

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

2011年1月19日公布

2011年1月19日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1 总则.....	1
2 工作机构.....	3
3 企业申请生产许可证的基本条件.....	3
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.....	5
4.4 审定与发证.....	6
4.5 集团公司的生产许可.....	6
5 审查要求.....	6
5.1 企业生产危险化学品包装物、容器产品应执行的产品标准及相关标准.....	6
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.....	13
5.3 危险化学品包装物、容器产品出厂检验项目.....	17
5.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业实地核查办法.....	21
5.5 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验规则.....	21
6 证书和标志.....	42
6.1 证书.....	42
6.2 标志.....	43
7 委托加工备案程序.....	44
8 监督检查.....	44
9 收费.....	45
10 生产许可证工作人员守则.....	45
11 附则.....	45
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及其检验产品范围.....	47
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.....	59
附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	72
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	73
附件 5 检验报告.....	74
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表.....	78

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）、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》（国家质检总局令第80号）、《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》（国家质检总局令第130号）、《关于电线电缆等12类产品生产许可可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》（国家质检总局2009年第16号公告）、《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 本实施细则规定的危险化学品包装物、容器产品单元、产品品种及规格型号见表1。

表1 危险化学品包装物、容器产品单元

序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	金属桶	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
		5 钢提桶	Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级
		6 方桶	
2	金属罐	7 工业用薄钢板圆罐	Ⅰ级、Ⅱ级
		8 方罐与扁圆罐	
		9 气雾罐	25.4mm 口径, 铁罐 25.4mm 口径, 铝罐
		10 气雾剂阀门	Φ25.4mm
3	复合包装	11 钢塑复合桶	Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类
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	
		14 塑料编织袋	载重 60kg 以下
		15 复合塑料编织袋	载重 60kg 以下
		16 集装袋	载重 500~3000kg
		17 钙塑瓦楞箱	
5	罐体	18 车载钢罐体	不小于 500L
		19 车载铝罐体	不小于 500L
		20 车载玻璃钢罐体	不小于 500L
		21 配车用钢罐体	不小于 500L

序号	产品单元	产品品种	规格型号
		22 配车用铝罐体	不小于 500L
		23 配车用玻璃钢罐体	不小于 500L
		24 储存用钢罐体	不小于 500L
		25 储存用铝罐体	不小于 500L
		26 储存用玻璃钢罐体	不小于 500L
		27 储存用塑料罐体	大于 220L
6	纸容器	28 瓦楞纸箱	
		29 重型瓦楞纸箱	
		30 纸桶	
7	木容器	31 木箱	I 类、II 类、III 类
		32 胶合板箱	
		33 纤维板箱	
		34 木琵琶桶	I 类、II 类、III 类
		35 胶合板桶	I 类、II 类、III 类
8	玻璃容器	36 玻璃瓶	农药乳油类、化学试剂类

注：（1）按产品标准分级或分类的产品品种,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。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;对钢塑复合桶的取证企业,如塑料内容器为外购或外协的,则在申请书和证书上注明:塑料内容器为外购或外协。

（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配车用罐体生产许可证的企业;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)罐体按储存用/配车用/车载钢罐体申请取证。

（7）已取得压力容器制造许可证的企业如要生产本细则中常压危险化学品包装物、容器,仍须申请取得危险化学品包装物、容器产品生产许可证。

（8）储存用罐体暂不包括: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暂为:硬聚氯乙烯层压板或改性聚丙烯层压板。

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的危险化学品包装物、容器产品的,应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的危险化学品包装物、容器

产品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

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。

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)受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

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危险化学品包装物、容器产品实施细则；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，配合省级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：广东省广州市八旗二马路 38 号

邮政编码：510110

电 话：020-83304831、83179803、83304835

传 真：020-83390780

电子信箱：wb@qmark.com.cn

网 站：www.qmark.com.cn

联 系 人：朱丽萍、卢明、党华

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、容器产品生产许可的受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理的工作。

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部门负责本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 危险化学品包装物、容器产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担，检验机构名单及检验产品范围见附件 1。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照，经营范围覆盖申报的产品；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 2)；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2、附件 2)；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件 2)；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度(见附件 2)；
- 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(见 5.1、附件 2)；
- 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)、《国务院关于加强淘汰落后产能工作的通知》(国发[2010]7 号)、《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(国家发改委(2005)第 40 号令)、《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010 年本)》(工业[2010]第 122 号)：

应淘汰的落后产品：陶土坩埚拉丝玻璃纤维增强塑料(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、行政法规有其他规定的，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“产品类别”栏填写“危险化学品包装物、容器”，“产品名称”栏填写“危险化学品包装物、容器”，“产品单元”栏按表 1 的“产品单元”栏填写，“产品品种、规格型号”栏按表 1 的“产品品种、规格型号”栏填写。

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》。

4.1.1.2 营业执照复印件。

4.1.1.3 生产许可证复印件(适用于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 2 万吨/年以下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》；

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《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对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。

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制定核查计划，提前 5 日通知企业。

4.2.2 被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督部门必须委派 1 名观察员参加，观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组由 2 至 4 名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《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 5.4）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。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 3）和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》（见附件 4）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督部门。

4.2.6 企业实地核查合格的，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 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，完成对企业的实地核查。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止。

4.2.9 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》。

4.2.10 企业实地核查不合格的，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 5.5.1）抽封样品，填写《危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单》（见 5.5.1）一式四份，并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。

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。检验机构不得将检验任务分包、转包。

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。

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、危险品包装用塑料罐需做“高温堆码试验”的可在 40 日内完成检验工作，需做“耐内装液试验”的可在 190 日内完成检验工作），并出具检验报告（格式见附件 5）。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的实地核查工作终止。

4.3.6 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。

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，由省级质量技术监督局在作出许可决定之日起 10 日内向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，省级质量技术监督局自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩，听取申请人的意见。

4.4.3 省级质量技术监督局自作出批准决定之日起 20 日内，负责在网络等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所属单位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、容器产品应执行的产品标准及相关标准

企业生产危险化学品包装物、容器产品应执行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	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
1	钢桶	产品标准	GB/T 325.1-2008	包装容器 钢桶 第 1 部分:通用技术要求

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
		相关标准	GB/T 325-2000	包装容器 钢桶
			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 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 4956-2003	磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB 12463-2009	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
2	黄磷包装钢桶	产品标准	GB/T 16473-1996	黄磷包装
		相关标准	GB/T 325.1-2008	包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求
			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 4956-2003	磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			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
3	固碱钢桶	产品标准	GB/T 15915-2007	固碱钢桶
		相关标准	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 13251-2008	包装 钢桶 嵌入式法兰封闭器
4	电石包装钢桶	产品标准	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

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
		相关标准	GB 190-2009	危险货物包装标志
			GB/T 191-2008	包装储运图示标志
			GB/T 325.1-2008	包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求
			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 4857.3-2008	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 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 17344-1998	包装 包装容器 气密试验方法
5	钢提桶	产品标准	GB/T 13252-2008	包装容器 钢提桶
		相关标准	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 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 12463-2009	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
6	方桶	产品标准	GB/T 17343-1998	包装容器 方桶
		相关标准	GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
			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
7	工业用薄钢板圆罐	产品标准	GB/T 15170-2007	包装容器 工业用薄钢板圆罐
		相关标准	GB/T 17344-1998	包装 包装容器 气密试验方法
			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 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
8	方罐与扁	产品标准	BB/T 0019-2000	包装容器 方罐与扁圆罐

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
	圆罐	相关标准	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 12463-2009	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
9	气雾罐	产品标准	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
		相关标准	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
10	气雾剂阀门	产品标准	GB 17447-1998	气雾剂阀门
		相关标准	GB/T 14449-2008	气雾剂产品测试方法
11	钢塑复合桶	产品标准	QB 1233-1991	钢塑复合桶
		相关标准	GB/T 325.1-2008	包装容器 钢桶 第1部分：通用技术要求
12	危险品包装用塑料桶	产品标准	GB 18191-2008	包装容器 危险品包装用塑料桶
		相关标准	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 19270.2-2003	水运危险货物 包装 检验安全规范 性能检验			
13	危险品包装用塑料罐	产品标准	GB 19160-2008	包装容器 危险品包装用塑料罐
		相关标准	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 19270.2-2003	水运危险货物 包装 检验安全规范 性能检验			
14	塑料编织袋	产品标准	GB/T 8946-1998	塑料编织袋
		相关标准	GB/T 4857.5-1992	包装 运输包装件 跌落试验方法
			GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
15	复合塑料编织袋	产品标准	GB/T 8947-1998	复合塑料编织袋
		相关标准	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 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
16	集装袋	产品标准	GB/T 10454-2000	集装袋
		相关标准	GB/T 17448-1998	集装袋运输包装尺寸系列
17	钙塑瓦楞	产品标准	GB/T 6980-1995	钙塑瓦楞箱

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
	箱	相关标准	GB/T 1040.3-2006	塑料 拉伸性能的测定 第3部分：薄膜和薄片的试验条件
			GB/T 1041-2008	塑料 压缩性能的测定
			QB/T 1130-1991	塑料直角撕裂性能试验方法
18	车载钢罐体	产品标准	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
		相关标准	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
			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 4735.1-2009	钢制焊接常压容器
QC/T 653-2000	运油车、加油车技术条件			
19	车载铝罐体	产品标准	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
		相关标准	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
			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
			JB/T 4734-2002	铝制焊接容器
			QC/T 653-2000	运油车、加油车技术条件
20	车载玻璃钢罐体	产品标准	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
		相关标准	GB/T 1447-2005	纤维增强塑料拉伸性能试验方法
			GB 13365-2005	机动车排气火花熄灭器

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			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品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
21	配车用钢罐体	产品标准	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
		相关标准	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 4735.1-2009	钢制焊接常压容器			
22	配车用铝罐体	产品标准	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
		相关标准	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
JB/T 4734-2002	铝制焊接容器			
23	配车用玻璃钢罐体	产品标准	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
		相关标准	GB/T 1447-2005	纤维增强塑料拉伸性能试验方法
			GB 20300-2006	道路运输爆炸品和剧毒品化学品车辆安全技术条件
			JC/T 587-1995	纤维缠绕增强塑料贮罐
24	储存用钢罐体	产品标准	JB/T 4735.1-2009	钢制焊接常压容器
		相关标准	GB 190-2009	危险货物包装标志
			JB 4731-2000	钢制卧式容器
			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			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			JB/T 4730.5-2005	承压设备无损检测 第5部分 渗透检测
25	储存用铝罐体	产品标准	JB/T 4734-2002	铝制焊接容器
		相关标准	GB 190-2009	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
26	储存用玻璃钢罐体	产品标准	JC/T 587-1995	纤维缠绕增强塑料贮罐
		相关标准	GB 190-2009	危险货物包装标志
			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
27	储存用塑料罐体	产品标准	HG 20640-1997	塑料设备
		相关标准	GB 190-2009	危险货物包装标志
28	瓦楞纸箱	产品标准	GB/T 6543-2008	运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
		相关标准	GB/T 450-2008	纸和纸板试样的采取
			GB/T 6544-2008	瓦楞纸板
			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
29	重型瓦楞纸箱	产品标准	GB/T 16717-1996	包装容器 重型瓦楞纸箱
		相关标准	GB/T 450-2002	纸和纸板试样的采取
			GB/T 6544-2008	瓦楞纸板
			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
30	纸桶	产品标准	GB/T 14187-2008	包装容器 纸桶
		相关标准	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 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
31	木箱	产品标准	GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
		相关标准	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

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
32	胶合板箱	产品标准	GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
		相关标准	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
33	纤维板箱	产品标准	GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
		相关标准	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
34	木琵琶桶	产品标准	GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
		相关标准	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
35	胶合板桶	产品标准	GB 12463-2009	危险货物运输包装通用技术条件
		相关标准	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
36	玻璃瓶	产品标准	GB 4838-2000	农药乳油包装
			GB 15346-1994	化学试剂 包装及标志
		相关标准	GB/T 4545-2007	玻璃瓶罐内应力检验方法
			GB/T 4547-2007	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

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。

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

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。

企业配备的生产设备和检测设备，可与下述设备名称不同，但应满足下述设备的功能要求。

表 3-1 企业生产金属桶产品必备的生产设备和检测设备

产品品种	钢桶 黄磷包装钢桶 电石包装钢桶	固碱钢桶	钢提桶 方桶
生产工艺设备	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备 4. 涂装设备(只生产镀锌钢桶的不考核)	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备

产品品种	钢桶 黄磷包装钢桶 电石包装钢桶	固碱钢桶	钢提桶 方桶
检测设备	1. 气密性试验设备（ 精度符合标准要求 ）（全开口钢桶不考核） 2. 液压试验设备（ 精度符合标准要求 ）（全开口钢桶不考核） 3. 堆码试验装置（精度 1kg） 4. 跌落试验装置（精度 0.01m） 5. 游标卡尺（精度 0.02mm） 6. 钢直尺（精度 1mm） 7. 提梁、提环强度试验设备（精度 5N）（只考核钢提桶、方桶）		

表 3-2 企业生产金属罐产品必备的生产设备和检测设备

产品品种	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（ 精度符合标准要求 ） 2. 液压试验设备（ 精度符合标准要求 ） 3. 堆码试验装置（精度 1kg） 4. 跌落试验装置（精度 0.01m） 5. 游标卡尺（精度 0.02mm） 6. 钢直尺（精度 1mm） 7. 提环拉力试验装置（精度 5N）		1. 游标卡尺（精度 0.02mm） 2. 接触高度测量仪（精度 0.01mm） 3. 漆膜附着力试验仪（200g） 4. 气密性试验设备 5. 爆破、变形试验设备（ 精度符合标准要求 ） 6. 恒温水浴装置（只考核铝罐） 7. 涂层导电仪（测量范围 0~125mA）（只考核铝罐）		1. 游标卡尺（精度 0.02mm） 2. 泄漏试验仪（ 精度符合标准要求 ） 3. 变形压力试验仪（ 精度符合标准要求 ） 4. 专用百分表（测量范围 0~10mm，分度值 0.01mm） 5. 拉力试验仪（示值精度 ≤ ±1%，最大负荷 200N） 6. 天平（精度 0.1mg）

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

产品品种	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：塑料内容器为外购或外协的，并有相应协议，可不考核。

产品品种	钢塑复合桶
检测设备	1. 气密试验设备 (精度符合标准要求) 2. 液压试验设备 ((精度符合标准要求) 3. 跌落试验装置(精度 0.01m) 4. 堆码试验装置 (精度 1kg) 5. 游标卡尺(精度 0.02mm) 6. 钢尺(精度 1mm)

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

产品品种	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
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 (开口桶罐)	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 (精度符合标准要求) 2. 液压试验设备 (精度符合标准要求) (闭口桶罐考核) 3. 跌落试验装置(精度 0.01m) 4. 低温环境箱(-18℃) 5. 高温堆码试验装置/堆码试验装置 6. 钢尺(精度 1mm)	1. 钢直尺(精度 1mm) 2. 拉力试验机 (精度 1N) 3. 跌落试验设备 (精度 0.01m) 4. 烘箱

表 3-4-2 企业生产塑料包装产品必备的生产设备和检测设备

产品品种	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(精度 1mm) 2. 烘箱 3. 低温试验箱 4. 材料试验机 (精度 1N) 5. 跌落试验装置(精度 0.01m)	1. 游标卡尺(精度 0.02mm) 2. 钢直尺(精度 1mm) 3. 低温试验箱 4. 材料试验机 (精度 1N) 5. 压缩试验机 (精度 1N) 6. 整箱抗压试验设备 (精度 10N) 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 企业生产罐体产品必备的生产设备和检测设备

产品品种	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 6. 焊接设备(储存用塑料罐体) 注: 对配车用罐体外购企业不考核模具。
检测设备	1. 卷尺(精度 1mm) 2. 直尺(精度 1mm) 3. 游标卡尺(精度 0.02mm) 4. 塞尺(精度 0.01mm) 5. 容积测量装置(精度 0.01m ³) 6. 耐压试验装置(精度符合标准要求)(液压试验机、空压机或气源) 7. 测厚仪(精度 0.1mm) 8. 焊缝尺(精度 0.05mm) 9. 无损检测设备(至少包括射线及渗透、磁粉、超声的其中一种) 10. 工业观片灯 11. 万用表或接地电阻测试仪、静电接地测试仪((精度 0.1Ω) 12. 装卸软管试验装置(精度符合标准要求) 13. 呼吸阀试验台(精度符合标准要求) 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. 第 11~13 项仅考核车载钢、铝罐体。	1. 卷尺(精度 1mm) 2. 直尺(精度 1mm) 3. 游标卡尺(精度 0.02mm) 4. 容积测量装置(精度 0.01m ³) 5. 测厚计(精度 0.1mm) 6. 巴氏硬度计(精度 1HBa) 7. 试压装置(精度符合标准要求) 8. 材料性能试验设备 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

产品品种	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(精度 1mm) 2. 钢直尺(精度 1mm) 3. 纸板测厚仪(精度 0.05mm) 4. 纸板耐破度测定仪(精度 10kPa) 5. 电子压缩仪(精度 1N) 6. 水份测定仪(精度 0.1%) 7. 整箱抗压试验装置(精度±2%) 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(精度 1mm) 2. 跌落试验装置(精度 0.01m) 3. 堆码试验装置(精度 0.1kg)

表 3-7 企业生产木容器产品必备的生产设备和检测设备

产品品种	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 (精度 1mm) 2. 钢直尺 (精度 1mm) 3. 跌落试验装置 (精度 0.01m) 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

产品品种	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 (精度 1℃) 5. 量杯、滴定管等 6. 烘箱 7. 天平 (精度 0.001g)

5.3 危险化学品包装物、容器产品出厂检验项目

危险化学品包装物、容器产品出厂检验项目见表 4

表 4 企业出厂检验项目

序号	产品品种	执行的标准名称、标准号	检验项目
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 325-2000 包装容器 钢桶	1、基本要求 2、规格尺寸 3、气密试验
2	黄磷包装钢桶	GB/T 16473-1996 黄磷包装	1、形状和规格尺寸 2、制作材料 3、结构 4、外观要求 5、气密性
3	固碱钢桶	GB/T 15915-2007 固碱钢桶	1、结构尺寸 2、堆码试验

序号	产品品种	执行的标准名称、标准号	检验项目
			3、跌落试验
4	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	1、基本要求 2、材料要求 3、外观质量 4、漆膜质量 5、气密试验（重复性）
5	钢提桶	GB/T 13252-2008 包装容器 钢提桶	1、外观要求 2、桶身型式 3、尺寸要求 4、气密性能
6	方桶	GB/T 17343-1998 包装容器 方桶	1、基本要求 2、气密试验
7	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170-2007 包装容器 工业用薄钢板圆罐	1、外观要求 2、结构尺寸 3、气密试验
8	方罐与扁圆罐	BB/T 0019-2000 包装容器 方罐与扁圆罐	1、基本要求 2、气密试验
9	气雾罐	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	铁罐 1、外观质量 2、尺寸 3、焊缝补涂完整性 4、气密试验 铝罐 1、外观要求 2、尺寸要求 3、内涂层完整性 4、气密试验
10	气雾剂阀门	GB 17447-1998 气雾剂阀门	1、外观要求 2、尺寸要求 3、应用性能要求
11	钢塑复合桶	QB 1233-1991 钢塑复合桶	1、外观要求 2、气密试验
12	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	1、尺寸偏差

序号	产品品种	执行的标准名称、标准号	检验项目
13	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	2、外观要求 3、气密试验
14	塑料编织袋	GB/T 8946-1998 塑料编织袋	1、外观质量 2、允许偏差 3、拉伸负荷
15	复合塑料编织袋	GB/T 8947-1998 复合塑料编织袋	1、外观质量 2、基材尺寸 3、允许偏差 4、物理性能
16	集装袋	GB/T 10454-2000 集装袋	1、尺寸 2、基布、吊带的技术要求 3、结构的技术要求 4、缝制技术要求
17	钙塑瓦楞箱	GB/T 6980-1995 钙塑瓦楞箱	1、规格 2、外观 3、拉断力 4、断裂伸长率 5、平面压缩力 6、垂直压缩力 7、撕裂力
18	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	1、外观质量检测 2、外形尺寸检测 3、接地电阻检测 4、耐压试验 5、气密性试验 6、软管气压试验 7、安全附件性能试验 8、泵送系统功能试验
19	车载铝罐体		
20	配车用钢罐体		
21	配车用铝罐体		
22	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	1、外观质量检测 2、外形尺寸检测 3、罐壁厚度 4、耐压试验 5、装卸软管气压试验

序号	产品品种	执行的标准名称、标准号	检验项目
23	配车用玻璃钢罐体		6、安全附件性能试验 7、玻璃纤维增加塑料罐体环向和轴向拉伸强度 8、玻璃纤维增加塑料封头环向和轴向拉伸强度
24	储存用钢罐体	JB/T 4735.1-2009 钢制焊接常压容器	1、结构检查 2、几何尺寸检测
25	储存用铝罐体	JB/T 4734-2002 铝制焊接容器	3、表面质量 4、压力试验
26	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	1、结构检查 2、几何尺寸检测
27	储存用塑料罐体	HG 20640-1997 塑料设备	3、表面质量 4、盛水试验
28	瓦楞纸箱	GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱	1、材料 2、尺寸与偏差 3、质量与结构（除抗机械冲击能力）
29	重型瓦楞纸箱	GB/T 16717-1996 包装容器 重型瓦楞纸箱	1、外观 2、钉合 3、粘合 4、压痕 5、裁切刀口 6、箱角 7、纸箱规格 8、纸箱底面积外部尺寸 9、摇盖耐折
30	纸桶	GB/T 14187-2008 包装容器 纸桶	1、外观 2、尺寸规格和极限偏差
31	木箱	GB 12463-2009 危险货物运输包装通用技术条件 按设计图纸	1、外观 2、尺寸规格
32	胶合板箱		
33	纤维板箱		
34	木琵琶桶		
35	胶合板桶		
36	玻璃瓶	GB 4838-2000 农药乳油包装	1、外观质量

序号	产品品种	执行的标准名称、标准号	检验项目
		GB 15346-1994 化学试剂 包装及标志 按设计图纸 GB/T 4545-2007 玻璃瓶罐内应力检验方法 GB/T 4547-2007 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法	2、瓶口尺寸 3、内应力 4、抗热震性

5.4 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

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。

5.5 危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

5.5.1.1 抽样方法

(1) 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，随机抽取不同产品单元、不同产品品种中的 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。

(2) 企业生产以下品种的产品时应分别抽样：

- ① 钢桶（闭口钢桶）和钢桶（全开口钢桶）；
- ② 电石包装钢桶（一次性）和电石包装钢桶（重复性）；
- ③ 气雾罐（铁罐）和气雾罐（铝罐）；
- ④ 危险品包装用塑料桶（闭口）和危险品包装用塑料桶（开口）；
- ⑤ 危险品包装用塑料罐（闭口）和危险品包装用塑料罐（开口）

(3) 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。

5.5.1.2 抽样数量见表 5，抽样单见表 6

表 5 危险化学品包装物、容器产品的抽样数量

序号	产品品种		抽样总数	检验样品数	封存企业数
1	钢桶	闭口钢桶	18 个	9 个	9 个
		全开口钢桶	12 个	6 个	6 个
	黄磷包装钢桶		12 个	6 个	6 个
	固碱钢桶		16 个	8 个	8 个
	电石包装钢桶	一次性	24 个	12 个	12 个
		重复性	24 个	12 个	12 个
	钢提桶		18 个	9 个	9 个
方桶		30 个	15 个	15 个	
2	工业用薄钢板圆罐		30 个	15 个	15 个
	方罐与扁圆罐		30 个	15 个	15 个

序号	产品品种		抽样总数	检验样品数	封存企业数
	气雾罐	铁罐	80 个	40 个	40 个
		铝罐	80 个	40 个	40 个
	气雾剂阀门		80 个	40 个	40 个
3	钢塑复合桶		24 个	12 个	12 个
4	危险品包装用塑料桶	闭口	30 只	15 只	15 只
		开口	18 只	9 只	9 只
	危险品包装用塑料罐	闭口	30 只	15 只	15 只
		开口	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
	钙塑瓦楞箱		10 个	5 个	5 个
5	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	/
	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	瓦楞纸箱		22 个	11 个	11 个
	重型瓦楞纸箱		16 个	8 个	8 个
	纸桶		12 个	6 个	6 个
7	木箱		18 个	9 个	9 个
	胶合板箱		18 个	9 个	9 个
	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	玻璃瓶		80 个	40 个	40 个

表 6 危险化学品包装物、容器产品生产许可证抽样单

编号：

企业 情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	

	集团公司所属单位(盖章)				
	生产地址			邮政编码	
	联系人		电话		传真
抽样情况	产品单元				
	产品品种				
	执行标准				
	型号规格			样品等级	
	抽样基数			抽样数量	
	生产日期			抽样日期	
	产品批号			抽样地点	
	封样情况				
抽样人员签字			审查组织单位(盖章) 年 月 日		
企业人员签字					
备注					
说明	请企业在封样之日起7日内将样品送达生产许可证检验机构。				

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

5.5.2 检验项目及判定标准（见表7）

表 7-1 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

序号	检验项目	检验样本数	检验方法
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品种产品质量检验不合格。</p>	

表 7-2 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

		质量特性分类			
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, 5min
17	液压试验	3	√		GB/T 325 250kPa, 5min
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, 则该产品品种产品质量检验不合格。 a) A 类不合格项 \geq 一项; b) B 类不合格项 \geq 二项; c) C 类不合格项 \geq 四项; d) B 类不合格一项并 C 类不合格二项。			

表 7-3 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.

序号	检验项目	检验样本数	检验方法
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，则该产品品种产品质量检验不合格。	

表 7-4 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	检验方法
1	钢板厚度	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
2	外高	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
3	内径	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
4	环筋高	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
5	环筋间距	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
6	波纹高	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
7	桶顶、底深	3	GB/T 15956 或 GB/T 14492
8	桶口直径	3	GB/T 15956
9	装料口高度	3	GB/T 14492
10	充氮孔直径	3	GB/T 14492
11	排气孔直径	3	GB/T 14492
12	两孔间距	3	GB/T 14492
13	装料口直径	3	GB/T 14492
14	桶盖深度	3	GB/T 14492
15	桶结构	3	GB/T 15956
16	桶外观质量	3	GB/T 15956
17	漆膜外观质量	3	GB/T 15956
18	漆膜附着力	3	GB/T 325
19	气密试验	3	GB/T 17344 20kPa, 保压 5min.
20	跌落试验	6	GB/T 4857.5 跌落高度：1.2m
21	堆码试验	3	GB/T 4857.3 堆码高度：3m, 24h
判定标准		不合格样品的判定：一次性电石包装钢桶按 GB/T 14492；重复性电石包装钢桶按 GB/T 15956。 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 7-5 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	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, 则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-6 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
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

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-7 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，则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-8 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，则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-9 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	[1 3] [4 5]	GB 13042 GB/T 25164
2	罐口外径	n1=n2=20	[0 2] [1 2]	GB 13042 GB/T 25164
3	罐口内径	n1=n2=20	[0 2] [1 2]	GB 13042 GB/T 25164

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
4	罐口接触高度	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042 GB/T 25164
5	罐高	n1=n2=20	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 1 & 2 \end{bmatrix}$	GB 13042 GB/T 25164
6	内外涂层附着力试验	8	[0 1]	GB/T 1720 GB/T 25164
7	外涂层硬度	8	[0 1]	GB/T 6739
8	耐热试验	8	[0 1]	GB/T 25164
9	铝质罐内涂层致密度	13	[0 1]	GB/T 25164
10	气密试验	13	[0 1]	GB 13042 GB/T 25164
11	变形压力	13	[0 1]	GB 13042 (普通罐) GB/T 25164
12	爆破压力	13	[0 1]	GB 13042 (普通罐) GB/T 25164
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格, 则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-10 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, 则该申请取证单元产品质量检验不合格。		

表 7-11 钢塑复合桶检验项目及判定标准

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

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
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，则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-12 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	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) (闭口桶罐做)
4	液压试验	3	[0 1]	GB 18191(GB 19160) (闭口桶罐做)
5	堆码试验	3	[0 1]	GB/T 4857. 3 GB 18191(GB 19160) 40℃, 28d (液体) 常温, 24h (固体) 堆码高度: 3m
6	跌落试验	6	[0 1]	GB/T 4857. 5 GB 18191(GB 19160) -18℃
7(注)	耐内装液试验	9	[0 1]	GB 19270. 2
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品品种产品质量检验不合格。		

注：1. 当表中 1~6 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。

证明材料为以下三种之一：

- 1) 用户提供的使用该产品盛装危化品六个月以上，未出现质量问题的证明；
- 2) 运输部门出具的承运用该产品盛装危险化学品，在运输过程中未出现质量问题的证明；
- 3) 法定检验机构出具的该产品耐内装液试验合格的报告。

3. 当危塑桶(罐)首次用于盛装危险品或盛装危险品种类发生变化时，抽取 9 只桶盛装内装液，并加封封条，在(20±5)℃的环境条件中放置 180 天后，经现场审查组确认，倒去内装液，并将桶清

洗干净由受检企业送到检验单位检验。

表 7-13 塑料编织袋检验项目及判定标准

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

表 7-14 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/T 8947
2	允许偏差	长度	32	[5 6]	GB/T 8947
		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/T 8947
		纬向			
		粘合向			
		缝边向 (双折)			
		缝底向 (双折)			
4	剥离力		3		GB/T 8808
5	耐热性		3	[0 1]	GB/T 8947
6	耐跌落性		3	[0 1]	GB/T 4857.5 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, 则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-15 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,则该产品品种产品质量检验不合格。			

表 7-16 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		
5	平面压缩力	5 件试样		GB/T 1041

序号	检验项目	样本数量	判定原则	检验方法
6	垂直压缩力	5 件试样		QB/T 1130
7	撕裂力	5 件试样		
8	低温耐折	3 件试样	[0 1] 按优等品要求	GB/T 6980
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格，则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-17 车载钢罐体、车载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 (4.2.1) GB 18564.1 (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、夹渣、超标咬边等表面缺陷）	GB 18564.1 (7.6.1、设计图样)
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. 罐内防波板和隔仓板 6. 人孔盖及液体注入口盖的紧固状况、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 (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. 射线底片及报告审查(10%对接焊缝)	GB 18564.1 (6.5)

序号	检验项目		检验方法
		2. 射线检测 (抽查 5%) 3. 磁粉或渗透检测 (抽查 5%)	JB/T 4730. 1 JB/T 4730. 2 JB/T 4730. 4 JB/T 4730. 5
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 (7. 6. 2) GB 20300
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 (7. 2) GB 18564. 1 (7. 3) GB 18564. 1 (7. 4) GB 18564. 1 (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 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)	GB 18564. 1 (7. 5. 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 7-18 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 (4. 2. 1) GB 18564. 1 (11)

序号	检验项目		检验方法
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（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 6. 人孔盖及液体注入口盖的紧固状况、密封垫片	GB 18564.1（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. 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（7.6.1、设计图样）
5	无损检测	1. 射线底片及报告审查（10%对接焊缝） 2. 射线检测（抽查5%） 3. 磁粉或渗透检测（抽查5%）	GB 18564.1（6.5） JB/T 4730.1 JB/T 4730.2 JB/T 4730.4 JB/T 4730.5
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（7.2） GB 18564.1（7.3） GB 18564.1（7.4） GB 18564.1（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品种产品质量检验不合格。	

表 7-19 车载玻璃钢罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 出厂文件	GB18564.2（4.2.1） GB18564.2（12）

序号	检验项目		检验方法
2	外观质量检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 涂装 2. 标志 3. 标识 4. 铭牌 5. 内外表面平整光滑情况 6. 内外表面气泡 	GB18564.2 (10) GB18564.2 (8.5)
3	结构检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 封头成型质量 2. 罐体截面 3. 开孔补强 4. 筒体与封头组装 (7.4.2) 5. 罐体隔仓板、防波板设置 (6.2.16) 6. 材料的构成 (5.4) 7. 罐体与底盘(或车架)连接 (6.3) 8. 人孔设置 (6.2.17) 9. 罐体护栏 (6.6) 	GB18564.2 (6) GB18564.2 (7.4.2)
4	几何尺寸	<ol style="list-style-type: none"> 1. 罐体总长度 2. 内径(长短轴) 3. 封头与筒体尺寸 4. 人孔、人孔盖、注入口尺寸 (6.2.17) 5. 上下罐体扶梯 (6.6) 6. 罐体允许最大充装量 7. 最小壁厚 8. 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 	GB18564.2 (6)
5	安全附件检查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 阀门 2. 通气装置 3. 紧急切断装置 4. 液位计 5. 装卸软管 6. 装卸口堵盖或积漏器 7. 装卸口的保护装置 8. 装卸口的设置 	GB18564.2 (8.4) JT 230 GB 13365 QC/T 653
6	试验	<ol style="list-style-type: none"> 1. 耐压试验 2. 巴氏硬度 	GB18564.2 (8.2) GB18564.2 (7.4.3.4)
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 7-20 配车用玻璃钢罐体产品检验项目及判定标准

序号	检验项目		检验方法
1	资料审查	1. 设计资料 2. 出厂文件	GB 18564.2 (4.2.1) GB 18564.2 (12)
2	外观质量检查	1. 涂装 2. 标志 3. 标识 4. 铭牌 5. 内外表面平整光滑情况 6. 内外表面气泡	GB 18564.2 (10) GB 18564.2 (8.5)
3	结构检查	1. 封头成型质量 2. 罐体截面 3. 开孔补强 4. 筒体与封头组装 (7.4.2) 5. 罐体隔仓板、防波板设置 (6.2.16) 6. 材料的构成 (5.4) 7. 罐体与底盘 (或车架) 连接 (6.3) 8. 人孔设置 (6.2.17) 9. 罐体护栏 (6.6)	GB 18564.2 (6) GB 18564.2 (7.4.2)
4	几何尺寸	1. 罐体总长度 2. 内径 (长短轴) 3. 封头与筒体尺寸 4. 人孔、人孔盖、注入口尺寸 (6.2.17) 5. 最小壁厚	GB 18564.2 (6)
5	安全附件检查	1. 阀门 2. 通气装置 3. 紧急切断装置 4. 液位计 5. 装卸口堵盖或积漏器 6. 装卸口的保护装置 7. 装卸口的设置	GB 18564.2 (8.4)
6	试验	1. 耐压试验 2. 巴氏硬度	GB 18564.2 (8.2) GB 18564.2 (7.4.3.4)
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 7-21 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 4735.1

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. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式	JB/T 4735.1
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	JB/T 4735.1
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	JB/T 4731 JB/T 4735.1 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 4735.1 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 4735.1
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 7-22 储存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

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. 焊缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式	JB/T 4734
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	JB/T 4734
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	JB/T 4734 JB/T 4730.1 JB/T 4730.5
5	内部焊接质量	1. 射线底片及报告审查(10%对接焊缝) 2. 焊缝射线抽查(5%对接焊缝)	JB/T 4734 JB/T 4730.1 JB/T 4730.2 JB/T 4730.3
6	试验及其它检验	1. 压力试验(按设计要求选做) 2. 气密性试验(按设计要求选做) 3. 标志标识检查 4. 安全附件检查	JB/T 4734
判定标准		检验项目出现一项或一项以上不合格, 该样品判为不合格; 有一个或一个以上不合格样品则该产品品种产品质量检验不合格.	

表 7-23 储存用玻璃钢罐体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/T 20696 HG/T 21504.1
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/T 20696 HG/T 21504.1
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/T 20696 HG/T 21504.1
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	HG/T 20696 HG/T 21504.1

5	试验及其它检验	1. 盛水试验 2. 巴氏硬度 3. 其它试验(按设计要求选做) 4. 标志标识检查 5. 安全附件检查	HG/T 20696 HG/T 21504.1
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 7-24 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	HG 20640
2	结构检查	1. 封头型式 2. 罐体截面 3. 接缝布置 4. 开孔与补强 5. 筒体与封头连接方式 6. 材料的构成	HG 20640
3	几何尺寸检测	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 错边量 5. 锐角度 6. 咬边 7. 表面凹凸 8. 厚度	HG 20640
4	表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆	HG 20640
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	HG 20640
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 7-25 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 6545

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
4	边压强度		GB/T 6544 优等品要求	GB/T 6546
5	纸板厚度	3	[0 1]	GB/T 6547
6	粘合强度	3	[0 1]	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,则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-26 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	5	[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 6546
5	粘合强度	3	[0 1]	GB/T 6544 附录 B
6	纸板厚度	3	[0 1]	GB/T 6547
判定标准		有一项或一项以上检验项目不合格,则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-27 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,则该产品品种产品质量检验不合格。		

表 7-28 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,则该产品品种产品质量检		

序号	检验项目	样品数量	判定原则	检验方法
		验不合格。		

表 7-29 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,则该产品品种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,包括产品单元、产品品种、规格型号。

如: 1、塑料包装:

- (2) 塑料编织袋(载重 60kg 以下)
- (3) 复合塑料编织袋(载重 60kg 以下)
- (4) 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 个月前向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种、规格型号时,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、产品品种的,补充实地核查和产品检验;增加规格型号的,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。

6.1.5 在生产许可证有效期内,企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的

(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当及时向所在地省级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“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件 6，可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：(X)XK12-001-×××××。其中，括号内的(X)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共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请，并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负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，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，检查应当包括以下内容：

8.1 企业生产的产品单元、产品品种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 企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备，有关设备是否按期检定/校准。
- 8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收，并具有相关记录。
- 8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）生产许可证标志和编号。
- 8.5 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。
- 8.6 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局进行了备案。
- 8.7 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。
- 8.8 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完整、真实。
- 8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微不符合项目进行了整改。

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的通知》（财综[2006]69号），生产许可证审查费为每家企业申请一个产品单元收费 2200 元，一家企业同时申请两个以上产品单元的，每增加一个产品单元，按 2200 元的 20%收费。审查费由企业申请时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）规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《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 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；
- 10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；
- 10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎、文明待人；
- 10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

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 本实施细则由国家质检总局负责解释。
- 11.3 本实施细则自 2011 年 1 月 19 日起实施，原实施细则废止。

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 及其检验产品范围

(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

电子信箱：bzywb301@126.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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

电子信箱：hanxueshan@packagetest.net

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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：山东省济南市经十东路8168号

邮政编码：250103

电 话：0531-88118777

传 真：0531-88118777

联系人：王微山

电子信箱：wwshh1982@163.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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：0931-8827450

传 真：0931-8736511

联系人：倪晓东、马舒莹

电子信箱：GSSZJS@sina.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、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：028-85152179

传 真：028-85189854

联系人：万勇

电子信箱：my_0816@126.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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

电子信箱：zhangj568@sina.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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

电子信箱：YAOSH1992@163.com

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、危险品包装用塑料罐、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、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

传 真：0431-85374707

联系人：李军英

电子信箱：nandeyouni@yahoo.com.cn

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、危险品包装用塑料罐、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：河北省石家庄市中华南大街537号

邮政编码：050091

电 话：0311-67568479 67568356

传 真：0311-67568479

联 系 人：秦万宝、刘洪斌

电子信箱：szjqgs@sina.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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、气雾罐、气雾剂阀门

(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167号

邮政编码：830004

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) 宁夏回族自治区产品质量监督检验所

地 址：宁夏银川市兴庆区湖滨西街银湖巷39号

邮政编码：750001

电 话：0951-5065133

传 真：0951-5041369

联 系 人：艾银国、刘杰

电子信箱：aiyg2002@163.com

检验产品范围：钢桶、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱

(14) 安徽省产品质量监督检验研究院

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、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、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：0371-63318996

传 真：0371-63318906

联 系 人：马连宏

检验产品范围：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

(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：0351-7242344

传 真：0351-7243704

联 系 人：李丽霞

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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

电子信箱：zruohong@sina.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、电石包装钢桶、钢提桶、方桶、危险品包装用塑料桶、危险品包装用塑料罐、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、胶合板箱、纤维板箱、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、84470262

传 真：025-84470263

联 系 人：高妹芬

电子信箱：jszjwjbz@163.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、木琵琶桶、胶合板桶

(19)浙江省质量技术监督检测研究院

地 址：浙江省杭州市天目山路222号4号楼

邮政编码：310013

电 话：0571-85027165、85129820

传 真：0571-88170647

联 系 人：王美华

电子信箱：w-meihua@163.com

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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、危险品包装用塑料罐、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：0871-4176025

传 真：0871-5192456

联系人：他德洪

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、电石包装钢桶、钢提桶、方桶、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱、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

电子信箱：yuzj-52117@sina.com

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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶合板箱、纤维板箱

(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

联系人：赵彦修

电子邮箱：zhao_yanxiu@csei.org.cn

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：广州市白云路97号

邮政编码：510100

电 话：020-83823576 83815428

传 真：020-83807088

联 系 人：肖超波、张胜军

电子邮箱：xcbgz@sina.com

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

电子邮箱：cheery1166@sina.com

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：0931-8827450

传 真：0931-8736511

联 系 人：马舒莹

电子信箱：GSSZJS@sina.com

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：0531-88118777 88118755

传 真：0531-88118777 88118755

联 系 人：王微山、杨军

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

(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：0791-8329244

传 真：0791-8329244

联 系 人：汤新文

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5层

邮政编码：350003

电 话：0591-83651548

传 真：0591-83654774

联 系 人：夏家喜、谢靖

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：重庆市江北区观音桥小苑2村2号

邮政编码：400020

电 话：023-89232097

传 真：023-67951136

联 系 人：李立

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、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、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、木箱、胶

合板箱、纤维板箱、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： 0451-86087366

传 真： 0451-82513412

联 系 人：梁振芬、张景东

检验产品范围：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、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： 0731-85352452

传 真： 0731-85557017

联 系 人：熊晓甦

检验产品范围：瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱

(36) 福建省中心检验所

地 址：福建省福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码： 350002

电 话： 0591-83710690

传 真： 0591-83710867

联 系 人：周密

电子信箱：yw@fcii.net

检验产品范围：钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、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、气雾罐、气雾剂阀门、钢塑复合桶、瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱、纸桶、玻璃瓶、塑料编织袋、复合塑料编织袋、钙塑瓦楞纸箱

(37) 天津市产品质量监督检测技术研究院

地 址：天津市华苑产业区开华道 26 号

邮政编码： 300384

电 话： 022-23078986

传 真： 022-23078986

联 系 人：许仕君

电子信箱：JUNZI1963@163.COM

检验产品范围：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、危险品包装用塑料罐、塑料编织袋、复合塑料编织袋

(38) 国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心

地 址：上海市松江人民北路 2999 号东华大学 5 号学院楼 C262 室

邮政编码：201620

电 话：021-67792923、67792924

传 真：021-67792925

联 系 人：孙环宝、张尼尼

电子信箱：sunhb918@163.com, znn@dhu.edu.cn

检验产品范围：玻璃瓶

(39) 江西省产品质量监督检测院

地 址：江西省南昌市江大南路 9 号

邮政编码：330029

电 话：0791-8331420

传 真：0791-83231215

联 系 人：胡晓云

电子信箱：jxszyj@jxzj.gov.cn

检验产品范围：塑料编织袋、复合塑料编织袋、钙塑瓦楞箱、瓦楞纸箱

(40) 陕西省产品质量监督检验所

地 址：陕西省西安市雁塔北路南段 129 号

邮政编码：710054

电 话：029-83117207

传 真：83117207

联 系 人：王慧芳

电子信箱：

检验产品范围：塑料编织袋、复合塑料编织袋、瓦楞纸箱

(41) 沈阳产品质量监督检验院

地 址：沈阳市铁西区滑翔路 26 号

邮政编码：110022

电 话：024-25896963

传 真：024-25898718

联 系 人：杨春晖

电子信箱：

检验产品范围：钢桶、工业用薄钢板圆、塑料编织袋、复合塑料编织袋、瓦楞纸箱

(42) 常州市产品质量监督检验所

地 址：常州市兰陵北路 520 号

邮政编码：213001

电 话：0519-86653936

传 真：0519-86902725

电子信箱：zjs@czzjs.com

联 系 人：张 泓

检验产品范围：金属桶、金属罐、塑料包装、纸容器

根据工作需要，国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

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：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种：_____

规格型号：_____

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、安全防护共 7 章 27 条 39 款。

2、项目结论的判定：

（1）否决项目结论分为“符合”和“不符合”（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 出厂检验共 4 款；

（2）非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 35 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款，且无不符合项，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《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》。

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施，并记录有关结果。	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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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. 是否具备满足申请取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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2	设备 工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2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,必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
2.3	测量 设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2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,必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备性能、准确度能满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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。	检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 （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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	。
3.4	生产人员	生产人员应能看懂相关技术文件（图纸和工艺文件等），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和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。（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质证，外购罐体的企业不要求。） （重点抽查关键工序、特殊工序操作工人）	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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》5.1 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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。 (重点检查总装图、部件图、关键零件图、关键/特殊工序的工艺文件)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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（如罐体焊接工序）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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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。 （重点检查关键零件、关键工序的检验活动）	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则5.3的规定,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. 是否按要求进行出厂检验和试验。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.4	型式检验	应依据产品标准要求进行型式试验。(需要进行型式试验的产品标准号条款号见附表)	是否按产品标准要求进行型式试验。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

七、安全防护

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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。	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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

附表

产品型式检验执行标准、条款

序号	产品品种	标准号	条款号
1	钢桶	GB/T 325.1-2008 包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求	8.1.2
2	黄磷包装钢桶	GB/T 16473-1996 黄磷包装	A3.4
4	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	5.4.2 5.4.2
5	钢提桶	GB/T 13252-2008 包装容器 钢提桶	9.1.2
6	方桶	GB/T 17343-1998 包装容器 方桶	7.2.2
7	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170-2007 包装容器 工业用薄钢板圆罐	7.1.2
8	方罐与扁圆罐	BB/T 0019-2000 包装容器 方罐与扁圆罐	7.2.2
9	气雾罐	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	8.2 8.2
11	钢塑复合桶	QB 1233-1991 钢塑复合桶	6.3
12	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	7.2
13	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	7.2
14	塑料编织袋	GB/T 8946-1998 塑料编织袋	6.3.2
15	复合塑料编织袋	GB/T 8947-1998 复合塑料编织袋	6.3.2
16	集装袋	GB/T 10454-2000 集装袋	6.2
17	钙塑瓦楞箱	GB/T 6980-1995 钙塑瓦楞箱	5.2.2
26	储存用玻璃钢罐体	JC/T 587-1995 纤维缠绕增强塑料贮罐	7.2

序号	产品品种	标准号	条款号
28	瓦楞纸箱	GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱	7.1.2
29	重型瓦楞纸箱	GB/T 16717-1996 包装容器 重型瓦楞纸箱	7.2.2
30	纸桶	GB/T 14187-2008 包装容器 纸桶	7.1.2

附件 3

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、产品品种:					
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_____款、非否决项不符合项_____款、否决项不符合项_____款。 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

观察员(签字): _____ 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 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称：

产品单元、产品品种：

序号	条款号	轻微缺陷程度	轻微缺陷事实描述	整改要求
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	
整改时限： 请企业按照整改要求在 日内完成整改，并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。				

注： 实地核查不合格的企业，“整改要求”、“企业代表签字”、“整改时限” 栏不填。

附件 5

(CNAS 章)、(CMA 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称

单元名称

产品品种

受检单位

(与抽样单上企业名称一致，以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)

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。
5. 受检单位对检验报告若有异议，应于接到报告后十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。

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：

X X X 检验机构

检验报告

报告编号: XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

产品名称	(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)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 封条是否完好、清楚; 样品的形状、完好程度等。)		
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规定的产品检验依据)		
检验日期			
检验结论	(按照危险化学品包装物、容器生产许可证实施细则规定对 X X X 产品进行检验, 检验结果均符合 / X X X 项目不符合该标准规定的 (X X X 规格 X X 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:

--

复核

检验

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版			旧版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品小类	产品单元	级别、类别或规格	
1	金属桶	电石包装钢桶	一次性重复性	金属桶	重复性使用电石包装钢桶	——	增加规格
2	塑料包装	危险品包装用塑料桶	闭口 I 类 闭口 II 类 闭口 III 类	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	标准修订，相关表述变更。
		危险品包装用塑料罐	开口 I 类 开口 II 类 开口 III 类				
3	——	——	——	塑料包装	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	标准修订，不再适用危险品包装。取消该产品单元。

产品标准变化对比表

序号	产品品种(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
1	电石包装钢桶	GB/T 14492-2008 一次性使用电石包装钢桶	——	新增
2	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 18191-2000 包装容器危险品包装用塑料桶	标准修订
3	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	GB 19160-2003 包装容器危险品包装用塑料罐	标准修订
4	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 18564-2001 汽车运输液体危险货物常压容器(罐体)通用技术条件	标准修订
5	配车用玻璃钢罐体	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 18564-2001 汽车运输液体危险货物常压容器(罐体)通用技术条件	标准修订
6	储存用钢罐体	JB/T 4735.1-2009 钢制焊	JB/T 4735-1997 钢制焊接	标准修订

序号	产品品种(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
		接常压容器	常压容器	
7	木箱 胶合板箱 纤维板箱 木琵琶桶 胶合板桶	GB 12463-2009 危险货物运输包装通用技术条件	GB 12463-1990 危险货物运输包装通用技术条件	标准修订

必备生产设备变化对比表

序号	产品品种(新版)	主要设备(新版)	主要设备(旧版)	说明
1	储存用塑料罐体	焊接设备	——	增加

必备检测设备变化对比表

序号	产品品种(新版)	主要检测设备(新版)	主要检测设备(旧版)	说明
1	危险品包装用塑料桶 危险品包装用塑料罐	1. 气密试验设备(精度符合标准要求)(闭口桶罐考核) 2. 液压试验设备(精度符合标准要求)(闭口桶罐考核) 3. 跌落试验装置(精度0.01m) 4. 低温环境箱(-18℃) 5. 高温堆码试验装置/堆码试验装置 6. 钢尺(精度1mm)	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。	减少 增加精度要求
2	瓦楞纸箱、重型瓦楞纸箱	1. 卷尺(精度1mm) 2. 钢直尺(精度1mm) 3. 纸板测厚仪(精度0.05mm) 4. 纸板耐破度测定仪(精度10kPa) 5. 电子压缩仪(精度1N) 6. 水份测定仪(精度0.1%) 7. 整箱抗压试验装置(精度±2%) 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. 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。	减少 增加精度要求

序号	产品品种(新版)	主要检测设备(新版)	主要检测设备(旧版)	说明
3	纸桶	1. 钢直尺(精度 1mm) 2. 跌落试验装置(精度 0.01m) 3. 堆码试验装置(精度 0.1kg)	1. 钢直尺 2. 壁厚千分尺 3. 跌落试验装置 4. 堆码试验装置	减少 增加精度要求
4	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	1. 卷尺(精度 1mm) 2. 直尺(精度 1mm) 3. 游标卡尺(精度 0.02mm) 4. 塞尺(精度 0.01mm) 5. 容积测量装置(精度 1L) 6. 耐压试验装置(精度符合标准要求)(液压试验机、空压机或气源) 7. 测厚仪(精度 0.1mm) 8. 焊缝尺(精度 0.05mm) 9. 无损检测设备(至少包括射线及渗透、磁粉、超声的其中一种) 10 工业观片灯 11. 万用表或接地电阻测试仪、静电接地测试仪((精度 0.1Ω) 12. 装卸软管试验装置(精度符合标准要求) 13. 呼吸阀试验台(精度符合标准要求) 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)第 11~13 项仅考核车载钢、铝罐体。	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. 观片灯 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。	减少 增加精度要求
5	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	1. 卷尺(精度 1mm) 2. 直尺(精度 1mm) 3. 游标卡尺(精度 0.02mm) 4. 容积测量装置(精度 0.01m ³) 5. 测厚计(精度 0.1mm) 6. 巴氏硬度计(精度 1HBa) 7. 试压装置(精度符合标准要求) 8. 材料性能试验设备 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。	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。	表述有变化 增加精度要求

