

编号：XK19-001

防伪技术产品生产许可证实施细则（一）
（防伪标识产品部分）

2016年9月30日公布

2016年10月30日实施

国家质量监督检验检疫总局

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	2
第四章 企业实地核查	6
第五章 产品检验	7
第六章 证书许可范围	10
第七章 附则	11
附件 1 企业核查时准备书面材料清单	12
附件 1-1 企业生产防伪标识产品主要工艺流程图	13
附件 1-2 企业生产防伪标识产品生产设施和检验设施表	14
附件 1-3 企业生产防伪标识产品生产场所示意图	15
附件 1-4 企业生产防伪标识生产设备表	16
附件 1-5 企业生产防伪标识产品检验设备表	17
附件 1-6 企业生产防伪标识产品关键原材料明细表	18
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表	19
附件 1-8 产品技术与工艺文件清单	20
附件 1-9 企业防伪技术能力表	21
附件 2 防伪标识产品生产许可证企业实地核查办法	22
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表	32
附件 4 生产许可证企业实地核查报告	33
附件 5 检验报告格式	34
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	38

防伪技术产品生产许可证实施细则(一)

(防伪标识产品部分)

第一章 总则

第一条 为了做好防伪标识产品生产许可证审查工作,依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《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 本细则适用于防伪标识产品生产许可的实地核查、产品检验等工作,应与通则一并使用。

第三条 防伪标识产品由国家质量监督检验检疫总局发证。

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

防伪标识产品是指能粘贴、印刷或转移到标的物表面、标的物的包装物或附属物上,具有防伪功能的标识。

(二) 范围

在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的防伪标识产品的,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实施细则规定的防伪标识产品。

(三) 本细则中防伪标识产品单元划分为:全息防伪标识、通用防伪标识(见表1)。

表1 防伪标识产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明
1	全息防伪标识	全息防伪标识是指采用全息防伪技术制造的,在一定范围内能准确鉴别真伪的防伪标识
2	通用防伪标识	通用防伪标识是指除了全息防伪标识产品,其它采用防伪设计、防伪材料、防伪工艺等防伪技术制成的防伪标识

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 防伪标识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	全息防伪标识	GB/T22258-2008 防伪标识通用技术条件	1、GB/T17000-2009 全息防伪产品通用技术条件 2、GB/T18734-2002 防伪全息烫印箔 3、GB/T19425-2003 防伪技术产品通用技术条件
2	通用防伪标识	GB/T22258-2008 防伪标识通用技术条件	1、GB/T7705-2008 平版装潢印刷品 2、GB/T7706-2008 凸版装潢印刷品 3、GB/T7707-2008 凹版装潢印刷品 4、GB/T17497.1-2012 柔性版装潢印刷品 第 1 部分：纸张类 5、GB/T17497.2-2012 柔性版装潢印刷品 第 2 部分：塑料与金属箔类 6、GB/T19425-2003 防伪技术产品通用技术条件 7、GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件 第 1 部分：防伪纸 8、GB/T22467.2-2008 防伪材料通用技术条件 第 2 部分：防伪油墨和印油 9、GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件 第 3 部分：防伪膜

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，生产许可证企业实地核查和产品检验应当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 凡生产防伪标识产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设施、生产设备和检验设备，重要原材料、关键工序等，具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产防伪标识产品应具备的生产设施

序号	产品单元	生产设施名称	设施要求
1	全息防伪标识	生产车间 原材料库 成品库 监控系统	1、生产车间与生产规模相适应，维护完好； 2、原材料库和成品库要相对独立； 3、对厂区出入口、重点岗位有健全的监控系统，信息保存不低于一个月。
2	通用防伪标识		

表 3-2 企业生产防伪标识产品应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称	设备要求	备注
1	全息防伪标识	防伪设计（制作）设备	满足防伪技术设计、制作指标要求	见表 3-2-1
		拼板设备	满足此工序使用要求	生产宽幅产品时
		模压设备	满足此工序使用要求	适用于模压全息、全息烫印产品
		烫印设备	满足此工序使用要求	适用于全息烫印产品
		洗铝设备	满足此工序使用要求	有洗铝需要时
		分条设备	满足此工序使用要求	有分条需要时
		赋码设备设备	满足此工序使用要求	有赋码需要时
		复合设备	满足此工序使用要求	有复合需要时
		分切设备	满足此工序使用要求	有分切需要时
		涂布设备	满足此工序使用要求	有涂布需要时
		模切/裁切设备	满足此工序使用要求	
2	通用防伪标识	防伪设计（制作）设备	满足防伪技术设计、制作指标要求	见表 3-2-2
		制版设备	满足此工序使用要求	允许委托加工
		印刷设备	满足相应印刷工艺要求	有印刷需要时
		赋码设备	满足此工序使用要求	有赋码需要时
		复合设备	满足此工序使用要求	有复合需要时
		分切设备	满足此工序使用要求	有分切需要时

序号	产品单元	设备名称	设备要求	备注
		涂布设备	满足此工序使用要求	有涂布需要时
		模切/裁切设备	满足此工序使用要求	

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

3、不同的防伪技术使用不同的防伪设计（制作）设备，详见表 3-2-1。

表 3-2-1 防伪设计（制作）设备对照表

序号	设备名称	防伪技术
1	全息制版设备	模压全息防伪技术、全息烫印防伪技术、局部冷转移防伪技术
2	光聚合胶片复制机	体积性反射防伪技术
3	平面设计制作计算机系统	
4	母版制作设备	
5	计算机及设计软件	印刷防伪技术、双卡防伪技术、图文揭露防伪技术、覆盖层防伪技术、磁性防伪技术
6	解码片制作设备	双卡防伪技术
7	蚀刻设备	微孔防伪技术
8	图形窗口设计软件及制作设备	激光图形输出技术
9	植株设备	隐形图文回归防伪技术
10	标记制作设备	标记分布特性防伪技术

表 3-3 企业生产防伪标识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	全息防伪标识	外观质量	GB/T 22258-2008 第 6.9 条	读数显微镜	0.01mm
				标准光源(点光源)	——
		模切中心偏差	GB/T 22258-2008 第 6.10 条	读数显微镜	0.01mm
		防伪识别特征	GB/T 22258-2008 6.12 条	专用防伪识别特征鉴别装置	——

2	通用防伪标识	外观质量	GB/T 22258-2008 第 6.9 条	标准光源 (D65)	±100K
		模切中心偏差	GB/T 22258-2008 第 6.10 条	读数显微镜	0.01mm
		防伪识别特征	GB/T 22258-2008 第 6.12 条	专用防伪识别特征 鉴别装置	——

注：1、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。

2、本表中“专用防伪识别特征鉴别装置”是对防伪识别特征检验设备的统一称谓。企业具有何种防伪技术能力，具备相应的防伪识别特征检测设备即可。（例如：激光笔、专用的语音识读器、解码片、紫外光源、红外光源、读数显微镜等）

表 3-4 企业生产防伪标识产品重要原材料

序号	产品单元	重要原材料	依据标准或主要技术要求
1	全息防伪标识	全息膜	GB/T 23808-2009 《全息防伪膜》
2	通用防伪标识	防伪纸	GB/T22467.1 防伪材料通用技术条件 第 1 部分 防伪纸
		防伪油墨	GB/T22467.2 防伪材料通用技术条件 第 2 部分 防伪油墨
		防伪膜	GB/T22467.3 防伪材料通用技术条件 第 3 部分 防伪膜

表 3-5 防伪标识产品关键工序

序号	产品单元	关键工序
1	全息防伪标识	防伪设计、制作
2	通用防伪标识	防伪设计、制作

第七条 申请发证、证书延续、许可范围变更（增加生产场所、生产地址迁移、增加产品单元）等需要进行实地核查和产品检验。企业应在实地核查前做好准备，根据本细则第六条要求和实际情况填写下列企业资料，实地核查时提交审查组现场核查。

（一）企业生产防伪标识产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；

企业获证后证书上载明的有关事项发生变化的，应在变化一个月内向企业所在地工

业生产许可证管理部门提交许可范围变更申请并填写本表。

(二) 企业生产防伪标识产品生产设施和检验设施表(见附件 1-2)；

企业获证后增加生产场所、企业迁址应在变化一个月内向所在地工业生产许可证管理部门提交许可范围变更申请并填写本表。

(三) 生产场所示意图(见附件 1-3)；

(四) 企业生产防伪标识产品生产设备表(见附件 1-4)；

(五) 企业生产防伪标识产品检验设备表(见附件 1-5)；

(六) 企业生产防伪标识产品重要原材料(见附件 1-6)；

(七) 关键岗位专业技术人员表(见附件 1-7)；

(八) 产品技术文件和工艺文件清单(见附件 1-8)；

(九) 企业防伪技术能力表(见附件 1-9)。

申请通用防伪标识产品企业填写此表。

第四章 企业实地核查

第八条 现场实地核查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第九条 审查组现场对企业申请书及证照等申请材料进行核实。

第十条 审查组现场按照本细则第七条要求企业准备的所有相关材料(见附件 1-1~1-9)进行核实。

第十一条 审查组现场按照《防伪标识产品生产许可证企业实地核查办法》(见附件 2)进行实地核查，并做好记录，形成《企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表》(见附件 3)，完成《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 4)。

第十二条 审查组现场形成的核查材料和记录(包括附件 1-1~1-9、附件 2、附件 3 和附件 4)一式四份，企业、地方许可证主管部门、审查组织单位、全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)各一份。

第十三条 实地核查判定原则

(一) 审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合和建议改进的判定。

(二) 对判为不符合项的须填写详细的不符合事实，对判为建议改进项的须填写实地核查发现的可改进的问题。

(三) 核查结论的确定原则:

实地核查按产品单元审查, 未发现不符合, 核查结论为合格, 否则为不合格。核查结论不合格则该产品单元不合格。

第五章 产品检验

第十四条 抽样规则

实地核查合格的企业, 审查组按检验样品数量一览表的规定(见表4), 在企业自检合格的产品中实施抽样, 并填写抽样单(见表5)。

企业应在7日内将样品和抽样单一并送达有资质的生产许可证检验机构(以下简称发证检验机构, 企业可在国家质量监督检验检疫总局或省级许可证主管部门网上查询自主选择)。

表4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品种类	抽样基数	样品数量	抽样方法及要求
1	全息防伪标识	随机抽取单元内的同批次样品	10000 枚	125 枚	1、随机抽取样品 125 枚, 抽样基数不得少于 10000 枚。 2、样品尺寸小于检验要求时, 可视情况抽取未裁切的半成品。 3、对于需进行 180 度剥离强度检验的产品, 抽样时还应附加抽取未经模切的不小于 200mm×25mm 的半成品样品 20 条与标识样品一同包装。
2	通用防伪标识	随机抽取单元内的同批次样品	10000 枚	125 枚	

表 5 防伪标识产品生产许可证抽样单

企业 情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	手机			电子邮箱		
	集团公司所属 单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样 情况	产品名称			产品单元		
	规格尺寸			执行标准		
	抽样基数			主要生产工艺		
	抽样数量			生产日期		
	产品批号			抽样日期		
	抽样地点			封样情况		
	明示的防伪识 别特征明细	序号	采用何种防伪技术		识别特征及识别方法	
抽样人员 (签字)	1、		2、		企业代表 (签字)	
抽样 方式	<input type="checkbox"/> 审查组抽样 <input type="checkbox"/> 免实地核查企业抽样 <input type="checkbox"/> 已获证单元内增加产品企业抽样					
备注						
说明	请企业在实地核查合格后 7 日内将样品送达自主选择的生产许可证检验机构。					

注：1. 防伪标识产品生产许可证检验样品无论是审查组抽样还是企业抽样，均应填写此抽样单。

2. 执行标准为本细则要求该产品执行的标准。

第十五条 企业延续符合免实地核查要求、不进行实地核查只进行产品检验的，企业应在申请受理之日起 7 日内，按本细则第十四条中表 4 要求自行抽封样品、填写抽样单（表 5），自主选择发证检验机构送样，同时将抽样单和检验委托合同寄送防伪技术产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十六条 防伪标识产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

表 6 防伪标识产品生产许可证检验项目、依据标准

产品单元	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
全息防伪标识	1	不可转移率（贴标）	GB/T 22258-2008 第 5.2 条	GB/T 22258-2008 第 6.3 条
	2	外观质量	GB/T 22258-2008 第 5.8 条	GB/T 22258-2008 第 6.9 条
	3	模切中心偏差	GB/T 22258-2008 第 5.9 条	GB/T 22258-2008 第 6.10 条
	4	特性指标	GB/T 22258-2008 第 5.10 条	GB/T 22258-2008 第 6.11 条
	5	防伪识别特征技术要求	GB/T 22258-2008 第 5.11 条	GB/T 22258-2008 第 6.12 条
通用防伪标识	1	不可转移率（贴标）	GB/T 22258-2008 第 5.2 条	GB/T 22258-2008 第 6.3 条
	2	外观质量	GB/T 22258-2008 第 5.8 条	GB/T 22258-2008 第 6.9 条
	3	模切中心偏差	GB/T 22258-2008 第 5.9 条	GB/T 22258-2008 第 6.10 条
	4	特性指标	GB/T 22258-2008 第 5.10 条 （按照表 8 中的 A 级要求）	GB/T 22258-2008 第 6.11 条
	5	防伪识别特征技术要求	GB/T 22258-2008 第 5.11 条	GB/T 22258-2008 第 6.12 条

第十七条 防伪标识产品许可证检验判定原则：经检验，检验项目全项次合格，判定产品检验合格。否则，判定产品检验不合格。

第十八条 检验报告

（一）发证检验机构应当在收到企业样品之日起 15 日内完成检验工作，出具检验报告（格式见附件 6）一式四份（企业、发证检验机构、审查组织单位、全国许可证审查中心

各一份)。

(二) 证书延续企业提供同单元产品 6 个月内 (自检验报告签发日期起) 省级及以上产品质量监督抽查合格检验报告的, 可免于该单元许可证产品检验。

第六章 证书许可范围

第十九条 企业申请的发证产品通过材料核实、现场实地核查和许可证产品检验合格、符合通则和本细则规定要求的, 由审查组织单位拟确定产品生产许可范围, 报送国家质量监督检验检疫总局批准。

第二十条 产品生产许可范围的判定原则及示例:

产品单元经实地核查合格, 且抽样产品检验合格, 则证书许可范围为相应产品单元, 反之实地核查不合格或产品检验不合格, 则产品单元不合格。

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例:

产品名称: 防伪标识 产品明细: 1. 全息防伪标识。2. 通用防伪标识。

证书产品明细内容示例如表 7。

表 7 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	实地核查结果	产品检验结果	确认证书产品许可范围
1	全息防伪标识	全息防伪标识	全息防伪标识 实地核查结论 合格	全息防伪标识检 验合格	全息防伪标识
2	通用防伪标识	通用防伪标识	通用防伪标识 实地核查结论 合格	通用防伪标识 (印刷或双卡、 微孔、激光图形 输出、隐形图文 回归、图文揭露、 磁性、覆盖层、 标记分布特性等 防伪技术) 检验 合格	通用防伪标识(印刷或双 卡、微孔、激光图形输出、 隐形图文回归、图文揭 露、磁性、覆盖层、标记 分布特性等防伪技术)

注: 1. 最终发证范围按同时满足实地核查和产品检验的合格范围确定。

2. 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。

第七章 附则

第二十一条 防伪技术产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室防伪技术产品审查部设在中国防伪行业协会

地 址：北京市朝阳区北三环东路 18 号 6 号楼 307

邮政编码：100029

电 话：010-64200918、64279230

传 真：010-64278004

电子信箱：fwjsscb@163.com

联 系 人：陈锡蓉、余斌、李聪聪

第二十二条 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十三条 本实施细则自 2016 年 10 月 30 日起实施，原《防伪技术产品生产许可证实施细则》（一）（防伪标识产品部分）作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

- 附件 1-1 企业生产防伪标识产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产防伪标识产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产防伪标识产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产防伪标识产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产防伪标识产品检验设备表
- 附件 1-6 企业生产防伪标识产品关键原材料明细表
- 附件 1-7 关键岗位专业技术人员表
- 附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单
- 附件 1-9 企业防伪技术能力表

企业名称： (盖章)

企业代表签字： 年 月 日

审查组确认签字： 年 月 日

本清单内所有书面材料经现场实地核查确认后一式四份，企业、地方许可证主管部门、审查部、全国工业产品生产许可证审查中心各一份，企业加盖骑缝章。

附件 1-1

企业生产防伪标识产品主要工艺流程图

第 页 共 页

企业申请填写内容			
企业名称		填写日期	
产品单元			
工艺流程图 (企业填写)	(以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序)：		
现场核查后填写内容			
审查组 核查确认	经核查，该企业生产_____产品上述生产工艺流程描述与实际相符，企业对关键工序、质量控制点、特殊过程进行了识别，审查组予以确认。		

注：1. 如产品单元生产工艺不同均应分别绘制；

2. 如采用非典型工艺的企业，应提交采用非典型工艺的说明：明示所采用的工艺流程、设备工装、加工制作方法等情况，陈述与典型工艺的主要差异（如有）。

附件 1-2

企业生产防伪标识产品生产设施和检验设施表

序号	产品单元	生产设施名称	设施特征及用途描述	备注
		(如生产车间、原材料库、成品库、监控系统、检验室等)	(包含对应本细则表 3-1, 满足其要求等情况)	

注：企业多场所的均应填写。

附件 1-3

企业生产防伪标识产品生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称		填写日期	
生产地址			
(生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等)			

注：多场所的均应分别绘制。

附件 1-4

企业生产防伪标识产品生产设备表

序号	产品单元	生产设备名称	规格型号	设备编号	其他	备注

注：多场所的均应填写，并在备注中注明生产场所。

附件 1-5

企业生产防伪标识产品检验设备表

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备名称	设备规格型号	设备编号	精度或测量范围	备注

注：多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所。

附件 1-6

企业生产防伪标识产品关键原材料明细表

生产企业名称：

生产地址：

该单元中代表性的产品照片（正面、左侧面各一张，背景清晰彩色 5 吋）：

关键原材料

名 称	执行标准	技术要求	生产方式
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
			<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：按单元填写本表，如两个单元产品填写的内容完全相同，可合填写 1 张。

附件 1-7

关键岗位专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

填表说明：最高管理者、质量负责人、技术人员、检验人员、关键工序（质量控制点、特殊过程）操作工等，均应列入此表。

附件 1-9

企业防伪技术能力表

序号	产品单元	所使用防伪技术	防伪识别特征描述	备注
1	通用防伪标识	<input type="checkbox"/> 印刷防伪技术 <input type="checkbox"/> 双卡防伪技术 <input type="checkbox"/> 微孔防伪技术 <input type="checkbox"/> 激光图形输出防伪技术 <input type="checkbox"/> 隐形图文回归防伪技术 <input type="checkbox"/> 图文揭露防伪技术 <input type="checkbox"/> 磁性防伪技术 <input type="checkbox"/> 覆盖层防伪技术 <input type="checkbox"/> 标记分布特性防伪技术 <input type="checkbox"/> 其他防伪技术		
现场核查后填写内容				
审查组 核查确认	经核查，该企业申报的_____产品的防伪技术能力与实际产品相符，企业具备生产上述防伪技术产品的生产条件与能力，审查组予以确认。			

防伪标识产品生产许可证
企业实地核查办法

企业名称： _____

生产地址： _____

产品名称： _____

产品单元： _____

国家质量监督检验检疫总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为7大部分23条53款，应逐条款进行核查，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、建议改进。
2. 凡涉及到企业申请材料真实性、符合性问题的，均应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验设备、关键岗位技术操作专门人员等缺失问题的，或存在系统性、区域性、严重性问题的，均应判相关条不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，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。
5. 核查结论的确定原则：经核查23条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。
6. 审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查不符合项和改进项汇总表》。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
----	------	---------	------	----	----

1	申请材料				
1.1	营业执照	1) 申请书填写的住所与营业执照是否一致;	<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,只要涵盖申请许可证产品即可; 2. 核查内容3)~5)款,任何一款为“否”,则结论为不符合; 3. 1)~2)款,若为填写错误允许勘误,此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与申请书填写的是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 实际生产地址与工商管理部门登记的是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址,若不同,该生产地址应工商登记或备案);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 经营范围是否涵盖申请许可证产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否在有效期限内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	人员能力				
2.1	最高管理者	6) 是否具有相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		8) 是否具有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	技术人员	9) 是否具有相关产品专业技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		10) 是否熟悉相关产品标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.3	检验人员	11) 是否熟悉相关产品标准和检验方法标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 如果国家、行业对检验人员资质有要求的, 应获得相应资质; 2. 检验人员操作均不正确, 则判不符合。
		12) 检验人员是否经过培训和考核, 并经授权;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
		13) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够熟练操作, 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		
2.4	操作工人	14) 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, 工人是否能熟练的操作, 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 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作均不正确, 则判不符合。
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	15) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足生产所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 核查内容 15) 和 16) 款, 任意

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		16) 是否具备满足关键原材料进货检验、生产过程检验、成品出厂检验所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 建议改进	款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 17) 款维护和运行情形。
		17) 生产和检验设施是否维护完好, 运行正常;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.2	设备 工装	18) 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生产设备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 18) 和 19) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 20) 款。
		19) 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		20) 生产设备是否维护完好, 运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.3	检验 设备	21) 企业是否具有《细则》表 3-3 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的出厂检验所需的检验仪器设备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 21) 和 22) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 23) 和 24) 款维护和运行
		22) 其性能和精度应能满足相关标准规定的检验要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		23) 检验仪器设备是否维护完好, 运行正常, 并在检定或校准有效期内使用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		24) 检验仪器设备是否是自有, 还是租赁或共建, 其手续是否完备。	<input type="checkbox"/> 自有; <input type="checkbox"/> 租赁; <input type="checkbox"/> 共建; 相关证明文件: <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		情形; 3. 如为租赁或共建的, 应在核查报告中载明。
4	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准	25) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取证产品应执行的产品标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.2	相关标准	26) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取证产品适用的相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.3	标准实施	27) 是否在其产品技术文件和生产中贯彻执行产品标准和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
5	技术文件				
5.1	工艺流程	28) 是否绘制有工艺流程图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 28) ~ 32) 款, 均为“否”, 则结论为不符合。
		29) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		30) 生产工艺流程是否合理;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		31) 是否标明关键工序、质量控制点、特殊过程 (适用时);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		32) 关键工序、质量控制点、特殊过程识别是否充分适宜。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺文件	33) 对于本办法 5.1 中识别和确认的关键工序, 现场核查每一关键工序, 是否均编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	所有关键工序、质量控制点、特殊过程均无技术工艺文件, 则判不符合。
		34) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数, 其参数是否进行适宜的验证并正确(须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.3	检验文件	35) 是否对采购重要原材料进货检验(或验证)、生产过程检验、成品出厂检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 35) 和 36) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		36) 是否编制了检验规程, 其内容是否完整正确(应包括检验频次、检验样品数、抽样方式、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.4	安全保密制度	37) 是否有安全保密制度并认真贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 37) 和 38) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		38) 安全保密制度是否清楚界定了应保守的企业防伪技术秘密范围。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.5	销售合同	39) 企业必须与使用方签定书面生产合同, 不向合同以外任何方提供防伪技术产品。签定生产合同时, 应查验使用方的有关证明材料。(如营业执照、商标和质量标识等)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6	生产过程控制				
6.1	过程监控	40) 是否对每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况进行监控;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 40) ~ 43) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		41) 是否建立并保留了监控记录;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		42) 监控记录载明信息反映实际生产操作是否正确、稳定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		43) 如果监控发现不正确、不稳定, 是否及时采取纠正或预防措施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	进货检验	44) 采购重要原材料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 <input type="checkbox"/> 建议改进	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.3	过程检验	45) 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 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
6.4	出厂检验	46) 成品是否按规定进行出厂检验, 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 <input type="checkbox"/> 建议改进	出厂检验应符合相关标准的规定。
6.5	安全保密措施	47) 是否有专门机构或专人负责安全保密工作。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 47) ~ 51)款, 有三款(包含三款) 以上为否, 则该项为不符合。
		48) 是否每道工序均有交接手续并清楚载明交接数量、废品数量等信息。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		49) 是否能保证成品不遗失或一旦遗失有相应的补救处理措施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		50) 废品是否在监管下销毁并有记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		51) 生产场地是否有监控措施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.6	不合格品控制	52) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合	核查内容 52) 和 53) 款均为否, 则该项为不符合。
		53) 对不合格品是否按规定进行标识、隔离和处置, 是否有效防止不合格品转入下道工序和出厂。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	

附件 3

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称：

产品单元：

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
审查组组长(签字): 年 月 日		企业代表签字: 企业公章 年 月 日	
审查组成员(签字): 年 月 日			

附件 4

生产许可证企业实地核查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:
产品名称:		联系人:	电话:	传真:	
产品单元 (产品证书明细内容):					
核查 结论	审查组根据《防伪标识产品生产许可证实施细则》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了核查，共计核查出： 符合_____条、不符合_____条、建议改进_____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写：合格或不合格）				
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	

观察员 (签字, 如有):

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，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称

产品单元

产品规格

受检单位 (与抽样单上企业名称一致)

检验类别 生产许可证检验

报告日期 (以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

××检验机构

检验报告

报告编号：××

共×页 第×页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	产品品种 规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)		
受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)		
样品数量	(按《产品抽样单》填写)	产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	生产工艺	(按《产品抽样单》填写)
到样日期	收到样品的日期	检验日期	
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 样品的形状、完好程度、附件配件等。)		
检验依据	××产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
检验结论	(按照××标准和本实施细则对××产品进行检验, 检验结果均符合/××项目不符合该标准和实施细则规定(××规格××等级)要求, 判定该样品为合格/不合格。)		
	检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

--

复核:

检验:

附件 6

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种变化对比表

序号	新版		旧版		说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	
1	全息防伪标识 通用防伪标识		防伪标识	全息防伪标识 印刷防伪标识 双卡防伪标识 微孔防伪标识 激光图形输出防伪标识 隐形图文回归防伪标识 图文揭露防伪标识 磁性防伪标识 覆盖层防伪标识 标记分布特性防伪标识	依据产品主要生产工艺、防伪特性，将原 10 个产品品种经压缩合并后划分为 2 个产品单元。

注：本实施细则新列入发证的产品，自国家质量监督检验检疫总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

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	通用防伪标识	GB/T17497.1-2012 柔性版装潢印刷品 第 1 部分：纸张类 GB/T17497.2-2012 柔性版装潢印刷品 第 2 部分：塑料与金属箔类	GB/T17497-1998 柔性版装潢印刷品	标准更新