

摩擦材料及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) XK06-007

摩擦材料及密封制品产品生产许可证 实施细则（一） （机械密封产品部分）

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 检验报告	8
第五章 证书许可范围	9
第六章 获证企业后置现场审查	9
第七章 附则	10
附件 1 机械密封产品检验项目及依据标准	11
附件 2 机械密封产品生产许可证获证企业后置现场审查办法	15
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	19
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	20

摩擦材料及密封制品产品生产许可证 实施细则（一）

（机械密封产品部分）

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》、《工业产品生产许可证实施通则》（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 本细则适用于机械密封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 机械密封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）本细则规定的机械密封产品定义：机械密封是由至少一对垂直于旋转轴线的端面在流体压力和补偿机构弹力（或磁力）的作用及辅助密封的配合下保持贴合并相对滑动而构成防止流体泄漏的装置，常用于泵、压缩机、风机、反应釜等旋转式流体机械，其中旋转接头用于将流体介质由固定管道输送至旋转或摆转一个角度的设备及管道内。

按企业标准、地方标准等生产的机械密封产品，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。

（二）本细则规定的机械密封产品划分为 6 个产品单元，见表 1。

表 1 机械密封产品单元及说明

序号	产品单元		产品单元说明
1	弹簧式机械密封	密封腔压力≤ 最高许用工作 压力	弹簧式机械密封就指采用弹簧作为补偿元件，通过弹簧压缩后产生的弹力使密封环端面压紧贴合的机械密封。包含聚四氟乙烯波纹管机械密封、橡胶波纹管机械密封和潜水电泵用机械密封。 最高许用工作压力分为 1MPa、3MPa 和 10MPa 三个压力等级，高压覆盖低压。



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		产品单元说明
2	金属波纹管机械密封	密封腔温度≤最高许用温度	金属波纹管机械密封是指采用金属制造的波纹管作为补偿元件, 通过金属波纹管压缩后产生的弹力使密封环端面压紧贴合的机械密封。最高许用温度分为 176℃和 400℃两个温度等级, 高温覆盖低温。
3	汽车水封	--	汽车水封指用于汽车、内燃机等发动机冷却水泵的机械密封, 在高低转速交变、干湿交变、冷热交变等条件下运行。
4	釜用机械密封	密封腔压力≤最高许用工作压力	釜用机械密封适用于大轴径、低转速, 转轴摆动量大、使用条件和操作特点独特的机械密封。主要应用于立式和卧式搅拌釜上。最高许用工作压力分为 2.5MPa、6.3MPa 和 10MPa 三个压力等级, 高压覆盖低压。
5	旋转接头	--	旋转接头指通过采用空心轴来实施流体介质从固定管道到旋转或摆转一个角度的管道的输送, 补偿元件采用弹簧, 密封环有平面和球面两种。
6	干气密封	压缩机用、泵用	干气密封属于非接触式气体润滑机械密封, 密封环上刻有微浅槽, 设备运行时, 依靠微浅槽产生的动、静压效应, 在密封环端面间产生具有一定厚度和刚度的气膜, 使密封环端面脱离接触。主要应用于泵和压缩机等设备上。压缩机用干气密封覆盖泵用干气密封。

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 2-1、表 2-2。

表 2-1 机械密封产品执行的产品标准

序号	产品单元	产品标准
1	弹簧式机械密封	JB/T 4127.1-2013 机械密封 第 1 部分: 技术条件
		JB/T 6616-2011 橡胶波纹管机械密封技术条件
		JB/T 5966-2012 潜水电泵用机械密封
2	金属波纹管机械密封	JB/T 8723-2008 焊接金属波纹管机械密封
3	汽车水封	JB/T 11242-2011 汽车发动机冷却水泵用机械密封
4	釜用机械密封	HG/T 2269-2003 釜用机械密封技术条件
		GB/T 24319-2009 釜用高压机械密封技术条件
5	旋转接头	JB/T 8725-2013 旋转接头
6	干气密封	JB/T 11289-2012 干气密封技术条件

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

表 2-2 机械密封产品执行的相关标准

序号	产品单元	相关标准
1	弹簧式机械密封	GB/T 14211-2010 机械密封试验方法
	金属波纹管机械密封	
2	釜用机械密封	HG/T 2099-2003 釜用机械密封试验规范
3	全部产品单元	JB/T 7369-2011 机械密封端面平面度检验方法
4	釜用机械密封	JB/T 11107-2011 机械密封用圆柱螺旋弹簧
	弹簧式机械密封	
	汽车水封	
	干气密封	
5	釜用机械密封	GB/T 1239.2-2009 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第 2 部分：压缩弹簧
	旋转接头	
6	弹簧式机械密封	JB/T 7757.2-2006 机械密封用 O 形橡胶圈
	金属波纹管机械密封	
	釜用机械密封	
	旋转接头	
7	釜用机械密封	GB/T 3452.1-2005 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 1 部分：尺寸系列及公差
	干气密封	
8	全部产品单元	JB/T 11959-2014 机械密封用硬质合金密封环
9	全部产品单元	JB/T 8872-2016 机械密封用碳石墨密封环技术条件
10	弹簧式机械密封	JB/T 8873-2011 机械密封用聚四氟乙烯和聚四氟乙烯毛坯技术条件
	釜用机械密封	
	旋转接头	
11	全部产品单元	JB/T 6374-2006 机械密封用碳化硅密封环技术条件
12	全部产品单元	JB/T 8724-2011 机械密封用反应烧结氮化硅密封环
13	弹簧式机械密封	JB/T 10874-2008 机械密封用氧化铝陶瓷密封环技术条件
	汽车水封	
	釜用机械密封	
	旋转接头	
14	全部产品单元	GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差值

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。



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 凡生产机械密封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、检验设备、关键零部件、关键工序、质量控制点、特殊过程, 具体要求见表 3-1、表 3-2、表 3-3、表 3-4。

表 3-1 企业生产机械密封产品应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称	设备要求
1	全部产品单元	研磨机	满足产品生产要求
2	金属波纹管机械密封	焊机(微束等离子或激光焊) 热处理炉	满足产品生产要求
3	汽车水封	硫化机	满足产品生产要求
4	干气密封	磨床 微浅槽加工设备	满足产品生产要求

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精度要求。

表 3-2 企业生产机械密封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	备注
1	弹簧式机械密封	密封环端面平面度	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第1部分: 技术条件》4.1 JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》3.4.1 JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》4.2.1	平面度检测装置	平晶精度1级	
		弹簧工作负荷	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第1部分: 技术条件》4.6 JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》3.4.9 JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》4.2.9	弹簧试验机	±1%	
		橡胶硬度	JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》3.3.2	邵氏硬度计		适用于橡胶波纹管机械密封产品
		静压试验 运转试验	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第1部分: 技术条件》6.2 JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》5.1 JB/T 6616-2011《橡胶波纹管	机械密封试验装置(温度、压力、转速)		

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	备注
			管机械密封技术条件》4.1			
		气密性试验	JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》5.2	气密性试验装置(压力)		适用于潜水电泵用机械密封产品
2	金属波纹管机械密封	密封环端面平面度	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》4.2.1	平面度检测装置	平晶精度1级	
		波纹管组件弹力	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》4.1.2	弹簧试验机	2%	
		波纹管组件气密性检查	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》4.1.9	气密性检验装置(压力)		
		静压试验 运转试验	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》7.1	机械密封试验装置(温度、压力、转速)		
3	汽车水封	密封环端面平面度	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》4.1.2	平面度检测装置	平晶精度1级	
		橡胶硬度	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》附录 B	邵氏硬度计		
		橡胶扯断强度		橡胶拉伸试验机		
		橡胶扯断伸长率				
		弹簧工作负荷 总成弹力	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》5.3.1	弹簧试验机	±1N	
		静态气密性试验		气密性试验装置(压力)		
动态试验 干湿交变试验 耐久性试验 超速运行试验	汽车水封试验装置(温度、压力、转速)					
4	釜用机械密封	密封环端面平面度	HG/T 2269-2003《釜用机械密封技术条件》4.2.1 GB/T 24319-2009《釜用高压机械密封技术条件》4.2.3	平面度检测装置	平晶精度1级	
		弹簧工作压力	HG/T 2269-2003《釜用机械密封技术条件》4.2.7 GB/T 24319-2009《釜用高压机械密封技术条件》4.2.8	弹簧试验机	±1%	
		静压试验 运转试验	HG/T2269-2003《釜用机械密封技术条件》6.2 GB/T 24319-2009《釜用高压机械密封技术条件》4.4	釜用机械密封试验装置(温度、压力、转速)		

**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

下载方法 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
 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	备注
		气密性试验	GB/T 24319-2009《釜用高压机械密封技术条件》4.4	气密性试验装置(压力)		
5	旋转接头	密封环端面平面度	JB/T 8725-2013《旋转接头》5.3.2	平面度检测装置	平晶精度1级	适用于平面密封产品
		密封环球面表面轮廓度	JB/T 8725-2013《旋转接头》5.3.2	截面轮廓样板或三坐标测量仪	三坐标测量仪 ±0.005mm	适用于球面密封产品
		弹簧工作压力	JB/T 8725-2013《旋转接头》5.3.5	弹簧试验机	±1%	
		静压试验 运转试验	JB/T 8725-2013《旋转接头》6.3	旋转接头试验装置(温度、压力、转速)		
6	干气密封	密封环端面平面度	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》5.2.2.1、5.2.3.1	平面度检测装置	平晶精度1级	
		弹簧工作压力	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》5.2.1.3	弹簧试验机	±1%	
		动平衡	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》5.2.2.6	动平衡机	G2.5级	适用于压缩机用干气密封
		静态试验 动态试验 确认试验	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》6.2	干气密封试验装置(温度、压力、转速、流量)		

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。

表 3-3 企业生产机械密封产品关键零部件

序号	产品单元	关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
1	弹簧式机械密封	密封环	JB/T 11959-2014《机械密封用硬质合金密封环》 JB/T 8872-2016《机械密封用碳石墨密封环技术条件》 JB/T 6374-2006《机械密封用碳化硅密封环技术条件》 JB/T 8724-2011《机械密封用反应烧结氮化硅密封环》 JB/T 10874-2008《机械密封用氧化铝陶瓷密封环技术条件》 产品图样

序号	产品单元	关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
		弹簧	JB/T 11107-2011《机械密封用圆柱螺旋弹簧》 产品图样
2	金属波纹管机械密封	密封环	JB/T 11959-2014《机械密封用硬质合金密封环》 JB/T 8872-2016《机械密封用碳石墨密封环技术条件》 JB/T 6374-2006《机械密封用碳化硅密封环技术条件》 产品图样
		金属波纹管	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 产品图样
3	汽车水封	密封环	JB/T 11959-2014《机械密封用硬质合金密封环》 JB/T 8872-2016《机械密封用碳石墨密封环技术条件》 JB/T 6374-2006《机械密封用碳化硅密封环技术条件》 JB/T 10874-2008《机械密封用氧化铝陶瓷密封环技术条件》 产品图样
		弹簧	JB/T 11107-2011《机械密封用圆柱螺旋弹簧》 产品图样
		橡胶件	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 产品图样
4	釜用机械密封	密封环	JB/T 11959-2014《机械密封用硬质合金密封环》 JB/T 8872-2016《机械密封用碳石墨密封环技术条件》 JB/T 6374-2006《机械密封用碳化硅密封环技术条件》 JB/T 8724-2011《机械密封用反应烧结氮化硅密封环》 JB/T 10874-2008《机械密封用氧化铝陶瓷密封环技术条件》 产品图样
		弹簧	JB/T 11107-2011《机械密封用圆柱螺旋弹簧》 GB/T 1239.2-2009《冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第2部分：压缩弹簧》 产品图样
5	旋转接头	密封环	JB/T 11959-2014《机械密封用硬质合金密封环》 JB/T 8872-2016《机械密封用碳石墨密封环技术条件》 JB/T 6374-2006《机械密封用碳化硅密封环技术条件》 JB/T 8724-2011《机械密封用反应烧结氮化硅密封环》 JB/T 10874-2008《机械密封用氧化铝陶瓷密封环技术条件》 产品图样
		弹簧	GB/T 1239.2-2009《冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第2部分：压缩弹簧》 产品图样

**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	关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
		壳体铸件	JB/T 8725-2013《旋转接头》 产品图样
6	干气密封	密封环	JB/T 11959-2014《机械密封用硬质合金密封环》 JB/T 8872-2016《机械密封用碳石墨密封环技术条件》 JB/T 6374-2006《机械密封用碳化硅密封环技术条件》 产品图样
		弹簧	JB/T 11107-2011《机械密封用圆柱螺旋弹簧》 产品图样

表 3-4 机械密封产品关键工序、质量控制点、特殊过程

序号	产品单元	关键工序	质量控制点	特殊过程
1	全部产品单元	密封环研磨和抛光	1 研磨 2 抛光	--
2	金属波纹管机械密封	--	1 外缝焊接 2 内缝焊接 3 环座焊接 4 热处理	1 波纹管焊接 2 波纹管热处理
3	汽车水封	--	硫化	橡胶件硫化

第四章 检验报告

第七条 产品检验报告的要求

(一) 产品检验报告应为具有检验检测机构资质认定资格的检验机构出具的 1 年内检验合格报告, 包括型式试验报告、委托产品检验报告或政府监督检验报告。所提交型式试验报告和委托产品检验报告的检验项目应覆盖附件 1 要求的检验项目。政府监督检验报告应为省级及以上政府监督检验报告。

(二) 按照企业申报的产品, 不同的产品单元应分别提供产品检验报告。

(三) 有多个生产场点时, 每个生产场点每个申报单元分别提供符合要求的产品检验报告。

(四) 检验报告覆盖原则:

1. 弹簧式机械密封包含聚四氟乙烯波纹管机械密封、橡胶波纹管机械密封和潜水电泵用机械密封, 最高许用工作压力分为 1MPa、3MPa 和 10MPa 三个压力等级, 高压覆盖低压。
2. 金属波纹管机械密封最高许用温度分为 176℃ 和 400℃ 两个温度等级, 高温覆盖低温。
3. 釜用机械密封包含大轴径机械密封, 最高许用工作压力分为 2.5MPa、6.3MPa 和 10MPa 三个

4. 旋转接头包含平面密封旋转接头和球面密封旋转接头，可以相互覆盖。
5. 干气密封包含压缩机用干气密封和泵用干气密封，压缩机用干气密封覆盖泵用干气密封。

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、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。

第九条 产品生产许可范围示例：

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

示例	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	弹簧式机械密封	弹簧式机械密封（密封腔压力≤10MPa）	企业提供弹簧式机械密封（密封腔压力≤4MPa）检验报告	弹簧式机械密封密封腔压力≤10MPa
2	金属波纹管机械密封	金属波纹管机械密封（密封腔温度≤400℃）	企业提供金属波纹管机械密封（密封腔温度≤180℃）检验报告	金属波纹管机械密封密封腔温度≤400℃
3	釜用机械密封	釜用机械密封（密封腔压力≤10MPa）	企业提供釜用机械密封（密封腔压力≤7MPa）检验报告	釜用机械密封密封腔压力≤10MPa
4	釜用机械密封	釜用机械密封（密封腔压力≤6.3MPa）	企业提供釜用机械密封（密封腔压力≤3MPa）检验报告	釜用机械密封密封腔压力≤6.3MPa
5	旋转接头	旋转接头（平面密封或/和球面密封）	企业提供平面密封旋转接头的检验报告	旋转接头
6	干气密封	干气密封（压缩机用干气密封）	企业提供压缩机用干气密封检验报告	干气密封
7	干气密封	干气密封（泵用干气密封）	企业提供泵用干气密封检验报告	干气密封（泵用）

注：1. 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。

2. 序号 1-4 证书产品许可范围按表 1 中最高许用工作压力等级及最高许用温度等级发证。



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《机械密封产品生产许可证获证企业后置现场审查办法》（见附件 2）进行后置现场审查，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。

（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

第十五条 机械产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室机械产品审查部设在中国机械工业联合会质量工作部

地 址：北京市西城区百万庄大街 22 号院

邮政编码：100037

电 话：010-68527524

传 真：010-68527524

电子信箱：cmifzhjj@126.com

联 系 人：张京京、杨洁华、李燕霞

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《机械密封产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

机械密封产品检验项目及依据标准

表 1 弹簧式机械密封产品检验项目及依据标准

序号	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	硬质密封环密封端面平面度	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第 1 部分：技术条件》 4.1	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
		JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》 4.2.1	
		JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》 3.4.1	
2	软质密封环密封端面平面度	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第 1 部分：技术条件》 4.1	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
		JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》 4.2.1	
		JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》 3.4.1	
3	弹簧工作负荷	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第 1 部分：技术条件》 4.6	JB/T 11107-2011《机械密封用圆柱螺旋弹簧》
		JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》 4.2.9	
		JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》 3.4.9	
4	静压试验	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第 1 部分：技术条件》 5.1、6.2	GB/T 14211-2010《机械密封试验方法》
		JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》 4.3.1、5.1	
		JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》 3.5、4.1	
5	5h 运转试验	JB/T 4127.1-2013《机械密封 第 1 部分：技术条件》 5.1、6.2	GB/T 14211-2010《机械密封试验方法》
		JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》 4.3.1、5.1	
		JB/T 6616-2011《橡胶波纹管机械密封技术条件》 3.5.1、4.1	
6	气密性试验	JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》 5.2	JB/T 5966-2012《潜水电泵用机械密封》附录 A

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。



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 金属波纹管机械密封产品检验项目及依据标准

序号	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	硬质密封环密封端面平面度	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 4.2.1	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
2	软质密封环密封端面平面度	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 4.2.1	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
3	波纹管组件气密性检查	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 4.1.9	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 6.2.7
4	波纹管组件工作弹力	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 4.1.2	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 6.2.3
5	静压试验	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 4.3.1、7.1	GB/T 14211-2010《机械密封试验方法》
6	5h 运转试验	JB/T 8723-2008《焊接金属波纹管机械密封》 4.3.1、7.1	GB/T 14211-2010《机械密封试验方法》

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。

表 3 汽车水封产品检验项目及依据标准

序号	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	硬质密封环密封端面平面度	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 4.1.2	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
2	软质密封环密封端面平面度	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 4.1.2	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
3	总成弹力	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 4.1.3	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 6.1
4	静态气密性试验	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 4.3.1	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 6.2
5	5h 动态试验	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 4.3.2	JB/T 11242-2011《汽车发动机冷却水泵用机械密封》 6.3

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。

表 4 釜用机械密封产品检验项目及依据标准

序号	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	硬质密封环密封端面平面度	HG/T 2269-2003 《釜用机械密封技术条件》 4.2.1	JB/T 7369-2011 《机械密封端面平面度检验方法》
		GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.2.3	
2	软质密封环密封端面平面度	HG/T 2269-2003 釜用机械密封技术条件 4.2.1	JB/T 7369-2011 《机械密封端面平面度检验方法》
		GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.2.3	
3	弹簧工作压力	HG/T 2269-2003 釜用机械密封技术条件 4.2.7	JB/T 11107-2011 《机械密封用圆柱螺旋弹簧》
		GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.2.8	GB/T 1239.2-2009 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第 2 部分：压缩弹簧
4	15min 静压试验	HG/T 2269-2003 釜用机械密封技术条件 6.2、5.1.1	HG/T 2099-2003 《釜用机械密封试验规范》
		GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.4.2、4.3.1	GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.4.2
5	6h 运转试验	HG/T 2269-2003 釜用机械密封技术条件 6.2、5.1.1	HG/T 2099-2003 《釜用机械密封试验规范》
		GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.4.3、4.3.1	GB/T 24319-2009 《釜用高压机械密封技术条件》 4.4.3

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。

表 5 旋转接头产品检验项目及依据标准

序号	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	密封环密封端面平面度（平面密封）	JB/T 8725-2013 《旋转接头》 5.3.2	JB/T 7369-2011 《机械密封端面平面度检验方法》
2	密封球面表面轮廓度（球面密封）	JB/T 8725-2013 《旋转接头》 5.3.2	JB/T 8725-2013 《旋转接头》 5.3.2
3	弹簧工作压力	JB/T 8725-2013 《旋转接头》 5.3.5	GB/T 1239.2-2009 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第 2 部分：压缩弹簧
4	静压试验	JB/T 8725-2013 《旋转接头》 7.1、5.5.1	JB/T 8725-2013《旋转接头》 7.1
5	5h 运转试验	JB/T 8725-2013 《旋转接头》 7.3、5.5.1	JB/T 8725-2013《旋转接头》 7.3

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。



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 6 干气密封产品检验项目及依据标准

序号	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	硬质密封环密封端面平面度	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 5.2.2.1、5.2.3.1	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
2	软质密封环密封端面平面度	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 5.2.2.1、5.2.3.1	JB/T 7369-2011《机械密封端面平面度检验方法》
3	石墨密封环气压试验	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 5.2.1.4	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 5.2.1.4
4	弹簧工作压力	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 5.2.1.3	JB/T 11107-2011《机械密封用圆柱螺旋弹簧》
5	静态试验	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 6.2、5.3.1	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 6.2.1.2、6.2.2.2
6	动态试验	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 6.2、5.3.1	JB/T 11289-2012《干气密封技术条件》 6.2.1.3、6.2.2.3

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。

机械密封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； 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) 企业申请时提交的合格的型式试验报告或合格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；检验报告的检验项目是否覆盖本实施细则规定的产品检验项目。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 企业应提供检验检测机构有效的资质认定证书及其附件； 2. 检验检测机构资质认定证书失效(检验检测报告签发时)，或者检测能力未覆盖本实施细则规定的产品检验项目，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) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况，工人是否能够规范操作，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	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作不正确，则判不符合。
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	1. 对照细则、现场设施进行核对并观察设施运行状况，若不满足要求则为否。 2. 判否为不符合。



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

3.2	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	1. 对照细则、企业设备档案及现场进行核对并观察设备运行状况, 若其中一台设备不符合则为否。 2. 判否为不符合。
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	1. 对照细则、企业设备档案及现场进行核对并观察仪器设备运行状况, 若其中一台仪器设备不符合则为否。 2. 判否为不符合。
4	过程控制				
4.1	生产记录	10) 是否对密封环研磨和抛光工序、金属波纹管焊接工序(适用于金属波纹管机械密封)、汽车水封橡胶件硫化工序(适用于汽车水封)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	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的生产记录, 存在系统性问题的, 应判不符合。
4.2	进货检验	11) 采购重要原材料(零部件)是否按规定进行检验, 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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录, 存在系统性问题的, 应判不符合。
4.3	过程检验	12) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 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"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录, 存在系统性问题的, 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	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的检验记录, 存在系统性问题的, 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	对不合格品的控制和处置未作出明确规定的, 判为不符合。

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《机械密封产品生产许可证实施细则》，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，且不能体现在后置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 必备生产设备变化对比表

序号	产品单元	设备名称 (新版)	设备名称 (旧版)	说明
1	全部产品单元	研磨机	车床(冲压件除外) 铣床(冲压件除外) 钻床(冲压件除外) 研磨机	取消车床、铣床、钻床等机加工设备,允许生产企业机加工或冲压工序进行外协加工。
2	弹簧式机械密封		冲床(冲压件)	取消冲床,许生产企业机加工或冲压工序进行外协加工。
3	金属波纹管机械密封	焊机(微束等离子或激光焊) 热处理炉	冲床 焊机 热处理炉	取消冲床,许生产企业机加工或冲压工序进行外协加工。
4	汽车水封	硫化机	冲床(冲压件) 硫化机	取消冲床,许生产企业机加工或冲压工序进行外协加工。
5	干气密封	磨床 微浅槽加工设备	磨床 微浅槽加工设备 动平衡机	动平衡机归为检验设备。

表 2 必备检测设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要检测设备 (新版)	主要检测设备 (旧版)	说明
1	干气密封	动平衡机		从必备生产设备表移至必备检测设备表