

编号：（X）XK12-001

危险化学品包装物及容器产品
生产许可证实施细则（一）
（危险化学品包装物、容器产品部分）

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.....	4
第四章 产品检验检测报告.....	8
第五章 企业实地核查.....	9
第六章 证书许可范围.....	10
第七章 后置现场审查.....	11
第八章 附则.....	12
附件 1 检验检测项目及依据标准.....	13
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	17
附件 2-1 生产场所示意图.....	18
附件 2-2 主要工艺流程图.....	19
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	20
附件 2-4 主要生产设备表.....	21
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	22
附件 2-6 主要原材料/零部件明细表.....	23
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	24
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	25
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.....	26
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	27
附件 3 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.....	28
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	34
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	35
附件 6 获证企业后置现场审查时需准备的书面材料清单.....	36
附件 6-1 生产场所示意图.....	37
附件 6-2 主要工艺流程图.....	38
附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	39
附件 6-4 主要生产设备表.....	40
附件 6-5 主要检验检测设备表.....	41

附件 6-6 主要原材料/零部件明细表.....	42
附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	43
附件 6-8 技术文件和工艺文件清单.....	44
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.....	45
附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	46
附件 7 危险化学品包装物、容器产品获证企业后置现场审查办法.....	47
附件 8 获证企业后置现场审查不符合条款汇总表.....	53
附件 9 获证企业后置现场审查报告.....	54
附件 10 修订概要.....	55

危险化学品包装物及容器产品生产许可证实施细则（一）

（危险化学品包装物、容器产品部分）

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包装物、容器产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 危险化学品包装物、容器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包装物、容器产品是指：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包装物、容器产品。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包装物、容器产品，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包装物、容器产品划分为钢桶、黄磷包装钢桶、固碱钢桶、电石包装钢桶、钢提桶、金属方桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐、钢质手提罐、铁质气雾罐、铝气雾罐、气雾阀、危险品包装用塑料桶、危险品包装用塑料罐、复合式中型散装容器、钢塑复合桶等 16 个产品单元。产品单元及产品规格见表 1。

表 1 危险化学品包装物、容器产品单元，产品规格及说明

序号	产品单元	产品规格	产品说明
1	钢桶	闭口桶：I级、II级、III级 开口桶：I级、II级、III级	按盛装危险化学品的危险程度分为I级、II级、III级
2	黄磷包装钢	——	黄磷包装钢桶为I级包装

序号	产品单元	产品规格	产品说明
	桶		
3	固碱钢桶	——	标称容积为 110L，用于盛装工业用固体氢氧化钠、氢氧化钾的包装钢桶
4	电石包装钢桶	——	包括一次性使用电石包装钢桶和重复性使用电石包装钢桶
5	钢提桶	I级、II级、III级	用于运输和贮存液态和固态的危险化学品的容量为 17L~24L，以薄钢板为主要材料制成的，加有提手的圆金属桶
6	金属方桶	I级、II级、III级	容积不大于 20L，用于盛装危险化学品长方体薄钢板金属桶
7	工业用薄钢板圆罐	I级、II级、III级	容量为 0.1L~16L，用于盛装危险化学品的金属圆罐
8	方罐与扁圆罐	I级、II级、III级	容量为 1L~5L，横截面为长方形和扁圆形，用于盛装危险化学品的薄钢板金属罐
9	钢质手提罐	I类、II类	最大容量不大于 35L，以薄钢板为主要材料制成的手提金属罐，用于盛装液态危险化学品
10	铁质气雾罐	口径：25.4mm	容积不大于 1L，用于盛装气雾剂产品的一次性使用的 25.4mm 口径铁质容器
11	铝气雾罐	口径：25.4mm	容积不大于 1L，用于盛装气雾剂产品的一次性使用的 25.4mm 口径铝容器
12	气雾阀	Φ25.4mm	固定在 25.4mm 口径气雾罐上的机械装置，关闭时保证内容物不泄漏，促动时使内容物以预定的形态释放出来
13	危险品包装用塑料桶	开口式：I类、II类、III类 闭口式：I类、II类、III类	以高密度聚乙烯为主要原料，不小于 1L 且最大容积不大于 450L 净含量不大于 450kg 的圆柱形包装
14	危险品包装用塑料罐	开口式：I类、II类、III类 闭口式：I类、II类、III类	以聚乙烯或聚丙烯为主要原料，不小于 1L 且最大容积不大于 60L 的横截面呈长方形或多边形的包装
15	复合式中型散装容器	II类、III类	由刚性塑料内容器（以高密度聚乙烯为主要原料）和钢质外包装及所有的辅助设备和结构装置构成的复合容器。主要用于液体危险化学品包装
16	钢塑复合桶	I级、II级、III级	指由聚乙烯塑料内容器和外防护钢桶装配而成的复合桶。主要用于液体危险化学品包装

注：1.企业取得I级（或I类）生产许可证的，可以生产I级、II级、III级（或I类、II类、III类）产品，取得II级（或II类）生产许可证的只能生产II级、III级（或II类、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。

2.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、产品规格等情况),查处时间仍以原公告时间为准。(产品单元、产品规格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。

表2 危险化学品包装物、容器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	钢桶	GB/T 325.1—2018 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 17344—1998 包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 13251—2018 包装 钢桶封闭器
2	黄磷包装钢桶	GB 16473—1996 黄磷包装	
3	固碱钢桶	GB/T 15915—2007 包装容器 固碱钢桶	
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	钢提桶	GB/T 13252—2008 包装容器 钢提桶	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 17344—1998 包装 包装容器 气密试验方法
6	金属方桶	GB/T 17343—2023 包装容器 金属方桶	
7	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170—2025 包装容器 工业用薄钢板圆罐	
8	方罐与扁圆罐	BB/T 0019—2013 包装容器 方罐与扁圆罐	
9	钢质手提罐	BB/T 0064—2013 包装容器 钢质手提罐	
10	铁质气雾罐	GB 13042—2008 包装容器 铁质气雾罐	GB/T 14449—2017 气雾剂产品测试方法
11	铝气雾罐	GB/T 25164—2010 包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐	
12	气雾阀	GB/T 17447—2012 气雾阀	
13	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/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
14	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	

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 17344—1998 包装 包装容器 气密试验方法
15	复合式中型散装容器	GB/T 19161—2016 包装容器 复合式中型散装容器	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 19434.6—2004 危险货物复合中型散装容器检验安全规范 性能检验
16	钢塑复合桶	BB/T 0067—2014 包装容器 钢塑复合桶	GB/T 4857.5—1992 包装 运输包装件 跌落试验方法 GB 19270—2009 水路运输危险货物包装检验安全规范

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体系和责任制度。企业应当建立质量管理体系、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管理体系，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
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

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

序号	产品单元	设备名称
1	钢桶	1.焊接设备 2.卷封设备
2	黄磷包装钢桶	
3	固碱钢桶	
4	电石包装钢桶	
5	钢提桶	1.焊接设备 2.罐口卷封或焊接设备
6	金属方桶	
7	工业用薄钢板圆罐	
8	方罐与扁圆罐	
9	钢质手提罐	
10	铁质气雾罐	1.电阻焊机或拉伸成型设备 2.卷封设备
11	铝气雾罐	成型生产线
12	气雾阀	组装机
13	危险品包装用塑料桶	中空成型设备
14	危险品包装用塑料罐	
15	复合式中型散装容器	1.中空成型设备 2.组装机
16	钢塑复合桶	外防护钢桶： 1.焊接设备 2.卷封设备 塑料内容器： 中空成型设备（内容器外购除外）

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

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
钢桶 黄磷包装钢桶 固碱钢桶 电石包装钢桶	气密试验	GB/T 325.1 7.4 GB 16473 A4.2 GB/T 14492 4.5.1 GB/T 15956 4.4.1	气密试验设备	压力表量程： 0-100kPa，分度值： 1kPa	适用于闭口钢桶、黄磷 包装钢桶、电石包装钢 桶
	液压试验	GB/T 325.1 7.5 GB 16473 A4.5	液压试验设备	压力表精度优于 1.6 级	适用于闭口钢桶、黄磷 包装钢桶
	跌落试验	GB/T 325.1 7.7 GB 16473 A4.7 GB/T 15915 5.3 GB/T 14492 4.5.2 GB/T 15956 4.4.2	跌落试验装置	符合 GB/T 4857.5 要 求	——
	堆码试验	GB/T 325.1 7.6 GB 16473 A4.6 GB/T 15915 5.2 GB/T 14492 4.5.3 GB/T 15956 4.4.3	堆码试验装置	符合 GB/T 4857.3 要 求	——
钢提桶 金属方桶 工业用薄钢板圆 罐 方罐与扁圆罐 钢质手提罐	气密试验	GB/T 13252 8.2 GB/T 17343 8.3 GB/T 15170 6.2 BB/T 0019 7.2 BB/T 0064 5.3.2	气密试验设备	压力表量程： 0-100kPa，分度值： 1kPa	——
	液压试验	GB/T 13252 8.3 GB/T 17343 8.4 GB/T 15170 6.3 BB/T 0019 7.3 BB/T 0064 5.3.3	液压试验设备	压力表精度优于 1.6 级	——
	跌落试验	GB/T 13252 8.4 GB/T 17343 8.5 GB/T 15170 6.4 BB/T 0019 7.6 BB/T 0064 5.3.5	跌落试验装置	符合 GB/T 4857.5 要 求	——
	堆码试验	GB/T 13252 8.5 GB/T 17343 8.6 GB/T 15170 6.5 BB/T 0019 7.4 BB/T 0064 5.3.4	堆码试验装置	符合 GB/T 4857.3 要 求	——
	提环、提梁拉力	GB/T 13252 8.6	提环拉力试验装	最小分度值 5N	——

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
	试验	GB/T 17343 8.7 GB/T 15170 6.6 BB/T 0019 7.5 BB/T 0064 5.3.6	置		
铁质气雾罐 铝气雾罐 气雾阀	接触高度	GB 13042 7.2.2 GB/T 25164 7.2.2	接触高度测量仪	0.01mm	适用于铁质气雾罐、铝气雾罐
	气密试验	GB 13042 7.6 GB/T 25164 7.8	气密性试验设备	≥0.8MPa	适用于铁质气雾罐、铝气雾罐
	变形压力、爆破压力	GB 13042 7.7 GB/T 25164 7.9	爆破、变形试验设备	0-4.0MPa(铁罐) 0-6.0MPa(铝罐)	适用于铁质气雾罐、铝气雾罐
	内涂层完整性	GB/T 25164 7.7	涂层导电仪	最小分度值 0.1mA	适用于铝气雾罐
	畅通性、密封性	GB/T 17447 6.3.1、6.3.2	泄漏试验仪	0-1.6MPa	适用于气雾阀
	固定盖耐压性	GB/T 17447 6.3.3	压力试验仪和专用百分表	0-2.5MPa 最小分度值 0.01mm	适用于气雾阀
	引液管拉脱力、阀体压脱力	GB/T 17447 6.3.4、6.3.6	拉压力试验机	最大负荷 500N 精度为示值±1%	适用于气雾阀
危险品包装用塑料桶 危险品包装用塑料罐	气密试验	GB 18191 6.2 GB 19160 6.2	气密试验设备	压力表量程： 0-100kPa，分度值： 1kPa	适用于闭口桶罐
	液压试验	GB 18191 6.3 GB 19160 6.3	液压试验设备	压力表精度优于 1.6 级	适用于闭口桶罐
	跌落试验	GB 18191 6.5 GB 19160 6.5	跌落试验装置	符合 GB/T 4857.5 要求	——
	跌落试验样品前处理	GB 18191 6.5.2 GB 19160 6.5.2	低温环境箱	≤-18℃	——
	堆码试验	GB 18191 6.4 GB 19160 6.4	高温堆码/常温堆码试验装置	符合 GB/T 4857.3 要求	高温堆码适用于闭口桶罐 常温堆码适用于开口桶罐
复合式中型散装容器	气密试验	GB/T 19161 6.6.4	气密试验设备	压力表量程： 0-100kPa，分度值： 1kPa	适用于复合式中型散装容器
	液压试验	GB/T 19161 6.6.5	液压试验设备	压力表精度优于 1.6 级	适用于复合式中型散装容器
	跌落试验	GB/T 19161 6.6.6	跌落试验装置	符合 GB/T 4857.5 要求	适用于复合式中型散装容器
	跌落试验样品前处理	GB/T 19161 6.6.6.1	低温环境箱	≤-18℃	适用于复合式中型散装容器

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
	堆码试验	GB/T 19161 6.6.3	堆码试验装置	符合 GB/T 4857.3 要求	适用于复合式中型散装容器
	底部提升试验、顶部提升试验	GB/T19161 6.6.1、6.6.2	提升设备	——	适用于复合式中型散装容器
	振动试验	GB/T 19161 6.6.7	振动台	垂直正弦曲线，25（1±5%）mm 双振幅	适用于复合式中型散装容器
钢塑复合桶	气密试验	BB/T 0067 8.2	气密试验设备	压力表量程：0-100kPa，分度值：1kPa	适用于钢塑复合桶
	液压试验	BB/T 0067 8.3	液压试验设备	压力表精度优于 1.6 级	适用于钢塑复合桶
	跌落试验	BB/T 0067 8.5	跌落试验装置	符合 GB/T 4857.5 要求	适用于钢塑复合桶
	堆码试验	BB/T 0067 8.4	高温堆码/常温堆码试验装置	符合 GB/T 4857.3 要求	适用于钢塑复合桶

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。检验检测设备不得租赁。

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、减少产品规格）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、增加产品规格、应具备的生产设备发生变化、工艺变更）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规格提供相应的产品检验检测合格报告；

（二）1 个产品规格应提交 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规格分别提交相应的产品检验检测合格报告；

（五）产品检验检测报告覆盖原则：

产品单元有分级分类的，I级（或I类）的检验检测报告，覆盖I级、II级、III级（或I类、II类、III类）产品；II级（或II类）的检验检测报告，覆盖II级、III级（或II类、III类）产品；III级（或III类）的检验检测报告，只覆盖III级（或III类）产品。

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《危险化学品包装物、容器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，按产品规格分别填写《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》（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规格核查，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规格实地核查不合格。

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 (产品明细)
1	钢桶	钢桶：闭口桶I级、开口桶I级	核查合格	钢桶：闭口桶I级、II级、III级；开口桶I级、II级、III级
2	黄磷包装钢桶	黄磷包装钢桶	核查合格	黄磷包装钢桶
3	固碱钢桶	固碱钢桶	核查合格	固碱钢桶
4	电石包装钢桶	电石包装钢桶	核查合格	电石包装钢桶
5	钢提桶	钢提桶：I级	核查合格	钢提桶：I级、II级、III级
6	金属方桶	金属方桶：I级	核查合格	金属方桶：I级、II级、III级
7	工业用薄钢板圆罐	工业用薄钢板圆罐：I级	核查合格	工业用薄钢板圆罐：I级、II级、III级
8	方罐与扁圆罐	方罐与扁圆罐：I级	核查合格	方罐与扁圆罐：I级、II级、III级
9	钢质手提罐	钢质手提罐：I类	核查合格	钢质手提罐：I类、II类
10	铁质气雾罐	铁质气雾罐：口径 25.4mm	核查合格	铁质气雾罐：口径 25.4mm
11	铝气雾罐	铝气雾罐：口径 25.4mm	核查合格	铝气雾罐：口径 25.4mm
12	气雾阀	气雾阀：Φ25.4mm	核查合格	气雾阀：Φ25.4mm
13	危险品包装用塑料桶	危险品包装用塑料桶：开口式I类、闭口式I类	核查合格	危险品包装用塑料桶：开口式I类、II类、III类；闭口式I类、II类、III类
14	危险品包装用塑料罐	危险品包装用塑料罐：开口式I类、闭口式I类	核查合格	危险品包装用塑料罐：开口式I类、II类、III类；闭口式I类、II类、III类
15	复合式中型散装容器	复合式中型散装容器：II类	核查合格	复合式中型散装容器：II类、III类

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 (产品明细)
16	钢塑复合桶	钢塑复合桶：I级	核查合格	钢塑复合桶：I级、II级、III级

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、减少产品规格）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《危险化学品包装物、容器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《危险化学品包装物、容器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《危险化学品包装物、容器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

全国危险化学品包装物、容器产品生产许可证审查部（设在广州质量检验研究院）

地 址：广州市番禺区石楼镇珠江路1号

电 话：020-83194818

联 系 人：卢明、李泽荣、凌光耀

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（一）（危险化学品包装物、容器产品部分）》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	依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
钢桶	1	气密试验	GB/T 325.1—2018 7.4 适用闭口钢桶	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	GB/T 325.1—2018 7.5 适用闭口钢桶	GB/T 325.1—2018 7.5 适用闭口钢桶
	3	堆码试验	GB/T 325.1—2018 7.6	GB/T 4857.3—2008
	4	跌落试验	GB/T 325.1—2018 7.7	GB/T 4857.5—1992
黄磷包装 钢桶	1	气密试验	GB 16473—1996 A2.6	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	GB 16473—1996 A2.7	GB/T 325.1—2018 7.5
	3	跌落高度	GB 16473—1996 A2.8	GB/T 4857.5—1992
	4	堆码试验	GB 16473—1996 A2.9	GB/T 4857.3—2008
固碱钢桶	1	堆码试验	GB/T 15915—2007 5.2	GB/T 4857.3—2008
	2	跌落试验	GB/T 15915-2007 5.3	GB/T 4857.5—1992
电石包装 钢桶	1	气密试验	GB/T 14492—2008 4.5.1 GB/T 15956—2008 4.4.1	GB/T 17344—1998
	2	跌落试验	GB/T 14492—2008 一次性使用电石包装钢桶中 4.5.2 GB/T 15956—2008 重复性使用电石包装钢桶中 4.4.2	GB/T 4857.5—1992
	3	堆码试验	GB/T 14492—2008 一次性使用电石包装钢桶中 4.5.3 GB/T 15956—2008 重复性使用电石包装钢桶中 4.4.3	GB/T 4857.3—2008
钢提桶	1	气密试验	GB/T 13252—2008 包装容器钢提桶中 8.2	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	GB/T 13252—2008 8.3 适用于 3、4 类提桶	GB/T 13252—2008 8.3 适用于 3、4 类提桶
	3	跌落试验	GB/T 13252—2008 8.4	GB/T 4857.5—1992
	4	堆码试验	GB/T 13252—2008 8.5	GB/T 4857.3—2008
	5	提梁、提环强度试验	GB/T 13252—2008 8.6	GB/T 13252—2008 8.6

产品单元	序号	检验检测项目	依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
金属方桶	1	气密试验	GB/T 17343—2023 8.3	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	GB/T 17343—2023 8.4	GB/T 17343—2023 8.4
	3	跌落试验	GB/T 17343—2023 8.5	GB/T 17343—2023 8.5
	4	堆码试验	GB/T 17343—2023 8.6	GB/T 4857.3—2008
	5	提环强度试验	GB/T 17343—2023 8.7	GB/T 17343—2023 8.7
工业用薄钢板圆罐	1	气密试验	GB/T 15170—2025 8.4 适用于 1、2、3、4、7 类圆罐	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	GB/T 15170—2025 8.5 适用于 3、4、7 类圆罐	GB/T 15170—2025 8.5 适用于 3、4、7 类圆罐
	3	跌落试验	GB/T 15170—2025 8.6	GB/T 4857.5—1992
	4	堆码试验	GB/T 15170—2025 8.7	GB/T 4857.3—2008
	5	提梁、提环强度试验	GB/T 15170—2025 8.8	GB/T 15170—2025 8.8
方罐与扁圆罐	1	气密试验	BB/T 0019—2013 7.2	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	BB/T 0019—2013 7.3	BB/T 0019—2013 7.3
	3	跌落试验	BB/T 0019—2013 7.6	GB/T 4857.5—1992
	4	堆码试验	BB/T 0019—2013 7.4	GB/T 4857.3—2008
	5	提环拉力试验	BB/T 0019—2013 7.5	BB/T 0019—2013 7.5
钢质手提桶	1	气密试验	BB/T 0064—2013 5.3.2	GB/T 17344—1998
	2	液压试验	BB/T 0064—2013 5.3.3	BB/T 0064—2013 5.3.3
	3	跌落试验	BB/T 0064—2013 5.3.5	GB/T 4857.5—1992
	4	堆码试验	BB/T 0064—2013 5.3.4	GB/T 4857.3—2008
	5	提手拉力试验	BB/T 0064—2013 5.3.6	BB/T 0064—2013 5.3.6
铁质气雾罐	1	罐口外径	GB 13042—2008 7.2.1	GB 13042—2008 7.2.1
	2	罐口内径	GB 13042—2008 7.2.1	GB 13042—2008 7.2.1
	3	罐口接触高度	GB 13042—2008 7.2.2	GB 13042—2008 7.2.2
	4	气密试验	GB 13042—2008 7.6	GB 13042—2008 7.6
	5	变形压力	GB 13042—2008 7.7	GB 13042—2008 7.7

产品单元	序号	检验检测项目	依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
	6	爆破压力	GB 13042—2008 7.7	GB 13042—2008 7.7
铝气雾罐	1	罐口外径	GB/T 25164—2010 7.2.1	GB/T 25164—2010 7.2.1
	2	罐口内径	GB/T 25164—2010 7.2.1	GB/T 25164—2010 7.2.1
	3	罐口接触高度	GB/T 25164—2010 7.2.2	GB/T 25164—2010 7.2.2
	4	内涂层完整性	GB/T 25164—2010 7.7	GB/T 25164—2010 7.7
	5	气密试验	GB/T 25164—2010 7.8	GB/T 25164—2010 7.8
	6	变形压力	GB/T 25164—2010 7.9	GB/T 25164—2010 7.9
	7	爆破压力	GB/T 25164—2010 7.9	GB/T 25164—2010 7.9
气雾阀	1	畅通性	GB/T 17447—2012 5.3.1	GB/T 17447—2012 5.3.1
	2	密封性	GB/T 17447—2012 5.3.2	GB/T 17447—2012 5.3.2
	3	固定盖耐压性	GB/T 17447—2012 5.3.3	GB/T 17447—2012 5.3.3
	4	引液管拉脱力	GB/T 17447—2012 5.3.4	GB/T 17447—2012 5.3.4
	5	阀体压脱力	GB/T 17447—2012 5.3.6	GB/T 17447—2012 5.3.6
危险品包装用塑料桶、罐	1	气密试验	GB 18191—2008 6.2 GB 19160—2008 6.2 适用于闭口桶、罐	GB/T 17344—1998 适用于闭口桶、罐
	2	液压试验	GB 18191—2008 6.3 GB 19160—2008 6.3 适用于闭口桶、罐	GB 18191—2008 6.3 GB 19160—2008 6.3 适用于闭口桶、罐
	3	堆码试验	GB 18191—2008 6.4 GB 19160—2008 6.4	GB/T 4857.3—2008
	4	跌落试验	GB 18191—2008 6.5 GB 19160—2008 6.5	GB/T 4857.5—1992
复合式中型散装容器	1	底部提升试验	GB/T 19161—2016 6.6.1	GB/T 19161—2016 6.6.1
	2	顶部提升试验 (适用时)	GB/T 19161—2016 6.6.2	GB/T 19161—2016 6.6.2
	3	堆码试验	GB/T 19161—2016 6.6.3	GB/T 4857.3—2008
	4	气密试验	GB/T 19161—2016 6.6.4	GB/T 17344—1998 试验条件: 20kPa, 10min
	5	液压试验	GB/T 19161—2016 6.6.5	GB/T 19161—2016 6.6.5
	6	跌落试验	GB/T 19161—2016 6.6.6	GB/T 4857.5—1992

产品单元	序号	检验检测项目	依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
	7	振动试验	GB/T 19161—2016 6.6.7	GB/T 19161—2016 6.6.7
钢塑复合桶	1	气密试验	BB/T 0067—2014 8.2	GB 19270—2009 7.2.2
	2	液压试验	BB/T 0067—2014 8.3	GB 19270—2009 7.2.3
	3	堆码试验	BB/T 0067—2014 8.4	GB 19270—2009 7.2.4
	4	跌落试验	BB/T 0067—2014 8.5	GB/T 4857.5—1992

注：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，检验检测机构应当按新标准进行检验检测。

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。

附件 2-1

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

[illegible]

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	产品规格	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	产品规格	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	产品规格	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：_____

产品规格：_____

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. 凡涉及到企业的生产设施、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规格的型式检验报告、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个产品规格应提交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。	<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和规格与企业所申请产品名称和规格不一致，判为不符合。 3.产品检验检测报告检验检测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。
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。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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。	<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。
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。	<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	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。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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。	<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。
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、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求等。	<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	质量追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度,企业出厂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。
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。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		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。
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：

产品规格：

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）： 年 月 日			企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日
核查组组长（签字）： 年 月 日			

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：
产品单元及产品规格：				
核查结论	核查组根据《危险化学品包装物及容器生产许可证实施细则（一）（危险化学品包装物、容器产品部分）》，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	产品规格	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	产品规格	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	产品规格	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 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]

危险化学品包装物、容器产品获证企业 后置现场审查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品规格：_____

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规格的型式检验报告、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个产品规格应提交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。	<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和规格与企业所申请产品名称和规格不一致，判为不符合。 3.产品检验检测报告检验检测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。
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。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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, 并经过授权; 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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	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。
2.5	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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	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。
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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	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。
4	产品质量管理制度和责任制度				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4.1	质量安全管理制度	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) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂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				
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				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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。
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：

产品规格

序号	条款号	事实描述
检查组成员（签字）： 年 月 日		企业代表（签字）：

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：
产品单元及产品规格：				
后置现场审查结论	检查组根据《危险化学品包装物及容器生产许可证实施细则（一）（危险化学品包装物、容器产品部分）》，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。结合危险化学品包装物、容器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包装物、容器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 1-3。

本次修订工作得到了国家包装产品质量检验检测中心（广州）、全国工业产品生产许可证审查中心、广州特种设备检测研究院、江苏省产品质量监督检验研究院、上海市质量监督检验技术研究院有限公司、浙江方圆检测集团股份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，向卢明、谢波、贾贺峰、洪俊、肖超波、向斌、周静、黄荣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、产品规格变化对比表

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格	产品单元	产品品种	
1	钢桶	闭口桶：Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级 开口桶：Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级	钢桶	钢桶	原产品品种转为产品单元，并增加产品规格
2	黄磷包装钢桶	——		黄磷包装钢桶	
3	固碱钢桶	——		固碱钢桶	
4	电石包装钢桶	——		电石包装钢桶	
5	钢提桶	Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级	金属桶罐	钢提桶	
6	金属方桶	Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级		金属方桶	
7	工业用薄钢板圆罐	Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级		工业用薄钢板圆罐	
8	方罐与扁圆罐	Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级		方罐与扁圆罐	
9	钢质手提罐	Ⅰ类、Ⅱ类		钢质手提罐	
10	铁质气雾罐	口径：25.4mm	气雾剂包装	铁质气雾罐	
11	铝气雾罐	口径：25.4mm		铝气雾罐	

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格	产品单元	产品品种	
12	气雾阀	Φ25.4mm		气雾阀	
13	危险品包装用塑料桶	开口式：Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类 闭口式：Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类	塑料容器	危险品包装用塑料桶	
14	危险品包装用塑料罐	开口式：Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类 闭口式：Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类		危险品包装用塑料罐	
15	复合式中型散装容器	Ⅱ类、Ⅲ类	复合包装	复合式中型散装容器	
16	钢塑复合桶	Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级		钢塑复合桶	

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	金属方桶	GB/T 17343—2023	GB/T 17343—1998	标准修订
2	工业用薄钢板圆罐	GB/T 15170—2025	GB/T 15170—2007	标准修订

表 3 应具备的生产设备变化对比表

序号	产品单元 (本细则)	主要设备 (本细则)	主要设备 (上一版细则)	说明
1	铁质气雾罐	1.电阻焊机或拉伸成型设备 2.卷封设备	1.电阻焊机 2.罐口卷封设备	增加不同工艺设备