

摩擦材料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) XK08-003

# 摩擦材料及非金属密封制品产品 生产许可证实施细则（二） （摩擦材料产品部分）

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	3
第四章 产品检验报告	7
第五章 证书许可范围	8
第六章 获证企业后置现场审查	8
第七章 附则	9
附件 1 摩擦材料产品检验项目及依据标准	10
附件 2 摩擦材料产品生产许可证获证企业后置现场审查办法	12
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	17
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	18

# 摩擦材料及非金属密封制品产品生产许可证

## 实施细则（二）（摩擦材料产品部分）

### 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》、《国务院关于调整工业产品生产许可证管理目录和试行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》、《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 本细则适用于摩擦材料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 摩擦材料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

摩擦材料产品是一种以无机材料、金属材料 and 有机材料制成、通过摩擦起制动或传动作用的复合材料制品，广泛用于汽车、摩托车、工农业机械的制动装置和传动装置。

#### （二）范围

在中华人民共和国境内生产本细则规定的摩擦材料产品的，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摩擦材料产品。

按企业标准、地方标准等生产的摩擦材料产品，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）本细则中摩擦材料产品单元划分见表 1。

表 1 摩擦材料产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明
1	汽车用盘式制动器衬片	用于汽车盘式制动器起制动作用的摩擦部件，以增强纤维、粘结剂和填料为原料，经混拌、压制、热处理、磨削等工序制成。
2	汽车用鼓式制动器衬片	用于汽车鼓式制动器起制动作用的摩擦部件，以增强纤维、粘结剂和填料为原料，经混拌、压制、热处理、磨削等工序制成。
3	汽车及工农业机械用离合器面片	用于汽车及工农业机械离合器从动盘总成起传动作用的摩擦部件，以增强纤维、粘结剂和填料为原料，经浸渍、缠绕或混拌、压制、热处理、磨削等工序制成。

**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	单元产品说明
4	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件	用于摩托车和轻便摩托车鼓式制动器起制动作用的摩擦部件, 以增强纤维、粘结剂和填料为原料, 经浇铸、压制、机械加工等工序制成。
5	摩托车和轻便摩托车制动衬组件	用于摩托车和轻便摩托车盘式制动器起制动作用的摩擦部件, 以增强纤维、粘结剂和填料为原料, 经混拌、压制、热处理、磨削等工序制成。
6	工农业机械用摩擦片	用于各种工农业机械起制动作用的摩擦部件, 包括制动片和制动带。
7	石油钻机用刹车块	用于石油钻和修井机绞车起制动作用的摩擦部件, 采用带式刹车或盘式刹车, 安装在刹车钢带或液压刹车钳上, 经混拌或编织、压制、热处理、磨削等工序制成。
8	烧结金属摩擦材料	以金属粉末为基体, 采用压制、烧结方式制成的用于制动或传动的摩擦材料产品。
9	湿式纸基摩擦材料	用于各种湿式离合器片的摩擦材料产品, 以树脂作粘结剂, 采用纸基材料, 经混拌、打浆、粘结、压制等工序制成。
10	湿式非金属基摩擦材料	用于各种湿式离合器片的摩擦材料产品, 以树脂作粘结剂, 采用非纸基的其他非金属材料, 经混拌、压制、热处理等工序制成。

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 摩擦材料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	汽车用盘式制动器衬片	GB 5763—2008 汽车用制动器衬片	1、GB/T 22309—2008 道路车辆 制动衬片 盘式制动块和鼓式制动蹄总成剪切强度试验方法 2、GB/T 22310—2008 道路车辆 制动衬片 盘式制动块受热膨胀量试验方法 3、GB/T 22311—2008 道路车辆 制动衬片 压缩应变试验方法 4、JC/T 1065—2007 定速式摩擦试验机
2	汽车用鼓式制动器衬片	GB 5763—2008 汽车用制动器衬片	1、GB/T 22309—2008 道路车辆 制动衬片 盘式制动块和鼓式制动蹄总成剪切强度试验方法 2、JC/T 1065—2007 定速式摩擦试验机
3	汽车及工农业机械用离合器面片	GB/T 5764—2011 汽车用离合器面片 GB/T 11834—2011 工农业机械用摩擦片	1、GB 5763—2008 汽车用制动器衬片 2、JC/T 1065—2007 定速式摩擦试验机
4	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件	QC/T 226—2014 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件	1、GB/T 23263—2009 制品中石棉含量测定方法 2、QC/T 227.1—2009 摩托车和轻便摩托车 制动片摩擦性能试验方法 3、QC/T 227.2—2009 摩托车和轻便摩托车 制动片黏结剪切强度试验方法
5	摩托车和轻便摩托车制动衬组件	QC/T 226—2014 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件	1、GB/T 23263—2009 制品中石棉含量测定方法 2、QC/T 227.1—2009 摩托车和轻便摩托车 制动片摩擦性能试验方法 3、QC/T 227.2—2009 摩托车和轻便摩托车 制动

摩擦材料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	产品标准	相关标准
			片黏结剪切强度试验方法
6	工农业机械用摩擦片	GB/T 11834-2011 工农业机械用摩擦片	1、GB 5763—2008 汽车用制动器衬片 2、GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法
7	石油钻机用刹车块	JC/T 2310-2015 石油钻机用制动块	1、GB 5763—2008 汽车用制动器衬片 2、GB/T 23263-2009 制品中石棉含量测定方法 3、JC/T 685-2009 摩擦材料密度试验方法
8	烧结金属摩擦材料	JB/T 3063-2011 烧结金属摩擦材料 技术条件	1、GB/T 10421-2002 烧结金属摩擦材料 密度的测定 2、GB/T 10425-2002 烧结金属摩擦材料 表观硬度的测定 3、JB/T 7268-2007 湿式烧结金属摩擦材料 摩擦性能试验方法 4、JB/T 7269-2007 干式烧结金属摩擦材料 摩擦性能试验方法 5、JB/T 7909-2011 湿式烧结金属摩擦材料 摩擦性能试验台试验方法
9	湿式纸基摩擦材料	GB/T 13826-2008 湿式（非金属类）摩擦材料	/
10	湿式非金属基摩擦材料	GB/T 13826-2008 湿式（非金属类）摩擦材料	GB/T 5766-2007 摩擦材料洛氏硬度试验方法

**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。

第六条 依据《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第 21 号），汽车用盘式制动器衬片、汽车用鼓式制动器衬片、汽车及工农业机械用离合器面片（非缠绕型）、摩托车和轻便摩托车制动蹄组件、摩托车和轻便摩托车制动衬组件中不得含有石棉。

### 第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第七条 凡生产摩擦材料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，具体要求见表 3-1 至表 3-2。

表 3-1 企业生产摩擦材料产品应具备的生产设备

序号	产品单元	生产设备	备注
1	汽车用盘式制动器衬片	1. 配料称量设备△	
		2. 机械混料机	
		3. 自动控制机械压力机△	
		4. 自动控温热处理设备△	
		5. 平面磨片机	
		6. 产品印标设备	



# 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

序号	产品单元	生产设备	备注
2	汽车用鼓式制动器衬片	1. 配料称量设备△	
		2. 机械混料机	
		3. 自动控制机械压力机△	
		4. 自动控温热处理设备△	
		5. 内外弧磨片机	
		6. 产品印标设备	
3	汽车及工农业机械用离合器面片	1. 配料称量设备△	
		2. 浸渍设备	缠绕型专用设备
		3. 缠绕机	缠绕型专用设备
		4. 机械混料机	非缠绕型专用设备
		5. 自动控制机械压力机△	
		6. 自动控温热处理设备△	
		7. 平面磨片机	
		8. 产品印标设备	
4	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件	1. 配料称量设备	
		2. 压铸机	
		3. 自动控温热处理设备	
		4. 磨片机	
		5. 粘结设备△	
		6. 产品印标设备	
5	摩托车和轻便摩托车制动衬组件	1. 配料称量设备△	
		2. 机械混料机	
		3. 自动控制机械压力机△	
		4. 自动控温热处理设备△	
		5. 磨片机	
		6. 产品印标设备	
6	工农业机械用摩擦片	1. 配料称量设备△	
		2. 炼胶机(或编织机/浸渍设备)	制动带专用设备
		3. 机械混料机	制动片专用设备
		4. 自动控制机械压力机△	
		5. 自动控温热处理设备△	
		6. 磨片机	
		7. 产品印标设备	
7	石油钻机用刹车块	1. 配料称量设备△	
		2. 机械混料机	

# 摩擦材料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	生产设备	备注
		3. 自动控制机械压力机△	
		4. 编织机	编织型带式制动块专用设备
		5. 自动控温热处理设备△	
		6. 磨片机	
		7. 产品印标设备	
8	烧结金属摩擦材料	1. 配料称量设备△	
		2. 机械混料机	
		3. 机加工设备	
		4. 机械式压力机	
		5. 烧结设备△	
9	湿式纸基摩擦材料	1. 配料称量设备	
		2. 打浆抄纸设备	
		3. 粘结设备	
		4. 自动控制机械压力机△	
10	湿式非金属基摩擦材料	1. 配料称量设备△	
		2. 机械混料机	
		3. 自动控制机械压力机△	
		4. 热处理设备△	
		5. 磨片机	

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

3、表中带△的为关键生产设备。

**表 3-2 企业生产摩擦材料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	汽车用盘式制动器衬片	尺寸公差	GB 5763-2008 中 5.2	游标卡尺	0.02mm
2		摩擦性能	GB 5763-2008 中 5.3	定速式摩擦试验机	温度：1℃，摩擦力：1N，转速：1r/min
3				千分尺	0.01mm
4		剪切强度	GB 5763-2008 中 5.4	剪切强度试验装置	分度值：1N
1	汽车用鼓式制动器衬片	尺寸公差	GB 5763-2008 中 5.2	游标卡尺	0.02mm
2		摩擦性能	GB 5763-2008 中 5.3	定速式摩擦试验机	温度：1℃，摩擦力：1N，转速：1r/min



# 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
3				千分尺	0.01mm
4		冲击强度	GB 5763-2008 中 5.5	简支梁式摆锤 冲击试验机	分度值: 0.01J
1		尺寸偏差	GB/T 5764-2011 中 5.2 GB/T 11834-2011 中 4.2	游标卡尺 千分尺	0.02mm 0.01mm
2		平面度	GB/T 5764-2011 中 5.3	标准平板 标准压环 塞尺	准确度 3 级以上 平面度 < 0.05mm 分度值 ≤ 0.01mm
3	汽车及工农业 机械用离合器 面片	摩擦性能	GB/T 5764-2011 中 5.4 GB/T 11834-2011 中 4.3	定速式摩擦 试验机	温度: 1℃, 摩擦力: 1N, 转速: 1r/min
4				千分尺	0.01mm
5		弯曲性能	GB/T 5764-2011 中 5.5 GB/T 11834-2011 中 4.5	弯曲性能试 验机	分度值: 1N 百分表: 分度值 ≤ 0.01mm
1	摩托车和轻便 摩托车制动蹄 组件	尺寸、表 面质量、 黏结要求	QC/T 226-2014 中 4.1、 4.3.1、4.5.1	游标卡尺 千分尺	0.02mm 0.01mm
2		黏结剪切 强度	QC/T 226-2014 中 4.6.1	剪切强度试 验装置	分度值: 1N
3		径向压溃 强度	QC/T 226-2014 中 4.6.3	压溃试验装 置	分度值: 1N
1	摩托车和轻便 摩托车制动衬 组件	尺寸、表 面质量、 黏结要求	QC/T 226-2014 中 4.1、 4.3.2、4.5.1	游标卡尺 千分尺	0.02mm 0.01mm
2		黏结剪切 强度	QC/T 226-2014 中 4.6.2	剪切强度试 验装置	分度值: 1N
1	工农业机械用 摩擦片	尺寸偏差	GB/T 11834-2011 中 4.2	游标卡尺 千分尺	0.02mm 0.01mm
2		摩擦性能	GB/T 11834-2011 中 4.3	定速式摩擦 试验机	温度: 1℃, 摩擦力: 1N, 转速: 1r/min
3				千分尺	0.01mm
4		剪切性能	GB/T 11834-2011 中 4.6	剪切强度试 验装置	分度值: 1N
1	石油钻机用刹	尺寸偏差	JC/T 2310-2015 中 5.2	卷尺	1mm



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
	车块			游标卡尺	0.02mm
2		摩擦性能	JC/T 2310-2015 中 5.3	定速式摩擦试验机	温度：1℃，摩擦力：1N，转速：1r/min
3				千分尺	0.01mm
4		冲击强度	JC/T 2310-2015 中 5.3	简支梁式摆锤冲击试验机	分度值：0.01J
5		密度	JC/T 2310-2015 中 5.3	天平	感量：整片 0.01g； 试验片 0.001g
1	烧结金属摩擦材料	摩擦性能	JB/T 3063-2011 中 5	摩擦磨损试验机	摩擦力：1N
2				千分尺	0.01mm
3				天平	感量：0.001g
4				布氏硬度计	分度值：1HB
1	湿式纸基摩擦材料	密度、气孔率	GB/T 13826-2008 中 4.1	天平	感量：0.001g
2		摩擦性能	GB/T 13826-2008 中 4.2	摩擦磨损试验机	摩擦力：1N
3				千分尺	0.01mm
1	湿式非金属基摩擦材料	密度、气孔率	GB/T 13826-2008 中 4.1	天平	感量：0.001g
2		硬度	GB/T 13826-2008 中 4.1	洛氏硬度计	分度值：0.5HR
3		摩擦性能	GB/T 13826-2008 中 4.2	摩擦磨损试验机	摩擦力：1N
4				千分尺	0.01mm

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

第八条 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），须提供以下 3 种合格检验报告中的任一种：

### （一）委托产品检验报告

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。检验项目应涵盖附件 1 对应产品单元的所有检验项目。

### （二）型式检验报告



**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

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

第九条 企业申请的发证产品通过材料核实、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	检验报告内容	确认证书产品许可范围
1	汽车用盘式制动器衬片	汽车用盘式制动器衬片	提供不同规格型号的汽车用盘式制动器衬片的合格检验报告	汽车用盘式制动器衬片
2	1. 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件 2. 摩托车和轻便摩托车制动衬组件	1. 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件 2. 摩托车和轻便摩托车制动衬组件	提供不同规格型号的摩托车和轻便摩托车制动蹄组件的合格检验报告 未能提供不同规格型号的摩托车和轻便摩托车制动衬组件的合格检验报告	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件
3	湿式非金属基摩擦材料	湿式非金属基摩擦材料	提供不同规格型号的湿式非金属基摩擦材料的合格检验报告	湿式非金属基摩擦材料

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

第十条 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、产品单元发生变化）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。

第十一条 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。

第十二条 审查组现场对企业申请材料及证照等进行核实。

第十三条 审查组现场按照《摩擦材料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）。

第十四条 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。

## 摩擦材料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

(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。



**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

## 第七章 附则

### 第十五条 摩擦材料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中国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

网 址：www.cnmpi.net

联 系 人：石志刚、侯立兵、陈克文、张振

第十六条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十七条 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（二）（摩擦材料产品部分）》作废。

附件 1

摩擦材料产品检验项目及依据标准

序号	产品单元	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准及条款
1	汽车用盘式制动器衬片	摩擦性能	GB 5763-2008 5.3	GB 5763-2008 6.3
		剪切强度	GB 5763-2008 5.4	GB/T 22309-2008
		热膨胀率	GB 5763-2008 5.6	GB/T 22310-2008
		压缩应变	GB 5763-2008 5.7	GB/T 22311-2008
2	汽车用鼓式制动器衬片	摩擦性能	GB 5763-2008 5.3	GB 5763-2008 6.3
		剪切强度 (2类粘结型)	GB 5763-2008 5.4	GB/T 22309-2008
		冲击强度 (3类)	GB 5763-2008 5.5	GB 5763-2008 6.5
3	汽车及工农业机械用离合器面片	摩擦性能	GB/T 5764-2011 5.4 GB/T 11834-2011 4.3	GB/T 5764-2011 6.4 GB/T 11834-2011 5.3
		弯曲性能	GB/T 5764-2011 5.5 GB/T 11834-2011 4.5	GB/T 5764-2011 6.5 GB/T 11834-2011 5.5
		旋转爆裂强度 (汽车用)	GB/T 5764-2011 5.6	GB/T 5764-2011 6.6
4	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件	石棉含量	QC/T 226-2014 4.2.4	GB/T 23623-2009
		摩擦性能	QC/T 226-2014 4.4	QC/T 227.1-2009
		黏接剪切强度	QC/T 226-2014 4.6.1	QC/T 227.2-2009
		径向压溃压力值	QC/T 226-2014 4.6.3	QC/T 226-2014 5.6.2
5	摩托车和轻便摩托车制动衬组件	石棉含量	QC/T 226-2014 4.2.4	GB/T 23623-2009
		摩擦性能	QC/T 226-2014 4.4	QC/T 227.1-2009
		黏接剪切强度	QC/T 226-2014 4.6.2	QC/T 227.2-2009
6	工农业机械用摩擦片	摩擦性能	GB/T 11834-2011 4.3	GB/T 11834-2011 5.3
		柔软性能 (ZP1、ZD1、ZD2、ZD3 用)	GB/T 11834-2011 4.4	GB/T 11834-2011 5.4
		剪切强度 (ZP2、ZP3 粘结型)	GB/T 11834-2011 4.6	GB/T 11834-2011 5.6
7	石油钻机用刹车块	摩擦性能	JC/T 2310-2015 5.3	JC/T 2310-2015 6.3
		密度	JC/T 2310-2015 5.3	JC/T 685-2009
		冲击强度	JC/T 2310-2015 5.3	JC/T 2310-2015 6.4
		石棉含量	JC/T 2310-2015 5.4	GB/T 23263-2009



**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	标准条款	检验方法依据标准及条款
8	烧结金属 摩擦材料	摩擦磨损性能	JB/T 3063-2011 5	JB/T 7268-2007
		密度		GB/T 10421-2002
		表观硬度		GB/T 10425-2002
		能量负荷许用值		JB/T 7909-2011
9	湿式纸基 摩擦材料	密度	GB/T 13826-2008 4.1	GB/T 13826-2008 附录 B
		孔隙率		
		摩擦磨损性能	GB/T 13826-2008 4.2	GB/T 13826-2008 附录 A
10	湿式非金 属基摩擦 材料	密度	GB/T 13826-2008 4.1	GB/T 13826-2008 附录 B
		硬度	GB/T 13826-2008 4.1	GB/T 5766-2007
		摩擦磨损性能	GB/T 13826-2008 4.2	GB/T 13826-2008 附录 A

**注:** 1. 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。

2. 依据《产业结构调整指导目录(2011年本)(修正)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第21号), 汽车用盘式制动器衬片、汽车用鼓式制动器衬片、汽车及工农业机械用离合器面片(非缠绕型)不得含有石棉。

附件 2

## 摩擦材料产品生产许可证 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：\_\_\_\_\_

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

## 应用说明

1. 本办法审查内容分为4大部分13条15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； 2) 实际生产地址与生产许可证是否一致； 3) 经营范围是否涵盖申请许可证产品。	<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. 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。
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，检验报告不在有效期内，则判不符合。
1.3	产业政策	5) 企业生产汽车用盘式制动器衬片、汽车用鼓式制动器衬片、汽车及工农业机械用离合器面片（非缠绕型）、摩托车和轻便摩托车制动蹄组件、摩托车和轻便摩托车制动衬组件这 5 个产品单元的产品，应提交产品不含有石棉的自我承诺书。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 不适用；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	不能提供不含石棉的自我承诺书，或自我承诺书未涵盖所生产产品，则判不符合。
2	人员能力				
2.1	检验人员	6) 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。



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

2.2	操作工人	7) 现场核查每一关键生产设备的实际生产操作情况, 工人是否能规范的操作, 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	关键生产设备的工人操作不正确, 则判不符合。
3	<b>生产和检验设施设备</b>				
3.1	基础设施	8) 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	9) 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	10) 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	<b>过程控制</b>				
4.1	生产记录	11) 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, 重点核查关键设备使用情况及生产记录, 存在系统性、严重性问题的, 应判不符合。
4.2	进货检验	12) 是否对树脂的聚合时间、流动度、游离酚含量, 无机纤维的杂质含量、水分含量, 填料的细度、水分含量, 以及采购的其他重要原材料(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"/> 不适用:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	获证之日至后置现场审查之日, 无树脂、无机纤维或填料的检验记录, 或树脂检验项目无聚合时间、流动度、游离酚含量等项目, 无机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。

序号	审查项目	审查内容和要点	审查情况	结论	备注
4.3	过程检验	13) 是否对混合料的松散密度、水分含量和热压半成品的密度, 以及生产过程中的其他关键技术指标进行检验, 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"/> 不适用:	<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, 存在系统性问题的, 应判不符合。
4.4	出厂检验	14) 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, 否则判不符合。
4.5	不合格品控制	15) 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:		
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(二)(摩擦材料产品部分)》,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,如企业存在因非不可抗力原

因拖延或拒绝核查的情况等。



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 4

## 本实施细则与旧版细则主要内容对比表

表 1 产品单元、产品品种对比表

序号	新版	旧版		说明	
	产品单元	产品单元	产品品种		
1	汽车用盘式制动器衬片	1. 通用摩擦材料产品	汽车用盘式制动器衬片	部分产品品种修改为产品单元, 减少了“产品品种”的层级	
2	汽车用鼓式制动器衬片		汽车用鼓式制动器衬片		
3	汽车及工农业机械用离合器面片		缠绕型汽车用离合器面片		非缠绕型汽车用离合器面片
			工农业机械用离合器片		
			摩托车和轻便摩托车制动蹄组件		摩托车和轻便摩托车制动蹄组件
5	摩托车和轻便摩托车制动衬组件		摩托车和轻便摩托车制动衬组件		
6	工农业机械用摩擦片		工农业机械用制动带		
			工农业机械用制动片		
7	石油钻机用刹车块		带刹车用石油钻机用刹车块		
			盘式刹车用石油钻机用刹车块		
8	烧结金属摩擦材料	2. 烧结金属摩擦材料产品	烧结金属摩擦材料		
9	湿式纸基摩擦材料	3. 湿式(非金属类)摩擦材料产品	纸基摩擦材料		
10	湿式非金属基摩擦材料		非金属基摩擦材料		

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。

表 2 产品标准变化对比表

产品单元	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
石油钻机用刹车块	---	SY/T 5023-2012 石油钻机用刹车块	取消

生产设备和检测设备无变化。