

编号：（X）XK12-002

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

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

目 录

第一章 总则.....	1
第二章 发证产品及标准.....	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	5
第四章 产品检验检测报告.....	10
第五章 企业实地核查.....	10
第六章 证书许可范围.....	11
第七章 后置现场审查.....	12
第八章 附则.....	12
附件 1 检验检测项目及依据标准.....	14
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	19
附件 2-1 生产场所示意图.....	20
附件 2-2 主要工艺流程图.....	21
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	22
附件 2-4 主要生产设备表.....	23
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	24
附件 2-6 主要原材料/零部件明细表.....	25
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	26
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	27
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单.....	28
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	29
附件 3 危险化学品罐体产品生产许可证企业实地核查办法.....	30
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	37
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	38
附件 6 获证企业后置现场审查时需准备的书面材料清单.....	39
附件 6-1 生产场所示意图.....	40
附件 6-2 主要工艺流程图.....	41
附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	42
附件 6-4 主要生产设备表.....	43
附件 6-5 主要检验检测设备表.....	44

附件 6-6 主要原材料/零部件明细表.....	45
附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	46
附件 6-8 技术文件和工艺文件清单.....	47
附件 6-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单.....	48
附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	49
附件 7 危险化学品罐体产品获证企业后置现场审查办法.....	50
附件 8 获证企业后置现场审查不符合条款汇总表.....	57
附件 9 获证企业后置现场审查报告.....	58
附件 10 修订概要.....	59

危险化学品包装物及容器产品生产许可证实施细则（二）

（危险化学品罐体产品部分）

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》《危险化学品安全管理条例》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于危险化学品罐体产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 危险化学品罐体产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

（一）定义

实施生产许可证管理的危险化学品罐体产品是指：本细则规定的用于包装、储运列入《危险化学品目录》的，具有毒害、腐蚀、爆炸、燃烧、助燃等性质，对人体、设施、环境具有危害的剧毒化学品和其他化学品的液体危险化学品罐体。民用爆炸物品、烟花爆竹、放射性物品、核能物质以及国防科研生产的危险化学品、城镇燃气产品的包装物、容器和压力容器等产品不适用本细则。

（二）范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的危险化学品罐体产品，属于本细则列出的相关国家标准、行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准、行业标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准、行业标准要求。

（三）单元划分

本细则规定的危险化学品罐体产品划分为车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、车载塑料罐体、储存用钢罐体、储存用铝罐体、储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体共 8 个产品单元。产品单元见表 1。

表 1 危险化学品罐体产品单元及说明

序号	产品单元	产品说明
1	车载钢罐体	车载罐体是指与定型汽车底盘或与罐式半挂车行走机构为永久性连接的，充装介质为液体危险货物，正常运输过程中的工作压力小于 0.1MPa 的常压罐体。 钢制衬里（衬塑或衬胶等）车载罐体按车载钢罐体申请取证。
2	车载铝罐体	
3	车载玻璃钢罐体	
4	车载塑料罐体	

序号	产品单元	产品说明
5	储存用钢罐体	<p>储存用罐体是指在固定场所用于储存危险化学品的，工作压力小于 0.1MPa，在工厂里制作的常压罐体。不包括：加油站埋地油罐、油库埋地油罐等埋地储罐；主体结构需在使用现场制作、组装的大型储罐；物料（介质）在罐内进行物理的、化学的或生物的加工、处理或操作等的罐体；生产系统（装置）中的储料罐。</p> <p>储存用钢罐体、铝罐体、玻璃钢罐体容积不小于 500L，储存用塑料罐体容积不小于 220L。</p> <p>钢制衬里（衬塑或衬胶等）罐体按钢罐体申请取证。</p> <p>储存用塑料罐体的材质为硬聚氯乙烯层压板和改性聚丙烯层压板。</p>
6	储存用铝罐体	
7	储存用玻璃钢罐体	
8	储存用塑料罐体	

注：自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元等情况），查处时间仍以原公告时间为准。（产品单元等情况发生变化对照关系见附件 10）

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。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，企业实地核查、后置现场审查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

表 2 危险化学品罐体产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	车载钢罐体	GB 18564.1—2019 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	<p>GB 21668—2025 危险货物运输车辆安全技术条件</p> <p>QC/T 932—2018 道路运输液体危险货物罐式车辆紧急切断阀</p> <p>JT/T 230—2021 汽车导静电橡胶拖地带</p> <p>NB/T 47014—2023 承压设备焊接工艺评定</p> <p>NB/T 47015—2023 压力容器焊接规程</p> <p>NB/T 47003.1—2022 常压容器 第 1 部分：钢制焊接常压容器</p> <p>NB/T 47013.1—2015 承压设备无损检测 第 1 部分：通用要求</p> <p>NB/T 47013.2—2015 承压设备无损检测 第 2 部分：射线检测</p> <p>NB/T 47013.4—2015 承压设备无损检测 第 4 部分：磁粉检测</p> <p>NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测</p>

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测
2	车载铝罐体	GB 18564.1—2019 道路运输液体危险货物罐式车辆 第 1 部分：金属常压罐体技术要求	GB 21668—2025 危险货物运输车辆安全技术条件 QC/T 932—2018 道路运输液体危险货物罐式车辆 紧急切断阀 JB/T 4734—2002 铝制焊接容器 JT/T 230—2021 汽车导静电橡胶拖地带 NB/T 47014—2023 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015—2023 压力容器焊接规程 NB/T 47013.1—2015 承压设备无损检测 第 1 部分：通用要求 NB/T 47013.2—2015 承压设备无损检测 第 2 部分：射线检测 NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测 NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测
3	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 21668—2025 危险货物运输车辆安全技术条件 QC/T 932—2018 道路运输液体危险货物罐式车辆 紧急切断阀 HG/T 20696—2018 纤维增强塑料化工设备技术规范 NB/T 47013.1—2015 承压设备无损检测 第 1 部分：通用要求 NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测 NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测 GB/T 3854—2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法 GB/T 1447—2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法 GB/T 1449—2005 纤维增强塑料弯曲性能试验方法
4	车载塑料罐体	GB 18564.2—2008 道路运输液体危险货物罐式车辆 第 2 部分：非金属常压罐体技术要求	GB 21668—2025 危险货物运输车辆安全技术条件 QC/T 932—2018 道路运输液体危险货物罐式车辆 紧急切断阀 HG 20640—97 塑料设备 NB/T 47013.1—2015 承压设备无损检测 第 1 部分：

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			通用要求 NB/T 47013.2—2015 承压设备无损检测 第 2 部分：射线检测 NB/T 47013.3—2023 承压设备无损检测 第 3 部分：超声检测 NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测 NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测 GB/T 1033.1—2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第 1 部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法 GB/T 1040.2—2022 塑料 拉伸性能的测定 第 2 部分：模塑和挤塑塑料的试验条件 GB/T 1043.1—2008 塑料 简支梁冲击性能的测定 第 1 部分：非仪器化冲击试验 GB/T 1633—2000 热塑性塑料维卡软化温度（VST）的测定
5	储存用钢罐体	NB/T 47003.1—2022 常压容器 第 1 部分：钢制焊接常压容器	NB/T 47042—2014 卧式容器 NB/T 47014—2023 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015—2023 压力容器焊接规程 NB/T 47013.1—2015 承压设备无损检测 第 1 部分：通用要求 NB/T 47013.2—2015 承压设备无损检测 第 2 部分：射线检测 NB/T 47013.3—2023 承压设备无损检测 第 3 部分：超声检测 NB/T 47013.4—2015 承压设备无损检测 第 4 部分：磁粉检测 NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测 NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测
6	储存用铝罐体	JB/T 4734—2002 铝制焊接容器	NB/T 47014—2023 承压设备焊接工艺评定 NB/T 47015—2023 压力容器焊接规程 NB/T 47013.1—2015 承压设备无损检测 第 1 部分：通用要求

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			NB/T 47013.2—2015 承压设备无损检测 第 2 部分：射线检测 NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分：渗透检测 NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测
7	储存用玻璃钢罐体	JC/T 587—2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐 JC/T 718—2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀卧式贮罐	HG/T 20696—2018 纤维增强塑料化工设备技术规范 HG/T 21504.1—1992 玻璃钢储槽标准系列 NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测 GB/T 3854—2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法 GB/T 1447—2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法 GB/T 1449—2005 纤维增强塑料弯曲性能试验方法
8	储存用塑料罐体	HG 20640—97 塑料设备	NB/T 47013.7—2012 承压设备无损检测 第 7 部分：目视检测 NB/T 47013.8—2012 承压设备无损检测 第 8 部分：泄漏检测 GB/T 1033.1—2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第 1 部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法 GB/T 1040.2—2022 塑料 拉伸性能的测定 第 2 部分：模塑和挤塑塑料的试验条件 GB/T 1043.1—2008 塑料 简支梁冲击性能的测定 第 1 部分：非仪器化冲击试验 GB/T 1633—2000 热塑性塑料维卡软化温度(VST)的测定

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- （一）有营业执照；
- （二）有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员；
- （三）有与所生产产品相适应的生产条件和检验检测手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1～表 3-3；

（四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等；

（五）有健全有效的质量管理制度和责任制度。企业应当建立质量安全管理、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：

1.有与所生产产品相适应的产品质量安全管理，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求；

2.有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂每一件产品的相关信息应可追溯。

（六）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。企业应按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告。

表 3-1 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料等的存放、产品的生产、成品存放等要求。
		生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其他活动的干扰和影响。
2	检验检测场所	应有相对独立的进货检验检测场所，与其他工序无相互干扰和影响。
		应有相对独立的成品检验检测场所，其环境、安全条件应符合检验检测标准的要求；采用射线检测的，应具备与生产相适应的射线检测场地及相关设施。
3	仓库	在平层时，应有防水浸泡措施。
		原材料、半成品、成品等应有物品标识和检验检测状态标识，应能有效区分物品、防止物品混淆。
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。
		采用焊条焊接施工的，须确保保存场所满足相应的环境要求。

注：本细则列出的场所设施允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

产品单元	设备名称	设备要求
车载钢罐体 车载铝罐体 车载玻璃钢罐体 车载塑料罐体	1.封头成型装置	如封头外购，则不适用
	2.焊接设备	不适用于车载玻璃钢罐体
	3.焊材烘干设备	适用于车载钢罐体、车载铝罐体，如采用气体保护焊工艺，则不适用
	4.卷板机	适用于车载钢罐体、车载铝罐体
	5.罐体机械缠绕成型设备	适用于车载玻璃钢罐体
	6.与生产相适应的成型模具	适用于车载玻璃钢罐体、车载塑料罐体
	7.切割设备	——
	8.涂装设备	——

产品单元	设备名称	设备要求
	9.起重设备	——
储存用钢罐体 储存用铝罐体 储存用玻璃钢罐体 储存用塑料罐体	1.封头成型装置	如封头外购，则不适用
	2.焊接设备	不适用于储存用玻璃钢罐体
	3.焊材烘干设备	适用于储存用钢罐体、储存用铝罐体，如采用气体保护焊工艺，则不适用
	4.卷板机	适用于储存用钢罐体、储存用铝罐体
	5.罐体机械缠绕成型设备	适用于储存用玻璃钢罐体
	6.与生产相适应的成型模具	适用于储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体
	7.切割设备	——
	8.起重设备	——

注：1.本表为企业应具备的生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能要求，生产设备必须自有，不得租赁。

2.以上为典型工艺应必备的生产设备，对采用非典型生产工艺的企业，审查时可按企业工艺设计文件规定的生产设备进行。

表 3-3 应具备的检验检测设备

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	设备名称	精度或测量范围	备注
车载钢罐体 车载铝罐体 车载玻璃钢罐体 车载塑料罐体	罐体壁厚	GB 18564.1—2019 5.1.3、5.2.14 GB 18564.2—2008 4.2.1、6.2.15	测厚仪	最小分度值 0.1mm	测厚仪应与被测量的材料相适应，测量精度应在仪器误差范围内
	罐体容积	GB 18564.1—2019 3.6、5.1.2、5.2.10 GB 18564.2—2008 4.2.1、6.2.11	容积测量装置	精度 0.1m ³	——
	耐压试验	GB 18564.1—2019 5.1.3、5.7、8.3 GB 18564.2—2008 6.2.19、8.2	耐压试验装置	压力表精度优于等于 1.0 级	——
	玻璃钢罐壁硬度	GB 18564.2—2008 7.4.3	巴柯尔硬度计	最小分度值 1HBa	适用于车载玻璃钢罐体
	导静电检验	GB 18564.1—2019 4.5、8.5.2 GB 18564.2—2008 8.4	万用表	最小分度值 0.1Ω	适用于车载罐体
	呼吸阀试验	GB 18564.1—2019 6.2.1	呼吸阀试验台	压力表精度优于等于 1.0 级	适用于车载钢罐体、车载铝罐体
	装卸软管试验	GB 18564.1—2019 6.4.2、8.5.1 GB 18564.2—2008 6.4.5、8.4	装卸软管试验装置	压力表精度优于等于 1.0 级	——

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	设备名称	精度或测量范围	备注
	射线底片审查	GB 18564.1—2019 7.2.5 GB 18564.2—2008 7.5	工业观片灯	符合相关标准要求	适用于车载钢罐体、车载铝罐体、车载塑料罐体（焊接成型）
	射线检测	GB 18564.1—2019 7.2.5 GB 18564.2—2008 7.5	*射线检测设备	符合相关标准要求	适用于车载钢罐体、车载铝罐体、车载塑料罐体（焊接成型） 委托有资质的检测机构检测的，不适用
	超声检测	GB 18564.2—2008 7.5	*超声检测设备	符合相关标准要求	适用于车载塑料罐体（滚塑成型） 委托有资质的检测机构检测的，不适用
	磁粉检测	GB 18564.1—2019 7.2.5	*磁粉检测设备	符合相关标准要求	适用于车载钢罐体 委托有资质的检测机构检测的，不适用
	渗透检测	GB 18564.1—2019 7.2.5 GB 18564.2—2008 7.5	*渗透检测设备	符合相关标准要求	委托有资质的检测机构检测的，不适用
	材料性能试验	GB 18564.2—2008 5.2、5.3、5.4、8.3	*拉伸试验设备	符合相关标准要求	适用于车载玻璃钢罐体及车载塑料罐体 委托有资质的检测机构检测的，不适用
储存用钢罐体 储存用铝罐体 储存用玻璃钢罐体 储存用塑料罐体	罐体壁厚	NB/T 47003.1—2022 4.3、9.3 JB/T 4734—2002 3.5、10.2 HG 20640—97 1.7、5.3 JC/T 587—2012 6、8.2.3、9.8 JC/T 718—2012 6、8.2.3、9.8	测厚仪	最小分度值 0.1mm	测厚仪应与被测量的材料相适应，测量精度应在仪器误差范围内

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	设备名称	精度或测量范围	备注
	耐压试验	NB/T 47003.1—2022 4.6、9.7 JB/T 4734—2002 3.8、10.7 HG 20640—97 5.7.4 JC/T 587—2012 8.2.10、9.15 JC/T 718—2012 8.2.9、9.14	耐压试验装置	压力表精度优于等于 1.0 级	——
	玻璃钢罐壁硬度	JC/T 587—2012 8.2.2、9.7 JC/T 718—2012 8.2.2、9.7	巴柯尔硬度计	最小分度值 1HBa	适用于储存用玻璃钢罐体
	射线底片审查	NB/T 47003.1—2022 9.6 JB/T 4734—2002 10.6	工业观片灯	符合相关标准要求	适用于储存用钢罐体、储存用铝罐体
	射线检测	NB/T 47003.1—2022 9.6 JB/T 4734—2002 10.6	*射线检测设备	符合相关标准要求	适用于储存用钢罐体、储存用铝罐体 委托有资质的检测机构检测的，不适用
	超声检测	NB/T 47003.1—2022 9.6 JB/T 4734—2002 10.6	*超声检测设备	符合相关标准要求	适用于储存用钢罐体、储存用铝罐体 委托有资质的检测机构检测的，不适用
	磁粉检测	NB/T 47003.1—2022 9.6 JB/T 4734—2002 10.6	*磁粉检测设备	符合相关标准要求	适用于储存用钢罐体、储存用铝罐体 委托有资质的检测机构检测的，不适用
	材料性能试验	HG 20640—97 2、5.2 JC/T 587—2012 8.1.2、9.3 JC/T 718—2012 8.1.2、9.3	*拉伸试验设备 *弯曲试验设备	符合相关标准要求	适用于储存用玻璃钢罐体、储存用塑料罐体 委托有资质的检测机构检测的，不适用

注：本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、量程、精度要求。检验检测设备必须自有，不得租赁（标识“*”的检验检测设备可不具备，其相应的检验检测项目应委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测）。

第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应覆盖产品标准中规定的出厂检验项目。

第八条 企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元）等事项，无需进行实地核查，符合通则及本细则条件的，颁（换）发生产许可证书。

企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加生产场点、增加产品单元）等事项，且自愿选择发证前实地核查的，应进行企业实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品单元提供相应的产品检验检测合格报告；

（二）1 个产品单元应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，不得为多份检验检测报告组合；

（三）产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发之日起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书，机构的检测能力表及检验检测范围应包含相应的检验检测项目；

（四）企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品单元分别提交相应的产品检验检测合格报告；

（五）产品检验检测报告应有封面页、结论报告页及相关的检验检测项目子报告页，报告必须明确罐体设计、制造的关键技术参数，包括但不限于罐体的设计及使用条件（允许盛装介质的名称、温度、压力等）、罐体主体材料/牌号、筒体及封头的厚度、罐体容积、安全附件及其数量与检测数据、核定载质量（适用于车载罐体）等。

第五章 企业实地核查

第十条 企业在申请时选择发证前进行实地核查的，省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

（一）生产场所示意图（附件 2-1）；

（二）主要工艺流程图（附件 2-2）；

（三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 2-3）；

（四）主要生产设备表（附件 2-4）；

- （五）主要检验检测设备表（附件 2-5）；
- （六）主要原材料/零部件明细表（附件 2-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 2-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 2-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 2-10）。

第十一条 实地核查时，企业应处于正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十二条 核查组现场按照《危险化学品罐体产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）进行核查，做好记录，按产品单元分别填写《危险化学品罐体产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件 4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十三条 实地核查判定原则

（一）核查组应对核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

（二）对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述；

（三）核查结论的确定原则：企业实地核查按产品单元核查，未发现不符合，核查结论为合格，否则为不合格，核查结论不合格则该产品单元实地核查不合格。

第六章 证书许可范围

第十四条 根据企业申请和实地核查（企业选择发证前进行实地核查时）结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书许可范围示例见表 4。

表 4 证书许可范围示例

序号	产品单元	企业申请内容	核查报告结果 (适用于企业选择 发证前进行实地核 查的)	证书许可范围
1	车载钢罐体	车载钢罐体	核查合格	车载钢罐体
2	车载铝罐体	车载铝罐体	核查合格	车载铝罐体
3	车载玻璃钢罐体	车载玻璃钢罐体	核查合格	车载玻璃钢罐体
4	车载塑料罐体	车载塑料罐体	核查合格	车载塑料罐体
5	储存用钢罐体	储存用钢罐体	核查合格	储存用钢罐体
6	储存用铝罐体	储存用铝罐体	核查合格	储存用铝罐体
7	储存用玻璃钢罐体	储存用玻璃钢罐体	核查合格	储存用玻璃钢罐体
8	储存用塑料罐体	储存用塑料罐体	核查合格	储存用塑料罐体

第七章 后置现场审查

第十五条 企业在申请时选择获证后进行后置现场审查的，省级工业产品生产许可证主管部门应当在企业获证后 20 日内，组织开展后置现场审查。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元）等事项，企业获证后无需进行后置现场审查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《获证企业后置现场审查时需准备的书面材料清单》（附件 6）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 6-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 6-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 6-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 6-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 6-5）；
- （六）主要原材料/零部件明细表（附件 6-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 6-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 6-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 6-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 6-10）。

第十六条 后置现场审查时，企业应处于正常生产状态，获证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十七条 检查组现场按照《危险化学品罐体产品获证企业后置现场审查办法》（附件 7）进行后置现场审查，做好记录，按产品单元分别填写《危险化学品罐体产品获证企业后置现场审查办法》（附件 7）、《获证企业后置现场审查不符合条款汇总表》（附件 8），并编制一份《获证企业后置现场审查报告》（附件 9）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别填写《危险化学品罐体产品获证企业后置现场审查办法》（附件 7）、《获证企业后置现场审查不符合条款汇总表》（附件 8）。

第十八条 后置现场审查判定原则

（一）检查组应对后置现场审查办法的每一个条款进行后置现场审查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合的判定；

（二）对判为不符合项的，检查组应填写不符合事实描述；

（三）后置现场审查结论的确定原则：后置现场审查按产品单元审查，未发现不符合，后置现场审查结论为合格，否则为不合格，后置现场审查结论不合格则该获证企业后置现场审查不合格。

第八章 附则

第十九条

广州特种设备检测研究院

地 址：广东省广州市黄埔区科研路 9 号

电 话：020-32121311

联 系 人：肖超波

全国工业产品生产许可证审查中心（设在中国质量检验检测科学研究院）

地 址：北京市亦庄经济技术开发区荣华南路 11 号

电 话：010-53897432、010-53897431

联 系 人：谢波、侯韩芳

第二十条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第二十一条 本细则自 2026 年 4 月 1 日起实施，原《危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则（二）（危险化学品罐体产品部分）》作废。

附件 1

检验检测项目及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目		检验检测依据标准
车载钢罐体 车载铝罐体	1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.1—2019
	2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志、标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	GB 18564.1—2019 NB/T 47013.7—2012
	3	结构检验	1. 封头 2. 筒体与封头的连接 3. 罐体的横截面 4. 焊缝布置 5. 防波板及隔仓板 6. 人孔 7. 装卸口设置	GB 18564.1—2019
	4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 扶梯尺寸(宽度/步距) 4. 壁厚	GB 18564.1—2019
	5	导静电检验	1. 导静电装置	GB 18564.1—2019 GB 21668—2025
	6	附件检验	1. 阀门 2. 呼吸阀 3. 紧急切断装置 4. 其他附件（所配置的流量表、压力表、液位计及温度计、安全阀、紧急泄放装置等）	GB 18564.1—2019
	7	无损检测	1. 无损检测报告审查 2. 射线底片审查 3. *焊缝质量射线抽查(必要时，抽查 5%)	GB 18564.1—2019 NB/T 47013.1—2015 NB/T 47013.2—2015
	8	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求） 3. 气密性试验（按设计要求）	GB 18564.1—2019 NB/T 47013.8—2012
车载玻璃钢罐体	1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.2—2008
	2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志、标识	GB 18564.2—2008 NB/T 47013.7—2012

产品单元	序号	检验检测项目		检验检测依据标准
			3. 铭牌 4. 内外表面质量(内外表面平整光滑情况、气泡等)	
	3	结构检验	1. 封头 2. 筒体与封头的连接 3. 罐体的横截面 4. 防波板及隔仓板 5. 人孔 6. 装卸口设置	GB 18564.2—2008
	4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 扶梯尺寸(宽度/步距) 3. 壁厚	GB 18564.2—2008
	5	附件检验	1. 阀门 2. 紧急切断装置 3. 其他附件（所配置的通气装置、流量计、压力表、液位计及温度计、安全阀、紧急泄放装置、导静电橡胶拖地带等）	GB 18564.2—2008 GB 21668—2025
	6	硬度检测	外表面巴柯尔硬度	GB 18564.2—2008 GB/T 3854—2017
	7	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求）	GB 18564.2—2008 NB/T 47013.8—2012
车载塑料罐体	1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.2—2008
	2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志、标识 3. 铭牌 4. 内外表面质量	GB 18564.2—2008 NB/T 47013.7—2012
	3	结构检验	1. 封头 2. 筒体与封头的连接 3. 罐体的横截面 4. 焊缝布置 5. 防波板及隔仓板 6. 人孔 7. 装卸口设置	GB 18564.2—2008
	4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度	GB 18564.2—2008

产品单元	序号	检验检测项目		检验检测依据标准
			3. 扶梯尺寸(宽度/步距) 4. 壁厚	
	5	附件检验	1. 阀门 2. 紧急切断装置 3. 其他附件（所配置的通气装置、流量表、压力表、液位计及温度计、安全阀、紧急泄放装置、导静电橡胶拖地带等）	GB 18564.2—2008 GB 21668—2025
	6	试验	1.盛水试验（按设计要求） 2.耐压试验（按设计要求）	GB 18564.2—2008 NB/T 47013.8—2012
储存用钢罐体	1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	NB/T 47003.1—2022
	2	外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	NB/T 47003.1—2022 NB/T 47013.7—2012
	3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 焊缝布置 4. 筒体与封头的连接 5. 支座	NB/T 47003.1—2022
	4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 壁厚	NB/T 47003.1—2022
	5	附件检验	1. 阀门 2. 其他安全附件	NB/T 47003.1—2022
	6	无损检测	1. 无损检测报告审查 2. 射线底片审查 3.*焊缝质量射线抽查(必要时，抽查 5%)	NB/T 47003.1—2022 NB/T 47013.1—2015 NB/T 47013.2—2015
	7	试验	1.盛水试验（按设计要求） 2.耐压试验（按设计要求） 3.气密性试验（按设计要求）	NB/T 47003.1—2022 NB/T 47013.8—2012
储存用铝	1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	JB/T 4734—2002

产品单元	序号	检验检测项目		检验检测依据标准
罐体	2	罐体外观检验	1. 外表面涂装 2. 标志标识 3. 铭牌 4. 焊接接头及母材内外表面质量	JB/T 4734—2002 NB/T 47013.7—2012
	3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 焊缝布置 4. 筒体与封头的连接 5. 支座	JB/T 4734—2002
	4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 单个筒节的最小长度 3. 壁厚	JB/T 4734—2002
	5	附件检验	1. 阀门 2. 其他安全附件	JB/T 4734—2002
	6	无损检测	1. 无损检测报告审查 2. 射线底片审查 3.*焊缝质量射线抽查(必要时, 抽查 5%)	JB/T 4734—2002 NB/T 47013.1—2015 NB/T 47013.2—2015
	7	试验	1. 盛水试验 (按设计要求) 2. 耐压试验 (按设计要求) 3. 气密性试验 (按设计要求)	JB/T 4734—2002 NB/T 47013.8—2012
储存用玻璃钢罐体	1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	JC/T 587—2012 (JC/T 718—2012)
	2	外观质量检验	1. 标志标识 2. 铭牌 3. 内外表面质量	JC/T 587—2012 (JC/T 718—2012) NB/T 47013.7—2012
	3	结构检验	1. 封头 2. 罐体的横截面 3. 筒体与封头的连接 4. 支座	JC/T 587—2012 (JC/T 718—2012)
	4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 壁厚	JC/T 587—2012 (JC/T 718—2012)
	5	力学性能测定	1.*拉伸强度 2.*弯曲强度	JC/T 587—2012 (JC/T 718—2012)
	6	硬度检测	巴柯尔硬度	GB/T 3584—2017 JC/T 587—2012 (JC/T 718—2012)

产品单元	序号	检验检测项目		检验检测依据标准
	7	附件检验	1. 阀门 2. 其他安全附件	JC/T 587—2012 （JC/T 718—2012）
	8	试验	1. 渗漏性试验（按设计要求） 2. 其他试验（按设计要求）	JC/T 587—2012 （JC/T 718—2012） NB/T 47013.8—2012
储存用塑料罐体	1	资料检查	1.设计文件 2.出厂文件	HG 20640—97
	2	外观质量检验	1. 标志标识 2. 铭牌 3.焊接接头及母材内外表面质量	HG 20640—97 NB/T 47013.7—2012
	3	结构检验	1.封头 2.罐体的横截面 3.焊缝布置 4.筒体与封头的连接 5.支座	HG 20640—97
	4	几何尺寸检验	1.罐体外形尺寸 2.单个筒节的最小长度 3.壁厚	HG 20640—97
	5	附件检验	1.阀门 2.其他安全附件	HG 20640—97
	6	试验	1.液压试验（按设计要求） 2.真空度试验（按设计要求）	HG 20640—97

注：1.标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产，企业实地核查、后置现场审查和产品检验检测应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测。

2.标识“*”的检验检测项目可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测。

3.附件检验应根据设计图纸及产品标准的要求，对所配置的附件进行检验。

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要原材料/零部件明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称： (盖章)

企业代表签字： 年 月 日

核查组确认签字： 年 月 日

注：本清单内所有书面材料经核查确认后企业加盖骑缝章。

生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称	
生产地址	
<p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

附件 2-2

主要工艺流程图

第 页 共 页

产品单元	
<p>工艺流程图 (企业填写)</p>	<p>以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。</p>

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

序号	产品单元	生产设施和检验检测设施名称	设施特征及用途描述	备注

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所（放置位置）及 所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中标明生产场点。

附件 2-6

主要原材料/零部件明细表

产品单元	原材料/零部件名称	原材料/零部件生产厂家	进货检验依据标准	技术要求	生产方式
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 2-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 2-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

危险化学品罐体产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为6大部分20条27款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查20条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1)～4)款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1)～4)款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	产品检验检测报告	5) 企业申请时提交的产品检验检测报告是否满足以下要求： 产品检验检测报告应为所申请产品单元的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1个产品单元应提交1份覆盖本细则附件1规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为6个月内的合格检验检测报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。 产品检验检测报告应有封面页、结论报告页及相关的检验检测项目子报告页，报告必须明确罐体设计、制造的关键技术参数，包括但不限于设计及使用条件（允许盛装介质的名称、温度、压力等）、罐体主体材料牌号、筒体及封头的厚度、罐体容积、安全附件的数量	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.产品检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2.产品检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元名称不一致，判为不符合。 3.产品检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目，判为不符合。 4.产品检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 5.产品检验检测报告不是6个月内合格检验检测报告的，判为不符合。 6.检验检测机构CMA资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。 7.产品检验检测报告没有封面页、结论报告页及相关的检验检测项目子报告页，或没有明确罐体设计、制造的关键技术参数，包括但不限于设计及使用条件（允许盛装介质的名称、温度、压力等）、罐体主体材料牌号、筒体及封头的厚度、罐体容积、安全附件的数量与检测数据、核定载质量（适用于车载罐体）等的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		与检测数据、核定载质量(适用于车载钢罐体、车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、车载塑料罐体)等。			
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2.技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并正确作出判断。(车载钢罐体、车载铝罐体、储存用钢罐体、储存用铝罐体产品应有 2 人具有特种设备无损检测Ⅱ级及以上资格, 委托有资质的检测机构检测的除外)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的, 判为不符合。 5.无损检测操作人员的数量及资格不满足要求的, 应判为不符合(委托有资质的检测机构检测的除外)。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。(车载钢罐体、车载铝罐体、储存用钢罐体、储存用铝罐体产品的焊接人员应持有《特种设备作业人	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。 3.焊接人员不满足要求的, 应判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		员证》焊接作业种类相应合格项目且在有效期内)			
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足本细则表 3-1 规定的应具备的场所设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。本细则表 3-3 中标识“*”的检验检测设备, 企业可不具备, 允许企业委托具备 CMA 资质的第三方检验检测机构检验检测。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或同一设备所有台套都不能正常使用的, 判为不符合。 2.除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。 3.不具备表 3-3 中标识“*”检验检测设备且无委托检验检测报告或为租赁的, 判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责、培训考核要求, 以及产品质量安全风险防控动态管理要求等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进。 2.企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度, 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯制度	15) 有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度, 企业出厂每一件产品的相关信息是否可追溯。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 16) 或 17) 款任意一款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 16) 和 17) 款均为“否”，判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
5.2	技术工艺文件	18)技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术工艺文件不全或内容不完整的，判为建议改进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件，判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控，判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点，是否均编制相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求，是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料/零部件进货检验（或验证）、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定，检验检测文件是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 21) 或 22) 款任意一款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 21) 和 22) 款均为“否”，判为不符合。
		22)是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确（应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理）。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23)主要原材料/零部件是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.主要原材料的检验或验收记录不全，判为建议改进。 2.未对主要原材料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不完整的，判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目, 无相应的检验检测报告, 判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2. 企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。

附件 4

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称：

产品单元：

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
核查组成员（签字）： <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			企业代表（签字）： <div style="text-align: right;">（企业公章） 年 月 日</div>
核查组组长（签字）： <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
核查 结论	核查组根据《危险化学品包装物及容器产品生产许可证实施细则（二）（危险化学品罐体产品部分）》，于_____年____月____日至_____年____月____日对该企业进行了核查，共计核查出：符合 ____条、不符合____条、建议改进____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本核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。）			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	_____年 月 日			

观察员（签字，如有）：_____年 月 日 核查组织单位（章）：_____年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。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 6

获证企业后置现场审查时需准备的书面材料清单

附件 6-1 生产场所示意图

附件 6-2 主要工艺流程图

附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 6-4 主要生产设备表

附件 6-5 主要检验检测设备表

附件 6-6 主要原材料/零部件明细表

附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 6-8 技术文件和工艺文件清单

附件 6-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字：年 月 日

检查组确认签字：年 月 日

注：本清单内所有书面材料经后置现场审查确认后企业加盖骑缝章。

生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称	
生产地址	
<p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

附件 6-2

主要工艺流程图

第 页 共 页

产品单元	
<p>工艺流程图 (企业填写)</p>	<p>以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。</p>

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 6-3

主要生产设施和检验检测设施表

序号	产品单元	生产设施和检验检测设施名称	设施特征及用途描述	备注

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 6-4

主要生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所（放置位置）及 所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 6-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中标明生产场点。

附件 6-6

主要原材料/零部件明细表

产品 单元	原材料/零 部件名称	原材料/零部 件生产厂家	进货检验 依据标准	技术要求	生产方式
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 6-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 6-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 6-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 6-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

附件 7

危险化学品罐体产品 获证企业后置现场审查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法审查内容分为 6 大部分 20 条 27 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 每款审查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。
4. 后置现场审查结论的确定原则：经后置现场审查 20 条均未发现不符合，后置现场审查结论为合格。否则后置现场审查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 2) 生产许可证证书载明的企业名称、住所相关信息与营业执照是否一致。 3) 生产许可证证书载明的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1)～4)款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1)～4)款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	产品检验检测报告	5) 企业申请时提交的产品检验检测报告是否满足以下要求： 产品检验检测报告应为所申请产品单元的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1个产品单元应提交1份覆盖本细则附件1规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为6个月内的合格检验检测报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。 产品检验检测报告应有封面页、结论报告页及相关的检验检测项目子报告页，报告必须明确罐体设计、制造的关键技术参数，包括但不限于设计及使用条件（允许盛装介质的名称、温度、压力等）、罐体主体材料牌号、筒体及封头的厚度、罐体容积、安全附件的数量与检测数据、核定载质量（适用于车载钢罐体、	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.产品检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2.产品检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元名称不一致，判为不符合。 3.产品检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目，判为不符合。 4.产品检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 5.产品检验检测报告不是6个月内合格检验检测报告的，判为不符合。 6.检验检测机构CMA资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。 7.产品检验检测报告没有封面页、结论报告页及相关的检验检测项目子报告页，或没有明确罐体设计、制造的关键技术参数，包括但不限于设计及使用条件（允许盛装介质的名称、温度、压力等）、罐体主体材料牌号、筒体及封头的厚度、罐体容积、安全附件的数量与检测数据、核定载质量（适用于车载罐体）等的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		车载铝罐体、车载玻璃钢罐体、车载塑料罐体)等。			
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并正确作出判断。(车载钢罐体、车载铝罐体、储存用钢罐体、储存用铝罐体产品应有 2 人具有特种设备无损检测Ⅱ级及以上资格, 委托有资质的检测机构检测的除外)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 或检验检测人员培训、考核记录不全、操作不规范、操作不符合检验检测规程, 判为不符合。 2.无损检测操作人员的数量及资格不满足要求的, 应判为不符合(委托有资质的检测机构检测的除外)。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。(车载钢罐体、车载铝罐体、储存用钢罐体、储存用铝罐体的焊接人员应持有《特种设备作业人员证》焊接作业种类相应合格项目且在有效期内)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定或操作不熟练, 判为不符合。 2.焊接人员不满足要求的, 应判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足本细则表 3-1 规定的应具备的场所设施，并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，则判为不符合。 2.企业租赁的场所设施，其租赁合同或协议已过期失效的，判为不符合。
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的，与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备，并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备，或不能正常运转的，判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备，并持有有效的计量检定或校准证书（报告），证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。本细则表 3-3 中标识“*”的检验检测设备，企业可不具备，允许企业委托具备 CMA 资质的第三方检验检测机构检验检测。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 企业实际检验检测设备若缺少或不满足本细则表 3-3 中的任一要求，或未持有有效的计量检定或校准证书（报告），或不能正常使用的，判为不符合。 2. 不具备表 3-3 中标识“*”检验检测设备且无委托检验检测报告或为租赁的，判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度，实施内部审核与管理评审，并保存运行记录。包括但不限于：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责，质量安全总监和质量安全员的培训考核要求以及产品质量安全风险防控动态管理要求等。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度，落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全，或未实施内部审核与管理评审，或运行记录不全，判为不符合。
4.2	质量安全追溯制度	15) 有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂每一件产品的相关信息是否可追溯。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未建立产品质量安全追溯制度，或建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位的，判为不符合。
5	技术文件				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	16) 或 17) 任意一款为“否”，判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺文件	18)技术工艺文件是否齐全,是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	18)～20) 任意一款为“否”，判为不符合。
		19)对识别和确认的所有关键工序、质量控制点，是否均编制相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		20)技术工艺文件是否符合标准要求,是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料/零部件进货检验（或验证）、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定，检验检测文件是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	21) 或 22) 任一款为“否”，判为不符合。
		22)是否编制了检验检测规程,是否经过审批、受控,其内容是否完整正确（应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理）。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	23) 主要原材料/零部件是否按要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未对主要原材料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，检验或验收记录不全，判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未进行控制，无记录或记录不完整，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验，并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.未按照标准规定进行出厂检验，或未保存出厂检验记录，判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目，无相应的检验检测报告，判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未按规定进行处置，未保存相关记录或记录不完整，判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定，规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	未制定产品贮存的相关规定，规定不满足标准对产品贮存的相关要求，未依照规定贮存并有贮存记录或记录不完整，判为不符合。

附件 8

获证企业后置现场审查不符合条款汇总表

企业名称:

产品单元:

[illegible]

附件 9

获证企业后置现场审查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
后置现场审查结论	检查组根据《危险化学品包装物及容器产品生产许可证实施细则（二）（危险化学品罐体产品部分）》，于_____年____月____日至_____年____月____日对该企业进行了审查，共计审查出：符合 ____条、不符合____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本检查组对该企业后置现场审查结论是：_____。（注：结论填写合格或不合格。）			
检查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	分工（条款）
企业负责人签字	年 月 日			

后置现场审查组织单位（章）：年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在检查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝后置现场审查的情况等。

附件 10

修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合危险化学品罐体行业最新的产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合危险化学品罐体行业的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附表 1、2。

本次修订工作得到了广州特种设备检测研究院、黄骅市质量技术监督检验所、全国工业产品生产许可证审查中心、国家包装产品质量检验检测中心（广州）、交通运输部公路科学研究院、湖北特种设备检验检测研究院、扬州中集通华专用车有限公司、滁州永强汽车制造有限公司等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向肖超波、张玉路、谢波、贾贺峰、卢明、任春晓、李莉、房坤、陈业刚等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 产品单元变化对比表

序号	本细则	上一版细则		说明
	产品单元	产品单元	产品品种	
1	车载钢罐体	车载罐体	车载钢罐体	产品品种调整为产品单元
2	车载铝罐体		车载铝罐体	
3	车载玻璃钢罐体		车载玻璃钢罐体	
4	车载塑料罐体		车载塑料罐体	
5	储存用钢罐体	储存用罐体	储存用钢罐体	
6	储存用铝罐体		储存用铝罐体	
7	储存用玻璃钢罐体		储存用玻璃钢罐体	
8	储存用塑料罐体		储存用塑料罐体	

表 2 产品标准变化对比表

序号	产品单元（本细则）	产品标准（本细则）	产品标准（上一版细则）	说明
1	车载钢罐体	GB 18564.1—2019	GB 18564.1—2006	标准修订
2	车载铝罐体	GB 18564.1—2019	GB 18564.1—2006	标准修订
3	储存用钢罐体	NB/T 47003.1—2022	NB/T 47003.1—2009	标准修订

序号	产品单元（本细则）	产品标准（本细则）	产品标准（上一版细则）	说明
4	储存用玻璃钢罐体	JC/T 587—2012 JC/T 718—2012	HG/T 20696—2018	产品标准 与相关标 准对调