

编号：XK19-002

防伪技术产品生产许可证实施细则（二）
（防伪材料产品部分）

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.....	3
第四章 企业实地核查.....	8
第五章 产品检验.....	8
第六章 证书许可范围.....	12
第七章 附则.....	13
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	14
附件 1-1 企业生产防伪材料产品主要工艺流程图.....	15
附件 1-2 企业生产防伪材料产品生产设施和检验设施表.....	16
附件 1-3 企业生产防伪材料产品生产场所示意图.....	17
附件 1-4 企业生产防伪材料产品生产设备表.....	18
附件 1-5 企业生产防伪材料产品检验设备表.....	19
附件 1-6 关键岗位专业技术人员表.....	20
附件 1-7 产品技术文件和工艺文件清单.....	21
附件 1-8 企业防伪技术能力表.....	22
附件 2 防伪材料产品生产许可证企业实地核查办法.....	23
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	33
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	34
附件 5 检验报告.....	35
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	39

防伪技术产品生产许可证实施细则(二)

(防伪材料产品部分)

第一章 总则

第一条 为了做好防伪材料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 本细则适用于防伪材料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 防伪材料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

防伪材料产品是指在制作过程中形成防伪功能或与其他技术结合后具备防伪功能,客观上起到防止伪造,在一定范围内能准确鉴别真伪,并不易被仿制和复制的纸、油墨、膜、线等产品。

(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实施细则规定的防伪标识产品。

(三) 本细则中防伪材料产品单元划分为:防伪纸、防伪油墨、防伪膜、防伪线(见表1)。

表1 防伪材料产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明
1	防伪纸	防伪纸产品包括纤维防伪纸、水印防伪纸、安全线防伪纸、防涂改纸、防复印纸、复写防伪纸、全息防伪纸等
2	防伪油墨	防伪油墨产品包括光学可变防伪油墨、紫外激发荧光防伪油墨、日光激

		发变色防伪油墨、水敏防伪油墨、红外激发荧光防伪油墨、热敏变色防伪油墨、压敏防伪油墨、磁性防伪油墨、防涂改防伪油墨、防伪印油等
3	防伪膜	防伪膜产品包括全息防伪膜、微孔防伪膜、易碎防伪膜等
4	防伪线	防伪线包括全息防伪线、印刷防伪线、特种防伪线等。

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、2-2。

表 2-1 企业生产防伪材料产品的产品标准

序号	产品单元	产品标准代号	产品标准名称
1	防伪纸	GB/T22467.1-2008	防伪材料通用技术条件第 1 部分：防伪纸
2	防伪油墨	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
3	防伪膜	GB/T22467.3-2008	防伪材料通用技术条件第 3 部分：防伪膜
4	防伪线	GB/T17000-2009 GB/T19425-2003 GB/T22467.3-2008	防伪全息产品通用技术条件 防伪技术产品通用技术条件 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。

表 2-2 企业生产防伪材料产品的相关标准

序号	产品单元	产品标准代号	产品标准名称
1	防伪纸	GB/T16797-2008	无碳复写纸
		GB/T17003.1-2011	防伪纸 第 1 部分：防涂改纸
		GB/T18733-2002	防伪全息纸
		GB/T19425-2003	防伪技术产品通用技术条件
		GB/T22365-2008	纸和纸板印刷表面强度的测定
2	防伪油墨	GB/T2794-2013	胶粘剂粘度的测定 单圆筒旋转粘度计法
		GB/T17001.1-2011	防伪油墨 第一部分：紫外激发荧光防伪油墨
		GB/T17121-1997	防伪印油 第 1 部分：紫外激发荧光防伪渗透印油技术条件
		GB/T18723-2002	印刷技术 用黏性仪测定浆状油墨和连接料的黏性
		GB/T18724-2008	印刷技术 印刷品与印刷油墨耐各种试剂性的测定

序号	产品单元	产品标准代号	产品标准名称
		GB/T18751-2002	磁性防伪油墨
		GB/T18752-2002	热敏变色防伪油墨
		GB/T18753-2002	日光激发变色防伪油墨
		GB/T18754-2002	凹版印刷紫外激发荧光防伪油墨
		GB/T19425-2003	防伪技术产品通用技术条件
		QB/T2624-2012	单张纸胶印油墨
3	防伪膜	GB/T17000-2009	防伪全息产品通用技术条件
		GB/T18734-2002	防伪全息烫印箔
		GB/T19425-2003	防伪技术产品通用技术条件
		GB/T23808-2009	全息防伪膜
4	防伪线	GB/T22258-2008	防伪标识通用技术条件

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：生产设施和检验设施、生产设备和检验设备，关键工序等，见表 3-1 至表 3-4。

表 3-1 企业生产防伪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	防伪纸	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	防伪油墨		
3	防伪膜		
4	防伪线		

表 3-2 企业生产防伪材料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	防伪纸	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
		造纸设备	满足此工序使用要求	防复印纸、全息防伪纸产

序号	产品单元	设备名称	设备要求	备注
				品除外
		复卷设备	满足此工序使用要求	
		切纸设备	满足此工序使用要求	
		全息制版设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪纸产品， 允许委托加工
		拼板设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪纸产品
		模压设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪纸产品
		涂布设备	满足此工序使用要求	适用于复写防伪纸、全息 防伪纸产品
		复合设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪纸产品
		蒸镀设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪纸产品
2	防伪油墨	制样设备	满足此工序使用要求	
		搅拌设备	满足此工序使用要求	
		三辊机或球（砂）磨机	满足此工序使用要求	
		灌装设备	满足此工序使用要求	
3	防伪膜	全息制版设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪膜产品， 允许委托加工
		模压设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪膜产品
		电铸设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪膜产品
		拼版设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪膜产品
		涂布设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪膜、易碎 防伪膜产品
		复合设备	满足此工序使用要求	适用于全息防伪膜、易碎 防伪膜产品
		分切设备	满足此工序使用要求	
		复卷设备	满足此工序使用要求	
		蚀刻设备	满足此工序使用要求	适用于微孔防伪膜产品
		复模设备	满足此工序使用要求	适用于微孔防伪膜产品
4	防伪线	防伪设计（制作）设备	满足防伪技术设计、 制作指标要求	
		分切设备	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	纤维施放装置	纤维防伪技术
2	水印制版（制网）设备	水印防伪技术
3	安全线施放装置	安全线防伪技术
4	计算机及设计软件	防复印防伪技术
5		印刷防伪技术

表 3-3 企业生产防伪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	备注
1	防伪纸	防伪识别特征	GB/T22467.1-2008 第 6.6.1 条	专用防伪识别特征鉴别装置	依据防伪识别特征要求	
		外观质量	GB/T22467.1-2008 第 6.3 条	标准光源（D65）	±100K	
		规格要求	GB/T22467.1-2008 第 6.4 条	钢板尺	0.5mm	
				钢卷尺	1mm	
		物理特征	GB/T22467.1-2008 第 6.5 条	电子天平	0-200g 0.001g	
				厚度仪	±0.125%	
				白度仪	色差重现性△E≤0.02	
		尘埃度仪	0.05mm ² -5mm ²			
2	防伪油墨	防伪识别特征	GB/T22467.2-2008 第 6.3.1 条	专用防伪特征鉴别装置	依据防伪识别特征要求	

		物理指标 要求	GB/T22467.2-2008 第 6.2 条	电子天平	0-200g 0.001g		
				标准光源 (D65)	±100K		
				刮板细度计	0 ~ 50 μ m ; 2.5 μ m	胶、凸版	
				油墨粘性测量仪	± 0.5 油墨 粘性单位		
				流动度测定仪	±0.05g	胶、凸、 丝网版	
				涂 4C 粘度计	3.60%	凹、柔版	
				压辊、圆盘剥离 试验机	±4N		
				旋转粘度计		丝网版	
				流变仪	0.1mPa·s	防 伪 印 油	
				恒温干燥箱	控温精度 ± 1℃		
3	防伪膜	防伪识别 特征	GB/T22467.3-2008 第 6.4 条	专用防伪特征鉴 别装置	依据防伪识别 特征要求		
		外观质量	GB/T22467.3-2008 第 6.2 条	读数显微镜	0.01mm		
				硬度计 (邵氏 A)	±1HA		
		规格精度	GB/T22467.3-2008 第 6.3 条	钢板尺	0.5mm		
				钢卷尺	1mm		
4	防伪线	防伪识别 特征	GB/T17000-2009 附录	专用防伪特征鉴 别装置			
			GB/T22258-2008 第 6.12 条				
		外观质量	GB/T17000-2009 第 6.3 条	GB/T22258-2008 第 6.9 条	点光源		
					读数显微镜	0.1mm	

			GB/T22467.3-2008 第 6.2 条			
		防重复使 用性	GB/T19425-2003 第 6.2 条	手工法检测		

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、专用识读器、解码片、紫外光源、红外光源、读数显微镜等）

表 3-4 防伪材料产品关键工序

序号	产品单元	关键工序
1	防伪纸	防伪设计、制作
2	防伪油墨	防伪设计、制作
3	防伪膜	防伪设计、制作
4	防伪线	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）企业生产防伪材料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）企业生产防伪材料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）企业生产防伪材料产品生产设备表（见附件 1-4）；

（五）企业生产防伪材料产品检验设备表（见附件 1-5）；

（六）关键岗位专业技术人员表（见附件 1-6）；

（七）产品技术文件和工艺文件清单（见附件 1-7）；

（八）企业防伪技术能力表（见附件 1-8）

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 1-1~1-8）进行核实。

第十一条 审查组现场按照《防伪材料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 1-1~1-8、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	防伪纸	按照产品所使用防伪技术, 每种防伪技术随机抽取同批次样品	平板纸: 1000 张; 卷筒纸: 1000 m ²	平板纸: 15 张 卷筒纸: 10 m ²	1、平板纸: 随机抽取样品 15 张, 抽样基数不得少于 1000 张 2、卷筒纸: 从卷筒外部去掉全部受损伤的纸层, 在未损伤的部分再去掉三层, 沿卷筒的全幅用力一刀, 其深度要能满足取样所需的面积, 让切取的纸样与纸卷分离, 共抽取样品 10 m ² , 抽样基数不得少于 1000 m ² 。
2	防伪油墨	随机抽取单元内的同批次样品	5kg	0. 2kg	随机抽取样品 0. 2kg, 抽样基数不得少于 5kg。注: 检验技术要求中有近似标样要求的, 企业须提供标样。
3	防伪膜	随机抽取单元内的同批次样品	1000 m ²	10 m ²	从卷筒外部去掉全部受损伤的膜层, 在未损伤的部分再去掉三层, 沿卷筒的全幅用力一刀, 其深度要能满足取样所需的面积, 让切取的膜样与膜卷分离, 共抽取样品 10 m ² , 抽样基数不得少于 1000 m ² 。
4	防伪线	随机抽取单元内的同批次样品	1000m	10m	随机抽取样品 10m, 抽样基数不得少于 1000m。

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，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 防伪材料产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

表 6 防伪材料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
防伪纸	1	外观质量	GB/T22467.1-2008 第 5.1 条	GB/T22467.1-2008 第 6.3 条
	2	规格要求	GB/T22467.1-2008 第 5.2 条	GB/T22467.1-2008 第 6.4 条
	3	物理特征	GB/T22467.1-2008 第 5.3 条	GB/T22467.1-2008 第 6.5 条
	4	防伪特性	GB/T22467.1-2008 第 5.4 条	GB/T22467.1-2008 第 6.6 条
防伪油墨	1	物理指标要求	GB/T22467.2-2008 第 5.1 条	GB/T22467.2-2008 第 6.2 条
	2	防伪特性要求	GB/T22467.2-2008 第 5.2 条	GB/T22467.2-2008 第 6.3 条
防伪膜	1	外观质量	GB/T22467.3-2008 第 5.1 条	GB/T22467.3-2008 第 6.2 条
	2	规格精度	GB/T22467.3-2008 第 5.2 条	GB/T22467.3-2008 第 6.3 条
	3	物理特性	GB/T22467.3-2008 第 5.3 条	GB/T22467.3-2008 第 6.4 条
	4	防伪特性要求	GB/T22467.3-2008 第 5.4 条	GB/T22467.3-2008 第 6.5 条
防伪线	1	外观	线密度粗细均匀，无接头、无水渍、污渍	目测
	2	防伪特性要求	GB/T17000-2009 第 5.1 条、 GB/T22258-2008 第 5.11 条、 GB/T22467.3-2008 第 5.4 条	GB/T17000-2009 附录、 GB/T22258-2008 第 6.12 条、 GB/T22467.3-2008 第 6.4 条
	3	防重复实用性	GB/T19425-2003 第 5.2 条	GB/T19425-2003 第 6.2 条

第十七条 防伪材料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: 防伪纸 产品明细: 防伪纸

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	防伪纸	防伪纸	防伪纸实地核查结论合格	防伪纸(纤维或水印、安全线、防涂改、防复印、复写、全息等防伪技术)检验合格	防伪纸(纤维或水印、安全线、防涂改、防复印、复写、全息等防伪技术)
2	防伪油墨	防伪油墨	防伪油墨实地核查结论合格	防伪油墨(光学可变或紫外激发荧光、日光激发变色、水敏、红外激发荧光、热敏变色、压敏、磁性、防涂改等防伪技术)检验合格	防伪油墨(光学可变或紫外激发荧光、日光激发变色、水敏、红外激发荧光、热敏变色、压敏、磁性、防涂改等防伪技术)
3	防伪膜	防伪膜	防伪膜实地核	防伪膜(全息或微	防伪膜(全息或微

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
			查结论合格	孔、易碎等防伪技术) 检验合格	孔、易碎等防伪技术)
4	防伪线	防伪线	防伪线实地核查结论合格	防伪线(全息或印刷等防伪技术) 检验合格	防伪线(全息或印刷等防伪技术)

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：fwjssc@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》（二）（防伪材料产品部分）作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

- 附件 1-1 企业生产防伪材料产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产防伪材料产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产防伪材料产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产防伪材料产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产防伪材料产品检验设备表
- 附件 1-6 关键岗位专业技术人员表
- 附件 1-7 产品技术文件和工艺文件清单
- 附件 1-8 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。

企业生产防伪材料产品主要工艺流程图

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、质量控制点、特殊过程)：		
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

企业生产防伪材料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、监控系统等、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

企业生产防伪材料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

企业生产防伪材料产品生产设备表

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

企业生产防伪材料产品检验设备表

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 1-8

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	防伪纸	<input type="checkbox"/> 纤维防伪技术 <input type="checkbox"/> 水印防伪技术 <input type="checkbox"/> 安全线防伪技术 <input type="checkbox"/> 防涂改防伪技术 <input type="checkbox"/> 防复印防伪技术 <input type="checkbox"/> 复写防伪技术 <input type="checkbox"/> 全息防伪技术 <input type="checkbox"/> 其他防伪技术		
2	防伪油墨	<input type="checkbox"/> 光学变色防伪技术 <input type="checkbox"/> 紫外激发荧光防伪技术 <input type="checkbox"/> 日光激发变色防伪技术 <input type="checkbox"/> 水敏防伪技术 <input type="checkbox"/> 红外激发荧光防伪技术 <input type="checkbox"/> 热敏变色防伪技术 <input type="checkbox"/> 压敏防伪技术 <input type="checkbox"/> 磁性防伪技术 <input type="checkbox"/> 防涂改防伪技术 <input type="checkbox"/> 其他防伪技术		
3	防伪膜	<input type="checkbox"/> 全息防伪技术 <input type="checkbox"/> 微孔防伪技术 <input type="checkbox"/> 易碎防伪技术 <input type="checkbox"/> 其他防伪技术		
4	防伪线	<input type="checkbox"/> 全息防伪技术 <input type="checkbox"/> 印刷防伪技术 <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。			

防伪材料产品生产许可证
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 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	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:		

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《防伪技术产品生产许可证实施细则》(二)(防伪材料产品),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)	样品等级	(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:

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	防伪纸 防伪油墨 防伪膜 防伪线		防伪纸 防伪油墨 防伪膜 防伪线	防伪纸：纤维防伪纸、水印防伪纸、安全线防伪纸、防涂改纸、防复印纸、复写防伪纸、全息防伪纸； 防伪油墨：光学可变防伪油墨、紫外激发荧光防伪油墨、日光激发变色防伪油墨、水敏防伪油墨、红外激发荧光防伪油墨、热敏变色防伪油墨、压敏防伪油墨、磁性防伪油墨、防涂改防伪油墨； 防伪膜：全息防伪膜、微孔防伪膜、易碎防伪膜； 防伪线：全息防伪线、印刷防伪线、特种防伪线	依据主要生产工艺，防伪特性，将原产品品种压缩合并至单元。

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	防伪线	GB/T22467.3-2008		增加