

危险化学品包装物、容器产品 生产许可证实施细则

全国工业产品生产许可证办公室

二 00 三年一月

目 录

1 总则.....	2
2 管理机构和检验单位.....	2
3 企业取得危险化学品包装物、容器产品生产许可证的基本条件.....	6
4 申请和受理程序.....	7
5 企业生产条件审查.....	8
6 产品抽样与检验.....	9
7 审定与发证.....	9
8 生产许可证的监督管理.....	10
9 许可证收费办法.....	12
10 附则.....	12
附件 1：危险化学品包装物、容器产品申证单元.....	14
附件 2：生产企业应具备的生产设备和检测设备.....	15
附件 3：危险化学品包装物、容器产品检验规则.....	17
附件 4：生产许可证工作人员守则.....	45
附件 5：危险化学品包装物、容器产品抽样单.....	46
附件 6：危险化学品包装物、容器产品生产许可证检测单位.....	47
附件 7：危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业生产条件审查办法.....	48

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，根据国务院授权国家质量监督检验检疫总局管理工业产品生产许可证工作的职能，依据国务院国发[1984]54号《工业产品生产许可证试行条例》、国家质量监督检验检疫总局第19号令《工业产品生产许可证管理办法》、国务院[2002]第344号令《危险化学品安全管理条例》等有关规定，特制定本实施细则。

1.2 凡在中华人民共和国境内生产并销售危险化学品包装物、容器产品的所有企业、单位和个人（以下简称企业），不论其性质和隶属关系如何，都必须取得生产许可证才具有生产该产品的资格。任何企业不得生产和销售无生产许可证的危险化学品包装物、容器产品。

1.3 根据《危险化学品安全管理条例》规定，实施生产许可证管理的危险化学品包装物、容器产品为：用于盛装 GB12268《危险货物品名表》中所列产品的包装物、容器产品。民用爆炸品、放射性物品、核能物质和城镇燃气产品的包装物、容器产品不适用本实施细则。

非危险化学品的包装物、容器产品不适用本实施细则。

1.4 危险化学品的包装物、容器产品分批实施生产许可证管理，第一批实施生产许可证的范围及申证单元见附件1（新增或调整时，另行通知）。

1.5 每个发证单元可按产品标准分为I、II、III级。取得I级生产许可证的企业可以生产I、II、III级产品，取得II级生产许可证的企业可以生产II、III级产品，取得III级生产许可证的企业只能生产III级产品。

2 管理机构和检验机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局负责危险化学品包装物、容器产品生产许可证的颁发和监督管理工作。

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的颁发和监督管理的日常工作。

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）为全国许可证办公室下设的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室危险化学品包装物、容器产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在国家包装产品质量监督检验中心（广州），审查部受全国许可证办公室的委托，具体职责为：

负责组织起草实施生产许可证的《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》；配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局向企业宣传贯彻《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》；配合各省、自治区、直辖市质量技术监督局对申请取证企业的生产条件进行审查；对申请取证企业生产条件审查报告和产品质量检验报告进行审查汇总，将符合发证条件企业的有关资料报全国工业产品生产许可证办公室；承担全国工业产品生产许可证办公室交办的其他事宜等。

全国工业产品生产许可证办公室危险化学品包装物、容器产品生产许可证审查部：

地 址：广州市八旗二马路 38 号

邮政编码：510110

电 话：020-83304835、83304831

传 真：020-83304831、83349114

Http：[//www.gzzj.com](http://www.gzzj.com)

E-mail：wb@qmark.com.cn

联 系 人：钟灿鸣、朱丽萍

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）负责受理本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产企业的生产许可证

申请、审查和监督查处工作。

各省（自治区、直辖市）工业产品生产许可证办公室（以下简称省级许可证办公室）负责受理本行政区域内危险化学品包装物、容器产品生产企业的生产许可证申请和监督查处的日常工作。

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以下单位负责：

国家包装产品质量监督检验中心（广州）

（设在广州市产品质量监督检验所）

地 址：广州市八旗二马路 38 号

邮政编码：510110

电 话：020-83304835、83304831

传 真：020-83304831

联 系 人：钟灿鸣、朱丽萍

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：0411-4604512

传 真：0411-4603289

联 系 人：姜子波

国家包装产品质量监督检验中心（天津）

（设在中国包装科研测试中心）

地 址：天津市河东区程林庄路万新村

邮政编码：300162

电 话：022-24377764

传 真：022-24713714

联系人：李 华

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所）

地 址：山东省济南市山大北路 81 号

邮政编码：250100

电 话：0531-8118777

传 真：0531-8118790

联系人：周加彦

国家包装产品质量监督检验中心（兰州）

（设在甘肃省产品质量监督检验所）

地 址：甘肃省兰州市南昌路 701 号

邮政编码：730030

电 话：0931-8828573

传 真：0931-8824596

联系人：倪晓东

国家包装产品质量监督检验中心（成都）

（设在成都市产品质量监督检验所）

地 址：四川省成都市衣冠庙永丰路 16 号

邮政编码：610041

电 话：028-85183820

传 真：028-85189854

联系人：曹 晋

广州市锅炉压力容器监察检验所

地 址：广州市越秀北路 243 号

邮政编码：510050

电 话：020-83566427

传 真：020-83568237

联 系 人：陈志刚

铁道部产品质量监督检验中心铁路运输包装检验站

地 址：北京西直门外大柳树 2 号

邮政编码：100081

电 话：010-51849054、51893040

传 真：010-51849274、51893040

联 系 人：齐向春、黄银霞

企业可将所抽、封的样品送上述所批准的承担危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验工作和具有相应检验能力的任一检验机构检验（检验机构能力见附件 6）。

3 企业取得危险化学品包装物、容器产品生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证必须具备以下基本条件：

3.1 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取证产品。企业法人名称、经营范围与所持营业执照一致；

3.2 取得《危险化学品安全管理条例》中规定的国务院经济贸易综合管理部门和省、自治区、直辖市人民政府经济贸易管理部门颁发的定点证书；

3.3 产品质量符合现行的国家标准或者行业标准以及企业明示的标准；

3.4 具有正确、完整的技术文件和工艺要求；

3.5 具有保障该产品质量的生产设备、工艺装备、计量和检验手段；

3.6 具有保证正常生产和保证产品质量的专业技术人员、熟练技术工人以及计量、检测人员；

3.7 具有健全有效的质量管理制度；

3.8 符合法律、行政法规及国家有关政策规定的相关要求。

4 申请和受理程序

4.1 企业需提交以下申请材料

4.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份；

4.1.2 工商行政管理部门核发的营业执照复印件三份；

4.1.3 按标准要求应作的型式试验报告一式三份；

4.1.4 条款 3.2 的定点证书复印件三份。

4.2 企业申请受理程序

4.2.1 企业应到其所在省级质量技术监督局领取《全国工业产品生产许可证申请书》，并按规定要求填写。申请书中“产品名称”一栏填写申证单元，“规格型号”一栏填写产品名称、规格、级别，每一申证单元填写申请书一式三份。

4.2.2 企业应在规定的期限内将申请材料报送所在省级质量技术监督局。

4.2.3 省级质量技术监督局对上报的申请材料进行审查，并在 7 个工作日内对符合申报条件的企业发放《生产许可证受理通知书》；对不符合要求的申请材料应立即退回企业重新填写，因退回申请材料而贻误申请生产许可证的责任由企业自负。

4.3 无论其性质和隶属关系如何，凡企业具有独立的营业执照，均可单独申请生产许可证。

4.4 经济联合体有关企业生产许可证的申请。

对于能依法独立承担法律责任的经济联合体的子公司或生产厂，应单独申请生产许可证，其产品应标注各自的生产许可证编号。经济联合体也可申请生产许可证，但必须将全部所属子公司及生产厂在申请时注明，全部所属子公司及生产厂都取得了生产许可证或经审查全部达到合格要求时，经济联合体方可取证，只有以经济联合体的名称出厂的产品，方可标注经济联合体的生产许可证编号。

对于不能依法独立承担法律责任的经济联合体的分公司或生产厂、点，可由经济联合体分别和每一个分公司（生产厂、点）一起申请生产许可证（持经济联

合体营业执照复印件和该经济联合体的证明)，其产品应标注各自的生产许可证编号。也可由经济联合体统一申请生产许可证，但必须将其全部的分公司及生产厂、点在申请时注明，全部分公司及生产厂、点都必须接受审查，并全部达到合格要求方可取证，其产品可以标注经济联合体的生产许可证编号。

4.5 获得生产许可证后企业在同一申证单元内要增加生产限定级别以下的新的产品规格，不再进行生产条件审查和产品抽样检验。在同一申证单元内要增加生产限定级别以上的产品规格，由企业向省级质量技术监督局提出申请，企业生产条件审查有效期 12 个月内的免于企业生产条件审查，但应按本标准要求提交型式试验报告，按程序进行产品抽样检验，达到合格要求后，更换生产许可证书。

5 企业生产条件审查

5.1 由省级质量技术监督局组织审查组，审查组的组成应符合下述原则：

5.1.1 审查组成员必须严格遵守《生产许可证工作人员守则》。所有审查组成员的身份应具有公正性、与企业有利益关系者应予回避。

5.1.2 审查组应由生产许可证审查员和具有相关专业能力的专家组成，必要时可商请相关产品审查部派专家参加；

5.1.3 审查组实行组长负责制；组长由生产许可证审查员担任；；

5.1.4 审查组成员一般为 2-4 人；

5.2 现场审查

5.2.1 省级质量技术监督局应在受理企业申请后 2 个月内组织对申请取证企业的生产条件进行审查。

5.2.2 由省级质量技术监督局确定现场审查日程安排，制定审查计划，并提前通知企业。

5.2.3 现场实际审查时间一般为 1-3 天。

5.2.4 审查组的现场审查活动应覆盖企业生产条件中有关申证产品的全部要

求，按《危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业生产条件审查办法》（见附件 7）进行审查，并做好记录。审查组组长应确保审查活动符合审查计划要求。

5.2.5 对于已受理申请，但不接受生产条件审查的企业应视为不合格。

5.2.6 对于不合格的企业，省级质量技术监督局自接到不合格通报之日起 3 个工作日内向企业发出《生产许可证审查不合格通知书》，同时收回《生产许可证受理通知书》。企业自接到《生产许可证审查不合格通知书》之日起，应进行认真整改，2 个月后方可再次提出取证申请。

6 产品抽样与检验

6.1 对于生产条件审查合格的企业，审查组在现场审查时，根据《危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验规则》（见附件 3）进行抽样，并填写抽样单一式三份。审查组应对抽样过程的真实性负责。

6.2 企业应在封样后 15 日内将样品送（寄）至检验机构。

6.3 检验机构在收到企业送交的抽样产品后，应确保产品检验活动符合《危险化学品包装物、容器产品生产许可证检验规则》（见附件 3）的要求，在规定的期限内完成检验工作，并提交产品质量检验报告一式三份（审查部一份、企业一份、企业所在省级质量技术监督局一份）。检验机构应对检验报告数据的真实性负责。

6.4 对于已受理申请，但拒不接受产品检验的企业应视为不合格。

6.5 对于不合格的企业，省级质量技术监督局自接到不合格通报之日起 3 个工作日内向企业发出《生产许可证审查不合格通知书》，同时收回《生产许可证受理通知书》。企业自接到《生产许可证审查不合格通知书》之日起，应进行认真整改，2 个月后方可再次提出取证申请。

7 审定与发证

7.1 危险化学品包装物、容器产品按申证单元签发证书。每个单元一张证

书。证书标明：申证单元名称、产品名称、规格、级别。

7.2 省级质量技术监督局自受理企业申请之日起 3 个月内，对企业的申请书、营业执照、企业生产条件审查记录、企业生产条件审查报告和产品检验报告等申请材料进行汇总和审核，将符合发证条件的企业名单并申请材料（一式二份）报审查部。

7.3 审查部对企业的申请材料进行汇总和审核，进行企业生产条件综合评审，根据综合评审情况，制定按比例抽查的抽查计划，经全国许可证审查中心审核，报全国许可证办公室批准。抽查情况经全国许可证审查中心核实，报全国许可证办公室。

7.4 审查部应在自收到省级质量技术监督局报送的申请材料之日起 45 日内，按全许办[2002]60 号文的有关要求，将符合发证条件的企业名单并申请书（原件一份）、营业执照（复印件一份）、定点证书（复印件一份）、企业生产条件审查记录（原件一份）、企业生产条件审查报告（原件一份）、产品检验报告（原件一份）、抽样单（原件一份）报全国许可证审查中心。

7.5 全国许可证审查中心自接到审查部汇总的合格企业名单和有关材料之日起 15 日内完成审查，并报全国许可证办公室。

7.6 全国许可证办公室自接到全国许可证审查中心上报的材料之日起 15 日内完成审定。

7.7 经审定，符合发证条件的，由国家质量监督检验检疫总局颁发生产许可证，并公告。

7.8 经审定，不符合发证条件的，由全国许可证审查中心将上报材料退回审查部。

8 生产许可证的监督管理

8.1 危险化学品包装物、容器产品生产许可证有效期五年，自证书批准之日算起。全国许可证办公室组织省级质量技术监督局在证书有效期内对获证企业实

施监督检查和无证查处。

8.2 申请取证企业持《生产许可证受理通知书》，其产品在自受理通知书签发之日起 6 个月内不以无证论处。

8.3 在生产许可证有效期内，产品标准发生改变的，由审查部提出重新检验和评审方案，由全国许可证办公室审批并组织补充审查。

8.4 企业生产条件发生变化的（包括改建、改制、扩建、迁移获证产品的生产地点等），应在变化后 3 个月内向所在省级质量技术监督局提出申请，由省级质量技术监督局组织重新进行企业生产条件审查和产品检验，审查合格后，按第 7 条程序审批更换证书。

8.5 企业名称发生变化的，应在变更名称后 3 个月内向所在省级质量技术监督局提出申请，并将更名申请报告、新旧营业执照复印件、工商行政管理局出具的更名证明原件以及原生产许可证证书报省级质量技术监督局，省级质量技术监督局审查合格后，报全国许可证办公室审批更换证书。

8.6 企业应妥善保管生产许可证证书，因毁坏或不可抗力等原因造成生产许可证证书遗失或者无法辨认的，应当及时在省级以上主要报纸上登报声明，并向省级质量技术监督局提出申请，将报刊原件及企业营业执照复印件报省级质量技术监督局，省级质量技术监督局审查合格后，报全国许可证办公室审批更换证书。

8.7 获得危险化学品包装物、容器产品生产许可证的企业，必须在产品包装或者说明书上标注生产许可证标记和编号。

危险化学品包装物、容器产品生产许可证标记、编号为：XK33-×××-×××××

其中，XK 表示生产许可证标记，33 表示行业编号，×××表示危险化学品包装物、容器产品编号，×××××表示企业生产许可证编号。

8.8 获得生产许可证的企业，不得将生产许可证标记和编号转让他人使用。

8.9 销售危险化学品包装物、容器产品的企业，应保证所出售的产品已获取有效的生产许可证。

8.10 参加生产许可证工作的各级人员必须遵守《生产许可证工作人员守则》中关于纪律的规定，违者要按规定严肃处理。

9 许可证收费办法

9.1 根据《工业产品生产许可证试行条例》第十一条规定，企业申请生产许可证应向有关部门缴纳费用。

9.2 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

9.3 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个申请单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.4 公告费：每个申证单元 400 元。公告费由获证企业向省（自治区、直辖市）质量技术监督局交付。

9.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费项目归属部门等问题的通知》精神执行。

9.6 产品检验费：由企业按国家现行有关规定向检验机构交付。

9.7 国务院物价管理部门出台新的收费方法或调整收费标准时，自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

10. 附则

10.1 本实施细则经全国工业产品生产许可证办公室全许办（2003）04 号文批准正式实施。

10.2 本实施细则由全国工业产品生产许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自发布之日起实施。

附件 1

危险化学品包装物、容器产品申证单元

序号	产品类别	申证单元	级(类)别
1	金属桶	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	
2	金属罐	工业用薄钢板圆罐	、
		方罐与扁圆罐	
		气雾罐 (25.4mm Z 型/ 25.4mm Y 型)	
		气雾阀 (25.4mm)	
3	塑料容器	危险品包装用塑料桶	、 、
		聚乙烯吹塑桶	T (、 、)
		塑料编织袋 (装载重量 60kg 以下)	
		复合塑料编织袋 (装载重量 60kg 以下)	
4	罐体	钢、铝罐体	大于 25L (非车载) 大于 450L (车载)
		玻璃钢、塑料罐体	大于 25L (非车载) 大于 450L (车载)

注：序号 4 罐体申证单元中，“罐体”也称“槽罐”

附件 2

企业应具备的生产设备和检测设备

1. 金属桶单元

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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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 提梁、提环强度试验设备（只考核钢提桶、方桶）					

2. 金属罐单元

产品	工业用薄钢板圆罐	方罐与扁圆罐	气雾罐		气雾阀
			Z 型	Y 型	
生产工艺设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制罐中段设备 4. 涂装设备 		<ol style="list-style-type: none"> 1. 剪切设备 2. 冲压设备 3. 电阻焊机 4. 封口设备 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 下料设备 2. 成形生产线 	<ol style="list-style-type: none"> 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			<ol style="list-style-type: none"> 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） 	<ol style="list-style-type: none"> 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 7. 涂层导电仪(铝气雾罐) 	

3. 塑料容器单元

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	<ol style="list-style-type: none"> 1. 混料设备 2. 注塑设备 3. 中空成型设备 4. 空压机 5. 冷却系统 6. 塑料粉碎机 7. 刮口机 (K 型桶类) 		<ol style="list-style-type: none"> 1. 巴式机 2. 圆织机 3. 工业缝纫机 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	<ol style="list-style-type: none"> 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 		<ol style="list-style-type: none"> 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. 罐体单元

产品	钢、铝罐体	玻璃钢、塑料罐体
生产工艺设备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 焊接设备 2. 焊条烘干设备 3. 冲压设备 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 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 防腐涂漆设备 2. 切割设备 3. 与生产相适应的模具 4. 打磨设备
检测设备	<ol style="list-style-type: none"> 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) 	<ol style="list-style-type: none"> 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. 材料性能试验设备

附件 3

危险化学品包装物、容器 产品检验规则

附件 3-1

金属桶单元 钢桶产品检验规则

1 受检产品

(25~208)L 钢桶。

2 检验依据

- (1) GB/T 325-2000 《包装容器 钢桶》
- (2) GB/T 1720-1979 《漆膜附着力测定法》
- (3) GB/T 1727-1992 《漆膜一般制备法》
- (4) GB/T 3538-1983 《运输包装件各部位的标示方法》
- (5) GB/T 13251-1991 《包装容器 钢桶封闭器》
- (6) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
- (7) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (8) GB/T 4857.4-1992 《包装 运输包装件 压力试验方法》
- (9) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

3 抽样方法及数量

- 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。
- 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 18 个（其中 9 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
- 3.3 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。
- 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
- 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 1

5 检验程序

- 5.1 取 3 个样桶进行第 1~18 项检验，然后用此 3 个桶进行液压试验；
- 5.2 另取 3 个样桶进行堆码试验；
- 5.3 再取 3 个样桶连同进行过堆码试验的 3 个样桶（共 6 个）进行跌落试验。

6 判定原则

- 6.1 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。
- 6.2 有一个或一个以上不合格样品则该申证单元产品质量检验不合格。

表1 钢桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	检验样本数	备注
1	内高	3	
2	内径	3	
3	环筋高	3	
4	环筋间距	3	
5	波纹高	3	
6	桶顶深	3	
7	桶底深	3	
8	桶盖深	3	
9	桶盖边深	3	
10	注入口中心至卷边内侧距离	3	
11	注入口中心至透气口中心距离	3	
12	卷管直径	3	
13	桶盖外径	3	
14	桶盖配合外径	3	
15	封闭器装配质量	3	
16	内外表面保护层质量	3	
17	外观质量	3	
18	气密试验	3	级：30kPa, 5mi n 级：20kPa, 5mi n
19	液压试验	3	此试验仅限于小开口桶 级：250kPa, 5mi n 级：100kPa, 5mi n
20	跌落试验	6	小开口桶用清水试验, 中开口桶 或全开口桶用密度为 1.2g/cm ³ 的 沙和木屑混合物试验。 跌落高度(m) 级：1.8m 级：1.2m
21	堆码试验	3	堆码高度 3m, 24h

附件 3-2

金属桶单元 黄磷包装钢桶产品检验规则

1 受检产品

140L 黄磷包装钢桶。

2 检验依据

- (1) GB/T 16473-1996 《黄磷包装》
- (2) GB/T 1720-1979 《漆膜附着力测定法》
- (3) GB/T 1727-1992 《漆膜一般制备法》
- (4) GB/T 3538-1983 《运输包装件各部位的标示方法》
- (5) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (6) GB/T 4857.4-1992 《包装 运输包装件 压力试验方法》
- (7) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》
- (8) GB/T 4956-1985 《磁性金属机体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法》
- (9) GB/T 13251-2002 《包装容器 钢桶封闭器》
- (10) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》

3 抽样方法及数量

- 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。
- 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 12 个（其中 6 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
- 3.3 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。
- 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
- 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 2

5 检验程序

- 5.1 将 6 个样本分为两组，每组各 3 个。
- 5.2 第一组先进行 C 类和 B 类特性试验，再进行液压试验（A 类）。
- 5.3 第二组先进行堆码试验（A 类）和气密试验（A 类），再进行跌落试验（A 类）。

6 判定原则

- 6.1 任一样本单位有下列情况之一，则该申证单元产品质量检验不合格。
 - a) A 类不合格项 一项；
 - b) B 类不合格项 二项；
 - c) C 类不合格项 四项；
 - d) B 类不合格一项并 C 类不合格二项。

表 2 黄磷钢桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	质量特性分类			备注
			A 类	B 类	C 类	
1	内高	3				
2	内径	3				
3	环筋高	3				
4	环筋间距	3				
5	注入口与透气口中心距离	3				
6	桶顶、桶底深	3				
7	圆整、无毛刺、无铁舌	3				
8	无机械损伤	3				
9	无锈、无杂舌	3				
10	涂镀层平整、光滑、均匀	3				
11	标志清晰	3				
12	焊缝	3				
13	封闭器互换性	3				
14	涂镀层厚度	3				
15	涂镀层附着力	3				
16	气密试验	3				50kPa , 5mi n
17	液压试验	3				250kPa , 5mi n
18	堆码质量	3				2400kg, 24h
19	跌落高度	3				2.7m

附件 3-3

金属桶单元 固碱钢桶产品检验规则

1 受检产品

110L 固碱钢桶。

2 检验依据

- (1) GB/T 15915-1995 《固碱钢桶》
- (2) GB/T 3538-1983 《运输包装件各部位的标示方法》
- (3) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (4) GB/T 4857.4-1992 《包装 运输包装件 压力试验方法》
- (5) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》
- (6) GB/T 13251-1991 《包装容器 钢桶封闭器》

3 抽样方法及数量

- 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。
- 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 8 个。
- 3.3 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。
- 3.4 产品检验在企业现场进行。

4 检验项目见表 3

5 检验程序

- 5.1 先取 8 个样桶进行第 1~第 4 项检验。
- 5.2 再在 8 个样桶中取 6 个进行堆码试验（3 个）和跌落试验（3 个）。

6 判定原则

- 6.1 不合格样品的判定：有一项检验项目不合格。
- 6.2 有二个或二个以上不合格样品，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 3 固碱桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	检验样本数	备注
1	内高	8	
2	内径	8	
3	注入口直径	8	
4	外观	8	
5	堆码试验	3	盛装 200kg 固碱，负载 17640N，24h.
6	跌落试验	3	盛装 200kg 固碱，跌落高度 1.2m 分别选 5、6 点和 56 线（焊缝）各跌落一次.

附件 3-4

金属桶单元 内销电石包装钢桶产品检验规则

1 受检产品

100kg 装和 200kg 装内销电石包装钢桶。

2 检验依据

- (1) GB/T 15956-1995 《内销电石包装钢桶》
- (2) GB/T 1720-1979 《漆膜附着力测定法》
- (3) GB/T 1727-1992 《漆膜一般制备法》
- (4) GB/T 3538-1983 《运输包装件各部位的标示方法》
- (5) GB/T 13251-2002 《包装容器 钢桶封闭器》
- (6) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
- (7) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (8) GB/T 4857.4-1992 《包装 运输包装件 压力试验方法》
- (9) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

3 抽样方法及数量

- 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。
- 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 18 个（其中 9 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
- 3.3 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。
- 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
- 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 4

5 检验程序

- 5.1 取 3 个样桶进行第 1~13 项检验，然后用此 3 个桶进行气密试验；
- 5.2 另取 3 个样桶进行堆码试验；
- 5.3 再取 3 个样桶连同进行过堆码试验的 3 个样桶（共 6 个）进行跌落试验。

6 判定原则

- 6.1 不合格样品的判定：检验项目第 1~13 项有 4 项以上（不含 4 项）不合格，或检验项目第 14~16 项有一项或一项以上不合格。
- 6.2 有一个或一个以上不合格样品则该申证单元产品质量检验不合格。

表 4 内销电石包装钢桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	备注
1	钢板厚度	3	
2	外高	3	
3	内径	3	
4	环筋高	3	
5	环筋间距	3	
6	波纹高	3	
7	桶顶、底深	3	
8	桶口直径	3	
9	桶结构	3	
10	桶外观质量	3	
11	漆膜外观质量	3	
12	漆膜厚度	3	
13	漆膜附着力	3	
14	气密试验	3	30kPa, 保压 2mi n.
15	跌落试验	6	跌落高度: 1. 2m(跌落后气密试验: 20kPa, 保压 2mi n.) 内装物用与电石密度相似的代用物
16	堆码试验	3	堆码高度: 8m, 24h

附件 3-5

金属桶单元 钢提桶产品检验规则

1 受检产品

(17~24)L 钢提桶。

2 检验依据

- (1) GB/T 13252-1991 《钢提桶》
- (2) GB/T 1720-1979 《漆膜附着力测定法》
- (3) GB/T 1727-1992 《漆膜一般制备法》
- (4) GB/T 3538-1983 《运输包装件各部位的标示方法》
- (5) GB/T 13251-2002 《包装容器 钢桶封闭器》
- (6) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
- (7) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (8) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

3 抽样方法及数量

- 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。
- 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 30 个（其中 15 个为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
- 3.3 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。
- 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
- 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 5

5 检验程序

- 5.1 取 9 个样桶进行外观、尺寸检验；
- 5.2 将进行过外观、尺寸检验的 9 个样桶分成 3 组（每组 3 个），分别进行气密试验、液压试验和提环（梁）拉力试验；
- 5.3 另取 6 个样桶分成 2 组（每组 3 个）分别进行跌落试验和堆码试验；
- 5.4 在进行过气密试验的 3 个样桶上各取 1 张试样进行漆膜附着力试验。

6 判定原则

有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 5 钢提桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定数组	备注
1	外观	9	[1 2]	
2	尺寸	9	[1 2]	
3	气密试验	加盖前 3	[0 1]	20kPa, 2mi n
		加盖后 3	[0 1]	10kPa(1, 2 类), 2mi n 20kPa(3, 4 类), 2mi n
4	液压试验	3	[0 1]	3、4 类才做 100kPa(、 级) , 5mi n
5	跌落试验	3	[0 1]	每只做一碰撞点 跌落高度: 级, 1.2m 级, 0.8m 内装物: 干燥砂 (1, 2 类) 水 (3, 4 类)
6	堆码负载	3	[0 1]	1250N , 24h
7	提梁 (环) 强度	3	[0 1]	
8	漆膜附着力	3	[0 1]	

附件 3-6

金属桶单元 方桶产品检验规则

1 受检产品

容积小于或等于 18L 的长方体钢桶（简称方桶）。

2 检验依据

- (1) GB/T 17343-1998 《包装容器 方桶》
- (2) GB/T 13251-2002 《包装容器 钢桶封闭器》
- (3) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
- (4) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (5) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

3 抽样方法及数量

3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。

3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 20 个（其中 10 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。

3.3 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。

3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。

3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 6

5 检验程序

- 5.1 取 8 个样桶进行外观、尺寸检验；
- 5.2 取 10 个样桶分别进行气密试验（5 个）、堆码试验（5 个）；
- 5.3 再将进行过气密试验的样桶进行提环拉力试验和液压试验；
- 5.4 再将进行过堆码试验的样桶进行跌落试验。

6 判定原则

有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 6 方桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定数组	备注
1	外观	8 只	[1 2]	
2	尺寸	8 只	[1 2]	
3	气密试验	5 只	[0 1]	20kPa, 5mi n
4	液压试验	5 只	[0 1]	100kPa , 5mi n
5	跌落试验	5 只	[0 1]	1.2m (GB 12463)
6	堆码负载	5 只	[0 1]	24h
7	提环拉力	5 只	[0 1]	

附件 3-7

金属罐单元 工业用薄钢板圆罐产品检验规则

1 受检产品

容积为(0.1~16)L工业用薄钢板圆罐。

2 检验依据

- (1) GB/T 15170-1994 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》
- (2) GB/T 13251-2002 《包装容器 钢桶封闭器》
- (3) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》
- (4) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (5) GB/T 4857.5-1992 《包装 运输包装件 跌落试验方法》

3 抽样方法及数量

3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。

3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 40 个（其中 20 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。

3.3 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。

3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。

3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 7

5 检验程序

5.1 在 20 个样罐中随机抽取 8 个进行外观、尺寸检验；

5.2 再将 20 个样罐分成 4 组（每组 5 个），分别进行气密试验、跌落试验、堆码试验、提梁、提环强度试验；

5.3 再用进行过气密试验的 5 个样罐进行液压试验。

6 判定原则

有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 7 工业用薄钢板圆罐产品检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定数组	备注
1	外观	8 只	[1 2]	
2	尺寸	8 只	[1 2]	
3	气密试验	5 只	[0 1]	
4	液压试验	5 只	[0 1]	
5	跌落试验	5 只	[0 1]	
6	堆码试验	5 只	[0 1]	
7	提梁、提环强度试验	5 只	[0 1]	

附件 3-8

金属罐单元 方罐与扁圆罐产品检验规则

1 受检产品

容积为(1~4)L 的横截面为长方形和扁圆形的镀锡薄钢板罐。

2 检验依据

- (1) BB/T 0019-2000 《包装容器 方罐与扁圆罐》
- (2) GB/T 4857.3-1992 《包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法》
- (3) GB/T 13040-1991 《包装术语 金属容器》
- (4) GB/T 13251-2002 《包装容器 钢桶封闭器》
- (5) GB/T 17344-1998 《包装 包装容器 气密试验方法》

3 抽样方法及数量

3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。

3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中, 随机抽取同一规格的样品 30 个(其中 15 个样品为备样, 封存在企业), 用样品封条封好, 并把样品妥善包装, 在醒目处写明企业名称。

3.3 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。

3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送(寄)达承检单位。

3.5 承检单位收到样品后, 应对样品封条进行检查, 发现封条破损或样品有更换现象, 检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 8

5 检验程序

5.1 在 15 个样罐中随机抽取 8 个进行外观、尺寸检验;

5.2 再将 15 个样罐分成 3 组(每组 5 个), 分别进行气密试验、堆码试验、提环拉力试验;

5.3 再用进行过气密试验的 5 个样罐进行液压试验。

5.4 再用进行过堆码试验的 5 个样罐进行跌落试验。

6 判定原则

有一项或一项以上检验项目不合格, 则该申证单元产品质量检验不合格。

表 8 方罐与扁圆罐产品检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定数组	备注
1	外观	8 只	[1 2]	
2	尺寸	8 只	[1 2]	
3	气密试验	5 只	[0 1]	
4	液压试验	5 只	[0 1]	
5	跌落试验	5 只	[0 1]	1.2m (GB 12463)
6	堆码试验	5 只	[0 1]	
7	提环拉力试验	5 只	[0 1]	

附件 3-9

金属罐单元 气雾罐产品检验规则

1 受检产品

口径为 25.4mm 的气雾罐。

2 检验依据

- (1) GB 13042-1998《包装容器 气雾罐》
- (2) GB/T 1720-1979《漆膜附着力测定法》
- (3) GB/T 2520-2000《电镀锡薄钢板和带钢》
- (4) GB/T 6739-1996《涂膜硬度铅笔测定法》
- (5) QB/T 3373-1999《环氧酚醛型涂覆的镀锡薄钢板技术条件》
- (6) BB 0009-1996《喷雾罐用铝材》

3 抽样方法及数量

3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。

3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 80 个（其中 40 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。

3.3 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。

3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。

3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。

4 检验项目见表 9

5 检验程序

5.1 先取 20 个样罐进行外观、尺寸检验，如不能判定，则再测 20 个样罐；

5.2 再取 13 个检验过外观、尺寸的样罐进行铝质罐内涂层致密度试验；

5.3 再另取 8 个样罐进行内外涂层附着力试验、外涂层硬度试验；

5.4 取 8 个做过铝质罐内涂层致密度试验的样罐做耐热试验（钢罐可另取 8 个未做过试验的样罐做耐热试验）；

5.5 再另取 13 个未做过试验的样罐做泄漏试验、变形压力试验和爆破压力试验。

6 判定原则

有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 9 气雾罐产品检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定数组	备注
1	外观	$n_1=n_2=20$	1 3 4 5	
2	罐口外径	$n_1=n_2=20$	0 2 1 2	
3	罐口内径	$n_1=n_2=20$	0 2 1 2	
4	罐口接触高度	$n_1=n_2=20$	0 2 1 2	
5	罐口平均接触高度	$n =10$		
6	罐高	$n_1=n_2=20$	0 2 1 2	
7	内外涂层附着力试验	8	[0 1]	
8	外涂层硬度	8	[0 1]	
9	耐热试验	8	[0 1]	
10	铝质罐内涂层致密度	13	[0 1]	
11	泄漏试验	13	[0 1]	
12	变形压力	13	[0 1]	
13	爆破压力	13	[0 1]	

附件 3-10

金属罐单元 气雾阀产品检验规则

- 1 受检产品
25.4mm 的气雾剂阀门。
- 2 检验依据
 - (1) GB 17447-1998《气雾剂阀门》
 - (2) GB/T 14449-1993《气雾剂产品测试方法》
- 3 抽样方法及数量
 - 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品进行检验。
 - 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取同一规格的样品 80 个（其中 40 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
 - 3.3 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。
 - 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
 - 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。
- 4 检验项目见表 10
- 5 检验程序
 - 5.1 先取 20 个样品进行外观、尺寸检验，如不能判定，则再测 20 个样罐；
 - 5.2 对 20 个检验过外观、尺寸的样品气雾阀通道畅通检验；
 - 5.3 再对以上 20 个样品进行泄漏试验、变形压力试验；
 - 5.4 另取 8 个样品做引液管拉脱力试验；
 - 5.5 再另取 8 个样品做定量型阀门每次喷出量误差检验（只检验定量阀）。
- 6 判定原则
有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 10 气雾阀产品检验项目及样本数量

序号	检验项目		样本数量	判定数组	备注
1	外观	外表情况	$n_1=n_2=20$	1 3 4 5	
		装配情况	$n_1=n_2=20$	0 2 1 2	
2	尺寸		$n_1=n_2=20$	0 2 1 2	
3	气雾阀通道畅通		20	[0 1]	
4	泄漏试验		20	[0 1]	
5	变形压力		20	[0 1]	
6	引液管拉脱力		8	[0 1]	
7	定量型阀门每次喷出量误差		8	[0 1]	适用于定量阀

附件 3-11

塑料容器单元 危险品包装用塑料桶产品检验规则

- 1 受检产品
60L ~ 220L 危险品包装用塑料桶
- 2 检验依据
GB 18191-2000 《包装容器 危险品包装用塑料桶》
- 3 抽样方法及数量
 - 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品。
 - 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取样品，B 型桶 9 只，K 型无环桶 6 只，K 型有环桶 9 只，用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称（样品备样一并抽取，封存在企业）。
 - 3.3 由抽样人员填写抽样工作单，企业经办人和抽样人员签字，并在抽样单上加盖受检企业公章。
 - 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
 - 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。
- 4 检验项目见表 11
- 5 检验程序
 - 5.1 对 3 个样品检验外观、尺寸。
 - 5.2 取 3 个样品进行气密试验和液压试验及单环负载试验。
 - 5.3 另取 3 个样品进行堆码试验。
 - 5.4 再取 3 个样品进行跌落试验。
- 6 判定原则
有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 11 危险品包装用塑料桶检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定原则	备注
1	外观	3	[0 1]	
2	尺寸	3	[0 1]	
3	气密试验	3	[0 1]	只做 B 型桶
4	液压试验	3	[0 1]	
5	单环负载试验	3	[0 1]	
6	堆码试验	3	[0 1]	
7	跌落试验	3	[0 1]	

注：对首次用危塑桶盛装危险品（包括盛装危险品种类发生变化时），内装物与危塑桶不得产生腐蚀及其他任何化学反应时可使用，由企业向现场审查组提供有关证明。

附件 3-12

塑料容器单元 聚乙烯吹塑桶（T 类）产品检验规则

- 1 受检产品
1L ~ 200L 聚乙烯吹塑桶（T 类）
- 2 检验依据
GB/T 13508-1992 《聚乙烯吹塑桶》
- 3 抽样方法及数量
 - 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品。
 - 3.2 从企业的成品库中或生产现场经自检合格的产品中，随机抽取样品 18 只（其中 9 个样品为备样，封存在企业），用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
 - 3.3 由抽样人员填写抽样工作单，企业经办人和抽样人员签字，并在抽样单上加盖受检企业公章。
 - 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
 - 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。
- 4 检验项目见表 12
- 5 检验程序
 - 5.1 取 3 个样品检验外观、尺寸偏差及悬挂试验，气密试验和液压试验。
 - 5.2 另取 3 个样品进行堆码试验。
 - 5.3 再取 3 个样品进行跌落试验。
- 6 判定原则
有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 12 聚乙烯吹塑桶（T 类）检验项目及样本数量

序号	检验项目	样本数量	判定原则	备注
1	外观	3	[0 1]	
2	尺寸偏差	3	[0 1]	
3	悬挂试验	3	[0 1]	
4	气密试验	3	[0 1]	
5	液压试验	3	[0 1]	只做小口径桶
6	堆码试验	3	[0 1]	
7	跌落试验	3	[0 1]	
8 (注)	耐内装试验	9		

- 注：1 当表中 1~7 项目经检验不合格时，该项目不须再进行试验，该产品判为不合格。
 2 当企业提供的材料足以证明内装物对桶的质量不产生影响，该试验可不做。
 3 当危塑桶首次用于盛装危险品或盛装危险品种类发生变化时，抽取 9 只桶盛装内装液，并加封封条，在 (20 ± 5) 的环境条件中放置 180 天后，经现场审查组确认，倒去内装液，并将桶清洗干净由受检企业送到检验单位进行检验。

附件 3-13

塑料容器单元 塑料编织袋产品检验规则

- 1 受检产品
塑料编织袋
- 2 检验依据
GB/T 8946-1998 《塑料编织袋》
- 3 抽样方法及数量
 - 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品。
 - 3.2 从企业的成品库中（样本基数 501 条）或在生产线经自检合格的同批产品（样本基数不限）中，随机抽取样品 32 条，用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
 - 3.3 由抽样人员填写抽样工作单，企业经办人和抽样人员签字，并在抽样单上加盖受检企业公章。
 - 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
 - 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。
- 4 检验项目见表 13
- 5 检验程序
 - 5.1 对 32 条样品检验外观。
 - 5.2 取 32 条样品进行允许偏差检验。
 - 5.3 取 5 条样品进行拉伸负荷试验。
 - 5.4 再取 3 条样品进行耐热性试验。
 - 5.5 另取 3 条样品进行耐跌落性试验。
- 6 判定原则
有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 13 塑料编织袋检验项目及样本数量

序号	检验项目		样本数量	判定原则	备注
1	外观		32	[5 6]	
2	允许偏差	长度	32	[5 6]	
		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	
		纬向			
		缝边向 (双折)			
		缝底向 (双折)			
4	耐热性		3	[0 1]	
5	耐跌落性		3	[0 1]	

附件 3-14

塑料容器单元 复合塑料编织袋产品检验规则

- 1 受检产品
复合塑料编织袋
- 2 检验依据
GB/T 8947-1998 《复合塑料编织袋》
- 3 抽样方法及数量
 - 3.1 由审查组在生产企业抽取申证单元中的 1 种产品。
 - 3.2 从企业的成品库中（样本基数 501 条）或在生产线经自检合格的同批产品（样本基数不限）中，随机抽取样品 32 条，用样品封条封好，并把样品妥善包装，在醒目处写明企业名称。
 - 3.3 由抽样人员填写抽样工作单，企业经办人和抽样人员签字，并在抽样单上加盖受检企业公章。
 - 3.4 受检企业在抽样后 15 天内将样品送（寄）达承检单位。
 - 3.5 承检单位收到样品后，应对样品封条进行检查，发现封条破损或样品有更换现象，检验结果按不合格论处。
- 4 检验项目见表 14
- 5 检验程序
 - 5.1 对 32 条样品检验外观。
 - 5.2 取 32 条样品进行允许偏差检验。
 - 5.3 取 5 条样品进行拉伸负荷试验。
 - 5.4 再取 3 条样品进行剥离力试验。
 - 5.5 再取 3 条样品进行耐热性试验。
 - 5.6 另取 3 条样品进行耐跌落性试验。
- 6 判定原则
有一项或一项以上检验项目不合格，则该申证单元产品质量检验不合格。

表 14 复合塑料编织袋检验项目及样本数量

序号	检验项目		样本数量	判定原则	备注
1	外观		32	[5 6]	
2	允许偏差	长度	32	[5 6]	
		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	
		纬向			
		粘合向			
		缝边向 (双折)			
		缝底向 (双折)			
4	剥离力		3		
5	耐热性		3	[0 1]	
6	耐跌落性		3	[0 1]	

附件 3-15

罐体单元产品检验规则

1 受检产品

25L 以上非车载金属或非金属制常压危险化学品包装用罐体。

450L 以上金属或非金属制，汽车或铁路常压危险化学品运输用罐体。

2 检验依据

(1) GB 190-1990《危险货物包装标志》

(2) GB 6944-1986《危险货物分类及品名编号》

(3) 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》

(4) JB/T 4735-1997《钢制焊接常压容器》

(5) GB 9419-1988《轻质燃油油罐汽车通用技术条件》

(6) 交通部 2002 年发《全国道路化学危险货物运输专项整治方案》

(7) JB/T 5943-1991《工程机械 焊接件通用技术条件》

3 检验的方法及数量

3.1 根据企业申请类别，由审查组在根据企业的生产情况和生产罐体使用材料的种类，在生产现场自检验合格的产品中，随机抽取两台产品进行检验。

3.2 抽检的产品一般在生产厂进行检验，检验按国家标准、图纸要求、合同约定以及规程规章进行，若不满足这些规定的要求则该产品不合格。

3.3 受检企业应提供脚手架、电力、照明等检验必须的辅助设施。

3.4 除抽检两台自检合格的成品外，还随机抽查现场在制产品，考查其制造过程的符合性。

4 检验项目见表 15

5 检验程序

5.1 检查两台受检产品的质量档案和图纸；

5.2 受检单位做好各项检验前的辅助工作并保证其安全可靠；

5.3 对受检容器进行外观及表面质量及罐体的安装检测；

5.4 根据设备的要求进行无损检测的抽检，并抽查该设备的无损检测底片和报告；

5.5 进行罐体的致密性试验，包括整体盛水试漏或煤油试漏检验；

5.6 对装卸软管、各种阀门、压力表、温度表、液位计、泵等安全辅助设施进行检验；

5.7 对出厂技术文件及罐体标记、涂装进行检验。

6 判定原则

6.1 检验项目出现一项或一项以上不合格，该产品样品判为不合格；

6.2 有一个或一个以上不合格样品则该申证单元产品质量检验不合格。

表 15 罐体单元产品检验项目

产品		检验项目	
非车载罐体	钢、铝等金属制罐体	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
		几何尺寸	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 长短轴比 5. 错边量 6. 棱角度 7. 咬边 8. 表面凹凸 9. 测厚
		表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆
		盛水试漏及其它检验	1. 盛水试漏检验 2. 包装及标识检验 3. 安全附件检查
	玻璃钢等非金属材料罐体	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
		几何尺寸	1. 长度 2. 直线度 3. 封头与筒体尺寸 4. 长短轴比 5. 错边量 6. 棱角度 7. 表面凹凸 8. 测厚
		表面质量	1. 表面缺陷 2. 防腐涂漆
		盛水试漏及其它检验	1. 盛水试漏检验 2. 硬度检验 3. 包装及标识检验 4. 安全附件检查

续表 15 罐体单元产品检验项目

产品		检验项目	
车载罐体	钢、铝等金属制罐体	结构检查 几何尺寸 表面质量 盛水检验	同非车载钢、铝等金属制罐体检验项目
		安全检查	灭火器数量、危险品标志灯、危险品标志牌、罐体上有“严禁烟火”字样、发动机排气管距罐体与泵油系统位置、金属管路中任意两点或任意一点到地线对地末端电阻值、罐体导电部件及拖胶带末端的导电通路电阻值、装卸胶管、火星灭火器、蓄电池箱、液位计、压力表、阀门箱、泵、其它。
		罐体及阀门检查	罐体表面油漆及色带和标志、罐体后封头放大行车牌照号、车辆原有相关文件、罐体护栏、罐内防波板、上下罐体爬梯、入孔和人孔盖、注入口、罐体与车架联接紧固情况、装卸软管、放油管直径与个数、罐体有无自行开孔与改装部位、卸料阀门、紧急切断装置（内置式阀门）、通气阀试验（出气阀开启压力、出气阀关闭压力、进气阀开启压力、进气阀关闭压力）
	玻璃钢等非金属罐体	结构检查 几何尺寸 表面质量 盛水检验	同非车载玻璃钢等非金属制罐体检验项目
		安全检查	灭火器数量、危险品标志灯、危险品标志牌、罐体上有“严禁烟火”字样、发动机排气管距罐体与泵油系统位置、金属管路中任意两点或任意一点到地线对地末端电阻值、罐体导电部件及拖胶带末端的导电通路电阻值、装卸胶管、火星灭火器、蓄电池箱、液位计、压力表、阀门箱、泵、其它。
		罐体及阀门检查	罐体表面油漆及色带和标志、罐体后封头放大行车牌照号、车辆原有相关文件、罐体护栏、罐内防波板、上下罐体爬梯、入孔和人孔盖、注入口、罐体与车架联接紧固情况、装卸软管、放油管直径与个数、罐体有无自行开孔与改装部位、卸料阀门、紧急切断装置（内置式阀门）、通气阀试验（出气阀开启压力、出气阀关闭压力、进气阀开启压力、进气阀关闭压力）

附件 4

生产许可证工作人员守则

- 1 认真贯彻工业产品生产许可证试行条例、管理办法、实施细则及有关文件的规定。
- 2 坚持原则，忠于职守。
- 3 作风正派，秉公办事。
- 4 不准利用职权和工作之便，向申请生产许可证的企业索取产品或购买样品。
- 5 不准吃请、受贿和假借公出机会游山玩水。
- 6 对假公济私、弄虚作假者，视其情节轻重，给予批评教育、行政和组织处分，直至绳之以法。

附件 5：抽样单

危险化学品包装物、容器产品生产许可证产品质量检验抽样单

企业名称						电 话		传 真	
企业地址						联系人		邮 编	
检验依据									
抽 样 情 况	样品名称	商 标	规 格	生 产 日 期	样 品 级 (类) 别	抽 样 地 点	抽 样 基 数	抽 样 数 量	抽 样 日 期
	抽样人签字	抽样人单位及职务				企业代表签字			企 业 盖 章
上述样品应于 年 月 日前送(寄)达：									
备注									
检验方式		1、现场检验				2、送检			

注：1.本表一式三联，一联交受检企业，两联交检验单位。

附件 6

危险品包装物、容器产品生产许可证检测单位检测范围

序号	检测单位名称	检测范围
1	国家包装产品质量监督检验中心（广州）	金属桶类、金属罐类、塑料容器类
2	国家包装产品质量监督检验中心（天津）	金属桶类、金属罐类、塑料容器类
3	国家包装产品质量监督检验中心（济南）	金属桶类、金属罐类、塑料容器类
4	国家包装产品质量监督检验中心（大连）	金属桶类、金属罐类、塑料容器类
5	国家包装产品质量监督检验中心（兰州）	金属桶类、金属罐类、塑料容器类
6	国家包装产品质量监督检验中心（成都）	金属桶类、金属罐类、塑料容器类
7	广州市锅炉压力容器监察检验所	罐体类
8	铁道部产品质量监督检验中心铁路运输包装检验站	金属桶类、塑料容器类

附件 7

危险化学品包装物、容器产品 生产许可证企业生产条件审查办法

说 明

1. 本办法适用于申领危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业的生产条件审查评价。

2. 本办法具体按：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、技术文件管理，四、采购质量控制，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、文明安全生产共 7 章 23 条 43 款进行审查评价。每一款的审查内容按“合格”、“轻微不合格”、“严重不合格”三种结论进行评定。其中“轻微不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质轻微的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。

3. 审查组依据本办法对企业审查后，要填写本办法后面的《企业生产条件审查不合格项目汇总表》（表一），并对审查出的全部不合格项目（以款计）进行综合评价，然后再填写《企业生产条件审查报告》（表二），其中审查结论为：合格或不合格。审查结论的确定原则是：

2.1 生产设施、2.2 设备工装、2.3 测量设备、6.3 出厂检验共 4 条 6 款为否决项目，若全部合格；同时，其它非否决项目（共 19 条 37 款）中(1)若无严重不合格，而轻微不合格不超过 10 款；(2)或者若存在 1 款严重不合格，而轻微不合格不超过 8 款，审查结论为合格。否则审查结论为不合格。

4. 本办法应结合《危险化学品包装物、容器产品生产许可证换（发）证实施细则》一同使用。

5. 本办法中的“此项不适用”一栏用以写明对生产某种产品的企业审查时可删减的条款。

6. 本办法解释权归国家质量监督检验检疫总局全国工业产品生产许可证办公室。

生产许可证企业生产条件审查办法

一、质量管理职责

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
1.1	组织领导	1. 企业的领导中应有人负责企业的质量工作。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 其职责和权利是否明确。	查有关文件和座谈。					
		2. 企业应设置相应的质量管理机构或人员负责质量管理工作，且职权明确。	1. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。 2. 其职责和权利是否明确。	同上。					
1.2	方针目标	1. 企业应制定质量方针和可测量的质量目标。	1. 是否制定了质量方针和质量目标。 2. 质量目标是否可测量。	查有关文件。					
		2. 企业的质量方针和质量目标应贯彻实施。	1. 是否进行了宣贯，各级人员是否知道并理解。 2. 质量目标是否在各相关职能和层次上分解。 3. 是否对质量方针和质量目标进行考评。	1. 查记录。 2. 查文件。 3. 与各级人员交谈。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
1.3	管理职责	1. 企业应制定质量管理制度，规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否制定了质量管理制度。 2. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	查文件。					
		2. 在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并纪录。	1. 查文件。 2. 查考核记录。				—	

二、生产资源提供

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产需要的工作场所和生产设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申证产品的生产设施和场所。 2. 生产设施是否能正常运转。	按其申证范围，检查其现有工作场所和生产设施的最大生产能力。				—	

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
2.2*	设备 工装	1. 企业必须具有《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》中规定的必备的生产设备和工艺装备。	1. 是否具有《实施细则》中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适宜。	按申证范围，检查其现有生产设备和工艺装备的生产能力（可检查设备档案并进行现场核实）。			—		
		2. 企业的生产设备和工艺装备的性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	设备工装性能和精度是否满足加工要求。	现场抽取任意申证单元任意规格产品的生产设备和工艺装备各3台（不足3台的全抽）进行检查，其生产能力通过现场生产进行验证。如产品不合格，允许加倍验证一次。			—		
2.3*	测量 设备	1. 企业必须具有《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》中规定的检验、试验和计量设备。	1. 是否有《实施细则》中规定的检验、试验和计量设备。 2. 是否与生产规模相适宜。 3. 对于装配型企业，必须有出厂检验、试验和计量设备。	按其申证范围，检查其现有检测设备（及计量设备、标准物质）的检测能力（可检查档案，必要时进行现场核实）。			—		

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		2. 企业的检验、试验和计量设备的性能、准确度能满足生产需要和达到检定规程的要求，并在检定或校准的有效期内使用。	1. 检验、试验和计量设备的性能、准确度是否满足并达到检定规程的要求。 2. 在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	1. 查管理制度。 2. 查台帐。 3. 查周检计划。 4. 查检定证书/记录。 5. 检查规定的在用的检验、试验和计量设备，其是否按规定周期进行检定和校准。抽取 2-3 个检验项目进行检验，验证检测设备能力。			—		
2.4	人员要求	1. 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。 了解产品质量法、标准化法和计量法（简称“三法”）对企业的要求，（如企业的质量责任和义务等）； 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。 了解产品标准、主要性能指标等； 了解产品生产工艺流程、检验要求。	与企业领导进行交谈，分析其对相关知识了解的情况。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		2. 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. 是否掌握相关的专业技术知识。 2. 是否有一定的质量管理知识。	抽查 5-10 名(不足 5 名全抽)技术人员(必须包括专业技术人员)进行座谈,或查阅有关档案文件和培训记录					
		3. 企业的工人应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。	1. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 2. 是否能熟练地操作设备。	抽 3-5 个工种,每工种选 1-2 人提问,并进行实际操作考核。					

注:序号带有“*”者为否决项,下同。

三、技术文件管理

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
3.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则》中规定的国家标准和行业标准。	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。	1. 对照细则查阅标准及有关文件。 2. 与有关技术人员交谈,了解标准贯彻执行情况。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		2. 企业制定的产品标准应严于或达到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得低于相应的国家标准或行业标准的要求。	1. 查企业标准备案手续。 2. 查企业标准水平评价材料。					若无企业标准。
3.2	设计文件	1. 企业的设计文件应具有正确性, 设计文件的绘制、标注、技术指标、编号、图面质量等符合有关标准和规定要求, 且签署、更改手续正规完备。	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有关标准和规定要求(尺寸及公差、技术要求等应明确、合理, 符合有关法规、标准和设计规则)。 2. 设计文件签署、更改手续是否正规完备。	每申证单元抽取1个规格的10-15张图纸进行检查。					
		2. 企业的设计文件应具有完整性, 文件必须齐全配套。	设计文件是否完整、齐全(包括设计任务书、计算书、图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求、产品使用说明书等)。	检查所有申证覆盖产品的设计文件。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		3. 企业的设计文件应具有统一性, 企业各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 图样和技术文件是否统一, 底图、蓝图、实物是否一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	抽查 3 个部门 (必须包括车间) 在用的任一规格产品图样 (10-15 份)。					
3.3	工艺文件	1. 企业应有各种工艺文件的明细表, 并与实际工艺文件相符。	1. 是否有工艺文件的明细表。 2. 明细表与工艺文件是否相符。	1. 查工艺文件的明细表。 2. 每单元抽取 1-3 个规格的工艺文件与工艺文件明细表对照检查。				—	
		2. 企业的工艺文件应正确、完整、统一, 且签署、更改手续正规完备。	1. 工艺文件是否正确、完整。 工序、工步、加工方法和技术要求、装夹方式、设备、工装、检具、工艺参数等应明确、合理; 工艺文件目录、明细表、工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等内容完整。 2. 各部门使用的工艺文件是否统一。 3. 签署、更改手续是否正规完备。	每单元抽取 1 个规格在用的工艺文件 (关键、特殊工序必抽) 10-15 份 (不足 10 份的全抽) 检查。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
3.4	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。	1. 查文件管理制度。 2. 分别在文件管理、使用部门各抽 3-5 种文件，查文件批准、有效性和修改情况，验证技术文件管理制度执行情况。					
		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。	检查有关文件和记录。				—	

四、采购质量控制

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
4.1	采购制度	1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件的质量控制制度。	1. 是否制定了采购质量控制制度。 2. 制度内容是否完整合理。	查有关文件。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		2. 企业如有外协加工等委托服务项目, 应制定相应的质量管理控制办法。	1. 是否制定了外协加工等委托服务项目的质量管理控制办法。 2. 该办法内容是否完整合理。	查有关文件。					若无委托服务项目。
4.2	供方评价	1. 企业应制定供方评价准则, 并对供方进行评价, 在合格供方采购, 以满足产品质量需要。	1. 是否制定了供方评价准则。 2. 是否按规定进行了供方评价。	查供方评价准则, 并抽查 10-15 个供方档案、10 个采购合同 (关键、安全件必查)。					
		2. 企业应保存原、辅材料、零部件的供方及外协单位的名单和供货、协作质量记录, 并对供方及协作方进行质量控制。	1. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。 2. 是否对供方及协作方进行质量控制。	查有关纪录, 抽查 10-15 个供方档案、10 个采购合同 (关键、安全件必查)。				—	

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
4.3	采购文件	企业应根据正式批准的采购文件进行采购。	1. 是否有采购文件（如：采购计划、采购清单、采购合同等）。 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。	抽 3-5 种主要外购外协件，查有关采购文件及记录。				—	
4.4	采购验证	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。	检查有关检验或验证规定，并抽查 10-15 份检验或验证记录。					

五、 过程质量管理

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
5.1	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。	1. 查有关制度和考核办法。 2. 查考核记录。					
		2. 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。	抽查 3-5 名工人(关键工序、特殊工序操作工人各 1 名)进行现场考核					
5.2	质量控制	1. 企业应对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制,并应在生产工艺流程图上标出关键的质量控制点。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在工艺流程图上标出质量控制点。	查工艺流程图或有关工艺文件。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		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。	1. 查每个质控点的操作控制程序。 2. 现场抽 1-3 个质控点，查实施情况。					
5.3	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. 对特殊过程是否事先进行了设备认可和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	1. 查特殊过程控制文件。 2. 查设备认可和人员鉴定记录。 3. 现场查看操作及过程参数监控记录。					

六、产品质量检验

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
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。	1. 查有关文件。 2. 查管理制度。					
		2. 企业如有委托检验项目，必须委托有合法地位的检验机构并签有正式的委托检验合同。	1. 重点审查型式试验是否委托有合法地位的检验机构。 2. 委托检验是否签有正式的委托检验合同。	1. 查检验报告、记录。 2. 查委托检验合同。			—		若无委托检验项目。
6.2	过程检验	1. 企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，作好检验记录，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。	1. 抽 3-5 种在制品的检验记录，查有无检验规定，查检验是否符合规定。 2. 现场查看是否有检验状态标识。					

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		2. 检验不合格的产品，按规定进行返工、返修后应重新进行检验。	1. 是否对返工、返修应重新进行检验作出规定。 2. 返工、返修后是否重新进行了检验。	1. 查返工、返修产品检验规定。 2. 抽查有关检验记录。					
6.3*	出厂检验	企业应按产品标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	按单元抽取 1-3 个规格的产品，检查其出厂检验报告及其合格证；现场检查产品包装和标识。			—		

七、文明安全生产

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
7.1	文明生产	1. 厂房、车间应清洁、明亮。生产场地布局合理，道路平坦通畅，原辅材料、半成品、成品、工装器具等按规定放置。	1. 生产现场是否整洁有序。 2. 布局是否合理。	现场查看。				—	

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	审查记录	合格	轻微不合格	严重不合格	此项不适用
		2. 在搬运和贮存过程中应加强防护, 防止原辅材料、半成品、成品出现损伤。	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。	现场查看。				—	
7.2	安全生产	1. 企业应根据国家有关法律法规制订及实施安全生产制度。企业生产设施、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. 是否制订了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间库房等地是否配备了消防器材, 消防器材是否在有效期。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	1. 查安全生产制度。 2. 现场查看。					
		2. 企业的废水、废气、废料排放、噪声污染、辐射污染及卫生要求等应符合国家有关规定。	1. 三废排放是否符合规定。 2. 是否存在危害人身健康情况。	1. 查有无环保部门的有关证明。 2. 现场查看。					

危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业生产条件审查不合格项目汇总表(表一)

序号	审查项目	轻微不合格	严重不合格	其中否决项目			审查组对企业不合格项目的综合评价	
				序号	审查项目	不合格		
1	质量管理职责	(款)	(款)	2	2.2 设备 工装			
2	生产资源提供	(款)	(款)					
3	技术文件管理	(款)	(款)	1	2.1 生产设施			
4	采购质量控制	(款)	(款)	2	2.2 设备 工装	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)			2.2.2		
6	产品质量检验	(款)	(款)	3	2.3 测量 设备	2.3.1		
7	文明安全生产	(款)	(款)			2.3.2		
总 计		(款)	(款)	4	6.3 最终检验			
企业代表签字确认：				(企业盖章)				审查组长：
				年 月 日				年 月 日

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

危险化学品包装物、容器产品生产许可证企业生产条件审查报告（表二）

企业名称：	企业地址：				
产品名称：	邮编：	电话：			
申证单元*	联系人：	传真：			
审 查 结 论	<p style="text-align: right;">审查组长：</p> <p>审查组根据《工业产品生产许可证企业生产条件审查办法》和《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_____日对该企业进行了审查，共计审查出：_____年_____月_____日</p> <p>轻微不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。</p> <p>经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：_____。 审查组织单位（章）：</p> <p style="text-align: right;">_____年_____月_____日</p> <p style="text-align: right;">（注：审查结论填写：合格或不合格）</p>				
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	审查分工	审查员证书编号

*只填写审查合格的申证单元。

