

编号：XK19-003

防伪技术产品生产许可证实施细则（三）
（防伪票证产品部分）

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.....	5
第五章 产品检验.....	5
第六章 证书许可范围.....	8
第七章 附则.....	9
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	10
附件 1-1 企业生产防伪票证产品主要工艺流程图.....	11
附件 1-2 企业生产防伪票证产品生产设施和检验设施表.....	12
附件 1-3 企业生产防伪票证产品生产场所示意图.....	13
附件 1-4 企业生产防伪票证生产设备表.....	14
附件 1-5 企业生产防伪票证产品检验设备表.....	15
附件 1-6 企业生产防伪票证产品关键原材料明细表.....	16
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	17
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	18
附件 2 防伪票证产品生产许可证企业实地核查办法.....	19
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	29
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	30
附件 5 检验报告.....	31
附件 6 防伪票证产品技术条件.....	35
附件 7 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	50

防伪技术产品生产许可证实施细则（三）

（防伪票证产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好防伪票证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 本细则适用于防伪票证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 防伪票证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

防伪票证产品是指为了安全需要，采用了防伪技术和（或）防伪材料生产、制作的，客观上起到防止伪造，可鉴别真伪的票证类产品。

（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票证产品的，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票证产品。

（三）本细则中防伪票证产品单元划分为：防伪票证。

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 1。

表 1 防伪票证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	防伪票证	1、GB/T19425—2003 防伪技术产品通用技术条件 2、GB/T 7705-2008 平版装潢印刷品 3、GB/T 7706-2008 凸版装潢印刷品	1、GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件 第 1 部分：防伪纸 2、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

	4、GB/T 7707-2008 凹版装潢印刷品 5、GB/T 17497.1-2012 柔性版装潢印刷品 第1部分：纸张类 6、GB/T 17497.2-2012 柔性版装潢印刷品 第2部分：塑料与金属箔类 7、附件6 防伪票证产品技术条件	3、GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件 第3部分：防伪膜 4、GB/T14916-2006 识别卡 物理特性（防伪卡适用） 5、GB/T17554.1-2006 识别卡 测试方法》（防伪卡适用）
--	--	---

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 凡生产防伪票证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、重要原材料、关键工序等，具体要求见表2-1至表2-5。

表2-1 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	防伪票证	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。

表2-2 企业生产防伪票证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	防伪票证	计算机及设计软件	满足防伪技术设计、制作指标要求	
		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	
		裁切设备	满足此工序使用要求	
		赋码设备	满足此工序使用要求	有赋码需要时
		装订设备	满足此工序使用要求	有装订需要时
		复合设备	满足此工序使用要求	有复合需要时

序号	产品单元	设备名称	设备要求	备注
		烫印设备	满足此工序使用要求	有烫印需要时

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。

表 2-3 企业生产防伪票证产品应具备的检验设备及检验类别

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	防伪票证	防伪识别特征	根据产品所使用的防伪技术及防伪识别特征，应满足附件 6 附录 A 表中所对应的相关项目技术要求	专用防伪识别特征鉴别装置		
		外观	1. 平版：GB/T 7705-2008 第 5.5.1 条 2. 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.5.1 条 3. 凹版：GB/T 7707-2008 第 4.3 条 4. 柔版：GB/T17497 -2012 第 5.1.1 条	标准光源 (D65)	±100K	
		成品规格尺寸偏差	1. 平版：GB/T 7705-2008 第 5.1 条 2. 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.1 条	千分尺	0.01mm	
				钢板尺	0.5mm	
套印误差	1. 平版：GB/T 7705-2008 第 5.2 条 2. 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.2 条 3. 凹版：GB/T 7707-2008 第 4.1 条 4. 柔版：GB/T17497 -2012	读数显微镜	0.01mm			

			第 5.2 条			
		翘曲度	GB/T 14916-2006 第 8.11 条	翘曲度测量装置		防伪卡

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 2-4 企业生产防伪票证产品重要原材料

序号	产品单元	重要原材料、关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
1	防伪票证	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 2-5 防伪票证产品关键工序

序号	产品单元	关键工序
1	防伪票证	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）企业生产防伪票证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）企业生产防伪票证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) 企业生产防伪票证产品生产设备表(见附件 1-4);
- (五) 企业生产防伪票证产品检验设备表(见附件 1-5);
- (六) 企业生产防伪票证产品重要原材料明细表 (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)。

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《防伪票证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 3），在企业自

检合格的产品中实施抽样，并填写抽样单（见表 4）。如果企业生产产品范围包含票证和卡类产品，则两种产品均需按要求抽取样品。

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 3 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	防伪票证	随机抽取单元内的同批次样品	500 件	30 件	随机抽取样品 30 件，抽样基数不得少于 500 件。 样品尺寸小于检验要求时，可视情况抽取未裁切的半成品。

表 4 防伪票证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	产品单元			产品名称		
	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 技术	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 3 要求自行抽封样品、填写抽样单（表 4），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 防伪票证产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 5。

表 5 防伪票证产品生产许可证检验项目、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	备注
1	外观	平版：GB/T 7705-2008 第 5.5.1 条 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.5.1 条 凹版：GB/T 7707-2008 第 4.3 条 柔版：GB/T17497-2012 第 5.1.1 条	GB/T 7705-2008 第 6.2 条 GB/T 7706-2008 第 6.2 条 GB/T 7707-2008 第 5.2 条 GB/T17497-2012 第 6.2 条	
2	成品规格 尺寸偏差	平版：GB/T 7705-2008 第 5.1 条 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.1 条	GB/T 7705-2008 第 6.3 条 GB/T 7706-2008 第 6.3 条	
3	套印 误差	平版：GB/T 7705-2008 第 5.2 条 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.2 条 凹版：GB/T 7707-2008 第 4.1 条 柔版：GB/T17497-2012 第 5.2 条	GB/T 7705-2008 第 6.4 条 GB/T 7706-2008 第 6.4 条 GB/T 7707-2008 第 5.3 条 GB/T17497-2012 第 6.3 条	
4	同色密度 偏差	平版：GB/T 7705-2008 第 5.3 条 凸版：GB/T 7706-2008 第 5.3 条 凹版：GB/T 7707-2008 第 4.2 条	GB/T 7705-2008 第 6.5 条 GB/T 7706-2008 第 6.5 条 GB/T 7707-2008 第 5.4 条	

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	备注
5	同批同色 色差 (CIEL*a*b*) ΔE	平版: GB/T 7705-2008 第 5.3 条 凸版: GB/T 7706-2008 第 5.3 条 凹版: GB/T 7707-2008 第 4.2 条 柔版: GB/T17497-2012 第 5.3.1 条	GB/T 7705-2008 第 6.6 条 GB/T 7706-2008 第 6.6 条 GB/T 7707-2008 第 5.5 条 GB/T17497-2012 第 6.4 条	
6	墨层光泽度 (60°)	平版: GB/T 7705-2008 第 5.3 条 凸版: GB/T 7706-2008 第 5.3 条 凹版: GB/T 7707-2008 第 4.2 条	GB/T 7705-2008 第 6.7 条 GB/T 7706-2008 第 6.7 条 GB/T 7707-2008 第 5.6 条	无光泽度 要求产品 不检此项
7	墨层耐磨性	平版: GB/T 7705-2008 第 5.3 条 凸版: GB/T 7706-2008 第 5.3 条 柔版: GB/T17497-2012 第 5.3.2 条	GB/T 7705-2008 第 6.8 条 GB/T 7706-2008 第 6.8 条 GB/T17497-2012 第 6.5 条	上光、覆 膜产品不 检此项
8	翘曲度	GB/T 14916-2006 第 8.11 条	GB/T 17554-2006 第 5.1 条	适用于 ID-1 型识 别卡
9	防伪识别特征技术要求	《抽样单》中企业明示的防伪技术应满足附件 6 附录 A 表中所对应的相关检验项目技术要求	依据附件 6 附录 A 表中所对应的相关项目检验标准及检验方法进行检验	
10	防伪印记的耐性指标	应满足附件 6 第 5.2.4 款表 4 耐性项目技术要求	依据附件 6 附录 B 中相关检验标准及检验方法进行耐性检验	未使用防 伪油墨的 产品不检 此项

第十七条 防伪票证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：防伪票证 产品明细：防伪票证

证书产品明细内容示例如表 6。

表 6 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	防伪票证	防伪票证	防伪票证实地 核查结论合格	样品防伪票证 检验合格	防伪票证

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》（三）（防伪票证产品部分）作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

- 附件 1-1 企业生产防伪票证产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产防伪票证产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产防伪票证产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产防伪票证产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产防伪票证产品检验设备表
- 附件 1-6 企业生产防伪票证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

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

企业生产防伪票证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、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

企业生产防伪票证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

企业生产防伪票证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

企业生产防伪票证产品生产设备表

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

企业生产防伪票证产品检验设备表

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

企业生产防伪票证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 1-8

产品技术文件和工艺文件清单

序号	产品单元	技术文件/工艺文件名称	文件编号	备注

注：企业根据本公司制定的文件管理规定按实际情况填写，审查组现场核实。

防伪票证产品生产许可证
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 2-1 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 2-2 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 2-3 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 1 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 1 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《××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)
送样人员	(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:

--

复核:

检验:

防伪票证产品技术条件

1 范围

本标准规定了防伪票证产品的定义，要求，检验方法和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于防伪票证产品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡（ISO 105-A02:1993, IDT）

GB/T 730-2008 纺织品色牢度试验 蓝色羊毛标样(17)级的品质控制（ISO 105-B08:1995, MOD）

GB/T 7705-2008 平板装潢印刷品

GB/T 7706-2008 凸板装潢印刷品

GB/T 7707-2008 凹板装潢印刷品

GB/T 14916-2006 识别卡 物理特性

GB/T 16797-2008 无碳复写纸

GB/T 17001.1-2011 防伪油墨 第1部分：紫外激发荧光防伪油墨

GB/T 17003.1-2011 防伪纸 第1部分：防涂改纸

GB/T 17004-1997 防伪技术术语

GB/T 17497.1-2012 柔性版装潢印刷品 第1部分：纸张类

GB/T 17554.1-2006 识别卡 测试方法

GB/T 18752-2002 热敏变色防伪油墨

GB/T 18753-2002 日光激发变色防伪油墨

GB/T 19425-2003 防伪技术产品通用技术条件

GB/T 20222-2006 防复印技术产品通用技术条件

CY/T 49.1-2008 商业票据印制 第1部分 通用技术要求

CY/T 49.2-2008 商业票据印制 第2部分 折叠式票据

CY/T 49.3-2008 商业票据印制 第3部分 卷式票据

CY/T 49.4-2008 商业票据印制 第4部分 本式票据

3. 术语和定义

GB/T 17004-1997 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

防伪票证产品 Anti-counterfeiting Document Product

为了安全需要，采用了防伪印刷工艺和（或）防伪材料等防伪技术生产、制作的，客观上起到防止伪造，可鉴别真伪的票据、证件证书和卡类产品。

3.1.1

防伪票据 Anti-counterfeiting note

利用防伪材料、防伪制版设计、防伪印刷工艺及其它防伪技术手段生产、制作的，客观上起到防止伪造，在一定范围内能准确鉴别真伪，不易被仿制和复制的各类票据产品，一般包括金融票据（支票、汇票、存折、存单）、国（地）税票据、财政票据、彩票（包括刮奖卡）、有价证券、车（船、飞机）票、门票、行业（电信、邮电、海关、保险）专用票据、合同等。

3.1.2

折叠式防伪票据 folding Anti-counterfeiting bill

以规定的长度，连续折叠形式为最终形态的单联或多联防伪票据。

3.1.3

卷式防伪票据 roller Anti-counterfeiting bill

连续卷绕而成的单联或多联防伪票据。

3.1.4

本式防伪票据 book Anti-counterfeiting bill

装订成本的单联或多联防伪票据。

3.1.5

输送孔 feed hole

在连续式票据两侧按一定的间隔、一定位置分布的孔。

3.1.6

规矩线 register line

设置在印版边缘的十字线和角线，系校版和检验套准的依据。

3.2

防伪证件、证书 Anti-counterfeiting certificate

利用防伪材料、防伪制版设计、防伪印刷工艺及其它防伪技术手段生产、制作的，客观上起到防止伪造，在一定范围内能准确鉴别真伪，不易被仿制和复制的各类证件、证书产品。一般包括行政许可证、资产（资金）证明证书、职业（从业）资格证书、产品合格、质保证书、医学（医疗、医保）证明证书、教育资格（资质）证书、荣誉证书、婚姻证书、就业（失业）登记证书、组织机构代码证书等。

3.3

防伪卡 Anti-counterfeiting card

利用防伪材料、防伪制版设计、防伪印刷工艺及其它防伪技术手段生产、制作的，客观上起

到防止伪造，在一定范围内能准确鉴别真伪，不易被仿制和复制的各类卡（含可机读）产品。一般包括金融卡、电信（电话）卡、社保卡、交通卡、商业购物卡、密钥卡、资格资质卡、购电（水、燃气）卡等。

3. 4

防伪印刷技术 Anti-counterfeiting Printing technology

以传统印刷工艺技术为载体加入了防伪材料、防伪技术（包括印刷制版、油墨、印刷工艺、设备等），使其具备了防伪功能的印刷技术，称为防伪印刷技术，或简称为防伪印刷。

3.3.1

印刷制版防伪（简称：印刷防伪） Printing plate making anti-counterfeiting

采用特殊的印刷制版技术或工艺达到防伪的目的。例如凹版印刷工艺及设备（照相凹版、雕刻凹版）、版纹技术及工艺（底纹、隐藏文字、彩虹印刷、对印、叠印、多色接线、团花、边饰、浮雕、潜影、缩微文字）等。

4. 分类

按产品种类分类，防伪票证产品可划分为：

- a) 防伪票据。防伪票据分为本式（单张或多联）防伪票据、折叠式防伪票据和卷式防伪票据；
- b) 防伪证件、证书。防伪证件、证书分为本式和单张式。
- c) 防伪卡。防伪卡分为识读卡和非识读卡。

5 要求

5.1 印制质量要求

防伪票证产品印制质量要求包括外观、规格、物理特性和印刷特性等要求。

5.1.1 防伪票据产品印制质量要求见表 1

表 1 防伪票据产品印制质量要求

序号	检验项目	技术要求
1	外观	外观应平整、清洁，不应有皱折、破损、毛边、裂口、粘连、异常颜色等缺损。不应有夹带其他纸张、纸屑或杂物。
2	印制表格的线条、图案	印刷的表格、线条、文字、图案内容应正确、完整。无糊版、断线、断划、掉字、透印、重影等缺陷。
3	横向、单份纵向尺寸偏差（mm）	本式： ≤1.0 折叠式： 横向-0.5~+1.5； 纵向： ≤0.5 卷式： ≤0.5

4	印刷套印误差（有套印图案）（mm）	≤0.5
5	同色密度偏差	墨色应均匀一致，实地印刷墨色与样本实地墨色同色密度偏差小于0.07。
6	静态耐摩擦性（无碳复写）	没有明显显色点
7	翘曲最大值（无碳复写）（mm）	≤20
8	各联图文重合对准偏差（多联票据）（mm）	折叠式：≤1.0 本式：≤0.5
9	裁纸边与版面上对应的规矩线偏差（机打折叠式）（mm）	≤0.5
10	多联成品上下各联输送孔偏差（机打折叠式）（mm）	≤1.0
11	端面锯齿形（卷式）（mm）	卷票外径≤60时，≤0.5； 卷票外径>60时，≤1.0
12	装订（本式）	应牢固、平整，无折角、残页、破口、脱落、缺页等缺陷，不应多联、少联、联次颠倒

5.1.2 防伪证件、证书产品印制质量要求见表2

表2 防伪证件、证书产品印制质量要求

序号	检验项目	技术要求	
1	外观	外观应平整、清洁，不应有皱折、破损、毛边、裂口、粘连、异常颜色等缺损。不应有夹带其他纸张、纸屑或杂物。	
2	成品规格尺寸偏差（mm）	135×195 及以下	±0.4
		135×195 以上	±0.8
3	套印误差（mm）	平版：≤0.10 凸版：≤0.15 凹版、柔版：≤0.20	
4	同色密度偏差	平版、凸版：≤0.05 柔版：符合 GB/T 17497.1-2012 柔性版装潢印刷品 第1部分：纸张类要求	
5	同批同色色差(CIEL [*] a [*] b [*])	L* > 50.00	L* ≤ 50.00

	ΔE	平版: ≤ 4.00 凸版: ≤ 5.00 柔版: ≤ 6.00	≤ 3.00 ≤ 4.00 ≤ 5.00
6	墨层光泽度 (60°) (%) (有光泽度要求)		平版: ≥ 30 凸版: ≥ 32
7	墨层耐磨性 (未上光、覆膜) (%)		平版: ≥ 40 凸版: ≥ 70

5.1.3 防伪卡产品印制质量要求见表 3

表 3 防伪卡产品印制质量要求

序号	检验项目		技术要求	
1	外观		外观应平整、清洁, 不应有皱折、破损、毛边、裂口、粘连、异常颜色等缺损。不应有夹带其他纸张、纸屑或杂物。	
2	卡的标称尺寸 偏差 (mm)	识别卡 (ID-1)	卡长: 85.47~85.72 卡宽度: 53.92~54.03 卡厚度: 0.68~0.84	
		非识读卡	长、宽: $\leq \pm 0.4\text{mm}$	
3	套印误差 (mm)		平版: ≤ 0.10 凸版: ≤ 0.15 凹版、柔版: ≤ 0.20	
4	翘曲度 (mm)		ID-1 型识别卡: ≤ 2	
5	同色密度偏差		平版、凸版: ≤ 0.05 柔版: 符合 GB/T17497.1-2012 要求	
6	同批同色色差 (CIEL*a*b*) ΔE		$L^* > 50.00$	$L^* \leq 50.00$
			平版: ≤ 4.00 凸版: ≤ 5.00 柔版: ≤ 6.00	≤ 3.00 ≤ 4.00 ≤ 5.00
7	墨层光泽度 (60°) (%) (有光泽度要求)		平版: ≥ 30 凸版: ≥ 32	

注: 亚光及覆膜防伪卡不检测墨层光泽度指标。

5.2 防伪识别特性质量要求

5.2.1 防伪识别特征数量

一般防伪票证产品中使用的防伪识别特征应大于 1 种及以上,有特殊要求的防伪票证产品,根据供需双方确认的防伪技术方案。

5.2.2 防伪识别特征技术要求

防伪票证产品中使用的防伪识别特征,应具有检验方便、易于识别、核验准确的特点。在识别、核验时,防伪特征(图文或标识)应清晰、可识。

- a) 常用的防伪识别特征技术要求,依照附录 A.2 执行;
- b) 特殊要求的防伪识别特征,依供需双方协议的防伪方案技术要求执行;
- c) 防伪技术有独占性的依据防伪技术拥有方提供的特定方案执行。

5.2.3 防伪技术评价指标

防伪票证产品的防伪独占性、防伪识别特征的数量、仿制难度、仿制成本、识别性能、技术安全保密性和安全期指标应符合 GB/T 19425 的要求。

5.2.4 防伪油墨印记的耐性指标

使用防伪油墨印记作为防伪识别特征的产品,在产品使用过程中遇到各种环境不使防伪识别特征丢失,需对防伪油墨印记做耐热水性、耐乙醇性、耐汽油性、耐光性试验,检验结果变化分 5 个级别,5 级为最好,1 级为最差,评级方法见附录 B(。特殊要求的防伪票证产品(如支票类)参照相关行业的有关规定执行。

使用防伪油墨印记作为防伪识别特征的产品分为 A、B 两个等级,A 级为优等品,B 级为合格品,其指标要求见表 4。

表 4

序号	项目 名称	指 标 要 求	
		A	B
1	耐热水性(级)	≥5	≥3
2	耐乙醇性(级)	≥5	≥3
3	耐汽油性(级)	≥5	≥3
4	耐光性(级)	≥5	≥3
备注: 1、水敏防伪油墨印记不做耐热水性、耐汽油、耐乙醇性试验; 2、防涂改防伪油墨印记不做耐热水性、耐汽油、耐乙醇性试验; 3、热敏防伪油墨不做耐热水、耐光性试验。			

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验环境温度：

23℃±5℃，试验环境相对湿度：50% RH±5% RH。

6.2 印制产品质量要求的检验方法

6.2.1 外观质量、印制表格的线条（图案）和装订，在 D65 标准光源下目视观察。

6.2.2 套印误差：使用精度为 0.01mm，20 倍以上读数显微镜检测。

6.2.3 成品规格尺寸偏差、各联图文重合对准偏差和端面锯齿：使用精度为 0.02mm 的标准计量器具检测。

6.2.4 同色密度偏差、同批同色色差、墨层光泽度和墨层耐磨性：按照 GB/T 7705-2008 规定的方法进行检验。

6.2.5 静态耐摩擦性和翘曲最大值：按照 GB/T 16797-2008 规定的方法进行检验。

6.2.6 翘曲度：按照 GB/T 14916-2006 规定的方法进行检验。

6.3 防伪特性的检验方法

6.3.1 防伪识别特征的检验方法

a) 常用的防伪识别特征检验方法参照附录 A.2 执行。

b) 特殊要求的产品防伪识别特征根据用户要求（或合同）规定的方法进行检验。

c) 防伪技术有独占性的产品，可依据防伪技术拥有方提供的专业识别方法进行。

6.3.2 防伪技术评价指标的核查和评定方法

防伪票证产品的防伪独占性、防伪识别特征的数量、仿制难度、仿制成本、识别性能、技术安全保密性和安全期指标的检验方法，按 GB/T 19425-2003 中 6 规定的核查和评定方法进行。

6.3.3 防伪油墨印记的耐性指标的检验方法

防伪油墨印记的耐性指标检验方法按附录 B 规定的检验方法进行。

7 判定规则

7.1 批次

相同工艺条件下的同一材料、同一品种、同一规格、同一生产周期生产的一组单位产品为一批。产品以批为单位进行抽样检验。

7.2 检验项目

检验项目为印制产品质量要求和防伪特性全部项目。

7.3 判定规则

按规定进行检验，每个项目检验 5 个样品，全部项目符合要求时，检验结论为合格。如有不合格项目时，对备样进行复验，以复验结果为准。

8 标志、包装、运输、储存

8.1 标志

包装箱应注明产品名称、数量、生产厂名、厂址、生产日期。

8.2 包装

内包装有包装纸，外包装有瓦楞纸箱，箱内附有合格证。

8.3 运输

运输产品时，应防晒、防雨。

8.4 储存

储存环境要求通风良好、干燥。

附录 A

(规范性附录)

防伪技术类别、防伪识别特征及检验方法

A.1 防伪技术

按防伪票证产品采用的防伪技术划分，常用的防伪技术类别有：

- a) 防伪纸张；
- b) 防伪油墨；
- c) 防伪膜；
- d) 印刷制版防伪技术；
- e) 信息验证防伪技术。

A.2 防伪技术识别特征要求及检验方法

A.2.1 利用防伪纸张制成防伪票证产品，防伪识别特征技术要求及检验方法见表 A.1。

表 A.1

序号	检验项目		技术要求	检验方法
1	纤维	有色纤维	自然光下，纸中的彩色纤维清晰可见	在自然光下，目视观察
	防伪纸	无色纤维	借助特殊光源或专用仪器，（隐形）纤维清晰可见	使用特殊光源或专用仪器进行观察
2	水印防伪纸		在逆光（或透光）条件下，水印图文清晰可辨	逆光（或透光）目视观察
3	安全线防伪纸（全埋、开窗）		安全线可肉眼识别，安全线中若有可识别防伪信息如：微缩图文、全息图文、荧光特性、磁性特征、镂空图案等，应能正确识别，图文清晰可辨。	在自然光或点光源下目视观察，或使用专用检测设备进行检测。
4	防涂改纸		应具有化学敏感性，使用特定的化学试剂涂抹时，有明显的变色痕迹	按 GB/T17003.1-2011 防伪纸 第1部分：防涂改纸 5.6 进行检验

5	复写防伪纸	无碳复写	应适宜书写和打印,并满足一次性使用的要求,具有一次转移不可涂改的防伪特性	直接书写或打印后目视观察
		干式复写	书写或打印后正面为阳文、背面为阴文,满足一次转移不可涂改防伪特性	直接书写或打印后目视观察
6	全息防伪纸		应具有明显的彩虹全息、点阵全息或体积反射全息的全息技术特征	按GB/T17000-2009 附录A、附录B方法检验
7	防复印纸		I类:复印件不具备原件的防伪识别特征; II类:在原件设置的由警示性文字或图像构成的隐形标志,经复印后复印件上出现相应的警示性文字或图像; III类:复印件不能正确阅读	按GB/T20222-2006 防复印技术产品通用技术条件 第6章 试验方法检验。

A. 2. 2 使用防伪油墨形成的防伪识别特征的技术要求及检验方法见表 A. 2。

表 A. 2

序号	检验项目		技术要求	检验方法
1	紫外激发荧光防伪油墨图文	有色荧光图文	自然光下图文为有色,紫外光源下图文有明显的荧光亮色	在紫外光源下,目视观察
		无色荧光图文	自然光下图文为无色,紫外光源下可见荧光图文	
2	光学可变防伪油墨图文		不同角度观察时,图文变色效果明显	在自然光下,改变观察角度,目视观察
3	红外激发荧光防伪油墨图文		在 800nm-1050nm 的红外光照射(激发)下,有明显的荧光亮色	使用 800nm-1050nm 的红外光源笔,目视观察
4	红外吸(或非吸收)收		自然光下图文为无色(或有	在 800nm-1050nm 的红外光源下目

	变色防伪油墨图文	色), 在 800nm-1050nm 的红外光下, 图文变色效果明显	视观察
5	日光激发变色防伪油墨图文	颜色应有明显变化	按GB/T18753-2002 日光激发变色防伪油墨中的检验方法检验
6	热敏变色防伪油墨图文	可逆性	按GB/T18752-2002 热敏变色防伪油墨中的检验方法检验
		不可逆性	
7	压敏(摩擦)变色防伪特性	图文遇压划(摩擦)时, 颜色明显发生变化	用硬物压划图文或用纸张摩擦图文, 目视观察墨色的变化
8	磁性防伪油墨图文	专用识读设备能准确识读预设的磁性防伪信息	使用专用识读设备进行识读
9	防涂改防伪特性	经涂改后原有印迹被破坏且不可恢复或经涂改后出现特定图文	涂改后下, 在自然光线下目测。
10	水敏防伪油墨图文	遇水后图文颜色有明显变色效果	将预设图文部位浸润, 目视观察图文颜色的变化
11	立体图文凸显防伪特性	预设的立体图文清晰可辨, 有明显的凹凸手感	将样品置入65℃以上的环境(或热水)中15秒后, 目视观察或用手触摸, 平整的样品表面上凸显预设的部分立体图文
12	磷光防伪图文(蓄光)	防伪图文经光源照射一定时间后, 离开光源后预设图文仍能持续发光数秒钟	使用指定光源或波长为 365nm 的长紫外光或波长为 254nm 的短紫外光, 在距离样品设定部位 20mm-50mm 照射, 关闭光源目视观察预设发光图文, 使用秒表记录持续发光的时间

A. 2. 3 利用防伪膜形成防伪识别特征的技术要求及检验方法见表 A. 3。

表 A. 3

序号	检验项目		技术要求	检验方法
1	全息防伪膜		应具有明显的彩虹全息、点阵全息或体积反射全息的全息技术特征	按GB/T17000-2009 附录A、附录B方法检验
2	微孔防伪膜	核微孔	在100倍显微镜下可见随机分布的点状痕迹，微孔孔径 $\leq 10\mu\text{m}$ 微孔密度 ≥ 1000 个/ mm^2	用分辨率优于0.5微米的显微镜或100倍显微镜测量
		重离子微孔	上色性（隐性图文）：彩色水笔涂抹后，隐形图文清晰可辨	用彩色水笔在微孔膜上涂抹后，擦去浮色，目视观察
			透印性（隐性图文）：基材上留下图文清晰可辨	揭开微孔膜，目视观察基材上所留图案及痕迹
		滴水消失性：抹水后图文明显消失，水干后图文恢复。	用水直接涂抹图文，图文明显消失，水干后图文恢复。	
3	易碎防伪膜		应具有明显的易碎特性，连续辊压次数应 ≤ 2	将样品做180度对折，用符合GB/T 2792-1998中4.1要求的压辊在样品上滚压（往返为一次），计算造成样品断裂滚动的次数

A. 2. 4 由印刷制版工艺形成的防伪识别特征的技术要求及检验方法见表 A. 4。

表 A. 4

序号	检验项目	技术要求	检验方法
1	防伪版纹（底纹、团花、边饰、浮雕、潜影、劈线、变线、接线）	线条为光滑的实线，扫描、复印等图像复制手段不能完全复制。	放大镜下观察线条，防复印和防扫描功能，使用相应的复印和扫描设备进行图像复制观察
2	潜影图文	改变观察角度时，潜影图案清晰可辨	使用定向入射光，从特定方向目视观察样品
3	浮雕图文	版纹形成的浮雕图文，有明显的视觉立体感	目视观察
4	缩微文字	中文字高 ≤ 0.4 、英文字高 $\leq 0.3\text{mm}$ ，缩微文字清晰可辨，字迹不断不糊	使用20倍及以上的读数显微镜观察并测量字高
5	雕刻凹版图文	手摸图案应有明显凹凸触	用手触摸图案，目视观察

		感，细线条清晰可辨	
6	彩虹印刷	线条或图文的不同颜色呈连续性过渡，没有明显的界限，中间色过渡柔和，渐变颜色明显	在标准光源下目视观察
7	对印图文	样品正、背面同一部位的局部图案组成一个完整的图案，图案合并完整且对接无错位现象	透光目视观察
8	莫尔条纹	隐含信息清晰可辨	使用专用的莫尔条纹开锁模片，覆盖预设部位，通过位移观察角度，目视观察

A. 2. 5 利用防伪信息验证辨别真伪的识别特征技术要求及检验方法见表 A. 5。

表 A. 5

序号	检验项目	技术要求	检验方法
1	覆盖层数码查询	覆盖层内信息通过指定的查询方式，查询结果应正确无误	使用指定（网络、固话、短信等）的查询方式进行信息查询
2	条形码（二维码）加密	识读器识读的结果应与预设的一致	使用专用识读设备（工具）进行识读
3	RFID 加密	加密信息解读应正确	使用专用识读设备（工具）进行识读
4	图像元素码（隐形码）	图像元素码（隐形码）的解码、编码信息与识读信息结果一致	使用专用识读设备（工具）进行识读
5	其他防伪信息验证特征	防伪信息验证特征应满足具体产品标准的规定	使用产品标准中规定的检验方法和手段进行验证

附录 B

(规范性附录)

防伪油墨印记的耐性试验方法及评级

B.1 范围

本附录规定了防伪票证产品中使用的光学可变、紫外激发荧光(有色、无色)、红外激发荧光、红外吸收变色、压敏变色和磷光防伪油墨图文印迹的耐热水、耐汽油、耐乙醇、耐光性试验方法及评级。

热敏变色特性的耐性试验按着 GB/T 18752 5.3 评级及 6 试验方法进行;

日光激发变色特性的耐性试验按着 GB/T 18753 4.4 评级及 5 试验方法进行。

B.2 原理

防伪油墨印记的耐热水、耐汽油、耐乙醇性是指油墨印样在三种试剂中一定时间后,原有的印记变化的程度,印记变化愈小,耐性愈好,反之愈差。

B.3 试剂

B.3.1 热水

试剂水可选蒸馏水或去离子水、纯净水,在恒温水浴锅中加热至 80℃时待用。

B.3.2 汽油

试剂汽油可选 92#或相近标号的汽油。

B.3.3 乙醇

95%的化学纯。

B.4 检验条件

环境温度: 25℃±5℃

B.5 仪器

- 1、紫外光源: 功率不小于 5W, 波长 254nm 或 365nm;
- 2、红外光源: 功率不小于 20W, 波长在 800nm-1100nm;
- 3、恒温水浴锅: 温度波动小于±1℃。

B.6 取样

随机抽取样品 4 份, 1 份做标样, 3 份为试样。

B.7 检验方法

B.7.1 耐热水、耐汽油、耐乙醇

B.7.1.1 检验步骤

将防伪油墨印记完全浸入到试剂中, 浸泡(10-15)秒样品完全湿透后取出, 置于玻璃板上自然晾干。在相应的检测仪器下与标样进行比较, 观察防伪识别特征的变化程度。

B.7.1.2 评级

按 B.8 评价方法, 给出相应的级。

B.7.2 耐光性检验

B.7.2.1 原理

防伪油墨印记的耐光性能是指油墨印样在光照一定时间后，原有的印记变化的程度，印记变化愈小，耐性愈好，反之愈差。

B.7.2.2 仪器

- a) 日晒褪色试验仪或耐气候试验仪（氙灯光源）；
- b) 耐光和色牢度蓝色羊毛标样；
- c) 评定变色用灰色样卡。

B.7.2.3 检验条件

检验应根据所使用的日晒仪的要求确定环境温度及环境相对湿度。

B.7.2.4 检验步骤

将其中一组裁切样（试样）和 GB/T 730-2008 规定的蓝色羊毛标样用黑板纸衬白色书写纸各遮盖一半，放入日晒仪中暴晒。当 1 级蓝色羊毛标样的变化程度相当于 GB/T 250-2008 中“评定变色用灰色样卡”的 3 级时停止暴晒，取出放入暗处 30min 后与标样进行比较、评级。

B.7.2.5 评级

按 B.8 评价方法，给出相应的级。

B.8 评级方法

防伪油墨印记的耐性试验结果共分为 5 级，其评级判定方法见表 B.1。

表 B.1

级别	特征判定描述				
	紫外激发荧光 (有色、无色)	光学可变	红外激发 荧光	红外吸收变色	压敏(摩擦)变色
5	印记无变化	变色效果明显	荧光强度 无变化	颜色明显变化	颜色明显变化
4	印记稍有变化	---	---	---	---
3	印记明显变化	---	---	---	---
2	仅有印记痕迹	---	---	---	---
1	印记消失	无变色 效果	荧光消失	颜色无变化	颜色无变化

B.8 报告

报出评级结果。

附件 7

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	防伪票证		防伪票证	防伪票据	依据产品主要生产工艺、防伪特性，将原 3 个产品品种经压缩合并后划分为 1 个产品单元。
				防伪证件、证书	
				防伪卡	

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	防伪票证	GB/T 17497.1-2012 《柔性版装潢印刷品 第 1 部分：纸张类》 GB/T 17497.2-2012 《柔性版装潢印刷品 第 2 部分：塑料与金属箔类》	GB/T 17497-1998 《柔性版装潢印刷品	标准更新