

危险化学品包装物、容器定点 生产企业生产条件评价导则(试行)

前 言

本导则是根据《中华人民共和国安全生产法》、《危险化学品安全管理条例》、《特种设备安全监察条例》、《危险化学品包装物、容器定点生产管理办法》和《关于〈危险化学品包装物、容器生产定点管理办法〉的实施意见》，为开展危险化学品包装物、容器定点生产企业生产条件评价，促进危险化学品包装物、容器定点生产管理而制定的。

本导则的附录 A、附录 B、附录 C 是规范性的附录。

危险化学品包装物、容器定点生产企业

生产条件评价导则(试行)

一、范围

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

本导则适用于对危险化学品包装物、容器生产企业生产条件的评价。

二、规范性引用文件

下列文件中的条文通过在本导则的引用而成为本导则的条文。所引用文件,其最新版本适用于本导则。

《中华人民共和国安全生产法》(中华人民共和国主席令第70号)

《危险化学品安全管理条例》(国务院令第344号)

《危险化学品包装物、容器定点生产管理办法》(原国家经济贸易委员会令第37号)

《危险化学品包装物、容器产品生产许可证换(发)证实施细则》(国家质量监督检验检疫总局全许办[2003]04号)

《危险化学品包装物、容器产品(第二批)生产许可证换(发)证实施细则》(国家质量监督检验检疫总局全许办[2004]12号)

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

《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录(第一批)》(原国家经济贸易委员会令第6号)

《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录(第二批)》(原国家经济贸易委员会令第16号)

《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录(第三批)》(原国家经济贸易委员会令第32号)

GB 150 《钢制压力容器》

GB 190 《危险货物包装标志》

GB 4838 《农药乳油包装》

GB 5100 《钢制焊接气瓶》

GB 5842 《液化石油气钢瓶》

GB 6944 《危险货物分类和品名编号》

GB 9419 《轻质燃油油罐汽车通用技术条件》

GB 12268 《危险货物物品名表》

GB 12337 《钢制球形储罐》

GB 12463 《危险货物运输包装通用技术条件》

GB 13042 《包装容器 气雾罐》

GB 13690 《常用危险化学品的分类及标志》

GB 15380 《小容积液化石油气钢瓶》

GB 15346 《化学试剂 包装及标志》

GB 16473 《黄磷包装》

GB 17447 《气雾剂阀门》

GB 18191 《包装容器 危险品包装用塑料桶》

GB 18564 《汽车运输液体危险货物常压容器（罐体）通用技术条件》

GB 19160 《包装容器 危险品包装用塑料罐》

GB 19268 《固体氰化物包装》

GB/T 191 《包装储运图示标志》

GB/T 325 《包装容器 钢桶》

GB/T 6543 《瓦楞纸箱》

GB/T 6544 《包装材料 瓦楞纸板》

GB/T 6980 《钙塑瓦楞箱》

GB/T 7284 《框架纸箱》

GB/T 8946 《塑料编织袋》

GB/T 8947 《复合塑料编织袋》

GB/T 10454 《集装袋》

GB/T 12464 《普通木箱》

GB/T 13144 《包装容器 竹胶合板箱》

GB/T 13251 《包装容器 钢桶密闭器》

GB/T 13252 《钢提桶》

GB/T 13508 《聚乙烯吹塑桶》

GB/T 14187 《包装容器 纸桶》

GB/T 14461 《包装容器 3~10t 柔性集装袋》

GB/T 15098 《危险化学品运输包装类别划分原则》

GB/T 15170 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》

GB/T 15915 《固碱钢桶》

GB/T 15956 《内销电石包装钢桶》

GB/T 16717 《包装容器 重型瓦楞纸箱》
GB/T 16718 《包装材料 重型瓦楞纸板》
GB/T 17343 《包装容器 方桶》
GB/T 18924 《钢丝捆扎箱》
GB/T 18925 《滑木箱》
GB/T 19161 《包装容器 中型刚性框架塑料箱》
BB/T 0019 《包装容器 方罐与扁圆罐》
JB/T 4734 《铝制焊接容器》
JB/T 4735 《钢制焊接常压容器》
JB/T 4745 《钛制焊接容器》
JB/T 4780 《液化天然气罐式集装箱》
QB/T1233 《钢塑复合桶》

其他相关国家标准

三、生产条件评价的前提条件

(一) 已设立的包装物、容器生产企业，应持有工商行政管理部门核发的营业执照。

(二) 新设立的包装物、容器生产企业，应持有工商行政管理部门核发的企业名称预先核定通知书。

(三) 自有生产场地的包装物、容器生产企业，应持有土地使用证；租用场所、设施的包装物、容器生产企业，应持有租赁合同。

(四) 包装物、容器生产企业须取得工业产品许可证；生产压力容器的企业，还应当取得压力容器制造许可证。

(五) 若被评价的企业的主要生产工艺、设备、场所变动则需重新进行评价；企业进行改制、法定代表人变更应向省级安全监督管理部门进行变更登记。

四、生产条件评价的基本内容

(一) 《危险化学品安全管理条例》第二十条和第二十一条规定的包装物、容器定点生产企业具备的生产条件。

(二) 《危险化学品包装物、容器生产定点管理办法》第六条规定的包装物、容器定点生产企业具备的基本条件。

(三) 《关于〈危险化学品包装物、容器生产定点管理办法〉的实施意见》规定的包装物、容器定点生产企业具备的条件。

五、生产条件评价程序

（一）前期准备工作

1. 评价机构应首先告知被评价单位评价工作的程序与内容。根据被评价单位的委托书，索取本导则第三条所列被评价单位的营业执照或企业名称预先核定通知书、土地使用证、租赁合同和相关批准文件的复印件。

2. 与被评价单位签订评价合同。

3. 组建评价组，了解被评价单位的情况，收集有关资料。

（二）现场检查和评价

1. 查验被评价单位按本导则第三条的要求所提供文件或合同复印件的真实性。

2. 确定被评价企业可以生产的包装物、容器名称和类别。

3. 根据包装物、容器定点生产企业实际，划分评价单元。

4. 根据评价单元的划分，对每个评价单元进行现场检查，检查内容见附录 A。

5. 针对现场情况，根据检查结果，对现场设施、装置、防护措施和管理措施进行评价。

6. 对生产条件不足之处提出建议、对策和措施。一般可以从下面两方面考虑：

（1）管理方面（制度、组织、人员）的对策和措施；

（2）场所、设施、装置、工艺与设备方面的对策和措施。

7. 编制生产条件评价报告。

（三）针对不符合生产条件要求的问题提出的对策和措施应进行复查，确认整改后已符合要求。

六、生产条件评价报告的内容及要求

（一）生产条件评价报告的内容

1. 生产条件评价的依据。

2. 被评价单位的基本情况。

3. 评价方法的选择，评价单元的划分。

4. 包装物、容器定点生产企业生产条件评价现场检查情况。

5. 分析评价。

6. 对生产条件不足之处提出建议、对策和措施。

7. 整改情况的复查。

8. 评价结论。分为下列二种：

- (1) 具备生产条件；
- (2) 不具备生产条件。

注：①附录 A 表中类别栏标注“A”的，属否决项。类别栏标注“B”的，属非否决项。

②根据现场实际确定的检查项目全部合格的，为具备生产条件。

③A 项中有一项不合格，视为不具备生产条件。

④B 项中有 5 项以上不合格的，视为不具备生产条件；B 项不合格的少于 5 项(含 5 项)，但不超过实有 B 项总数的 20%，为具备生产条件。

⑤不具备生产条件的企业，可采取措施进行整改，整改后由评价机构认定，能达到具备生产条件的，也视为具备生产条件。

(二) 生产条件评价报告的要求

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

(三) 生产条件评价报告的格式

1. 封面（见附录 B）。
2. 生产条件评价机构资格证书复印件。
3. 委托单位、评价单位、项目负责人、评价组长、评价组成员、报告编制人、报告审核人（见附录 C）。
4. 目录。
5. 正文。
6. 附件。包括：委托书复印件，被评价单位营业执照复印件或企业名称预先核定通知书复印件，土地使用证复印件，租用场所或设施的危险化学品包装物、容器定点生产企业的租赁合同复印件。
7. 评价报告统一使用 70 克重的 A4 打印纸（附件除外）。

附录 A

(规范性附录)

危险化学品包装物、容器生产企业生产条件评价现场检查表

项目	检查内容	类别	事实记录	结论
1 产 品 质 量 管 理 体 系	1.1 ①是否建立质量管理体系；其职责和权限是否明确	A		
	②是否建立体系文件并加以实施和保持。体系文件是否齐全，运行是否有效	A		
	③是否建立了适合本企业的质量手册；质量文件是否覆盖了企业质量管理的各个过程	A		
	④是否有必须的成文文件的程序、资源、记录，并加以实施和控制：1) 要求的 7 个过程是否建立了程序文件；2) 体系文件是否得到实施和控制；3) 有关场合的体系文件是否为有效版本	B		
	⑤是否建立了内部质量体系审核制度，由管理者代表负责实施。是否制定了内审制度，是否定期审查自己的质量体系运行情况	B		

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

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

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

2.4 人 员 要 求	①企业负责人和管理者是否具有一定的安全生产和产品质量管理知识：1) 安全生产法、产品质量法、标准化法、计量法对企业的要求(如企业的安全生产和产品质量的责任和义务等)；2) 企业负责人和管理者在安全生产和产品质量管理中的职责和作用；是否具有专业技术知识：1) 产品标准、主要性能指标等；2) 产品生产工艺流程、检验要求等	B		
	②是否设立管理者代表并具有足够的权利实施安全生产和产品质量保证工作	B		
	③技术人员(技师、中级职称以上)是否掌握专业技术知识,并具有基本安全生产和产品质量管理知识;数量是否能满足生产需要(总数不少于5人,比例不低于10%)	B		
	④工人是否能看懂相关技术文件(图纸、配方和工艺文件等)并能熟练地操作设备;数量是否能满足生产需要	B		

		⑤是否建立人员培训制度，是否每年都制定培训计划，针对不同层次人员进行必要的培训	B		
		⑥培训后是否做好小结、保存好资料和考核纪录	B		
		⑦上岗人员是否经过培训考核，合格后上岗	B		
		⑧特种作业人员是否取得相应资质，资质证书是否齐全	B		
3	3.1	①是否有产品质量标准(国家标准、行业标准或企业标准)；是否严格贯彻执行现行有效标准	A		
		②制定的产品主要技术标准是否严于国家和行业标准。是否在标准化部门备案	B		
	3.2	①设计文件的绘制、标注、技术指标、编号、图面质量等是否符合设计标准和规定要求(尺寸、公差、技术要求等是否明确、合理，符合规定要求)；设计文件的签署、更改手续是否完备	B		
		②设计文件是否完整、齐全，是否按目录装订成册	B		

		③设计文件的统一性。1) 图样和技术文件是否统一, 底图、蓝图、实物是否一致; 2) 技术、质检、车间等部门使用的同编号技术文件是否一致	B		
	3.3	①是否有各种工艺文件的明细表, 并与实际工艺文件相符	B		
	工艺文件	②工艺文件是否正确、完整、统一。1) 工艺图纸、工艺卡片或工艺守则应能正确指导生产, 并保证产品满足图纸要求; 2) 应有主要的工装、模具图纸和主要材料消耗; 3) 各部门使用的工艺文件是否一致, 签署、更改手续是否正规完备	B		
	3.4	①是否制定文件控制程序(规定文件的批准、发布、更改、回收、归档的方法和手续); 是否有质量文件的发放、更改纪录, 并有效实施	B		
		②是否及时撤销作废文件, 保证各场所使用有效文件。	B		
		③是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件	B		
		④设计文件、制造文件(制造过程中的相关控制)等技术文件的归档是否真实、完整, 并符合国家标准、规程规范			

4	采购质量管理	4.1	①是否制定了采购原、辅材料、零配件的质量控制程序或制度，内容是否完整、合理	B		
			②如有外协加工等委托项目，是否制定了相应的质量管理办法，内容是否合理完善	B		
		4.2	①是否制定供方评价准则；是否按规定对供方进行评价，选择合格供方，在合格供方采购，以保证采购质量	B		
	供方选择		②是否保存原、辅材料、零配件的供方及外协单位名单与供货、协作质量记录	B		
			③是否对供方和外协方进行质量控制	B		
		4.3	①是否按照有关规定和资料制定了采购工作管理制度。是否有采购文件(如：采购计划、清单、合同)	B		
	采购文件		②采购计划实施前是否有具有资格的人员审批签字；采购计划是否明确了验收规定	B		
			③是否根据正式批准的采购文件进行采购	B		
		4.4	①是否对原、辅材料、零配件及外协件质量检验或验证做出规定	B		
	采购验证		②是否按规定进行检验或验证，并保留记录	B		

5	过程质量管理	5.1	①是否制定工艺管理制度及考核办法，内容是否完善可行；是否严格按制度进行管理和考核	B		
			②职工是否严格执行工艺管理制度，是否按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产作业	B		
	质量管理	5.2	①是否对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制；是否在生产工艺流程图上标出关键质量控制点	B		
			②是否制定了关键质量控制点操作控制程序，其内容是否完整；是否依据程序实施质量控制	B		
			③过程质量控制记录是否完整及时	B		
	特殊过程质量控制	5.3	①对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程（如罐体焊接等工序）是否事先进行了设备认可和人员鉴定，对这些特殊工序生产企业要检查焊工、无损探伤等特种作业人员是否有相应的资质	B		
			②是否按规定的方法和要求进行操作与实施过程参数监控			

6	6.1	①是否制定了原、辅材料、半成品、和成品质量检验方法与合格标准	A		
		②是否有质量检验机构和专（兼）职检验人员，是否独立行使权力；是否制定了质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度	B		
		③如有委托检验项目，是否委托有合法地位的检验机构；是否签订了正式的委托检验合同	B		
	6.2	①是否制定了进货检验制度，是否按规定进行检验，是否对其检验情况进行记录	B		
	6.3	①是否制定了生产实现过程的检验制度和办法，包括首检、自检、互检、巡检等有关人员都要按此执行；是否按规定进行检验，记录是否齐全	B		
		②对产品的检验状态进行标识	B		
		③检验不合格的产品，是否做出了相应的规定；按规定进行返工、返修后是否重新进行了检验	B		

6.4	出厂检验	①是否按产品标准要求制定了检验、包装和标识规定	A		
		②产品出厂检验和试验是否符合规定要求,并出具产品检验合格证	B		
		③产品包装和标识是否符合规定要求	B		
6.5	纠正和预防措施	①是否制定了纠正和预防措施的程序	B		
		②对已出现的不合格品是否分析其原因,提出纠正和预防措施,并组织实施	B		
7 安 全 生 产 管 理	7.1 安 全 生 产 管 理 组 织	① 是否有安全管理机构或配备专职安全管理人员	A		
		②生产车间及仓库是否确定了一名主要负责人为安全负责人	A		
		③企业领导人中,主要负责人和安全管理人員是否经安全生产监督管理部门考核合格,取得上岗资格;其他从业人员是否有相应的安全生产培训资格证书	A		

7.2 安 全 生 产 管 理 制 度	①企业是否建立建全各级各 类人员的安全生产管理责任 制（包括企业负责人、管理人 员、从业人员在内的安全生 产管理责任制）	A		
	② 企业是否有健全的安生 产管理制度（有包括教育培 训、防火、检修、安全检查、 仓库管理、事故报告管理制 度）	A		
	③是否制定了各岗位安全操 作规程（生产、装卸搬运、运 输等岗位有无健全的操作规 程并建档和悬挂明显位置）	A		
	④ 企业是否制定了事故应急 救援预案，有无事故应急救援 措施	A		
	⑤企业近三年来有无重特大 安全生产责任事故发生	A		

表 1、部分危险化学品包装物、容器产品生产必备设备及检测设备

1. 金属桶类

产品	钢桶	黄磷包装钢桶	固碱包装钢桶	内销电石包装钢桶	钢提桶	方桶
生 产 工 艺 设 备	1. 剪板下料设备 2. 焊接设备 3. 制桶中段设备 4. 涂装设备					
检 测 设 备	1. 气密性试验设备 2. 液压试验设备 3. 堆码试验装置 4. 跌落试验机 5. 游标卡尺 6. 钢直尺 7. 提梁、提环强度试验设备（只考核钢提桶、方桶）					

2.金属罐类

产品	工业用薄 钢板圆罐	方罐与扁 圆罐	气雾罐		气雾阀
	生产	1. 剪板下料设备		Z 型	Y 型

工艺设备	2. 焊接设备 3. 制罐中段设备 4. 涂装设备	1. 剪切设备 2. 冲压设备 3. 电阻焊机 4. 封口设备	1. 下料设备 2. 成形生产线	2. 微雾头组装机 3. 外垫圈组装机 4. 阀基体组装机 5. 引流管组装机
检测设备	1. 气密性试验设备 2. 液压试验设备 3. 堆码试验装置 4. 跌落试验机 5. 游标卡尺 6. 钢直尺 7. 提环拉力试验装置 (只考核方罐与扁圆罐)	1. 游标卡尺 2. 接触高度测量仪 3. 漆膜附着力试验仪 4. 气密性试验设备 5. 爆破、变形试验设备 6. 恒温水浴装置		1. 游标卡尺 2. 泄漏试验仪 3. 压力试验仪 4. 专用百分表 5. 拉力试验仪 6. 天平

3. 塑料容器类

产品	危险品包装用塑料桶	聚乙烯吹塑桶	塑料编织袋	复合塑料编织袋
生产工艺设备	1. 混料设备 2. 注塑设备 3. 中空成型设备 4. 空压机		1. 拉丝机 2. 圆织机 3. 工业缝纫机 4. 复膜机	

	<ul style="list-style-type: none"> 5. 冷却系统 6. 塑料粉碎机 7. 刮口机 (K 型桶类) 	<ul style="list-style-type: none"> 5. 印刷机 6. 吹塑机 (流延机) 7. 复合机 8. 热封机
检测设备	<ul style="list-style-type: none"> 1. 气密试验设备 2. 液压试验设备 3. 跌落试验机 4. 堆码试验装置 5. 悬挂试验设备 6. 游标卡尺 (测厚仪) 7. 天平 8. 熔融指数仪 	<ul style="list-style-type: none"> 1. 钢直尺 2. 拉力试验机 3. 跌落试验设备 4. 烘箱 5. 熔融指数仪

4. 罐体类 (“罐体”也称“槽罐”)

产品	钢、铝罐体	玻璃钢、塑料罐体
生产工艺设备	<ul style="list-style-type: none"> 1. 焊接设备 2. 焊条烘干设备 3. 冲压设备 4. 机加工设备 5. 卷板机 	<ul style="list-style-type: none"> 1. 防腐涂漆设备 2. 切割设备 3. 与生产相适应的模具 4. 打磨设备

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

5. 复合包装

产品	钢塑复合桶	
生 产	外防护钢桶: 1.剪磨设备(开卷机、轧平机、剪板机、磨边机)	塑料内容器: 1.混料设备

工 艺 设 备	2.焊接设备(点焊机、缝焊机) 3.卷边设备(顶盖预卷边机、卷封机) 4.桶身整形设备(卷圆机、扳边机、滚筋机、涨筋机) 5.涂装设备 6.冲压设备 7.封闭器成形设备	2.塑料成型设备 3.空压机 4.冷却系统 (注:企业外购塑料内容器 时,此项不考核)
检 测 设 备	1.气密试验设备 2.液压试验设备 3.跌落试验装置 4.堆码试验装置 5.游标卡尺 6.钢尺	

6. 塑容器料

产品	集装袋	柔性集装袋	钙塑瓦楞箱
生产 工艺 设备	1. 抽丝设备 2. 编织设备 3. 缝制设备		1. 钙塑瓦楞板生产设备 2. 压痕开槽印刷设备 3. 粘合装订设备

检测 设备	1. 熔融指数测试仪 2. 拉力试验机 3. 天平(精度 0.001g) 4. 起吊装置 5. 跌落试验装置	1. 游标卡尺 2. 钢直尺 3. 压力机 4. 拉伸试验机 5. 压缩试验机
----------	--	---

7. 纸容器

产品	危险品包装用瓦楞纸箱	危险品包装用重型瓦楞纸箱	危险品包装用纸桶
生产 工艺 设备	1. 自动瓦楞生产线(注:企业外购纸板,不考核) 2. 压痕开槽印刷设备 3. 粘合装订设备		1. 卷桶机 2. 封桶机 3. 碾边机
检测 设备	1. 卷尺 2. 钢直尺 3. 纸板测厚仪 4. 纸板耐破度测定仪 5. 电子压缩仪 6. 水份测定仪 7. 天平		1. 钢直尺 2. 壁厚千分尺 3. 天平 4. 跌落试验装置 5. 堆码试验装置

8. 木容器

产品	木箱(胶合板箱、纤维)	木琵琶桶	胶合板桶
----	-------------	------	------

	板箱)		
生产 工艺 设备	1. 电锯 2. 其他必要木工机械		
检测 设备	1. 卷尺 2. 钢直尺 3. 跌落试验装置 4. 堆码试验装置		

9. 玻璃容器

产品	危险品包装用玻璃瓶
生产 工艺 设备	1. 玻璃配合料的制备设备 2. 玻璃熔制的热工设备 3. 玻璃容器成型设备 4. 玻璃容器的退火处理设备
检测 设备	1. 偏光应力仪 2. 冷、热水槽及温控仪 3. 水浴锅 4. 温度计 5. 量杯、滴定管等 6. 高压釜

附录 B

(规范性附录)

(被评价单位名称)

危险化学品包装物、容器定点生产企业
生产条件评价报告

(编制单位名称、盖章)

年 月 日

附录 C

(规范性附录)

委托单位：×××××

评价单位：×××××

项目负责人：×××

评价组长：×××

评价组成员：××× (资格证书号：×××—××××—××××)

××× (资格证书号：×××—××××—××××)

××× (资格证书号：×××—××××—××××)

××× (资格证书号：×××—××××—××××)

报告编制人：××× (资格证书号：×××—××××—××××)

××× (资格证书号：×××—××××—××××)

××× (资格证书号：×××—××××—××××)

××× (资格证书号：×××—××××—××××)

报告审核人：××× (资格证书号：×××—××××—××××)