

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：**400-607-6067**

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

文件来源：市场监管总局（2018 年 第 26 号）公告，2018 年 11 月 27 日发布

编号：（X）XK08-004

摩擦材料及非金属密封制品产品 生产许可证实施细则（三） （非金属密封制品产品部分）

2018-11-27公布

2018-12-01实施

国家市场监督管理总局



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:**4006076067**

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: **SCXKZ.COM**
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

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 产品检验报告	10
第五章 证书许可范围	11
第六章 获证企业后置现场审查	12
第七章 附则	12
附件 1 非金属密封制品产品检验项目及依据标准	13
附件 2 非金属密封制品产品生产许可证获证企业后置现场审查办法	20
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	25
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	26

摩擦材料及非金属密封制品产品生产许可证 实施细则（三）（非金属密封制品产品部分）

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《市场监管总局关于贯彻落实〈国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定〉有关事项的通知》、《质检总局关于发布〈工业产品生产许可证试行简化审批程序工作细则〉的公告》、《工业产品生产许可证实施细则通则》（以下简称通则）等规定，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 本细则适用于非金属密封制品产品生产许可的后置现场审查等工作，应与通则一并使用。

第三条 非金属密封制品产品由各省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则发证产品定义、范围及单元划分：

（一）定义

非金属密封制品产品一般由非金属材料或非金属和金属材料通过复合、编织、辊压或抄制等方式生产，主要对气体或液体的动静密封。主要用于管道接头和机械设备接合处、泵和阀旋转处、内燃机气缸缸体缸盖密封。

（二）范围

在中华人民共和国境内生产本细则规定的非金属密封制品产品的，应当依法取得生产许可证，任何企业未取得生产许可证不得生产本细则规定的非金属密封制品产品。

按企业标准、地方标准等生产的非金属密封制品产品，属于本细则列出的相关国家标准和行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准或行业标准取证。

（三）本细则中非金属密封制品产品单元划分

非金属密封制品产品单元及说明见表 1。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 1 非金属密封制品产品单元及说明

序号	产品单元	产品单元说明
1	辊压法密封板产品	以非金属纤维（或其他纤维）为主要增强纤维、橡胶（或其它粘接剂）为粘接剂、其他非金属矿产品为填料，再配以少量硫化剂、促进剂、防老剂等配合剂，搅拌均匀后，在成张机上辊压成薄片板材，主要用于冲（裁）制各种密封垫片。主要包括石棉橡胶板，耐油石棉橡胶板，摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片和辊压法无石棉纤维垫片材料。
2	抄取法密封板产品	以非金属纤维（或其他纤维）为主要增强纤维、胶乳（或其它粘接剂）为粘接剂、其他非金属矿产品为填料，再配以少量硫化剂、促进剂、防老剂等配合剂，在抄取机上抄制成薄片板材，主要用于冲（裁）制各种密封垫片，主要包括石棉胶乳抄取板，抄取法无石棉纤维垫片材料。
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧带（生料带）产品	以聚四氟乙烯分散树脂为主要原料，压延而成聚四氟乙烯薄膜，用于螺纹的密封。
4	非金属密封填料产品	以纱线（或其聚四氟乙烯薄膜捻线）为主要原料，经编织（或扭制），再浸渍橡胶（或润滑油、聚四氟乙烯液、动物油）后制成的用于动密封的填料（俗称盘根）。 本产品单元涵盖 JC/T 2053-2011 非金属密封填料标准中“普通填料”、“耐高温填料”、“耐磨损填料”、“耐腐蚀填料”和 JC/T 332-2006 油浸棉麻密封填料标准中的油浸棉麻密封填料产品，不包含 2016 版细则密封填料产品单元中的“橡胶石棉密封填料”、“油浸石棉密封填料”、“聚四氟乙烯石棉密封填料”产品。
5	热能装置用平面密封垫片产品	由金属以及金属和非金属复合或包复而制成的带有燃烧室孔的用于中小功率内燃机气缸盖垫片、进气管、排气管垫片产品。

第五条 本细则发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2 非金属密封制品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	辊压法密封板产品	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片技术条件 JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料	GB/T 540-2008 耐油石棉橡胶板试验方法
			GB/T 20671.1-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 1 部分：非金属垫片材料分类体系
			GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 2 部分：垫片材料压缩率回弹率试验方法
			GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
			GB/T 20671.4-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 4 部分：垫片材料密封性试验方法
			GB/T 20671.5-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 5 部分：垫片材料蠕变松弛率试验方法
			GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 7 部分：非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			GB/T 20671.8-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 8 部分：非金属垫片材料柔软性试验方法
			GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法
2	抄取法密封板产品	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料	GB/T 540-2008 耐油石棉橡胶板试验方法
			GB/T 20671.1-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 1 部分：非金属垫片材料分类体系
			GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 2 部分：垫片材料压缩率回弹率试验方法
			GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
			GB/T 20671.5-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 5 部分：垫片材料蠕变松弛率试验方法
			GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 7 部分：非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			GB/T 20671.8-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第 8 部分：非金属垫片材料柔软性试验方法
			GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧带(生料带)产品	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧带(生料带)	GB/T 1040.3-2006 塑料 拉伸性能的测定 第 3 部分：薄膜和薄片的试验条件
			GB/T 6672-2001 塑料薄膜和薄片 厚度测定 机械测量法



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 6673-2001 塑料薄膜的薄片 长度和宽度的测定
4	非金属密封填料产品	JC/T 2053-2011 非金属密封填料	GB/T 23262-2009 非金属密封填料试验方法
		JC/T 332-2006 油浸棉麻密封填料	JB/T 6371-2008 碳纤维编织填料 试验方法
			JB/T 6620-2008 柔性石墨编织填料 试验方法
5	热能装置用平面密封垫片产品	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片	GB/T 6072.1-2008 往复式内燃机 性能 第1部分:功率、燃料消耗和机油消耗的标定及试验方法 通用发动机的附加要求
			GB/T 20671.1-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第1部分:非金属垫片材料分类体系
			GB/T 20671.4-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第4部分:垫片材料密封试验方法
			JB/T 7293.5-2015 内燃机 螺栓与螺母 第5部分:气缸盖螺栓 技术条件
			JB/T 7293.7-2015 内燃机 螺栓与螺母 第7部分:气缸盖螺母及飞轮螺母 技术条件

注: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,生产许可证获证企业后置现场审查应按照新标准要求进行。

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 凡生产非金属密封制品产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件,内容包括:生产设备和检验设备等,具体要求见表3-1至表3-2。

表3-1 企业生产非金属密封制品产品应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称
1	辊压法密封板产品	1. 配料称量设备△
		2. 机械混料机
		3. 成张机△
		4. 硫化装置(耐油型专用)△
		5. 印标设备
2	抄取法密封板产品	1. 配料称量设备△
		2. 储浆池
		3. 打浆机△

序号	产品单元	设备名称
		4. 松解设备
		5. 抄取机 △
		6. 干燥设备或设施
		7. 硫化装置(耐油型专用) △
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带(生料带)产品	1. 混和设备
		2. 预压成型设备
		3. 推压挤出设备
		4. 压延设备△
		5. 脱脂回收设备△
		6. 拉伸、分切设备△ (拉伸带专用)
		7. 卷取设备
4	非金属密封填料产品	1. 编织机(或卷制机) △
		2. 整型设备
		3. 浸渍设备(油浸填料) △
		4. 硫化设备(橡胶型专用) △
5	热能装置用平面密封垫片产品	1. 冲压设备△
		2. 烘干设备
		3. 丝网印刷设备/表面涂敷设备△

注：1、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精度要求。

2、表中带△的为关键生产设备。

**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 3-2 企业生产非金属密封制品产品应具备的检验设备

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
1		横向拉伸强度	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 5.4	电热恒温箱	测量范围: (0~150)℃及以上; 精度±2℃
			GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.4	测厚仪	压头直径(6.40±0.13)mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
			QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6 JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 5.5	拉力试验机	测量范围: (0~2500)N及以上; 精度 B 级; 拉伸速率: (305±25)mm/min
2	辊压法密封板产品	老化系数	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 5.5	电热恒温箱	测量范围: (0~150)℃及以上; 精度±2℃
			JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 5.6	测厚仪	压头直径(6.40±0.13)mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				老化箱	测量范围: (0~150)℃及以上; 精度±2℃
				拉力试验机	测量范围: (0~2500)N及以上; 精度 B 级; 拉伸速率: (305±25)mm/min
3		烧失量	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 5.6	天平	测量范围: (0~100)g及以上; 精度不低于 0.001g
				高温炉	测量范围: (0~850)℃及以上; 精度±20℃
4		压缩率 回弹率	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 5.7 GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.5 QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6 JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 5.7	压缩回弹试验机	压头直径(6.40±0.025)mm; 初载荷(22.2±0.22)N; 总载荷(1112±11)N; 能匀速加载; 厚度指示装置分度值不大于 0.025mm
5	辊压法密封板产品	密度	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 5.9	游标卡尺	测量范围: (0~60)mm及以上; 精度不低于 0.02mm
			GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.7	测厚仪	压头直径(6.40±0.13)mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
			QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	天平	测量范围: (0~100)g及以上; 精度不低于 0.001g
6		常温柔软性	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 5.10 GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.8 JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 5.9	柔软试验柱	长度大于 15mm, 直径误差小于 5%
7		浸渍 ASTM 燃料油 B 增	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.9	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆形或矩形, 可以密封
				测厚仪	压头直径(6.40±0.13)mm, 压头

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
		厚率			总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
8		常温油密封性	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.11 QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.6	常温高压釜	上、下法兰盘接触试片的表面应相互平行, 粗糙度不得大于 $R_a 6.4 \mu m$ 。压紧力 $30 MPa \pm 0.5 MPa$, RH-75 航空汽油压力控制 $\pm 0.5 MPa$
9		浸渍 IRM903 油后拉伸强度	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.9	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆形或矩形, 可以密封
				烘箱	测量范围: (0~200) °C 及以上; 精度 $\pm 2^\circ C$
				拉力试验机	测量范围: (0~2500) N 及以上; 精度 B 级; 拉伸速率: (305±25) mm/min
10		浸渍 IRM903 油后增重率	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.9 QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆形或矩形, 可以密封
				烘箱	测量范围: (0~200) °C 及以上; 精度 $\pm 2^\circ C$
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.001 g
11	辊压法密封板产品	对金属材料的腐蚀性	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 5.10 QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	25 号结构钢板或 2A12 硬铝板	至少两块, 每块面积不小于 60mm×30mm, 厚度不小于 10mm, 接触试样的表面粗糙度为 $R_a 1.6 \mu m$, 化学成分钢板应符合 GB/T 699-2015 优质碳素结构钢、硬铝板应符合 GB/T3190-2008 变形铝及铝合金化学成分的规定
				夹紧装置	能给试样整个表面施加约 0.5MPa 的压力
				电热恒温箱	测量范围: (0~100) °C 及以上; 精度 $\pm 2^\circ C$
12		浸 ASTM 燃料油 B 后性能	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆形或矩形, 可以密封
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.001 g
				测厚仪	压头直径 (6.40±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				拉力试验机	测量范围: (0~1200) N 及以上; 精度 B 级; 拉伸速率: (305±25) mm/min 或 (200±15) mm/min
				柔软试验柱	长度大于 15 mm, 直径误差小于 5%
13		浸沸水后性能	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	带加热的浸渍容器	能保持水温 (100±2) °C, 不小于 80mm×40mm×40mm 的圆形或矩形, 可以密封
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.001 g



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
14		浸渍 ASTM 燃料油 B 增厚率、增重率	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 5.11	测厚仪	压头直径 (6.40±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆形或矩形, 可以密封
				测厚仪	压头直径 (6.40±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度 0.001g
15	辊压法密封板产品	浸渍 IRM903 油或 3 号油后拉伸强度变化率、增厚率、增重率	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 5.11	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆形或矩形, 可以密封
				测厚仪	压头直径 (6.40±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度 0.001 g
				拉力试验机	测量范围: (0~2500) N 及以上; 精度 B 级; 拉伸速率: (305±25) mm/min
				电热恒温箱	测量范围: (0~150) °C 及以上; 精度 ±2°C
16		石棉含量	GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法	偏光显微镜	备有透射照明光源 (卤素 100W 以上), 物镜为分散染色体观察用分散物镜, 配有 10 倍 (开口数 0.25) 及 40 倍 (开口数 0.75) 镜头。目镜应配有 10 倍或 15 倍镜头, 并且配有计数用的目镜计数器
				粉末 X 衍射仪	管电压 40kV, 管电流 30~40mA, 扫描速度 1~2° /min, 扫描范围 5° ~70°
1		密度	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 6.5 GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 5.5	游标卡尺	测量范围: (0~60) mm 及以上; 精度不低于 0.02mm
				测厚仪	压头直径 (6.40±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.001 g
2	抄取法密封板产品	横向拉伸强度	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 6.7 GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 5.6	测厚仪	压头直径 (6.40±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm
				拉力试验机	测量范围: (0~250) N 及以上; 精度 B 级; 拉伸速率: (305±25) mm/min
				电热恒温箱	测量范围: (0~150) °C 及以上; 精度 ±2°C
3		压缩率 回弹率	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 6.8 GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 5.8	压缩回弹试验机	压头直径 (6.40±0.025) mm; 初载荷 (22.2±0.22)N; 总载荷 (1112±11) N; 能匀速加载; 厚度指示装置分度值不大于 0.025mm
4		含水率	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板	天平	测量范围: (0~100) g 及以上;

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
			6.10		精度不低于 0.001 g
				电热恒温箱	测量范围：（0~150）℃及以上； 精度±2℃
				天平	测量范围：（0~100）g 及以上； 精度不低于 0.001 g
5		烧失量	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 6.6	电热恒温箱	测量范围：（0~150）℃及以上； 精度±2℃
				高温炉	测量范围：（0~850）℃及以上， 精度±20℃
				天平	测量范围：（0~100）g 及以上； 精度不低于 0.001 g
6		浸渍 IRM903 油后吸 油率、增 厚率	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 6.11 GB/T 27793-2011 抄取法无石棉 纤维垫片材料 5.12	电热恒温箱	测量范围：（0~150）℃及以上； 精度±2℃
				浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆 形或矩形，可以密封
				测厚仪	压头直径（6.40±0.13）mm，压头 总压力 2.50N，示值不大于 0.02mm
				天平	测量范围：（0~100）g 及以上； 精度不低于 0.001 g
7	抄取 法密 封板 产品	浸渍 ASTM 燃 料油 B 后 吸油率、 增厚率	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 6.11 GB/T 27793-2011 抄取法无石棉 纤维垫片材料 5.13	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆 形或矩形，可以密封
				测厚仪	压头直径（6.40±0.13）mm，压头 总压力 2.50N，示值不大于 0.02mm
				天平	测量范围：（0~100）g 及以上； 精度不低于 0.001 g
8		浸渍蒸 馏水后 吸水率、 增厚率	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 6.11	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆 形或矩形，可以密封
				测厚仪	压头直径（6.40±0.13）mm，压头 总压力 2.50N，示值不大于 0.02mm
				天平	测量范围：（0~100）g 及以上； 精度不低于 0.001 g
9		浸渍 IRM903 油或 3 号 油拉伸 强度	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉 纤维垫片材料 5.12	浸渍容器	不小于 210mm×25mm×25mm 的圆 形或矩形，可以密封
				拉力试验机	测量范围：（0~2500）N 及以上； 精度 B 级；拉伸速率：（305±25） mm/min
				电热恒温箱	测量范围：（0~200）℃及以上； 精度±2℃
10		石棉含 量	GB/T 23263-2009 制品中石棉含 量测定方法	偏光显 微镜	备有透射照明光源（卤素 100W 以 上），物镜为分散染色体观察用分 散物镜，配有 10 倍（开口数 0.25） 及 40 倍（开口数 0.75）镜头。目 镜应配有 10 倍或 15 倍镜头，并且 配有计数用的目镜计数器

**本实施细则免费下载**

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797

下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
				粉末X衍射仪	管电压 40kV, 管电流 30~40mA, 扫描速度 1~2° /min, 扫描范围 5° ~70°

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围
1	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带(生料带)产品	表观密度	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带(生料带) 5.5	天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.001 g
				测厚仪	测量范围: (0~2) mm 及以上; 精度 0.01mm, 试样压力 (0.5~1.0) N
				直尺或卷尺	精度 1mm
2	聚四氟乙烯未烧结带(生料带)产品	拉伸强度及断裂拉伸应变	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带(生料带) 5.6	拉力试验机	测量范围: (0~200) N 及以上; 分度值: 不大于 0.1N; 拉伸速率: (200 ±20) mm/min
				测厚仪	测量范围: (0~2) mm 及以上; 精度 0.01mm, 试样压力 (0.5~1.0) N
				宽度量具	精度不低于 0.02mm
3		挥发减量	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带(生料带) 5.7	高温炉	测量范围: (0~450) °C 及以上, 精度 ±10°C
				天平	测量范围: (0~10) g 及以上; 精度不低于 0.0001 g
1	非金属密封填料产品	规格尺寸及体积密度	JC/T 2053-2011 非金属密封填料 4.2 JC/T332-2006 6.3	游标卡尺	测量范围: (0~50) mm 及以上; 精度不低于 0.1mm
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.01 g
2	非金属密封填料产品	弹性	JC/T332-2006 6.5	弹性试验柱	长度大于 50mm, 直径误差小于 5%
3		耐温失量	JC/T 2053-2011 非金属密封填料 4.5	高温炉	测量范围: (0~800) °C 及以上, 精度 ±10°C
				电热恒温箱	测量范围: (0~150) °C 及以上; 精度 ±2°C
				天平	测量范围: (0~100) g 及以上; 精度不低于 0.01 g
1	热能装置用平面密封垫片产品	自由状态厚度、尺寸公差和位置公差	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片 5.1	千分尺或测厚仪或三坐标仪	千分尺: 工作面直径 6~10 mm, 精度 0.01 mm; 测厚仪: 压头直径 (6.40 ±0.13) mm, 压头总压力 2.50N, 示值不大于 0.02mm 三坐标仪: 精度不低于 0.05mm

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。

第四章 产品检验报告

第七条 企业申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形含：生产地址迁移，增加生产厂点、生产线、产品单元等），须提供合以下 3 种合格检验报告中的任一种：

（一）产品检验报告

产品检验报告为申请产品单元中不同规格的合格产品检验报告。检验项目涵盖附件 1 对应产品单元的所有检验项目。

（二）型式检验报告

型式检验报告为申请产品单元中不同规格的合格产品型式检验报告。型式试验的检验时间应按产品标准要求执行，型式试验报告的有效期为 1 年。

（三）政府监督检验报告

政府监督检验报告为申请产品单元同单元产品中不同规格的合格政府监督检验报告。

第五章 证书许可范围

第八条 企业申请的发证产品通过材料核实和产品检验报告核实，符合本细则规定要求的，由省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门确定产品生产许可范围。

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例（见表 4）：

表 4 证书产品明细内容示例

序号	产品单元	企业申请内容	检验报告	确认证书产品许可范围
1	1. 辊压法密封板产品 2. 抄取法密封板产品	1. 辊压法密封板产品 2. 抄取法密封板产品	辊压法密封板产品提供石棉橡胶板、耐油石棉橡胶板、摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片、辊压法无石棉纤维垫片材料中的任一种不同规格的合格检验报告；抄取法密封板产品提供石棉胶乳抄取板和抄取法无石棉纤维垫片材料中的任一种不同规格的合格检验报告。	1. 辊压法密封板产品 2. 抄取法密封板产品
2	1. 辊压法密封板产品 2. 抄取法密封板产品 3. 热能装置用平面密封垫片产品	1. 辊压法密封板产品 2. 抄取法密封板产品 3. 热能装置用平面密封垫片产品	辊压法密封板产品不能提供石棉橡胶板、耐油石棉橡胶板、摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片、辊压法无石棉纤维垫片材料中的任一种不同规格的合格检验报告；抄取法密封板产品提供石棉胶乳抄取板和抄取法无石棉纤维垫	1. 抄取法密封板产品 2. 热能装置用平面密封垫片产品



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	企业申请内容	检验报告	确认证书产品 许可范围
			片材料中的任一种不同规格的合格检验报告; 热能装置用平面密封垫片产品提供热能装置用平面密封垫片产品不同规格的合格检验报告。	

注: 如果企业申请的产品名称与细则中的产品单元名称不一致时, 按细则中的产品单元名称发证。

第六章 获证企业后置现场审查

第九条 申请发证、证书延续、许可范围变更(许可范围变更的情形含: 生产地址迁移, 增加生产厂点、生产线、产品单元等)需要进行后置现场审查的, 企业应在后置现场审查前做好准备。

第十条 后置现场审查时, 企业申请取证的产品应正常生产, 相关人员应在岗到位。

第十一条 审查组现场对企业申请材料及证照等进行核实。

第十二条 审查组现场按照《非金属密封制品产品生产许可证获证企业后置现场审查办法》(见附件 2)进行现场审查, 并做好记录, 完成《生产许可证获证企业后置现场审查报告》(见附件 3)。

第十三条 审查判定原则

(一) 审查组应对后置现场审查办法的每一个条款进行审查, 并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合的判定。

(二) 对判为不符合项的须填写详细的不符合事实。

(三) 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, 审查结论为合格, 否则为不合格。审查结论不合格则后置现场审查不合格。

第七章 附则

第十四条 非金属密封制品产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室摩擦材料及非金属密封制品审查部设在国家非金属矿制品质量监督检验中心。

地 址: 陕西省咸阳市滨河路 5 号

邮政编码: 712021

电 话: 029-33324543、33313596、33374657

传 真: 029-33336458、33313596、33374657

电子信箱: cnmpivip@163.com

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相
网 址：www.cnmpi.net

联 系 人：石志刚、侯立兵、杜铭

第十五条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十六条 本细则自 2018 年 12 月 1 日起实施，原《摩擦材料及非金属密封制品产品生产许可证实施细则（三）（非金属密封制品产品部分）》作废。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

附件 1

非金属密封制品产品检验项目及依据标准

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
1	辊压法密封板产品	石棉橡胶板	横向拉伸强度	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第7部分: 非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			老化系数	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 4.3	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板
			压缩率和回弹率	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第2部分: 垫片材料压缩率回弹率试验方法
			密度	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 4.3	GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			氮气泄漏率	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.4-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第4部分: 垫片材料密封性试验方法 GB/T 3985-2008 石棉橡胶板
			耐热耐压性	GB/T 3985-2008 石棉橡胶板 4.3	GB/T 540-2008 耐油石棉橡胶板试验方法
		耐油石棉橡胶板	横向拉伸强度	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第7部分: 非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			压缩率和回弹率	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第2部分: 垫片材料压缩率回弹率试验方法
			密度	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 4.3	GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			浸渍 ASTM 燃料油 B 增厚率和柔软性	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第3部分: 垫片材料耐液性试验方法
		氮气泄漏率	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.4-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第4部分: 垫片材料密封性试验方法 GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板	

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
			浸渍 IRM903 油后（拉伸强度、增重率和外观变化）	GB/T 539-2008 耐油石棉橡胶板 4.3	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
		摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片	厚度公差及允许偏差	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 3.2	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件
			横向拉伸强度	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 7 部分：非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			压缩率和回弹率	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 2 部分：垫片材料压缩率回弹率试验方法 G
			密度	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			浸 IRM903 油后（横向拉伸强度、增重率率、增厚率、外观变化）	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法 GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 7 部分：非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			浸 ASTM 燃料油 B 后（横向拉伸强度、增重率、增厚率、柔软性）	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法 GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 7 部分：非金属垫片材料拉伸强度试验方法 GB/T 20671.8-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 8 部分：非金属垫片材料柔软性试验方法



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
			浸沸水后(增重率、增厚率)	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第3部分:垫片材料耐液性试验方法
			应力松弛率	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5	GB/T 20671.5-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第5部分:垫片材料蠕变松弛率试验方法
			柔软性	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	GB/T 20671.8-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第8部分:非金属垫片材料柔软性试验方法
			油密封性	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.6	GB/T 540-2008 耐油石棉橡胶板试验方法
			腐蚀性	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件
			气密性	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件 4.5、4.6	QC/T 684-2013 摩托车和轻便摩托车发动机用密封垫片 技术条件
1	辊压法密封板产品	辊压法无石棉纤维垫片材料	横向拉伸强度	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第7部分:非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			老化系数(仅普通型检验)	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.4	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料
			压缩率和回弹率	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第2部分:垫片材料压缩率回弹率试验方法

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
			氮气泄漏率	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.4	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 GB/T 20671.4-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 4 部分：垫片材料密封性试验方法
			浸 IRM903 油或 3 号油后拉伸强度变化率、增重率和增厚率（仅耐油型检验）	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
			浸 ASTM 燃料油 B 后增重率和增厚率（仅耐油型检验）	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
			石棉含量	JC/T 2052-2011 辊压法无石棉纤维垫片材料 4.1.2	GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法
2	抄取法密封板产品	石棉胶乳抄取板	厚度和厚薄差	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.1	GB/T 20671.1-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 1 部分：非金属垫片材料分类体系
			拉伸强度	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 7 部分：非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			压缩率和回弹率	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 2 部分：垫片材料压缩率回弹率试验方法
			密度	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			含水率	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.4	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板
			烧失量	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 540-2008 耐油石棉橡胶板试验方法
			蠕变松弛率	JC/T 554-2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 20671.5-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 5 部分：垫片材料蠕变松弛率试验方法



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
			浸 IRM903 油后吸收率和增厚率	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第3部分: 垫片材料耐液性试验方法
			浸 ASTM 燃料油 B 后吸收率和增厚率	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第3部分: 垫片材料耐液性试验方法
			浸蒸馏水后吸收率和增厚率	JC/T 554—2009 石棉胶乳抄取板 5.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第3部分: 垫片材料耐液性试验方法
		抄取法无石棉纤维垫片材料	厚度及厚度差	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.3.3	GB/T 20671.1-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第1部分: 非金属垫片材料分类体系
			密度	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 22308-2008 密封垫板材料密度试验方法
			横向拉伸强度	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.7-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第7部分: 非金属垫片材料拉伸强度试验方法
			老化系数(仅耐热型检验)	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料
			压缩率和回弹率	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.2-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第2部分: 垫片材料压缩率回弹率试验方法
			烧失量(仅耐热型检验)	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料
			蠕变松弛率	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.5-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第5部分: 垫片材料蠕变松弛率试验方法

非金属密封制品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
			浸渍 IRM903 油或 3 号油后拉伸强度、增厚率、增重率	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
			浸渍 ASTM 燃料油 B 增厚率、增重率	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.3-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 3 部分：垫片材料耐液性试验方法
			常温挠曲系数	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.4	GB/T 20671.8-2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法第 8 部分：非金属垫片材料柔软性试验方法
			石棉含量	GB/T 27793-2011 抄取法无石棉纤维垫片材料 4.1	GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）产品	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）产品	厚度	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带） 4.2	GB/T 6672-2001 塑料薄膜和薄片 厚度测定 机械测量法
			表观密度	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带） 4.2	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）
			拉伸强度	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带） 4.3	GB/T 1040.3-2006 塑料 拉伸性能的测定 第 3 部分：薄膜和薄片的试验条件
			断裂拉伸应变	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带） 4.3	GB/T 1040.3-2006 塑料 拉伸性能的测定 第 3 部分：薄膜和薄片的试验条件
			挥发减量	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带） 4.3	QB/T 4008-2010 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）
4	非金属密封填料产品	非金属密封填料产品	体积密度	JC/T 2053-2011 非金属密封填料 4.3 JC/T 332-2006 油浸棉麻密封填料 5.2	JB/T 6370-2011 柔性石墨填料环物理机械性能 测试方法 JC/T 332-2006 油浸棉麻密封填料
			摩擦系数、磨损量（仅耐磨损填料）	JC/T 2053-2011 非金属密封填料 4.5	JB/T 6371-2008 碳纤维编织填料 试验方法 GB/T 23262-2009 非金属密封填料试验方法
5	热能装置用平面密封垫片产品	热能装置用平面密封垫片产品	外观	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片 5.1	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	产品类型	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款
	品		尺寸和位置公差	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片 5.2	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片
			自由状态厚度	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片 5.2	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片
			面压分布	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片 附录 A	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片
			压紧厚度	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片 附录 A	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

附件 2

非金属密封制品产品生产许可证 获证企业后置现场审查办法

企业名称： _____

生产地址： _____

产品名称： _____

产品单元： _____

生产许可证编号： _____

发证日期： _____



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

应用说明

1. 本办法审查内容分为4大部分12条14款,应逐条款进行审查,并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合。
2. 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,均须填写详细的不符合事实。
3. 审查结论的确定原则:经审查未发现不符合的,审查结论为合格;否则审查结论为不合格。
4. 审查组依据本办法对获证企业后置现场审查后,填写《生产许可证获证企业后置现场审查报告》。

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
1	证件材料				
1.1	营业执照、生产许可证等	1) 营业执照与生产许可证信息是否一致。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 经营范围是广义的概念,可按行业或大类分,只要含盖申请许可证产品即可; 2. 1)~2)款,若为填写、打印错误允许勘误,此类情况不作为不符合
		2) 实际生产地址与生产许可证是否一致。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 经营范围是否涵盖申请许可证产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
1.2	检验报告	4) 企业申请时提交的产品检验报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定,认定的检验范围是否包含本实施细则要求的产品标准和检验标准,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	检验机构无资质,或检验报告不在有效期内,则判不符合。
2	人员能力				
2.1	检验人员	5) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验,检验人员是否能够规范操作,其操作是否符合检验规程,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	1. 如果国家对检验人员资质有要求的,应获得相应资质; 2. 检验人员操作不正确,则判不符合
2.2	操作工人	6) 现场核查每一关键生产设备实际生产操作情况,工人是否能够规范的操作,其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	关键生产设备工人操作不正确,则判不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

3 生产和检验设施设备					
3.1	基础 设施	7) 是否具备满足其生产、检验所需的工作场所和设施, 并运行正常	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	不能满足生产、检验所需的工作场所, 或不能运行正常, 则判不符合。
3.2	生产 设备	8) 企业是否具有《细则》表 3-1 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备, 并运行正常	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	缺少表 3-1 规定的设备, 或标△关键设备不能正常运转, 应判不符合。
3.3	检验 设备	9) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的检验仪器设备, 并运行正常	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	如企业采取委托检验的或企业联合共建实验室的, 查有关协议
4 过程控制					
4.1	生产 记录	10) 是否对本细则表 3-1 中标注△的关键生产设备使用情况、工艺执行情况和员工操作情况进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	获证之日至后置现场审查之日, 无关键设备使用情况及生产记录, 存在系统性问题的, 应判不符合。

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
4.2	进货检验	11) 是否对纤维其杂质含量、水分含量, 填料的细度、水分含量等项目或其他重要原材料(零部件)进行检验或验证, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	获证之日至后置现场审查之日, 无纤维和填料的检验记录, 或纤维检验项目无杂质含量、水分含量等项目, 填料中无细度、水分含量等项目, 则判不符合。
4.3	过程检验	12) 生产过程中的关键技术指标, 如涉及半成品密度检验项目的产品, 自制关键零部件、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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	获证之日至后置现场审查之日, 重点核查过程检验记录等, 存在系统性、区域性、严重性问题的, 应判不符合。
4.4	出厂检验	13) 成品出厂前是否按相关标准进行出厂检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	获证之日至后置现场审查之日; 出厂检验应符合相关标准的规定, 不符合标准规定应判不符合。
4.5	不合格品控制	14) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定并执行到位。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	获证之日至后置现场审查之日不合格品处置执行不到位, 则判不符合。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

附件 3

生产许可证获证企业后置现场审查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:	
产品名称:		联系人:		电话:		传真:
生产许可证编号:			发证日期:			
产品单元 (产品证书明细内容):						
审查结论	审查组根据《摩擦材料及非金属密封制品产品生产许可证实施细则(三)(非金属密封制品产品部分)》,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,本审查组对该企业的审查结论是: _____。(注:审查结论填写:合格或不合格)					
监管人员	姓名(签字)	单 位		职 务		证件编号
审查组成员	姓名(签字)	单 位		职务(组长、组员)	核查分工(条款)	审查员证书编号
企业负责人签字					企业(盖章) _____ 年 月 日	

审查组织单位(章): _____ 年 月 日

注:“其他情况说明”栏中填写的内容为:企业存在不符合法律法规等有关规定,且不能体现在现场审查记录中的情况,如企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

表 1 产品单元、产品品种对比表

本版		2016 版			说明
序号	产品单元	序号	产品单元	产品品种	
1	辊压法密封板产品	1	辊压法密封板	石棉橡胶板	实际涵盖产品无变化
				一般工业用耐油石棉橡胶板	
				航空工业用耐油石棉橡胶板	
				摩托车发动机用非金属密封垫片材料	
				辊压法无石棉纤维垫片材料	
2	抄取法密封板产品	2	抄取法密封板	石棉胶乳抄取板	实际涵盖产品无变化
				抄取法无石棉纤维垫片材料	
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧带（生料带）产品	3	聚四氟乙烯密封材料	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧带	实际涵盖产品无变化
4	热能装置用平面密封垫片产品	4	内燃机气缸盖垫片	内燃机气缸盖垫片	实际涵盖产品增加了进气管垫片与排气管垫片
—	—	5	缠绕式垫片	缠绕式垫片	取消
5	非金属密封填料产品	6	密封填料	橡胶石棉密封填料	本单元产品实际涵盖油浸棉麻密封填料产品，增加了非金属密封填料产品，取消了橡胶石棉密封填料产品，油浸石棉密封填料产品，聚四氟乙烯石棉密封填料产品。
				油浸石棉密封填料	
				聚四氟乙烯石棉密封填料	
				油浸棉麻密封填料	

注：本细则新列入发证的产品，自国家市场监督管理总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 2 产品标准变化对比表

序号	产品单元 (新版)	产品标准 (新版)	产品标准 (旧版)	说明
1	热能装置用平面密封垫片产品	GB/T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片	JB/T 7762-2007 内燃机 气缸盖 垫片技术条件	修订

表 3 必备生产设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要设备 (新版)	主要设备 (旧版)	说明
1	辊压法密封板产品	—	1. 炼胶机 2. 裁剪设备	取消
2	抄取法密封板产品	—	裁剪设备	取消
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带(生料带)产品	1. 脱脂回收设备	—	增加
		2. 拉伸、分切设备 (拉伸带专用)	萃取拉伸分切设备	修订
4	热能装置用平面密封垫片产品	—	各种工装模具	取消
5	缠绕式垫片	—	1. 切带机 2. 成型机 3. 缠绕机 4. 点焊机	取消

表 4 必备检测设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要设备 (新版)	主要设备 (旧版)	说明
1	辊压法密封板产品	—	1. 干燥器 2. 卷尺或直尺 3. 游标卡尺 4. 夹紧装置	取消
2	抄取法密封板产品	—	1. 干燥器 2. 直尺或卷尺 3. 游标卡尺	取消
3	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）产品	1. 宽度量具	1. 测量量具	修订
		2. 高温炉 3. 拉力试验机	—	增加
4	缠绕式垫片	—	1. 游标卡尺 2. 量具	取消
5	非金属密封填料产品	—	1. 直尺 2. 玻璃器皿 3. 三角烧瓶 4. 电炉 5. 冷凝回流器	取消