石楼潮田工业区珠江路 1-2 号

邮政编码：511447

电 话：020-83304831

传 真：020-83179803

电子信箱：wb@qmark.com.cn

联 系 人：朱丽萍、卢明、何渊井

第二十二条 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十三条 本实施细则自 2016 年 10 月 30 日起实施，原《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

附件 1-1 企业生产危险化学品包装物、容器产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产危险化学品包装物、容器产品生产场所示意图

附件 1-3 企业生产危险化学品包装物、容器产品生产设备表

附件 1-4 企业生产危险化学品包装物、容器产品检验设备表

附件 1-5 企业生产危险化学品包装物、容器产品关键件明细表

附件 1-6 关键岗位专业技术人员表

附件 1-7 产品技术与工艺文件清单

企业名称：

（盖章）

企业代表签字：

年 月 日

审查组确认签字：

年 月 日

本清单内所有书面材料经现场实地核查确认后一式三份，企业、地方许可证主管部门、审查组织单位各一份，企业加盖骑缝章。

企业生产危险化学品包装物、容器产品主要工艺流程图

第 页 共 页

企业申请填写内容			
企业名称		填写日期	
产品单元			
工艺流程图 (企业填写)	(以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、质量控制点、特殊过程)：		
现场核查后填写内容			
审查组 核查确认	经核查，该企业生产_____产品上述生产工艺流程描述与实际相符，企业对关键工序、质量控制点、特殊过程进行了识别，审查组予以确认。		

注：如产品单元生产工艺不同均应分别绘制。

附件 1-2

企业生产危险化学品包装物、容器产品生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称		填写日期	
生产地址			
(生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等)			

注：多场所的均应分别绘制。

附件 1-4

企业生产危险化学品包装物、容器产品检验设备表

第 页 共 页

序号	产品单元	产品种类	检验设备名称	规格型号	精度或测量范围	设备编号	完好状态	使用场所	生产厂	备注

注：多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所。

附件 1-5

企业生产危险化学品包装物、容器产品关键件明细表

第 页 共 页

生产企业名称:

生产地址:

该单元中代表性的产品照片（正面、左侧面各一张，背景清晰彩色 5 吋）:

1 关键原材料

名 称	执行标准	技术要求	生产方式
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

2 关键零部件

名 称	结构型式	执行标准	技术要求	生产方式
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：按单元填写本表，如两个单元产品填写的内容完全相同，可合填写 1 张。

附件 1-6

关键岗位专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

填表说明：最高管理者、质量负责人、技术人员、检验人员、关键工序（质量控制点、特殊过程）操作工等，均应列入此表。

附件 1-7

产品技术文件和工艺文件清单

序号	产品单元	技术文件/工艺文件名称	文件编号	备注

注：企业根据本公司制定的文件管理规定按实际情况填写，审查组现场核实。

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： _____

生产地址： _____

产品单元： _____

产品品种： _____

规格等级： _____

国家质量监督检验检疫总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为6大部分19条45款，应逐条款进行核查，并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合、建议改进。
2. 凡涉及到企业申请材料真实性、符合性问题的，均应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验设备、关键岗位技术操作专门人员等缺失问题的，或存在系统性、区域性、严重性问题的，均应判相关条不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，均须填写详细的不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查19条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。
6. 审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查不符合项和改进项汇总表》。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	营业执照	1) 申请书填写的住所与营业执照是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 经营范围是广义的概念,可按行业或大类分,只要含盖申请许可证产品即可; 2. 核查内容3)~5)款,任何一款为“否”,则结论为不符合; 3. 1)~2)款,若为填写错误允许勘误,此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与申请书填写的是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 实际生产地址与工商管理部门登记的是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同,该生产地址应工商登记或备案);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 经营范围是否涵盖申请许可证产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否在有效期限内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	人员能力				
2.1	最高管理者	6) 是否具有相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		8) 是否具有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	技术人员	9) 是否具有相关产品专业技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		10) 是否熟悉相关产品标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2.3	检验人员	11) 是否熟悉相关产品标准和检验方法标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	检验人员操作均不正确,则判不符合。
		12) 检验人员是否经过培训和考核,并经授权;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
		13) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验、型式检验,检验人员是否能够熟练操作,其操作是否符合检验规程,并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.4	操作工人	14) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况,工人是否能熟练的操作,其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作均不正确,则判不符合。
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	15) 工作场所和设施应满足其生产所需;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 15) 和 16) 款,任意款为“否”,则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 17) 款维护和运行情形。
		16) 工作场所和设施应满足其采购关键件进货检验、生产过程检验、出厂检验和安全性能检验所需;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		17) 生产和检验设施是否维护完好,运行正常;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.2	设备工装	18) 企业是否具有《细则》表 3-1 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备和工艺装备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 18) 和 19) 款,任意款为“否”,则结论为不符合; 2. 建议改进选项
		19) 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		20) 生产设备和工艺装备是否维护完好, 运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		仅适用于 20) 款。
3.3	检验设备	21) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的采购关键件进货检验、生产过程检验、出厂检验和安全性能检验所需的检验仪器设备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 21) 和 22) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 23) 款维护和运行情形。
		22) 其性能和精度应能满足相关标准规定的检验要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		23) 检验仪器设备是否维护完好, 运行正常, 并在检定或校准有效期内使用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
4	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准	24) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取证产品应执行的产品标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.2	相关标准	25) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取证产品适用的相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.3	标准实施	26) 是否在其产品技术文件和生产中贯彻执行产品标准和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
5	技术文件				
5.1	工艺	27) 是否绘制有工艺流程图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	核查内容 27) ~

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	流程	28) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	31)款,均为“否”,则结论为不符合。
		29) 生产工艺流程是否合理;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		30) 是否标明关键工序、质量控制点、特殊过程(适用时);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		31) 关键工序、质量控制点、特殊过程识别是否充分适宜。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺文件	32) 对于本办法 5.1 中识别和确认的关键工序、质量控制点、特殊过程,现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程,是否均编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	所有关键工序、质量控制点、特殊过程均无技术工艺文件,则判不符合。
		33) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数,其参数是否进行适宜的验证并正确(须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.3	检验文件	34) 是否对采购重要原材料和关键零部件进货检验(或验证)、自制关键零部件检验等生产过程检验、成品出厂检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 34) 和 35) 款均为“否”,则结论为不符合。
		35) 是否编制了检验规程,其内容是否完整正确(应包括检验频次、检验样品数、抽样方式、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6	生产过程控制				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.1	过程监控	36) 是否对每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况进行监控;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 36) ~ 39) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		37) 是否建立并保持了监控记录;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		38) 监控记录载明信息反映实际生产操作是否正确、稳定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		39) 如果监控发现不正确、不稳定, 是否及时采取纠正或预防措施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	进货检验	40) 采购重要原材料和关键零部件是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6.3	过程检验	41) 自制关键零部件、生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6.4	出厂检验	42) 成品是否按规定进行出厂检验和安全性能检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	出厂检验应符合相关标准的规定。
6.5	不合格品控制	43) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 43) ~ 45) 款均为否, 则该项为不符合。
		44) 对检验中发现的不合格品是否按规定进行标识、隔离和处置, 是否有效防止不合格品转入下道工序和出厂。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		45) 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

附件 3

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称:

产品单元 (品种):

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
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): 年 月 日			

附件 4

生产许可证企业实地核查报告

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 (产品证书明细内容):					
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： 符合___条、不符合___条、建议改进___条。 其他情况说明：_____。 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）				
审查组成员	姓名(签字)	单 位	职务(组长、组员)	核查分工(条款)	审查员证书编号
企业负责人签字			企业(盖章)	年 月 日	

观察员(签字, 如有):

年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称

产品单元

产品品种、规格型号

受检单位 (与送样单上企业名称一致)

检验类别 生产许可证检验

报告日期 (以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

××检验机构 检验报告

报告编号：××

共×页 第×页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	产品单元	(按《产品抽样单》填写)
产品品种	(按《产品抽样单》填写)	规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)		
受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)		
样品数量	(按《产品抽样单》填写)	产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)
送样人员	(按《产品送样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
到样日期	收到样品的日期	检验日期	
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 样品的形状、完好程度、附件配件等。)		
检验依据	产品标准和危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验结论	<p style="text-align: center;">(按照 XX 标准和本实施细则对 XX 产品进行检验, 检验结果均符合/XX 项目不符合该标准和实施细则规定 (XX 规格 XX 等级) 要求, 判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日</p>		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

--

复核:

检验:

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种变化对比表

序号	新版		旧版		说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	
1	钢桶	钢桶 黄磷包装钢桶 固碱钢桶 电石包装钢桶	金属桶	钢桶 黄磷包装钢桶 固碱钢桶 电石包装钢桶 钢提桶 方桶	
2	金属桶罐	钢提桶 方桶 工业用薄钢板圆罐 方罐与扁圆罐 钢质手提罐	金属罐	工业用薄钢板圆罐 方罐与扁圆罐 气雾罐 气雾剂阀门	钢质手提罐为新纳入产品品种。
3	气雾剂包装	气雾罐 气雾阀			
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶 危险品包装用塑料罐	塑料包装	危险品包装用塑料桶 危险品包装用塑料罐 塑料编织袋 复合塑料编织袋 集装袋 钙塑瓦楞箱	塑料编织袋、复合塑料编织袋、集装袋、钙塑瓦楞箱等产品品种取消。
5	复合包装	复合式中型散装容器 钢塑复合桶	复合包装	钢塑复合桶	复合式中型散装容器为新纳入产品品种。
6			罐体	车载钢罐体 车载铝罐体 车载玻璃钢罐体 配车用钢罐体 配车用铝罐体 配车用玻璃钢罐体 储存用钢罐体 储存用铝罐体 储存用玻璃钢罐体 储存用塑料罐体	罐体单元另外独立制定相关细则。
7			纸容器	瓦楞纸箱 重型瓦楞纸箱 纸桶	纸容器单元取消。
8			木容器	木箱 胶合板箱 纤维板箱 木琵琶桶 胶合板桶	木容器单元取消。
9			玻璃容器	玻璃瓶	玻璃容器单元取消。

注：本实施细则新列入发证的产品，自国家质量监督检验检疫总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

产品标准变化对比表

序号	产品单元(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
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 16473-1996 黄磷包装 GB/T 15915-2007 固碱钢桶 GB/T 14492-2008 一次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 16473-1996 黄磷包装 GB/T 15915-2007 固碱钢桶 GB/T 14492-2008 一次性使用电石包装钢桶 GB/T 15956-2008 重复性使用电石包装钢桶	
2	金属桶罐	GB/T 13252-2008 包装容器 钢提桶 GB/T 17343-1998 包装容器 方桶 GB/T 15170-2007 工业用薄钢板圆罐 BB/T 0019-2013 包装容器 方罐与扁圆罐 BB/T 0064-2013 包装容器 钢质手提罐	GB/T 13252-2008 包装容器 钢提桶 GB/T 17343-1998 包装容器 方桶 GB/T 15170-2007 工业用薄钢板圆罐 BB/T 0019-2000 包装容器 方罐与扁圆罐	方罐与扁圆罐标准已更新为BB/T 0019-2013; 钢质手提罐为新纳入产品品种。
3	气雾剂包装	GB 13042-2008 包装容器 铁质气雾罐 GB/T 25164-2010 包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐 GB/T 17447-2012 气雾阀	GB 13042-2008 包装容器 铁质气雾罐 GB/T 25164-2010 包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐 GB/T 17447-1998 气雾剂阀	气雾阀标准已更新为GB/T 17447-2012。
4	塑料包装	GB 18191-2008 包装容器 危险品包装用塑料桶 GB 19160-2008 包装容器 危险品包装用塑料罐	GB 18191-2008 包装容器 危险品包装用塑料桶 GB 19160-2008 包装容器 危险品包装用塑料罐	
5	复合包装	GB/T 19161-2016 包装容器 复合式中型散装容器 BB/T 0067-2014 包装容器 钢塑复合桶	QB 1233-1991 钢塑复合桶	复合式中型散装容器为新纳入产品品种; 钢塑复合桶标准改用BB/T 0067-2014。