

# 危险化学品包装物 容器定点生产企业 生产条件评价导则(试行)

## 征求意见稿

### 前 言

本导则是根据《危险化学品安全管理条例》《危险化学品包装物 容器定点生产管理办法》和《关于危险化学品包装物 容器生产定点管理实施办法》的实施意见，为开展危险化学品包装物 容器定点生产企业生产条件评价，促进危险化学品包装物 容器定点生产管理而制定的。

本导则的附录 A、B、C 是规范性的附录。

1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	2
3 生产条件评价的前提条件 .....	3
4 生产条件评价的基本内容 .....	3
5 生产条件评价程序 .....	3
6 生产条件评价报告的内容和要求 .....	4
7 生产条件评价报告的格式 .....	5
附录 A 规范性附录 危险化学品包装物 容器生产企业生产条件评价现场检查表 .....	6
表 1 部分危险化学品包装物 容器产品生产必备设备及检测设备 .....	17
1. 金属桶类 .....	17
2. 金属罐类 .....	17
3. 塑料容器类 .....	18
4. 罐体类 “罐体”也称“槽罐” .....	19
表 2 部分危险化学品包装物 容器产品所执行的产品标准 .....	21
附录 B: 规范性附录 (被评价单位名称)危险化学品包装物 容器定点生产企业生产条件评价报告 .....	22
附录 C 规范性附录 .....	23

## 1 范围

本导则规定了危险化学品包装物 容器定点生产企业，以下简称包装物 容器定点生产企业，生产条件评价的前提条件、程序、内容和要求。

本导则适用于对危险化学品包装物 容器定点生产企业生产条件的评价。

---

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条文通过在本导则的引用而成为本导则的条文。凡是注日期的引用文件，其随后所有修改（不包括勘误的内容）或修订版均不适用本导则。同时，鼓励根据本导则达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本导则。

中华人民共和国主席令第 70 号 中华人民共和国安全生产法

国务院令第 344 号 危险化学品安全管理条例

原国家经济贸易委员会令第 37 号 危险化学品经营许可证管理办法

国家安全生产监督管理局安监管管二字〔2002〕103 号 关于《危险化学品包装物容器生产定点管理办法》的实施意见

GB/T15098-94 危险化学品运输包装类别划分原则

GB12463 危险货物运输包装通用技术条件

GB/T325-2000 包装容器 钢桶

GB/T16473-1996 黄磷包装

GB/T15915-1995 固碱钢桶

GB/T13252-1991 钢提桶

GB/T17343-1998 包装容器 方桶

GB/T15956 内销电石包装钢桶

GB/T15170-1994 包装容器 工业用薄钢板圆罐

GB/T0019-2000 包装容器 方罐与扁圆罐

GB13042-1998 包装容器 气雾罐

GB18191 包装容器 危险品包装用塑料桶

GB/T 13508 聚乙烯吹塑桶

GB/T 8946 塑料编织袋

GB/T 8947 复合塑料编织袋

GB17447-1998 气雾剂阀门

GB190-1990 危险货物包装标志

- 
- GB6944-1986 危险货物分类和品名编号
  - GB18564-2001 汽车运输液体危险货物常压容器 罐体 通用技术条件
  - JB/T4735-1997 钢制焊接常压容器
  - GB9419-1988 轻质燃油油罐汽车通用技术条件
  - GB191-85 包装储运图示标志
  - GB13690-1992 常用危险化学品的分类及标志

### 3 生产条件评价的前提条件

- 3.1 包装物 容器生产企业 应持有工商行政管理部门核发的营业执照
- 3.2 新设立的包装物 容器生产企业 应持有工商行政管理部门核发的企业名称预先核定通知书
- 3.3 包装物 容器生产企业 应持有土地使用证
- 3.4 租用场所 设施的包装物 容器生产企业 应持有租赁合同
- 3.5 生产压力容器的企业 应持有压力容器制造许可证

### 4 生产条件评价的基本内容

- 4.1 危险化学品安全管理条例 第二十条和第二十一条规定的包装物 容器定点生产企业具备的生产条件
- 4.2 危险化学品包装物 容器生产定点管理办法 第六条规定的包装物 容器定点生产企业具备的基本条件
- 4.3 关于 危险化学品包装物 容器生产定点管理办法 的实施意见 规定的包装物 容器定点生产企业基本条件

### 5 生产条件评价程序

- 5.1 前期准备工作
  - 5.1.1 根据被评价单位的委托书 索取本导则第3章所列被评价单位的营业执照或企业名称预先核定通知书 租赁合同和相关批准文件的复印件

- 
- 5 1 2 与被评价单位签定评价合同
  - 5 1 3 组建评价组 了解被评价单位的情况 收集有关资料
  - 5 2 现场检查 and 评价
    - 5 2 1 查验被评价单位按本导则 安全评价的前提条件 的要求所提供文件或合同复印件的真实性
    - 5 2 2 根据包装物 容器定点生产企业实际 划分评价单元  
评价单元一般可划分为
      - a 质量管理
      - b 资源管理
      - c 技术文件
      - d 采购质量管理体系
      - e 过程质量管理
      - f 质量检验
    - 5 2 4 针对现场情况 应用 危险化学品包装物 容器定点生产企业安全评价现场检查表 见附录 A 对现场设施 装置 防护措施和管理措施进行评价
    - 5 2 5 提出建议补充的生产条件对策和措施
      - a 管理方面 制度 组织 人员 的对策和措施
      - b 场所 设施 装置 工艺与设备方面的对策和措施
  - 5 3 针对不符合生产条件要求的问题提出的对策和措施可进行复查 确认整改后已符合要求
  - 5 4 编制生产条件评价报告

## 6 生产条件评价报告的内容和要求

- 6 1 生产条件评价报告的内容
  - 6 1 1 生产条件评价的依据
  - 6 1 2 被评价单位的基本情况
  - 6 1 3 评价方法的选择 评价单元的划分

- 
- 6 1 4 危险化学品包装物 容器定点生产企业生产条件评价现场检查表
  - 6 1 5 分析评价
  - 6 1 6 建议补充的生产条件对策和措施
  - 6 1 7 整改情况的复查
  - 6 1 8 评价结论

评价结论分为下列三种

- a 具备生产条件要求
- b 基本具备生产条件要求
- c 未具备生产条件要求

#### 6 2 生产条件评价报告的要求

评价报告应内容全面 条理清楚 数据完整 查出的问题准确 提出的对策措施具体可行 评价结论客观公正

## 7 生产条件评价报告的格式

7 1 封面 见附录 B

7 2 生产条件评价机构资格证书复印件 委托书复印件 被评价单位营业执照复印件或企业名称预先核定通知书复印件 租用场所或设施的危险化学品包装物 容器定点生产企业的租赁合同复印件

7 3 委托单位 评价单位 项目负责人 评价组长 评价组成员 报告编制人 报告审核人 见附录 C

7 4 目录

7 5 正文

# 附录 A 规范性附录 危险化学品包装物 容器生产企业生产条件评价现场检查表

项目	检查内容	类别	事实记录	结论
一 质 量 管 理 体 系	1.1 1 建立质量管理体系 1 是否建立质量管理体系 2 其职责权是否明确	B		
	2 是否建立体系文件并加以 实施和保持 体系文件是否齐 全 运行是否有效	B		
	3 是否建立了适合本企业的 质量手册 质量文件是否覆盖 了企业质量管理的各个过程	A		
	4 是否有必须的形成本文件的 程序 资源 记录 并加以实 施和控制 1 要求的 6 个过 程是否建立了程序文件 2 体系文件是否得到实施和控 制 3 有关场合的体系文件 是否是有效版本	B		
	5 是否建立了内部质量体系 审核制度 由管理者代表负责 实施 是否制定了内审制度 是否定期审查自己的质量体 系运行情况	B		

		6 审核后是否编写了审核报告 分析原因 提出纠正措施 通知责任部门 是否实施了内部审核 审核报告 记录和纠正措施是否齐全	B		
1.2 管 理 职 责	1	领导层中是否指定一人负责质量管理工作 其职责和权限是否明确	B		
	2	是否设置了质量管理机构或人员 其职责和权限是否明确	A		
	3	是否把各部门的职责进一步分解落实到各类人员 并组织实施	B		
	4	是否制定了切实可行的质量方针和质量目标 各级人员是否掌握质量方针和质量目标	B		
	5	企业的质量方针和目标应贯彻实施 最高管理者是否参与制定质量方针和质量目标	B		
	6	质量管理制度 规定是否齐全 各部门 岗位 人员的质量职责 权限和相互关系是否明确	B		
	7	在质量管理制度中是否有相应的考核办法 是否齐全 合理 是否严格执行	B		

		8 是否有符合国家标准的确存物品养护制度 包装物 容器的养护 主要设备保养制度 化验监测设备的保养	B		
		9 是否做到岗位操作规程齐全 做到每个操作岗位都有操作规程	B		
		10 建立产品销售台帐 产品流向及使用信息反馈相关资料至少保存一年	B		
二 资 源 管 理	2.1	是否具备满足生产需要的工作场所 生产设施 并且是否维护完好 是否运转正常	A		
	2.2	1 是否具有 危险化学品包装物 容器定点生产管理办法 中规定的必备的生产设备与工艺装备 见表 1 生产设备与工艺装备是否与生产规模相适应	A		
		2 设备与工艺装备的性能和精度是否满足生产合格产品的要求	A		
		3 主要设备是否维护完好 正常运转 是否有超负荷 漏水 漏油现象 是否建立了设备操作规程并张贴上墙	A		



	4	是否建立档案及台账 技术资料是否齐全 账务是否相符	A		
	5	各工序的工装 模具是否齐全完备 并有关键件的部件 备品备件应账物相符	A		
	6	备品备件是否建立台账 且账物相符 并能满足生产需要	A		
2.3 设备 检测	1	是否按 危险化学品包装物 容器定点生产管理办法 中规定配置满足生产需要的检测条件和设备 仪器 见表 1 其准确性和精确度是否符合检验要求 是否按规定请计量部门对检验设备进行检验	A		
	2	计量仪器是否制定了校准制度和计划 按时校准 并做好记录	A		
	3	对未列入计量规定的检测设备是否制定了相应的操作规程和检验规程	A		

2.4 人 员 要 求	1 领导是否具有有一定的安全质量管理知识 1 安全生产法 产品质量法 标准化法 计量法对企业的要求 如企业的安全与质量的责任和义务等 2 领导在安全质量管理中的职责和作用 是否具有专业技术知识 1 产品标准 主要性能指标等 2 产品生产工艺流程 检验要求等	B		
	2 是否设立管理者代表并具有足够的权利实施安全质量保证工作	B		
	3 技术人员是否掌握专业技术知识 并具有基本安全质量管理知识 数量是否能满足生产需要	B		
	4 工人是否能看懂相关技术文件 图纸 配方和工艺文件等 并能熟练地操作设备 数量是否能满足生产需要	B		
	5 是否建立人员培训制度 是否每年都制定培训计划 针对不同层次人员进行必要的培训	B		
	6 培训后是否做好小结 保存好资料和考核纪录	B		
	7 上岗人员是否经过培训考核 合格后上岗	B		

		8 特种作业人员是否取得相应资质 资质证书是否齐全	B		
三 技 术 文 件	3.1 技 术 标 准	1 是否有产品质量标准 国家标准 行业标准或企业标准 是否严格贯彻执行现行有效标准并 见表 2	A		
		2 制定的产品主要技术标准是否严于国家和行业标准 是否在标准化部门备案	B		
	3.2 设 计 文 件	1 设计文件的绘制 标注 技术指标 编号 图面质量等 是否符合设计标准和规定要求 尺寸 公差 技术要求等 是否明确 合理 符合规定要求 设计文件的签署 更改手续是否完备	B		
		2 设计文件是否完整 齐全 是否按目录装订成册	B		
		3 设计文件的统一性 1 图样和技术文件是否统一 底图 蓝图 实物是否一致 2 技术 质检 车间等部门使用的同编号技术文件是否一致	B		
	3.3 工 艺	1 是否有各种工艺文件的明细表 并与实际工艺文件相符	B		

文件管理	2	工艺文件是否正确 完整 统一 1 工艺图纸 工艺卡片或工艺守则应能正确指导生产 并保证按产品图纸的要求 2 应有主要的工装 模具图纸和主要材料消耗 3 各部门使用的工艺文件是否一致 签署 更改手续是否正规完备	B		
	3.4	1	是否制定文件控制程序 规定文件的批准 发布 更改回收 归档的方法和手续 是否有质量文件的发放 更改纪录 并有效实施	B	
		2	是否及时撤销作废文件 保证各场所使用有效文件	B	
		3	是否有部门或专 兼 职人员负责技术文件	B	
四 采购质量管理	4.1	1	是否制定了采购原 辅材料 零配件的质量控制程序或制度 内容是否完整 合理	B	
		2	如有外协加工等委托项目 是否制定了相应的质量管理 办法 内容是否合理完善	B	
	4.2	1 是否制定供方评价准则 是否按规定对供方进行评价 选择合格供方 在合格供方采购 以保证采购质量	B		

	择	2 是否保存原 辅材料 零配件的供方及外协单位名单与供货 协作质量记录	B		
		3 是否对供方和外协防进行质量控制	B		
	4.3 采 购 文 件	1 是否按照有关规定和资料制定了采购工作管理制度 是否有采购文件 如 采购计划清单 合同	B		
		2 采购计划实施前是否有具有资格的人员审批签字 采购计划是否明确了验收规定	B		
		3 是否根据正式批准的采购文件进行采购	B		
	4.4 采 购 验 证	1 是否对原 辅材料 零配件及外协件质量检验或验证做出规定	B		
2 是否按规定进行检验或验证 并保留记录		B			
五 过 程 质 量 管 理	5.1 工 艺 管 理	1 是否制定工艺管理制度及考核办法 内容是否完善可行 是否严格按制度进行管理和考核	B		
		2 职工是否严格执行工艺管理制度 是否按操作规程 作业指导书等工艺文件进行生产作业	B		

	5.2 质 量 管 理	1 是否对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制 是否在生产工艺流程图上标出关键质量控制点	B		
		2 是否制定了关键质量控制点操作控制程序 其内容是否完整 是否依据程序实施质量控制			
	5.3 特 殊 工 程 质 量 控 制	1 对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程 如罐体焊接等工序 是否事先进行了设备认可和人员鉴定 对这些特殊工序生产企业要检查焊工 无损探伤等特种作业人员是否有相应的资质	B		
		2 是否按规定的方法和要求进行操作与实施过程参数监控			
六 质 量 检 验 管 理	6.1 检 验	1 是否制定了原辅材料半成品和成品质量检验方法与合格标准	B		
		2 是否有质量检验机构和专职检验人员 是否独立行使权力 是否制定了质量检验管理制度以及检验 试验 计量设备管理制度	B		

	3 如有委托检验项目 是否委托有合法地位的检验机构 是否签订了正式的委托检验合同	B		
6.2	是否制定了进货检验制度 是否按规定进行检验 是否对其检验情况进行记录	B		
6.3	1 是否制定了生产实现过程的检验制度和办法 包括首检 自检 互检 巡检等有关人员都要按此执行 是否按规定进行检验 记录是否齐全	B		
	2 对产品的检验状态进行标识	B		
	3 检验不合格的产品 是否做出了相应的规定 按规定进行返工 返修后是否重新进行了检验	B		
6.4	1 是否按产品标准要求制定了检验 包装和标识规定	A		
	2 产品出厂检验和试验是否符合规定要求 并出具产品检验合格证	B		
	3 产品包装和标识是否符合规定要求	B		
6.5	1 是否制定了纠正和预防措施的程序	B		

纠正和预防措施	2 对已出现的不合格品是否分析其原因 提出纠正和预防措施 并组织实施	B		
---------	------------------------------------	---	--	--

注 1 类别栏标注 A 的 属否决项 类别栏标注 B 的 属非否决项

2 根据现场实际确定的检查项目全部合格的 为具备生产条件要求

3 A 项中有一项不合格 视为不具备生产条件要求

4 B 项中有 5 项以上不合格的 视为不具备生产条件要求 B 项不合格的少于 5 项 含 5 项 但不超过实有 B 项总数的 20% 为基本具备生产条件要求

5 对 A B 项中的不合格项 均应采取措施进行整改 整改后必须由评价机构认定 能基本达到具备生产条件的 也视为基本具备生产条件要求 [返回](#)



**表 1 部分危险化学品包装物 容器产品生产必备设备及检测设备**

**1. 金属桶类**

产品	钢桶	黄磷包装钢桶	固碱包装钢桶	内销电石包装钢桶	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					
检测设备	1. 气密性试验设备 2. 液压试验设备 3. 堆码试验装置 4. 跌落试验机 5. 游标卡尺 6. 钢直尺 7. 提梁 提环强度试验设备 只考核钢提桶 方桶					

**2. 金属罐类**

产品	工业用薄钢板圆罐	方罐与扁圆罐	气雾罐		气雾阀
生			Z 型	Y 型	

产 工 艺 设 备		1 剪切设备 2 冲压设备 3 电阻焊机 4 封口设备	1 下料设备 2 成形生产 线	1 注塑机 2 微雾头组装机 3 外垫圈组装机 4 阀基体组装机 5 引流管组装机
	检 测 设 备	1 气密性试验设备 2 液压试验设备 3 堆码试验装置 4 跌落试验机 5 游标卡尺 6 钢直尺 7 提环拉力试验装 置 只考核方罐与扁 圆罐	1 游标卡尺 2 接触高度测量仪 3 漆膜附着力试验仪 4 气密性试验设备 5 爆破 变形试验设备 6 恒温水浴装置	1 游标卡尺 2 泄漏试验仪 3 压力试验仪 4 专用百分表 5 拉力试验仪 6 天平

### 3 塑料容器类

产品	危险品包装用塑料桶	聚乙烯吹塑桶	塑料编织袋	复合塑料编织袋
生产工艺设备	1 混料设备 2 注塑设备 3 中空成型设备		1 巴式机 2 圆织机 3 工业缝纫机	

	4 空压机 5 冷却系统 6 塑料粉碎机 7 刮口机 K型桶类	4 复膜机 5 印刷机 6 吹塑机 流延机 7 复合机 8 热封机
检测设备	1 气密试验设备 2 液压试验设备 3 跌落试验机 4 堆码试验装置 5 悬挂试验设备 6 游标卡尺 测厚仪 7 天平 8 熔融指数仪	1 钢直尺 2 拉力试验机 3 跌落试验设备 4 烘箱 5 熔融指数仪

#### 4 罐体类 “罐体”也称“槽罐”

产品	钢 铝罐体	玻璃钢 塑料罐体
生产工艺设备	1 焊接设备 2 焊条烘干设备 3 冲压设备	1 防腐涂漆设备 2 切割设备 3 与生产相适应的模具

	4 机加工设备 5 卷板机 6 防腐涂漆设备 7 切割设备 8 与生产相适应的模具 9 打磨设备	4 打磨设备
检测设备	1 卷尺 2 直尺 3 游标卡尺 4 角规 5 塞尺 6 磅称 7 试压设备 8 测厚仪 9 接地电阻检测仪 10 无损检测设备 射线 超声 磁粉 渗透等	1 卷尺 2 直尺 3 游标卡尺 4 角规 5 磅称 6 测厚仪 7 巴氏硬度计 8 材料性

表 2 部分危险化学品包装物 容器产品所执行的产品标准

产品类别	品种	规格	级(类)别	产品标准
金属桶	钢桶	25~208 L		GB/T 325
	黄磷包装钢桶	140L		GB/T 16473
	固碱包装钢桶	110L		GB/T 15915
	内销电石包装钢桶	100kg 200kg		GB/T 15956
	钢提桶	17~24 L		GB/T 13252
	方桶	18L 及以下		GB/T 17343
金属罐	工业用薄钢板圆罐	0.1~16 L		GB/T 15170
	方罐与扁圆罐	1~4 L		BB/T 0019
	气雾罐	25.4mm Z 型		GB 13042
		25.4mm Y 型		
气雾阀	25.4mm		GB 17447	
塑料容器	危险品包装用塑料桶	60~220 L		GB 18191
	聚乙烯吹塑桶	1~200 L	T	GB/T 13508
	塑料编织袋	装载重量 60kg 以下		GB/T 8946
	复合塑料编织袋	装载重量 60kg 以下		GB/T 8947
罐体	钢 铝罐体	大于 25L 非车载		GB 18564
		大于 450L 车载		
	玻璃钢 塑料罐体	大于 25L 非车载		JB/T 4735
		大于 450L 车载		

注:1 产品标准执行现行有效版本

2 序号 4 罐体类中 “罐体”也称“槽罐”

---

附录 B: 规范性附录 (被评价单位名称)危险  
化学品包装物 容器定点生产企业生产条  
件评价报告

附录 B

规范性附录

被评价单位名称

危险化学品包装物 容器定点生产企业  
生产条件评价报告

编制单位名称 盖章

年 月 日

---

## 附录 C 规范性附录

委托单位 ×××××

评价单位 ×××××

项目负责人 ×××

评价组长 ×××

评价组成员 ××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

报告编制人 ××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

××× 资格证书号 ××× ×××× ××××

报告审核人 ××× 资格证书号 ××× ×××× ××××