

(以下附錄節錄自中華人民共和國國家質量監督檢驗檢疫總局的網站，全文可參閱  
[http://www.aqsiq.gov.cn/xxgk\\_13386/ywxx/cpzljid/201801/t20180116\\_511279.htm](http://www.aqsiq.gov.cn/xxgk_13386/ywxx/cpzljid/201801/t20180116_511279.htm))

附錄

## 国家质量监督检验检疫总局

质检办监函〔2018〕58号

### 质检总局办公厅关于开展 危险化学品和危险化学品包装物及容器 产品生产许可获证企业专项监督检查的通知

各省、自治区、直辖市质量技术监督局（市场监督管理部门），危险化学品和危险化学品包装物及容器产品生产许可证审查部，各获证企业：

为贯彻国务院关于危险化学品安全综合治理要求，落实质检总局关于质量安全风险隐患排查和专项整治行动部署，进一步强化危险化学品和危险化学品包装物及容器产品质量监督，提高生产许可证管理有效性，维护产品质量安全，保障人民群众生产和生活环境安全，质检总局决定开展一次危险化学品和危险化学品包装物及容器产品生产企业专项监督检查。现就有关工作通知如下：

#### 一、监督检查范围

**（一）生产企业全覆盖。**本次监督检查覆盖危险化学品和危险化学品包装物及容器产品全部生产许可获证企业。

**（二）突出重点产品。**危险化学品以易燃易爆产品为重点，包括碳化钙（电石）、工业用环氧乙烷、工业用三氯乙烯、粗苯、焦化苯、焦化甲苯、工业二硫化碳等有机产品，磷化合物、硝酸盐、氯酸盐、过氧化物、铝粉、铝镁合金粉、钛粉等无机产品，氢气、乙炔、石油化工气单元所覆盖的全部产品、电子工业用气体氢、硅烷、三氟化硼、磷化氢、高纯氯，液化石油气、汽油及煤油等石油产品。危险化学品包装物及容器以罐体、钢桶、金属桶罐、塑料包装产品为重点。

#### 二、监督检查方式

##### （一）获证企业进行自查。

各危险化学品和危险化学品包装物及容器产品生产许可获证企业自收到本通知之日起，要立即组织自查自纠，对发现的问题和风险隐患进行整改，并将自查报告和整改报告于 2018 年 2 月 5 日前报各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）。

##### （二）各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）开展一次全覆盖检查。

1.自 2018 年 2 月至 4 月对本省（区、市）全部危险化学品和危险化学品包装物、容器产品获证企业生产许可档案进行全面检查。

2.根据企业自查和生产许可档案检查情况，突出重点产品、重点企业和重点地区开展实地检查，必要时进行产品监督检验。

##### （三）总局组织专项监督检查督导。

根据各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）检查和企业自查情况，总局组织有关省局和技术机构专家，对各地开展专项监督检查情况进行随机督导。

#### 三、监督检查内容

### （一）企业自查内容。

各危险化学品和危险化学品包装物、容器产品获证企业要按照生产许可证实施细则要求内容开展全面自查，自查自纠报告应覆盖实施细则要求的各个方面。

### （二）获证企业生产许可档案检查内容。

1.检查获证企业生产许可审批流程是否完整，程序是否符合《工业产品生产许可证管理条例》《工业产品生产许可证管理条例实施办法》、生产许可证规范性文件以及试行简化审批程序改革相关文件要求。

2.检查获证企业提交的各项文件是否齐备，是否符合实施细则的要求。

3.检查发证检验报告是否符合要求，出具报告的检验机构是否具备检验能力。

### （三）企业实地检查主要内容。

1.对以易燃易爆产品为重点的危险化学品，主要检查企业必备生产、检验设备是否齐备，是否符合实施细则要求；是否制定关键质量控制点操作控制程序，控制记录是否完整；是否按要求进行了原材料、半成品及出厂检验，出厂检验是否符合标准要求；是否按实施细则规定标注生产许可证标志编号。

2.对以罐体、钢桶、金属桶罐、塑料包装为重点的危险化学品包装物、容器产品，主要检查企业是否具有必备生产设备、工艺装备，检验、试验和计量设备；需要法定资质的岗位，相关人员是否持证上岗；是否制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度，并按规定对采购的原辅材零部件以及外协件进行质量检验验证并记录；是否对重要工序或产品关键特性设置了关键质量控制点，并制定控制程序；是否对产品进行出厂检验，并按规定进行包装和标识。

### （四）总局督导主要内容。

1.各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）是否对专项监督检查工作进行了部署和落实。

2.对获证企业生产许可审批材料进行抽查，检查完整性和符合性。

3.突出重点地区，对危险化学品和危险化学品包装物、容器产品获证企业进行随机抽查，督查各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）监督检查的实施情况。

## 四、有关要求

（一）各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）要高度重视本次专项监督检查，立即组织获证企业开展自查自纠，组织专门人员对获证企业生产许可审批材料进行全面、深入审查，制定科学、明确、可行的企业实地检查方案并实施。已经开展监督检查工作的，根据本通知要求进一步补充完善有关工作。

（二）各获证企业要提高认识，企业主要负责人要亲自抓、主动抓，积极配合各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）的监督检查，落实好企业主体责任。

（三）各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）对于在监督检查中发现的问题，要责令企业限期整改并复查；对于整改复查仍不合格，不配合监督检查且拒不改正的获证企业，依法撤销其生产许可。

（四）各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）缺乏技术力量的，可申请总局监督司统一协调安排。

（五）请各省（区、市）质量技术监督局（市场监督管理部门）于2018年4月10日前上报专项监督检查总结。总局将根据上报情况和督查结果通报有关情况。

联系人：秦树桐，联系电话：010-82262225，传真：010-82260329，电子邮件：  
qinst@aqsiq.gov.cn。

- 附件：
1. 实行生产许可管理的易燃易爆危险化学品范围
  2. 危险化学品获证企业实地监督检查主要内容
  3. 易燃易爆危险化学品主要产品典型工艺质量控制点
  4. 危险化学品包装物、容器产品获证企业实地监督检查主要内容
  5. 罐体、金属桶等重点危险化学品包装物和容器获证企业必备的生产设备
  6. 罐体、金属桶等重点危险化学品包装物和容器获证企业必备的检测设备
  7. 罐体、金属桶等重点危险化学品包装物和容器产品标准和出厂检验项目

质检总局办公厅  
2018年1月12日

## 附件1

实行生产许可管理的易燃易爆危险化学品范围

序号	实施细则名称	产品名称	对应细则
1.	有机产品	碳化钙（电石）	危险化学品产品生产许可证实施细则（六） （危险化学品有机产品部分）
2.		工业用环氧乙烷	
3.		工业用三氯乙烯	
4.		粗苯、焦化苯、焦化甲苯	
5.		工业二硫化碳	
6.	无机产品	磷化合物	危险化学品产品生产许可证实施细则（一） （危险化学品无机产品部分）
7.		硝酸盐	
8.		氰酸盐	
9.		过氧化物	
10.		铝粉	
11.		铝镁合金粉	
12.	钛粉		
13.	气体产品	氢气、乙炔、石油化工气单元所覆盖的全部产品	危险化学品产品生产许可证实施细则（三） （工业气体产品部分）
14.		电子工业用气体 氢	
15.		电子工业用气体 硅烷	
16.		电子工业用气体 硅烷	
17.		电子工业用气体 氨	
18.		电子工业用气体 三氟化硼	
19.		电子工业用气体 磷化氢	
20.		电子工业用气体 高纯氯	
21.	石油产品	液化石油气、汽油及煤油	危险化学品生产许可证实施细则（七）（危险化学品石油产品部分）

## 附件2

危险化学品获证企业实地监督检查主要内容

序号	检查项目	检查内容	检查要点	检查记录
1	进货检验	1.是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。 2.采购重要原材料是否按规定进行检验/验证，并保留检验记录。	查企业评价材料，重点抽查危险化学品原辅材料 2~3个供方档案。	
2	必备设备	1·是否具有实施细则中规定的必备生产设备和检测设备。 2·必备生产设备和检测设备性能和精度是否满足生产、检测要求。 3.设备是否维护完好，运行正常，是否存在安全隐患，是否带病运行等。	对照实施选择核查必备设备、仪器性能、精度、运行情况是否满足要求。	
3	过程控制	1.是否对重要工序或关键特性进行质量控制。 2.是否制定关键质量控制点操作控制程序，控制记录是否完整。 3.生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验，并保留检验记录。	1.是否按规定进行过程参数监控，并保存过程参数监控记录。 2.查流程图或有关工艺文件，是否对重要工序或关键特性设置了质量控制点（主要产品典型工艺质量控制点见附件3）。 3·控制程序及相关记录是否符合规定要求。	
4	产品检验	是否按要求进行了原材料、半成品及出厂检验，出厂检验是否符合标准要求。	查看原材料、半成品及出厂检验报告、记录，是否符合规定要求。	

## 附件3

### 易燃易爆危险化学品主要产品典型工艺质量控制点

#### 一、有机类产品

- (一) 碳化钙（电石）关键质量控制点：配料、合成；
- (二) 工业用环氧乙烷关键质量控制点：氧化过程；
- (三) 工业用三氯乙烯关键质量控制点：合成；
- (四) 粗苯、焦化苯、焦化甲苯关键质量控制点：蒸馏温度；
- (五) 工业二硫化碳：关键质量控制点：配料、反应。

#### 二、无机类产品

- (一) 磷化合物关键质量控制点：  
工业黄磷关键质量控制点：配料、电流、电压；  
工业赤磷关键质量控制点：转化温度。
- (二) 工业过氧化氢关键质量控制点：  
氢化：温度、压力、工作液流量；  
氧化：温度、压力、工作液流量、空气流量；  
萃取：常温、常压、纯水流量；  
精馏、浓缩：真空状态、温度40-60℃。
- (三) 工业硝酸钾关键质量控制点：反应温度、反应时间。
- (四) 工业氯酸钠关键质量控制点：  
1.精制槽中杂质含量，要求 $\text{Ca}^{2+}$ 、 $\text{Mg}^{2+}$  < 10 ppm， $\text{SO}_4^{2-}$  < 5 g/L；  
2.调液器中重铬酸钠的加入量，要求 < 2~3 g/L；  
3.电解槽酸度控制，要求pH = 6.2~6.5。
- (五) 烟花爆竹用铝粉关键质量控制点：  
1、球磨机转速、温度；  
2、真空干燥箱真空度和温度：真空度达到负0.9KPa以上，195℃~200℃。

#### 三、气体产品

气体产品关键质量控制点：温度、压力。

#### 四、石油产品

液化石油气、汽油及煤油等产品的关键控制点：温度、压力、流量。

## 附件4

危险化学品包装物、容器产品获证企业实地监督检查主要内容

序号	检查项目	检查内容	检查要点	检查记录
1	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1· 是否具备满足申请取证产品生产和检验设施及场所。 2· 生产和检验设施是否能正常运转。	
2	设备工装	企业必须具有必备生产设备和工艺装备（具体见附件5，性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1.是否具有必备生产设备和工艺装备。必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2.设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3.生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	
3	检测设备	企业必须具有规定的检验、试验和计量设备（具体见附件6），其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1.是否具有规定的检验、试验和计量设备，必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2.设备工装性能和精度能满足生产需要。 3.是否与生产规模相适应。	
4	人力资源	1.企业领导应了解企业承担的质量安全主体责任和义务。 2.技术人员、检验人员、生产人员应具备相关的技术技能并经过专业培训。 3.需要法定资质的岗位人员应持证上岗。	1.企业领导是否明确了解相关的法律法规要求和质量管理职责，企业承担的质量安全主体责任。 2.技术人员、检验人员、生产人员是否具备相关的技术技能，是否经过专业培训。 3.需要法定资质的岗位，相关人员是否持证上岗。 注：对于罐体单元，无损检测操作人员应有2人具有特种设备无损检测Ⅱ级以上资格，外委除外；钢、铝罐体产品的焊工应持锅炉压力容器焊接相应合格项目且在有效期内的焊接资质证，外购罐体的除外。	

序号	检查项目	检查内容	检查要点	检查记录
5	技术标准和文件	1.企业应具备和贯彻规定的产品标准和相关标准。(具体见附件7) 2.技术文件应具有完整性,文件必须齐全配套。	1.是否有与申证产品有关的标准。是否为现行有效标准并贯彻执行。 2.技术文件是否完整、齐全(包括设计文件的图样目录、零部件名细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等)。	
6	采购控制	企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度,并按规定对采购的原辅材零部件以及外协件进行质量检验验证并记录。	1.是否制定了控制文件,内容是否合理。 2.是否对供方进行了评价并在合格供方采购。 3.是否对采购及外协件的质量进行检验或验证。 4.是否保留了相关记录。	
7	生产过程控制	企业应明确设置关键质量控制点,对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1、是否对重要工序或产品关键特性设置了关键质量控制点,并制定控制程序。 2、是否按程序实施质量控制并记录。	
8	检验控制	企业应按照规定(具体见附见7),对产品进行出厂检验和试验,出具产品检验合格证,并按规定进行包装和标识。	1、是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2、是否按要求进行出厂检验和试验。 3、产品包装和标识是否符合规定。	

## 附件5

罐体、金属桶等重点危险化学品包装物和容器获证企业必备的生产设备

产品单元	产品品种	必备生产设备
车载罐体	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（不适用封头外购） 2. 焊接设备（不适用车载玻璃钢罐体） 3. 焊材烘干设备（适用车载钢罐体、铝罐体，如采用气体保护焊工艺，可不考核） 4. 卷板机（适用车载钢罐体、铝罐体） 5. 金属切削设备（适用车载钢罐体、铝罐体） 6. 罐体机械缠绕成型设备（适用车载玻璃钢罐体） 7. 与生产相适应的成型模具（适用车载玻璃钢罐体、塑料罐体） 8. 切割设备 9.涂装设备 10.打磨设备 11.起重设备
储存用罐体	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	1. 封头成型装置（不适用封头外购） 2. 焊接设备（不适用储存用玻璃钢罐体） 3. 焊材烘干设备（适用储存用钢罐体、铝罐体，如采用气体保护焊工艺，可不考核） 4. 卷板机（适用储存用钢罐体、铝罐体） 5. 金属切削设备（适用储存用钢罐体、铝罐体） 6. 罐体机械缠绕成型设备（适用储存用玻璃钢罐体） 7. 与生产相适应的成型模具（适用车载玻璃钢罐体、塑料罐体） 8. 切割设备 9.涂装设备 10.打磨设备 11.起重设备
钢桶	钢桶 黄磷包装钢桶 固碱钢桶 电石包装钢桶	1.剪板下料设备 2.焊接设备 3.制桶中段设备 4.涂装设备 注：对于生产镀锌钢桶或钢桶涂装工序外协的，可不考核涂装设备。
金属桶罐	钢提桶 方桶	1.剪板下料设备 2.焊接设备

产品单元	产品品种	必备生产设备
	工业用薄钢板圆罐 方罐与扁圆罐 钢质手提罐	3.制罐中段设备
气雾剂包装	铁质气雾罐	1.剪切设备 2.冲压设备 3.电阻焊机 4.封口设备 注：对于顶底盖外购的，可不考核冲压设备。
	铝气雾罐	1.下料设备 2.成形生产线
	气雾阀	1.注塑机 2.组装机 注：对于注塑件外购或无引流管气雾阀，可不考核相关生产设备。
塑料包装	危险品包装用塑料桶 危险品包装用塑料罐	1.混料设备 2.中空成型设备 3.空压机 4.冷却系统
复合包装	复合式中型散装容器	1.中空成型设备 2.在线气密试验设备 3.组装机
	钢塑复合桶	外防护钢桶： 1.剪板下料设备 2.焊接设备 3.制桶中段设备 4.涂装设备 塑料内容器： 1.混料设备 2.塑料成型设备 3.空压机 4.冷却系统 注：对于钢塑复合桶，塑料内容器为外购或外协的，并有相应协议，可不考核相关生产设备；对于生产镀锌钢桶或钢桶涂装工序外协的，可不考核涂装设备。

## 附件6

## 罐体、金属桶等重点危险化学品包装物和容器获证企业必备的检测设备

表1 企业生产危险化学品罐体产品应具备的检验设备及检验类别

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
1	车载罐体	几何尺寸	卷尺	精度1mm	
		几何尺寸	直尺	精度1mm	
		几何尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		几何尺寸	焊缝尺	精度0.05mm	
		壁厚测定	测厚仪	精度0.1mm	
		巴氏硬度	巴氏硬度计	精度1HBa	仅考车载玻璃钢罐体。
		附件检验	万用表或接地电阻测试仪、静电接地测试仪	精度0.1Ω	
		附件检验	呼吸阀试验台	压力表精度1.6级	
		附件检验	装卸软管试验装置	压力表精度1.6级	
		无损检测	射线检测设备	符合标准要求	仅考核车载钢罐体及车载铝罐体。 与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核。
		无损检测	磁粉检测设备	符合标准要求	仅考核车载钢罐体。 与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核。
		无损检测	渗透检测设备	符合标准要求	仅考核车载钢罐体及车载铝罐体。 与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核。
		无损检测	工业观片灯	符合标准要求	仅考核车载钢罐体及车载铝罐体。
		容积测定	容积测量装置	精度0.01m <sup>3</sup>	
耐压试验	耐压试验装置	压力表精度1.6级			

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
		力学性能检测	拉伸试验设备	符合标准要求	仅考核车载玻璃钢罐体及车载塑料罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核。
2	储存用罐体	几何尺寸	卷尺	精度1mm	
		几何尺寸	直尺	精度1mm	
		几何尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		壁厚测定	测厚仪	精度0.1mm	
		巴氏硬度	巴氏硬度计	精度1HBa	仅考核储存用玻璃钢罐体。
		无损检测	射线检测设备	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核
		无损检测	磁粉检测设备	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核。
		无损检测	渗透检测设备	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核
		无损检测	工业观片灯	符合标准要求	仅考核储存用钢罐体、储存用铝罐体。
		容积测定	容积测量装置	精度0.01m <sup>3</sup>	
		耐压试验	耐压试验装置	压力表精度1.6级	
		力学性能检测	拉伸试验设备	符合标准要求	仅考储存用玻璃钢罐体及储存用塑料罐体。与有资质的检测机构签订委托检测协议的可不考核。

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能及精度要求。

表2 企业生产危险化学品包装物、容器产品应具备的检验设备

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或 测量范围	备注
1	钢桶	尺寸	钢直尺	精度1mm	
		尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	闭口钢桶、黄磷包装钢桶、 电石包装钢桶 压力表参数符合 GB/T17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	闭口钢桶、黄磷包装钢桶
		跌落试验	跌落试验装置	精度0.01m	
		堆码试验	堆码试验装置	符合标准要求	
2	金属桶罐	尺寸	钢直尺	精度1mm	
		尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	压力表参数符合 GB/T17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	
		跌落试验	跌落试验装置	精度0.01m	
		堆码试验	堆码试验装置	符合标准要求	
		提环提手拉力试验	提环拉力试验装置	精度5N	
3	气雾剂包装 (气雾罐)	尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		尺寸	接触高度测量仪	精度0.01mm	
		内外涂层附着力	漆膜附着力试验仪	符合标准要求	
		气密性能	气密性试验设备	符合标准要求	
		变形/爆破压力	爆破、变形试验设备	符合标准要求	
		耐热试验	恒温水浴装置	符合标准要求	铝气雾罐

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或测量范围	备注
	气雾剂包装 (气雾阀)	内涂层完整性	涂层导电仪	符合标准要求	铝气雾罐
		尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		畅通性/密封性	泄漏试验仪	符合标准要求	
		固定盖耐压性	压力试验仪和专用百分表	符合标准要求	
		引液管拉脱力/阀体压脱力	拉压力试验机	符合标准要求	
		囊阀囊袋密封性	囊袋耐压装置	符合标准要求	囊阀
		喷量误差	天平	精度0.1mg	定量阀
4	塑料包装	尺寸	钢直尺	精度1mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	闭口桶罐考核 压力表参数符合 GB/T17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	闭口桶罐考核
		跌落试验	跌落试验装置	精度0.01m	
		跌落前处理	低温环境箱	≤-18℃	
		堆码试验	高温堆码/常温堆码试验装置	符合标准要求	闭口桶罐考核高温堆码 开口桶罐考核常温堆码
5	复合包装 (复合式中型散装容器)	尺寸	钢直尺	精度1mm	
		尺寸	测厚仪	精度0.02mm	
		容量及偏差	磅秤	感量：1kg	
		质量及偏差	通用衡器	感量：0.1kg	
		气密性能	气密试验设备	符合标准要求	压力表参数符合 GB/T17344
		液压性能	液压试验设备	符合标准要求	
		跌落性能	跌落试验装置	精度0.01m	
		跌落前处理	低温环境箱	≤-18℃	

序号	产品单元	检验项目	检验设备	精度或 测量范围	备注
		堆码性能	堆码试验装置	符合标准要求	
		提升性能	提升设备	符合标准要求	
		振动试验	振动台	符合标准要求	
	复合包装 (钢塑复合 桶)	尺寸	钢直尺	精度1mm	
		尺寸	游标卡尺	精度0.02mm	
		气密试验	气密试验设备	符合标准要求	压力表参数符合 GB/T17344
		液压试验	液压试验设备	符合标准要求	
		跌落试验	跌落试验装置	精度0.01m	
		堆码试验	高温堆码/常温 堆码试验装置	符合标准要求	

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

## 附件7

## 罐体、金属桶等重点危险化学品包装物和容器产品标准和检验项目

表1 车载钢罐体、车载铝罐体产品检验项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB18564.1
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 NB/T 47013.7
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
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
5	导静电检验	1. 导静电装置（装运易燃、易爆类介质的罐体）	GB 18564.1
6	安全附件	1. 阀门 2. 呼吸阀 3. 紧急切断装置 4. 其他附件（所配置的流量计、压力表、液位计及温度计等）	GB 18564.1
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 NB/T 47013.1 NB/T 47013.2
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

表2 车载玻璃钢罐体产品检验项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.2
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(内外表面平整光滑情况、气泡等)	GB 18564.2 NB/T 47013.7
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
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
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、液位计及温度计等)	GB 18564.2
6	硬度检测	外表面巴柯尔硬度	GB 18564.2 GB/T 3854
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

表3 车载塑料罐体产品检验项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	GB 18564.2
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 NB/T 47013.7

序号	检验项目	检验内容	检验依据
3	结构检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 封头</li> <li>2. 筒体与封头的连接</li> <li>3. 罐体的横截面</li> <li>4. 焊缝布置</li> <li>5. 防波板及隔仓板</li> <li>6. 人孔</li> <li>7. 装卸口设置</li> </ol>	GB 18564.2
4	几何尺寸检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 罐体外形尺寸</li> <li>2. 单个筒节的最小长度</li> <li>3. 扶梯尺寸(宽度/步距)</li> <li>4. 壁厚</li> </ol>	GB 18564.2
5	附件检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 阀门</li> <li>2. 紧急切断装置</li> <li>3. 其他附件（所配置的通气装置、流量计、压力表、液位计及温度计等）</li> </ol>	GB 18564.2
6	试验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 盛水试验（按设计要求）</li> <li>2. 耐压试验（按设计要求）</li> </ol>	GB 18564.2

表4 储存用钢罐体产品检验项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 设计文件</li> <li>2. 出厂文件</li> </ol>	NB/T 47003.1
2	外观检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 外表面涂装</li> <li>2. 标志标识</li> <li>3. 铭牌</li> <li>4. 焊接接头及母材内外表面质量</li> </ol>	NB/T 47003.1 NB/T 47013.7
3	结构检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 封头</li> <li>2. 罐体的横截面</li> <li>3. 焊缝布置</li> <li>4. 筒体与封头的连接</li> <li>5. 支座</li> </ol>	NB/T 47003.1
4	几何尺寸检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 罐体外形尺寸</li> <li>2. 单个筒节的最小长度</li> <li>3. 壁厚</li> </ol>	NB/T 47003.1
5	附件检验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 阀门</li> <li>2. 其他安全附件</li> </ol>	NB/T 47003.1
6	无损检测	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 无损检测报告审查</li> </ol>	NB/T 47003.1

序号	检验项目	检验内容	检验依据
		2. 射线底片审查 3. 焊缝质量射线抽查(必要时, 抽查5%)	NB/T 47013.1 NB/T 47013.2
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

表5 储存用铝罐体产品项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	JB/T 4734
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 NB/T 47013.7
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
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
5	附件检查	1. 阀门 2. 其他安全附件	JB/T 4734
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 NB/T 47013.1 NB/T 47013.2
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

表6 储存用玻璃钢罐体产品检验项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	HG/T 20696

序号	检验项目	检验内容	检验依据
2	外观质量检验	1. 标志标识 2. 铭牌 3. 内外表面质量	HG/T 20696 NB/T 47013.7
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	HG/T 20696
4	几何尺寸检验	1. 罐体外形尺寸 2. 壁厚	HG/T 20696
5	硬度检测	外表面巴柯尔硬度	GB/T 3584 HG/T 20696
6	附件检查	1. 阀门 2. 其他安全附件	HG/T 20696
7	试验	1. 盛水试验（按设计要求） 2. 耐压试验（按设计要求）	HG/T 20696

表7 储存用塑料罐体产品检验项目

序号	检验项目	检验内容	检验依据
1	资料检查	1. 设计文件 2. 出厂文件	HG20640
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	HG20640 NB/T 47013.7
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	HG20640
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	HG20640
5	附件检查	1. 阀门 2. 其他安全附件	HG20640
6	试验	1.盛水试验（按设计要求） 2.其他试验（按设计要求）	HG20640

表8 钢桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 325.1-2008包装容器钢桶 第1部分:通用技术要求中7.2 适用闭口钢桶
2	液压试验	GB/T 325.1-2008包装容器钢桶 第1部分:通用技术要求中7.3 适用闭口钢桶
3	跌落试验	GB/T 325.1-2008包装容器钢桶 第1部分:通用技术要求中7.5 GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法
4	堆码试验	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 325.1-2008包装容器钢桶 第1部分:通用技术要求中7.4

表9黄磷钢桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB 16473-1996黄磷包装中A2.6
2	液压试验	GB/T 325.1-2008包装容器钢桶 第1部分:通用技术要求中7.3 GB 16473-1996黄磷包装中A2.7
3	堆码质量	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 16473-1996黄磷包装中A2.9
4	跌落高度	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 GB 16473-1996黄磷包装中A2.8

表10固碱钢桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	堆码试验	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 15915-2007 固碱钢桶中5.2
2	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 GB/T 15915-2007 固碱钢桶中5.3

表11电石包装钢桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 14492-2008一次性使用电石包装钢桶中4.5.1

序号	检验项目	检验依据
		GB/T 15956-2008重复性使用电石包装钢桶中4.4.1
2	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 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
3	堆码试验	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 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

表12钢提桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 13252-2008包装容器 钢提桶中8.2
2	液压试验	GB/T 13252-2008包装容器 钢提桶中8.3 适用于3、4类提桶
3	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 GB/T 13252-2008包装容器 钢提桶中8.4
4	堆码负载	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 13252-2008包装容器 钢提桶中8.5
5	提梁（环）强度	GB/T 13252-2008包装容器 钢提桶中8.6

表13 方桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 17343-1998包装容器 方桶中6.2
2	液压试验	GB 12463-2009危险货物运输包装通用技术条件中8.2.4 试验条件：100kPa，5min
3	跌落试验	GB 12463-2009危险货物运输包装通用技术条件中8.2.2 跌落高度：1.2m
4	堆码负载	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 17343-1998包装容器 方桶中6.3
5	提环拉力	GB/T 17343-1998包装容器 方桶中6.4

表14 工业用薄钢板圆罐检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 15170-2007包装容器 工业用薄钢板圆罐中5.2.1 适用于1、2、3、4类圆罐
2	液压试验	GB/T 15170-2007包装容器 工业用薄钢板圆罐中5.2.2 适用于3、4类圆罐
3	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 GB/T 15170-2007包装容器 工业用薄钢板圆罐中5.2.3
4	堆码试验	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 15170-2007包装容器 工业用薄钢板圆罐中5.2.4
5	提梁、提环强度试验	GB/T 15170-2007包装容器 工业用薄钢板圆罐中5.2.5

表15 方罐与扁圆罐检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 BB/T 0019-2013包装容器 方罐与扁圆罐中7.2
2	液压试验	BB/T 0019-2013包装容器 方罐与扁圆罐中7.3
3	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 BB/T 0019-2013包装容器 方罐与扁圆罐中7.6
4	堆码试验	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 BB/T 0019-2013包装容器 方罐与扁圆罐中7.4
5	提环拉力试验	BB/T 0019-2013包装容器 方罐与扁圆罐中7.5

表16 钢制手提罐检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 BB/T 0064-2013包装容器 钢质手提罐中5.3.2
2	液压试验	BB/T 0064-2013包装容器 钢质手提罐中5.3.3
3	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 BB/T 0064-2013包装容器 钢质手提罐中5.3.5
4	堆码试验	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 BB/T 0064-2013包装容器 钢质手提罐中5.3.4
5	提手拉力试验	BB/T 0064-2013包装容器 钢质手提罐中5.3.6

表17 铁质气雾罐检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	罐口外径	GB 13042-2008包装容器 铁质气雾罐中7.2.1
2	罐口内径	GB 13042-2008包装容器 铁质气雾罐中7.2.1
3	罐口接触高度	GB 13042-2008包装容器 铁质气雾罐中7.2.2
4	气密试验	GB 13042-2008包装容器 铁质气雾罐中7.6
5	变形压力	GB 13042-2008包装容器 铁质气雾罐中7.7
6	爆破压力	GB 13042-2008包装容器 铁质气雾罐中7.7

表18 铝气雾罐检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	罐口外径	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.2.1
2	罐口内径	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.2.1
3	罐口接触高度	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.2.2
4	铝质罐内涂层致密度	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.7
5	气密试验	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.8
6	变形压力	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.9
7	爆破压力	GB/T 25164-2010包装容器 25.4mm口径铝气雾罐中7.9

表19 气雾阀产品检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	畅通性	GB/T 17447-2012气雾阀中5.3.1
2	密封性	GB/T 17447-2012气雾阀中5.3.2
3	固定盖耐压性	GB/T 17447-2012气雾阀中5.3.3
4	引液管拉脱力	GB/T 17447-2012气雾阀中5.3.4
5	阀体压脱力	GB/T 17447-2012气雾阀中5.3.6

表20 危险品包装用塑料桶罐检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB 18191-2008包装容器 危险品包装用塑料桶中6.2 GB 19160-2008包装容器 危险品包装用塑料罐中6.2 适用于闭口桶罐
2	液压试验	GB 18191-2008包装容器 危险品包装用塑料桶中6.3 GB 19160-2008包装容器 危险品包装用塑料罐中6.3 适用于闭口桶罐
3	堆码试验	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 18191-2008包装容器 危险品包装用塑料桶中6.4 GB 19160-2008包装容器 危险品包装用塑料罐中6.4
4	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 GB 18191-2008包装容器 危险品包装用塑料桶中6.5 GB 19160-2008包装容器 危险品包装用塑料罐中6.5

表21 复合式中型散装容器检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	底部提升试验	GB/T 19161-2016包装容器 复合式中型散装容器中6.6.1
2	顶部提升试验(适用时)	GB/T 19161-2016包装容器 复合式中型散装容器中6.6.2
3	堆码试验	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 19161-2016包装容器 复合式中型散装容器中6.6.3
4	气密试验	GB/T 17344-1998包装 包装容器 气密试验方法 GB/T 19161-2016包装容器 复合式中型散装容器中6.6.4 试验条件：20kPa，10min
5	液压试验	GB/T 19161-2016中包装容器 复合式中型散装容器6.6.5
6	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 GB/T 19161-2016中包装容器 复合式中型散装容器6.6.6
7	振动试验	GB/T 19161-2016包装容器 复合式中型散装容器中6.6.7

表22 钢塑复合桶检验项目

序号	检验项目	检验依据
1	气密试验	GB 19270-2009水路运输危险货物包装检验安全规范中7.2.2 BB/T 0067-2014包装容器 钢塑复合桶中8.2

序号	检验项目	检验依据
2	液压试验	GB 19270-2009水路运输危险货物包装检验安全规范中7.2.3 BB/T 0067-2014包装容器 钢塑复合桶中8.3
3	堆码试验	GB 19270-2009水路运输危险货物包装检验安全规范中7.2.4 BB/T 0067-2014包装容器 钢塑复合桶中8.4
4	跌落试验	GB/T 4857.5-1992包装 运输包装件 跌落试验方法 BB/T 0067-2014包装容器 钢塑复合桶中8.5