

编号：（X）XK12-002

危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则（二）
（危险化学品罐体产品部分）

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.....	1
第二章发证产品及标准.....	1
第三章企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	4
第四章企业实地核查.....	6
第五章产品检验.....	7
第六章证书许可范围.....	14
第七章附则.....	14
附件 1 企业核查时书面材料清单.....	16
附件 1-7 产品技术与工艺文件清单.....	16
附件 1-1 企业生产危险化学品罐体产品主要工艺流程图.....	16
附件 1-2 企业生产危险化学品罐体产品生产场所示意图.....	17
附件 1-3 企业生产危险化学品罐体产品生产设备表.....	19
附件 1-4 企业生产危险化学品罐体产品检验设备表.....	19
附件 1-5 企业生产危险化学品罐体产品关键件明细表.....	21
附件 1-6 关键岗位专业技术人员表.....	22
附件 1-7 产品技术文件和工艺文件清单.....	23
附件 2 危险化学品罐体产品生产许可证企业实地核查办法.....	23
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	31
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	32
附件 5 检验报告.....	33
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	37

危险化学品包装物、容器产品 生产许可证实施细则（二） （危险化学品罐体产品部分）

第一章总则

第一条 为了做好危险化学品罐体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罐体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 危险化学品罐体产品由各省、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罐体产品指：储存、运输列入《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常压罐体产品。本细则发证产品范围及单元、品种、规格划分见表1。

表1 危险化学品罐体产品单元、品种、规格

序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	车载罐体	车载钢罐体	容积不小于 500L
		车载铝罐体	容积不小于 500L
		车载玻璃钢罐体	容积不小于 500L
		车载塑料罐体	容积不小于 500L
2	储存用罐体	储存用钢罐体	容积不小于 500L
		储存用铝罐体	容积不小于 500L
		储存用玻璃钢罐体	容积不小于 500L
		储存用塑料罐体	容积不小于 220L

说明：

（1）车载罐体：是指与定型汽车底盘或半挂车车架永久性连接的，工作压力小于 0.1MPa，道

路运输液体危险货物罐式车辆上的常压罐体。

(2) 储存用罐体：是指在固定场所用于储存危险化学品的，工作压力小于 0.1MPa，在工厂里制作的常压罐体。不包括现场制作的大型储罐，也不包括在生产工艺装置中用于物理的、化学的、生物的和加工操作的中间罐体、反应罐体。

(3) 钢制衬里（衬塑或衬胶等）罐体按钢罐体申请取证。

(4) 储存用塑料罐体的材质暂为：硬聚氯乙烯层压板和改性聚丙烯层压板。

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 危险化学品罐体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	车载罐体	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 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 QC/T 653-2000 运油车、加油车技术条件 QC/T 932-2012 道路运输液体危险货物罐式车辆紧急切断阀 JT 230-1995 汽车导静电橡胶拖地带 NB/T 47014-2011 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015-2011 压力容器焊接规程 NB/T 47003.1-2009 钢制焊接常压容器 NB/T 47013.1-2015 承压设备无损检测第 1 部分:通用要求 NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测第 2 部分:射线检测 NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测第 4 部分:磁粉检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测第 5 部分:渗透检测 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第 7 部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第 8 部分:泄漏检测
		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 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 QC/T 653-2000 运油车、加油车技术条件 QC/T 932-2012 道路运输液体危险货物罐式车辆紧急切断阀 JB/T 4734-2002 铝制焊接容器 JT 230-1995 汽车导静电橡胶拖地带 NB/T 47014-2011 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015-2011 压力容器焊接规程 NB/T 47013.1-2015 承压设备无损检测第 1 部分:通用要求 NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测第 2 部分:射线检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测第 5 部分:渗透检测 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第 7 部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第 8 部分:泄漏检测
		车载玻璃钢罐体	GB 18564.2-2008 道路运输液体危险货物罐式车辆第 2 部分:非金属常压罐体技术要求	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 QC/T 932-2012 道路运输液体危险货物罐式车辆紧急切断阀 HG/T 20696-1999 玻璃钢化工设备设计规定 NB/T 47013.1-2015 承压设备无损检测第 1 部分:通用要求 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测第 5 部分:渗透检测 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第 7 部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第 8 部分:泄漏检测 GB/T 3854-2005 增强塑料巴柯尔硬度试验方法 GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法 GB/T 1449-2005 纤维增强塑料弯曲性能试验方法

序号	产品单元	产品品种	产品标准	相关标准
		车载塑料罐体	GB 18564.2-2008 道路运输液体危险货物罐式车辆第2部分:非金属常压罐体技术要求	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 QC/T 932-2012 道路运输液体危险货物罐式车辆紧急切断阀 HG 20640-97 塑料设备 NB/T 47013.1-2015 承压设备无损检测第1部分:通用要求 NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测第2部分:射线检测 NB/T 47013.3-2015 承压设备无损检测第3部分:超声检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测第5部分:渗透检测 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第7部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第8部分:泄漏检测 GB/T 1033.1-2008 塑料非泡沫塑料密度的测定第1部分浸渍法、液体比重瓶法和滴定法 GB/T 1040.2-2006 塑料拉伸性能的测定第2部分:模塑和挤塑塑料的试验条件 GB/T 1043.1-2008 塑料简支梁冲击性能的测定第1部分:非仪器化冲击试验 GB/T1633-2000 热塑性塑料维卡软化温度的测定
2	储存用罐体	储存用钢罐体	NB/T 47003.1-2009 钢制焊接常压容器	GB 190-2009 危险货物包装标志 JB/T 4731-2005 钢制卧式容器 NB/T 47014-2011 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015-2011 压力容器焊接规程 NB/T 47013.1-2015 承压设备无损检测第1部分:通用要求 NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测第2部分:射线检测 NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测第4部分:磁粉检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测第5部分:渗透检测 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第7部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第8部分:泄漏检测
		储存用铝罐体	JB/T 4734-2002 铝制焊接容器	GB 190-2009 危险货物包装标志 NB/T 47014-2011 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015-2011 压力容器焊接规程 NB/T 47013.1-2015 承压设备无损检测第1部分:通用要求 NB/T 47013.2-2015 承压设备无损检测第2部分:射线检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测第5部分:渗透检测 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第7部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第8部分:泄漏检测
		储存用玻璃钢罐体	HG/T 20696-1999 玻璃钢化工设备设计规定	GB 190-2009 危险货物包装标志 JC/T 587-2012 玻璃纤维缠绕增强热固树脂耐腐蚀塑料立式贮罐 JC/T 718-2012 玻璃纤维缠绕增强热固树脂耐腐蚀塑料卧式贮罐 HG/T 21504.1-1992 玻璃钢储罐标准系列 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第7部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第8部分:泄漏检测 GB/T 3854-2005 增强塑料巴柯尔硬度试验方法 GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法 GB/T 1449-2005 纤维增强塑料弯曲性能试验方法
		储存用塑料罐体	HG 20640-1997 塑料设备	GB 190-2009 危险货物包装标志 NB/T 47013.7-2012 承压设备无损检测第7部分:目视检测 NB/T 47013.8-2012 承压设备无损检测第8部分:泄漏检测 GB/T 1033.1-2008 塑料非泡沫塑料密度的测定第1部分浸渍法、液体比重瓶法和滴定法 GB/T 1040.2-2006 塑料拉伸性能的测定第2部分:模塑和挤塑塑料的试验条件 GB/T 1043.1-2008 塑料简支梁冲击性能的测定第1部分:非仪器化冲击试验 GB/T1633-2000 热塑性塑料维卡软化温度的测定

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 凡生产危险化学品罐体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罐体产品应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称	说明
1	车载罐体	1. 封头成型装置 2. 焊接设备 3. 焊材烘干设备 4. 卷板机 5. 金属切削设备 6. 罐体机械缠绕成型设备 7. 与生产相适应的成型模具 8. 切割设备 9. 涂装设备 10. 打磨设备 11. 起重设备	1. 第 1 项，如封头外购，可不考核。 2. 第 2 项，不考核车载玻璃钢罐体。 3. 第 3 项，仅考核车载钢罐体、车载铝罐体，如采用气体保护焊工艺，可不考核。 4. 第 4~5 项，仅考核车载钢罐体、车载铝罐体。 5. 第 6 项，仅考核车载玻璃钢罐体。 6. 第 7 项，仅考核车载玻璃钢罐体、车载塑料罐体。
2	储存用罐体	1. 封头成型装置 2. 焊接设备 3. 焊材烘干设备 4. 卷板机 5. 金属切削设备 6. 罐体机械缠绕成型设备 7. 与生产相适应的成型模具 8. 切割设备 9. 涂装设备 10. 打磨设备 11. 起重设备	1. 第 1 项，如封头外购，可不考核。 2. 第 2 项，不考核储存用玻璃钢罐体。 3. 第 3 项，仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体，如采用气体保护焊工艺，可不考核。 4. 第 4~5 项，仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。 5. 第 6 项，仅考核储存用玻璃钢罐体。 6. 第 7 项，仅考核储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体。

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、性能要求。

表 3-2 企业生产危险化学品罐体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	车载罐体	几何尺寸	卷尺	精度 1mm	
		几何尺寸	直尺	精度 1mm	
		几何尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		几何尺寸	焊缝尺	精度 0.05mm	
		壁厚测定	测厚仪	精度 0.1mm	
		容积测定	容积测量装置	精度 0.01m ³	
		耐压试验	耐压试验装置	压力表精度 1.6 级	
		巴氏硬度	巴氏硬度计	精度 1HBa	仅考车载玻璃钢罐体。

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
		附件检验	万用表或接地电阻测试仪、静电接地测试仪	精度 0.1 Ω	仅考核车载钢罐体、车载铝罐体。
		附件检验	呼吸阀试验台	压力表精度 1.6 级	仅考核车载钢罐体、车载铝罐体。
		附件检验	装卸软管试验装置	压力表精度 1.6 级	
		无损检测	工业观片灯	符合标准要求	仅考核车载钢罐体、车载铝罐体、车载塑料罐体（焊接成型）。
		无损检测	射线检测设备	符合标准要求	仅考核车载钢罐体、车载铝罐体、车载塑料罐体（焊接成型）。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		无损检测	超声检测设备	符合标准要求	仅考核车载塑料罐体（滚塑成型）。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		无损检测	磁粉检测设备	符合标准要求	仅考核车载钢罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		无损检测	渗透检测设备	符合标准要求	与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		力学性能检测	拉伸试验设备	符合标准要求	仅考核车载玻璃钢罐体及车载塑料罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
2	储存用罐体	几何尺寸	卷尺	精度 1mm	
		几何尺寸	直尺	精度 1mm	
		几何尺寸	游标卡尺	精度 0.02mm	
		壁厚测定	测厚仪	精度 0.1mm	
		容积测定	容积测量装置	精度 0.01m ³	
		耐压试验	耐压试验装置	压力表精度 1.6 级	
		巴氏硬度	巴氏硬度计	精度 1HBa	仅考核储存用玻璃钢罐体。
		无损检测	工业观片灯	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。
		无损检测	射线检测设备	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		无损检测	磁粉检测设备	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		无损检测	渗透检测设备	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。
		力学性能检测	拉伸试验设备	符合标准要求	仅考储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的，可不考核。

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、性能及精度要求。

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罐体产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；

（二）企业生产危险化学品罐体产品生产场所示意图（见附件 1-2）；

企业获证后增加生产场所、企业迁址应在变化一个月内向企业所在地工业产品生产许可证管理部门提交许可范围变更申请并填写附件 1-2。

（三）企业生产危险化学品罐体产品生产设备表（见附件 1-3）

（四）企业生产危险化学品罐体产品检验设备表（见附件 1-4）

（五）企业生产危险化学品罐体产品重要原材料、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对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《危险化学品罐体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审查,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。

抽样人员按申请产品单元中的产品品种(可以不同规格)随机抽取检验样品,并填写危险化学品罐体产品生产许可证抽样单(以下简称抽样单,见表5),抽样单上应有企业经办人和抽样人员签名,并加盖企业公章。

样品上粘贴封条。企业应在封条上加盖企业公章,并妥善保管好样品。

企业在样品封存后7日内,及时联系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)到企业进行样品的检验检测,并将样品和抽样单一并交付给发证检验机构。

表4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品种类	抽样基数	检验样品数
1	车载罐体	车载钢罐体	不小于2	2
		车载铝罐体		
		车载玻璃钢罐体		
		车载塑料罐体		
2	储存用罐体	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		

注:车载罐体应抽安装有紧急切断装置的样品。

表 5 危险化学品罐体产品生产许可证抽样单

抽样单号：

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	
	产品编号				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 日内及时联系自主选择的发证检验机构到企业现场开展样品检验。					

注：1. 危险化学品罐体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品种执行的标准。

第十五条 样品封存后，由企业自主选择发证检验机构，发证检验机构在企业现场开展产品检验。

第十六条 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），联系自主选择的发证检验机构，同时将抽样单和检验委托书寄送审查组织单位。企业对所抽检样品的及时性、真实性、准确性负责。

企业联系自主选择发证检验机构进行现场检验。

第十七条 危险化学品罐体产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6-1~6-7。

表 6-1 车载钢罐体、车载铝罐体产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB18564.1
2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志、标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	GB 18564.1 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 筒体与封头的连接 3. 罐体的横截面 4. 焊缝布置 5. 防波板及隔仓板 6. 人孔 7. 装卸口设置	GB 18564.1
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 焊缝最大对口错边量 4. 焊缝最大棱角度 5. 焊缝咬边 6. 扶梯尺寸(宽度/步距) 7. 壁厚	GB 18564.1
5	导静电检验	1. 导静电装置（装运易燃、易爆类介质的罐体）	GB 18564.1
6	安全附件	1. 阀门 2. 呼吸阀 3. 紧急切断装置 4. 其他附件（所配置的流量表、压力表、液位计及温度计等）	GB 18564.1
7	无损检测	1. 无损检测报告审查 2. 射线底片审查 3. 焊缝质量射线抽查(必要时，抽查 5%)	GB 18564.1 NB/T 47013.1 NB/T 47013.2
8	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求） 3. 气密性试验（按设计要求）	GB 18564.1
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品种产品质量检验不合格。	

表 6-2 车载玻璃钢罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.2

序号	检验项目	检验内容	检验依据
2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志、标识 3. 铭牌 4. 表面质量(内外表面平整光滑情况、气泡等)	GB 18564.2 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 筒体与封头的连接 3. 罐体的横截面 4. 防波板及隔仓板 5. 人孔 6. 装卸口设置	GB 18564.2
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 扶梯尺寸(宽度/步距) 3. 壁厚	GB 18564.2
5	附件检验	1. 阀门 2. 紧急切断装置 3. 其他附件(所配置的通气装置、流量计、压力表、液位计及温度计等)	GB 18564.2
6	硬度检测	外表面巴柯尔硬度	GB 18564.2 GB/T 3854
7	试验	1. 盛水试验(按设计要求) 2. 耐压试验(按设计要求)	GB 18564.2
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品种产品质量检验不合格。	

表 6-3 车载塑料罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.2
2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志、标识 3. 铭牌 4. 表面质量	GB 18564.2 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 筒体与封头的连接 3. 罐体的横截面 4. 焊缝布置 5. 防波板及隔仓板 6. 人孔 7. 装卸口设置	GB 18564.2

序号	检验项目	检验内容	检验依据
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 焊缝最大对口错边量 4. 焊缝最大棱角度 5. 焊缝咬边 6. 壁厚	GB 18564.2
5	附件检验	1. 阀门 2. 紧急切断装置 3. 其他附件（所配置的通气装置、流量计、压力表、液位计及温度计等）	GB 18564.2
6	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求）	GB 18564.2
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品种产品质量检验不合格。	

表 6-4 储存用钢罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	NB/T 47003.1
2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	NB/T 47003.1 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 焊缝布置 4. 筒体与封头的连接 5. 支座	NB/T 47003.1
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 焊缝最大对口错边量 4. 焊缝最大棱角度 5. 焊缝咬边 6. 壁厚	NB/T 47003.1
5	附件检验	1. 阀门 2. 其他安全附件	NB/T 47003.1
6	无损检测	1. 无损检测报告审查 2. 射线底片审查 3. 焊缝质量射线抽查(必要时，抽查 5%)	NB/T 47003.1 NB/T 47013.1 NB/T 47013.2
7	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求） 3. 气密性试验（按设计要求）	NB/T 47003.1
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品种产品质量检验不合格。	

表 6-5 储存用铝罐体产品项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	JB/T 4734
2	罐体外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	JB/T 4734 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 焊缝布置 4. 筒体与封头的连接 5. 支座	JB/T 4734
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 焊缝最大对口错边量 4. 焊缝最大棱角度 5. 焊缝咬边 6. 壁厚	JB/T 4734
5	附件检查	1. 阀门 2. 其他安全附件	JB/T 4734
6	无损检测	1. 无损检测报告审查 2. 射线底片审查 3. 焊缝质量射线抽查(必要时, 抽查 5%)	JB/T 4734 NB/T 47013.1 NB/T 47013.2
7	试验	1. 盛水试验 (按设计要求) 2. 耐压试验 (按设计要求) 3. 气密性试验 (按设计要求)	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品种产品质量检验不合格。	

表 6-6 储存用玻璃钢罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	HG/T 20696
2	外观质量检验	1. 标志标识 2. 铭牌 3. 表面质量	HG/T 20696 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 筒体与封头的连接 4. 支座	HG/T 20696
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 壁厚	HG/T 20696
5	硬度检测	外表面巴柯尔硬度	GB/T 3584 HG/T 20696

序号	检验项目	检验内容	检验依据
6	附件检查	1. 阀门 2. 其他安全附件	HG/T 20696
7	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求）	HG/T 20696
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品种产品质量检验不合格。	

表 6-7 储存用塑料罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	HG20640
2	外观质量检验	1. 标志标识 2. 铭牌 3. 焊接接头及母材内外表面质量	HG20640 NB/T 47013.7
3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 焊缝布置 4. 筒体与封头的连接 5. 支座	HG20640
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 焊缝最大对口错边量 4. 焊缝最大棱角度 5. 焊缝咬边 6. 壁厚	HG20640
5	附件检查	1. 阀门 2. 其他安全附件	HG20640
6	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 其他试验（按设计要求）	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品种产品质量检验不合格。	

第十八条 危险化学品罐体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。

第十九条 检验报告

(一) 发证检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，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

第二十条 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。

第二十一条 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见表 7。

表 7 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	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	车载罐体	车载钢罐体	合格	合格	车载罐体：车载钢罐体
		车载铝罐体	合格	合格	车载罐体：车载铝罐体
		车载玻璃钢罐体	合格	合格	车载罐体：车载玻璃钢罐体
		车载塑料罐体	合格	合格	车载罐体：车载塑料罐体
2	储存用罐体	储存用钢罐体	合格	合格	储存用罐体：储存用钢罐体
		储存用铝罐体	合格	合格	储存用罐体：储存用铝罐体
		储存用玻璃钢罐体	合格	合格	储存用罐体：储存用玻璃钢罐体
		储存用塑料罐体	合格	合格	储存用罐体：储存用塑料罐体

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

第二十二条 危险化学品罐体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罐体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

第二十三条本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十四条本实施细则自 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

企业核查时书面材料清单

附件 1-1 企业生产危险化学品罐体产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产危险化学品罐体产品生产场所示意图

附件 1-3 企业生产危险化学品罐体产品生产设备表

附件 1-4 企业生产危险化学品罐体产品检验设备表

附件 1-5 企业生产危险化学品罐体产品关键件明细表

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罐体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 1-5

企业生产危险化学品罐体产品关键件明细表

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 2

危险化学品罐体产品生产许可证
企业实地核查办法

企业名称:

生产地址:

产品单元:

产品品种:

规格型号:

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，均应判相关条款不符合。
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。(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。)	<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, 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。(钢、铝罐体产品的焊接人员应持有《特种设备作业人员证》焊接作业种类相应合格项目且在有效期内)。	<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

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		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:		论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 20) 款。
		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:		
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	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"/> 不符合 <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				
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	核查内容 36) ~ 39) 款均为“否”,

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		37) 是否建立并保持了监控记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	则结论为不符合。
		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:		
		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 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	<p>审查组根据《危险化学品罐体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。</p> <p>其他情况说明：</p> <p>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）</p>				
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 (与抽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《抽样单》填写)	产品单元	(按《抽样单》填写)
产品品种	(按《抽样单》填写)	规格型号	(按《抽样单》填写)
受检单位名称	(按《抽样单》填写)		
受检单位生产地址	(按《抽样单》填写)		
产品编号	(按《抽样单》填写)	生产日期	(按《抽样单》填写)
抽样基数	(按《抽样单》填写)	样品数量	(按《抽样单》填写)
抽样人员	(按《抽样单》填写)	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罐体产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验结论	(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。) 检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年月日		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准: 审核: 主检:

检验数据

报告编号：××共×页第×页

--

复核： 检验：

附件 6

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	车载罐体	车载钢罐体 车载铝罐体 车载玻璃钢罐体 车载塑料罐体	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 配车用塑料罐体	配车用钢罐体、配车用铝罐体、配车用玻璃钢罐体，这3个产品品种取消；车载塑料罐体为新纳入的产品品种。
2	储存用罐体	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		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	

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	车载罐体	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 18564.2-2008 道路运输液体危险货物罐式车辆第2部分:非金属常压罐体技术要求	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 18564.2-2008 道路运输液体危险货物罐式车辆第2部分:非金属常压罐体技术要求	
2	储存用罐体	NB/T 47003.1-2009 钢制焊接常压容器 JB/T 4734-2002 铝制焊接容器 HG/T 20696-1999 玻璃钢化工设备设计规定 HG 20640-1997 塑料设备	JB/T 4735.1-2009 钢制焊接常压容器 JB/T 4734-2002 铝制焊接容器 JC/T 587-1995 纤维缠绕增强塑料贮罐 HG 20640-1997 塑料设备	NB/T 47003.1-2009 与 JB/T 4735.1 等同；HG/T 20696-1999 替代 JC/T 587-1995。