

编号：XK09-003

税控收款机产品生产许可证实施细则（一）
（税控机、税控器、税控打印机产品部分）

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.....	9
第五章 产品检验.....	9
第六章 证书许可范围.....	13
第七章 附则.....	14
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	15
附件 1-1 企业生产税控收款机产品主要工艺流程图.....	16
附件 1-2 企业生产税控收款机产品生产场所示意图.....	17
附件 1-3 企业生产税控收款机生产设备表.....	18
附件 1-4 企业生产税控收款机产品检验设备表.....	19
附件 1-5 企业生产税控收款机产品关键件明细表.....	20
附件 1-6 关键岗位专业技术人员表.....	21
附件 1-7 产品技术文件和工艺文件清单.....	22
附件 2 税控收款机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.....	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.....	34
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	38

税控收款机产品生产许可证实施细则（一）

（税控机、税控器、税控打印机产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好税控收款机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》、《中华人民共和国税收征收管理法》、《国家税务总局、财政部、信息产业部、国家质量监督检验检疫总局关于推广应用税控收款机加强税源监控的通知》、《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 本细则适用于税控收款机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 税控收款机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 本细则规定的税控收款机产品划分为3个产品单元（见表1），按照标准分别定义如下：

（一）税控收款机是具有税控功能的电子收款机，它应保证经营数据的正确生成、可靠存储和安全传递。并可实现税务机关管理和数据核查等要求。

（二）税控器是在计算机等电子设备的配合下实现税控功能的电子装置，能保证经营数据的正确生成、可靠存储和安全传输，能满足税务机关的管理和数据核查等要求。

（三）税控打印机是在计算机等电子设备（宿主）的配合下实现税控功能的打印机，能保证经营数据的正确生成、可靠存储和安全传输，能满足税务机关的管理和数据核查等要求，并能打印发票。

表1 税控收款机产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	备注
1	税控机	覆盖符合 GB 18240.1-2003 标准规定的全部税控机产品。	
2	税控器	覆盖符合 GB 18240.3-2003 标准规定的全部税控器产品。	

3	税控打印机	覆盖符合 GB 18240.5-2005 标准规定的全部税控打印机产品。	
说明:			

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。

表 2 税控收款机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	税控机	GB 18240.1-2003 税控收款机 第 1 部分: 机器规范	GB/T2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分: 按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 GB/T2829-2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验) GB18240.2-2003 税控收款机 第 2 部分: 税控 IC 卡规范 GB18240.6-2004 税控收款机 第 6 部分: 设备编码规范 GB/T 18239-2000 集成电路(IC)卡读写机通用规范 GB4943.1-2011 信息技术设备 安全 第 1 部分: 通用要求 GB9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法 GB/T17618-2015 信息技术设备 抗扰度 限值和测量方法 GB/T 9313-1995 数字电子计算机用阴极射线管显示设备通用技术条件 GB/T 9314-2011 串行击打式点阵打印机通用技术条件 GB/T16649.1-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第 1 部分: 物理特性 GB/T16649.2-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第 2 部分: 触点的尺寸与位置 GB/T 16649.3-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第 3 部分: 电信号和传输协议 GB/T14916-2006 识别卡 物理特性 GB/T17554.1-2006 识别卡 测试方法 第 1 部分: 一般特性测试 GB/T6107-2000 使用串行二进制数据交换的数据终端设备和数据电路终接设备之间的接口 GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书 总则
2	税控器	GB 18240.3-2003 税控收款机 第 3 部分: 税控器规范	GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分: 按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 GB/T 2829-2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验) GB 18240.2-2003 税控收款机 第 2 部分: 税控 IC 卡规范 GB 18240.6-2004 税控收款机 第 6 部分: 设备编码规范 GB/T 18239-2000 集成电路(IC)卡读写机通用规范 GB4943.1-2011 信息技术设备 安全 第 1 部分: 通用要求 GB9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法 GB/T17618-2015 信息技术设备 抗扰度 限值和测量

			<p>方法</p> <p>GB/T9313-1995 数字电子计算机用阴极射线管显示设备通用技术条件</p> <p>GB/T9314-2011 串行击打式点阵打印机通用技术条件</p> <p>GB/T16649.1-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第1部分:物理特性</p> <p>GB/T16649.2-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第2部分:触点的尺寸与位置</p> <p>GB/T16649.3-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第3部分:电信号和传输协议</p> <p>GB/T 14916-2006 识别卡 物理特性</p> <p>GB/T 17554.1-2006 识别卡 测试方法 第1部分:一般特性测试</p> <p>GB/T6107-2000 使用串行二进制数据交换的数据终端设备和数据电路终接设备之间的接口</p> <p>GB/T9969-2008 工业产品使用说明书 总则</p>
3	税控打印机	GB 18240.5-2005 税控收款机 第5部分:税控打印机规范	<p>GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划</p> <p>GB/T2829-2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)</p> <p>GB 18240.2-2003 税控收款机 第2部分:税控 IC 卡规范</p> <p>GB 18240.6-2004 税控收款机 第6部分:设备编码规范</p> <p>GB/T18239-2000 集成电路(IC)卡读写机通用规范</p> <p>GB4943.1-2011 信息技术设备 安全 第1部分:通用要求</p> <p>GB9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法</p> <p>GB/T17618-2015 信息技术设备 抗扰度 限值和测量方法</p> <p>GB/T 9313-1995 数字电子计算机用阴极射线管显示设备通用技术条件</p> <p>GB/T 9314-2011 串行击打式点阵打印机通用技术条件</p> <p>GB/T16649.1-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第1部分:物理特性</p> <p>GB/T16649.2-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第2部分:触点的尺寸与位置</p> <p>GB/T16649.3-2006 识别卡 带触点的集成电路卡 第3部分:电信号和传输协议</p> <p>GB/T14916-2006 识别卡 物理特性</p> <p>GB/T 17554.1-2006 识别卡 测试方法 第1部分:一般特性测试</p> <p>GB/T6107-2000 使用串行二进制数据交换的数据终端设备和数据电路终接设备之间的接口</p> <p>GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书 总则</p>

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 凡生产税控收款机产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件,内容包括

括：生产设施、生产设备、检验设备，具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产税控收款机产品应具备的生产设施和检验设施

序号	产品单元	生产设施名称	设施要求
1	税控机	生产车间、库房、检验工位等	场地供电、供水或供气满足批量生产申请取证合格产品的要求。
2	税控器		
3	税控打印机		

表 3-2 企业生产税控收款机产品应具备的生产设备和工艺工装

类别	产品单元	设备名称	设备要求
生产设备	税控机	1. 电动总装生产线	1. 长度不少于 40 米
		2. 保护接地措施检测设备	2. 不少于 1 台（精度：量程：0~200mΩ；准确度：≤±5%）
		3. 接触电流与保护导体电流检测设备	3. 不少于 1 台（精度：应满足 GB 4943.1-2011 的要求）
		4. 抗电强度检测设备	4. 不少于 1 台（精度：输出电压：0~5kV；误差：≤±5%；漏电流：0~10 mA 误差：≤±5%）
		5. 高温老化房(室)	5. 温度(不低于 40℃)、面积不少于 20 m ²
		6. 示波器	6. 不少于 2 台
		7. 序列号写入设备	7. 不少于 1 台
	税控器	1. 电动总装生产线	1. 长度不少于 40 米
		2. 保护接地措施检测设备	2. 不少于 1 台（精度：量程：0~200mΩ；准确度：≤±5%）
		3. 接触电流与保护导体电流检测设备	3. 不少于 1 台（精度：应满足 GB 4943.1-2011 的要求）
		4. 抗电强度检测设备	4. 不少于 1 台（精度：输出电压：0~5kV；误差：≤±5%；漏电流：0~10 mA 误差：≤±5%）
		5. 高温老化房(室)	5. 温度(不低于 40℃)，面积不少于 20 m ²
		6. 示波器	6. 不少于 2 台
		7. 序列号写入设备	7. 不少于 1 台
	税控打印机	1 电动总装生产线	1 长度不少于 40 米
		2 保护接地措施检测设备	2 不少于 1 台（精度：量程：0~200mΩ；准确度：≤±5%）

类别	产品单元	设备名称	设备要求
		3 接触电流与保护导体电流检测设备	3 不少于1台(精度:应满足GB 4943-2001的要求)
		4 抗电强度检测设备	4 不少于1台(精度:输出电压:0~5kV;误差:≤±5%;漏电流:0~10 mA 误差:≤±5%)
		5 高温老化房(室)	5 温度(不低于40℃),面积不少于20 m ²
		6 示波器	6 不少于2台
		7 序列号写入设备	7 不少于1台

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,但应满足批量生产合格产品的要求。

表 3-3 企业生产税控收款机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	检验类别
1	税控机	CPU 检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		存储器检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		电源检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		主板检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		打印机检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		显示器检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		键盘检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		税控软件测试	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		外观与结构检测	GB 18240.1-2003 4.2	目测	应满足 GB 18240.1-2003 5.2 的要求	过程检验、出厂检验
		税控功能及性能检测	GB 18240.1-2003 4.1	测试套件	应满足 GB 18240.1-2003 5.3 的要求	过程检验、出厂检验
		中文处理检测	GB 18240.1-2003 4.4	测试套件	应满足 GB 18240.1-2003 5.4 的要求	过程检验、出厂检验
		抗电强度检测	GB 18240.1-2003 4.3 GB 4943.1-2011	抗电强度检测设备	应满足 GB 18240.1-2003 5.5 和 GB 4943.1-2011 的要	过程检验、出厂检验

			5.2		求	
		接触电流与保护导体电流检测	GB 18240.1-2003 4.3 GB 4943.1-2011 5.1	接触电流与保护导体电流检测设备	应满足 GB 18240.1-2003 中 5.5 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		接地导体及其连接的电阻检测	GB 18240.1-2003 4.3 GB 4943.1-2011 2.6.3.4	接地导体及其连接的电阻检测设备	应满足 GB 18240.1-2003 中 5.5 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		老化检测	企业技术规范	高温老化房(室)	--	过程检验
2	税 控 器	CPU 检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		存储器检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		电源检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		主板检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		功能和接口要求	GB 18240.3-2003 4.1、4.4	测试套件	应满足 GB 18240.3-2003 5.2 的要求	过程检验、出厂检验
		外观和结构	GB 18240.3-2003 4.2	目测	应满足 GB 18240.3-2003 5.3 的要求	过程检验、出厂检验
		使用说明书及有关文件	GB 18240.3-2003 4.9	目测	应满足 GB/T 9969-2008、GB 18240.1-2003 附录 B 的要求	过程检验、出厂检验
		抗电强度检测	GB 18240.3-2003 4.3 GB 4943.1-2011 5.2	抗电强度检测设备	应满足 GB 18240.3-2003 中 5.4 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		接触电流与保护导体电流检测	GB 18240.3-2003 4.3 GB 4943.1-2011 5.1	接触电流与保护导体电流检测设备	应满足 GB 18240.3-2003 中 5.4 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		接地导体及其连接的电阻检测	GB 18240.3-2003 4.3 GB 4943.1-2011	接地导体及其连接的电阻检测设备	应满足 GB 18240.3-2003 中 5.4 和 GB 4943.1-2011 的要	过程检验、出厂检验

			2.6.3.4		求	
		老化检测	企业技术规范	高温老化房(室)	--	过程检验
3	税控机	CPU检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		主板检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		打印头检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		电源检测	企业标准/规范	测试工装	--	进货检验
		功能检测	GB 18240.5-2005 4.1		应满足 GB 18240.5-2005 5.3、5.5的要求	过程检验、出厂检验
		外观和结构	GB 18240.5-2005 4.2		应满足 GB 18240.5-2005 5.2的要求	过程检验、出厂检验
		中文信息处理检测	GB 18240.5-2005 4.4	测试套件	应满足 GB 18240.1-2003 4.4的要求	过程检验、出厂检验
		抗电强度检测	GB 18240.5-2005 4.3 GB 4943.1-2011 5.2	抗电强度检测设备	应满足 GB 18240.5-2005 5.6 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		接触电流与保护导体电流检测	GB 18240.5-2005 4.3 GB 4943.1-2011 5.1	接触电流与保护导体电流检测设备	应满足 GB 18240.5-2005 5.6 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		接地导体及其连接的电阻检测	GB 18240.5-2005 4.3 GB 4943.1-2011 2.6.3.4	接地导体及其连接的电阻检测设备	应满足 GB 18240.5-2005 5.6 和 GB 4943.1-2011 的要求	过程检验、出厂检验
		老化检测	企业技术规范	高温老化房(室)	--	过程检验

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足批量生产合格产品的要求。

表 3-4 企业生产税控收款机产品重要原材料、关键零部件

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	税控机	CPU	GB 18240.1-2003、GB 18240.2-2003
		存储器	
		电源	

		主板	
		打印机	
		显示器	
		键盘	
		税控软件	
2	税控器	CPU	GB 18240.3-2003、GB 18240.2-2003
		存储器	
		电源	
		主板	
3	税控打印机	CPU	GB 18240.5-2005、GB 18240.2-2003
		主板	
		打印头	
		电源	

表 3-5 税控收款机产品关键工序、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	税控机	1. 税控功能	税控功能	波峰焊、回流焊 (如果有)
		2. 电气安全	电气安全	
		3. 老化	老化	
		4. 序列号写入	序列号写入	
2	税控器	1. 税控功能	税控功能	波峰焊、回流焊 (如果有)
		2. 电气安全	电气安全	
		3. 老化	老化	
		4. 序列号写入	序列号写入	
3	税控打印机	1. 税控功能	税控功能	波峰焊、回流焊 (如果有)
		2. 电气安全	电气安全	
		3. 老化	老化	
		4. 序列号写入	序列号写入	

第七条 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、增加生产场点、新建生产线、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。

（一）企业生产税控收款机产品主要工艺流程图（见附件 1-1）；

（二）企业生产税控收款机产品生产场所示意图（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。

（三）企业生产税控收款机产品生产设备表（见附件 1-3）

（四）企业生产税控收款机产品检验设备表（见附件 1-4）

- (五) 企业生产税控收款机产品重要原材料、关键零部件明细表（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）；

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 1-1~1-7）进行核实。

第十一条 审查组现场按照《税控收款机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 1-1~1-7、附件 2、附件 3 和附件 4）一式四份，企业、省级许可证主管部门、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质量技术监督部门网上查

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
1	税控机	任意一个型号符合标准要求的产品	≥4 台	2 台
2	税控器	任意一个型号符合标准要求的产品	≥4 台	2 台
3	税控打印机	任意一个型号符合标准要求的产品	≥4 台	2 台
抽样方法及要求	1. 抽样人员应不少于 2 人。抽样人员按企业所申报的产品单元随机抽取样品进行检验。 2. 对税控收款机产品抽样时,企业必须同时提供与样品有关的使用说明书、外接电源适配器或其它外接电源、与税控收款机配套的专用税控 IC 卡和其它附件。 3. 样品抽取后,抽样人员当场加贴封条,封条上应有抽样单位印章、抽样人员签名及抽样日期。			

表 5 税控收款机产品生产许可证抽样单

企业情况	申请单位 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电 话		传 真	
样品情况	产品名称				产品单元	
	规格型号				执行标准	
	样品等级				出厂编号	
	抽样基数				生产日期	
	样品数量				抽样日期	
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					
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. 税控收款机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、在获证产品单元内增加产品的,均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

检验委托合同寄送税控收款机产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十六条 税控收款机产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6-1~6-3。

表 6-1 税控机产品的检验项目及合格判定

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	样品数量(台)
1	设计要求	GB 18240.1-2003 4.1	应满足 GB 18240.1-2003 5.3	1
2	外观与结构	GB 18240.1-2003 4.2	应满足 GB 18240.1-2003 5.2	1
3	安全性	GB 18240.1-2003 4.3	应满足 GB 18240.1-2003 5.3 GB4943.1-2011 2.6.3.4、5.1、5.2 的要求	1
4	中文信息处理	GB 18240.1-2003 4.4	应满足 GB 18240.1-2003 5.4 和 GB 11460-2000 的要求	1
5	接口	GB 18240.1-2003 4.5	应满足 GB/T 6107-2000、GB 18240.1-2003 中 4.5.2、附录 E 的要求	1
6	电源适应能力	GB 18240.1-2003 4.6	应满足 GB 18240.1-2003 5.6 的要求	1
7	噪声	GB 18240.1-2003 4.7	应满足 GB 18240.1-2003 5.7 的要求	1
8	电磁兼容性	GB 18240.1-2003 4.8	应满足 GB 18240.1-2003 5.8、GB/T 17618-2015 第 4 条的要求	1
9	环境试验	GB 18240.1-2003 4.9	应满足 GB 18240.1-2003 5.9 的要求	1
10	可靠性	GB 18240.1-2003 4.10	应满足 GB 18240.1-2003 5.10 的要求	提供第 三方试 验报告
合计	样品总数：2 台注：1 台样品用于外观与结构、功能及性能、电源适应能力、气候环境适应性、机械环境适应性；1 台样品用于电磁兼容性检验项目。			
合格判定	见第十七条。			
备注	抽样母体数≥4 台			

表 6-2 税控器的检验项目及合格判定

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	样品数量(台)
1	设计要求	GB 18240.3-2003 4.1	应满足 GB 18240.3-2003 5.2、GB 18240.1 中 4.1.1、4.1.2 和 4.1.3 的要求	1
2	外观与结构	GB 18240.3-2003 4.2	应满足 GB 18240.3-2003 5.3 的要求	1
3	接口与协议	GB 18240.3-2003 4.4	应满足 GB/T 6107-2000、GB 18240.1-2003 中 4.5.2、附录 E 的要求	1

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	样品数量(台)
4	电源适应能力	GB 18240.3-2003 4.5	应满足 GB 18240.3-2003 5.5 的要求	1
5	安全性	GB 18240.3-2003 4.3	应满足 GB 18240.3-2003 5.4、GB 4943.1-2011 2.6.3.4、5.1、5.2 的要求	1
6	电磁兼容性	GB 18240.3-2003 4.6	应满足 GB 18240.3-2003 5.6、GB/T 17618-2015 第4条的要求	1
7	环境试验	GB 18240.3-2003 4.7	应满足 GB 18240.3-2003 5.7 的要求	1
8	可靠性	GB 18240.3-2003 4.8	应满足 GB 18240.3-2003 5.8 的要求	提供第三方试验报告
合计	样品总数：2 台注：1 台样品用于外观与结构、功能及性能、电源适应能力、气候环境适应性、机械环境适应性；1 台样品用于电磁兼容性检验项目。			
合格判定	见第十七条。			
备注	抽样母体数≥4 台			

表 6-3 税控打印机产品的检验项目及合格判定

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	样品数量(台)
1	外观与结构	GB 18240.5-2005 4.2	应满足 GB 18240.5-2005 5.2 的要求	1
2	功能要求	GB 18240.5-2005 4.1	应满足 GB 18240.5-2005 中 5.1、GB 18240.2-2003、GB 18240.1-2003 中 4.1 的要求	1
3	中文信息处理	GB 18240.5-2005 4.4	应满足 GB 18240.5-2005 5.4 和 GB 18240.1-2003 的 4.4 的要求	1
4	噪声	GB 18240.5-2005 4.7	应满足 GB 18240.5-2005 5.8 的要求	1
5	电源适应能力	GB 18240.5-2005 4.6	应满足 GB 18240.5-2005 5.7 的要求	1
6	安全性	GB 18240.5-2005 4.3	应满足 GB 18240.5-2005 5.6、GB 4943.1-2011 2.6.3.4、5.1、5.2 的要求	1
7	电磁兼容性	GB 18240.5-2005 4.8	应满足 GB 18240.5-2005 5.9、GB/T 17618-2015 第4条的要求	1
8	环境试验	GB 18240.5-2005 4.9	应满足 GB 18240.5-2005 5.10 的要求	1
9	可靠性	GB 18240.5-2005 4.10	应满足 GB 18240.5-2005 5.11 的要求	提供第三方试验报告

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	样品数量(台)
合计	样品总数：2 台注：1 台样品用于外观与结构、功能及性能、电源适应能力、气候环境适应性、机械环境适应性；1 台样品用于电磁兼容性检验项目。			
合格判定	见第十七条。			
备注	抽样母体数≥4 台			

第十七条 税控收款机产品许可证检验综合判定原则：

（一）税控机产品许可证检验综合判定原则：经检验，表 6-1 中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。

（二）税控器产品许可证检验综合判定原则：经检验，表 6-2 中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。

（三）税控打印机产品许可证检验综合判定原则：经检验，表 6-3 中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 20 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：

（一）税控机产品单元经实地核查合格，且抽样产品检验合格，则证书许可范围为税控机，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。

（二）税控器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

税控器，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。

（三）税控打印机产品单元经实地核查合格，且抽样产品检验合格，则证书许可范围为税控打印机，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。

税控收款机产品工业产品生产许可证证书产品许可范围示例：

产品名称：税控收款机

产品明细：1. 税控机。2. 税控器。3. 税控打印机。

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	税控机	税控机	税控机产品单元实地核查合格	抽取税控机样品检验结论合格	税控机
2	税控器	税控器	税控器产品单元实地核查合格	抽取税控器样品检验结论合格	税控器
3	税控打印机	税控打印机	税控打印机产品单元实地核查合格	抽取税控打印机样品检验结论合格	税控打印机

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 税控收款机产品审查部（或省审查组织单位）联系方式

全国工业产品生产许可证办公室税控收款机产品审查部设在华北计算技术研究所

地 址：北京市海淀区北四环中路 211 号

邮政编码：100083

电 话：010-89055856 89055895

传 真：010-89055896

电子信箱：liz@nctc.org.cn luohy@nctc.org.cn

联 系 人：李震

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《税控收款机产品生产许可证实施细则》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

附件 1-1 企业生产税控收款机产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产税控收款机产品生产场所示意图

附件 1-3 企业生产税控收款机产品生产设备表

附件 1-4 企业生产税控收款机产品检验设备表

附件 1-5 企业生产税控收款机产品关键件明细表

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

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、全国许可证审查中心各一份，企业加盖骑缝章。

企业生产税控收款机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。

附件 1-2

企业生产税控收款机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			
<p>(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)</p>			

注：多场所的均应分别绘制

附件 1-3

企业生产税控收款机产品生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	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 1-4

企业生产税控收款机产品检验设备表

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	用途			备注
								进货检验	过程检验	出厂检验	

注：多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所

附件 1-5

企业生产税控收款机产品关键件明细表

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）：

1 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

2 关键零部件

名 称	结构型式	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
				<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：1. 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；

2. 根据 GB 18240.1、GB 18240.3、GB 18240.5 标准的规定，税控收款机产品关键零部件变化需进行型式检验。

税控收款机产品
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 8 大部分 20 条 41 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 20 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	
		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) 经营范围是否含盖申请许可证产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 是否在有效期内;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	管理职责				
2.1	最高管理层	5) 是否了解一定的许可证有关法律和管理要求;	<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) 是否具有一定的产品技术和质量管理知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	质量职责	7) 质量管理体系是否健全并正常运行;	<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	
		8) 与申证产品有关各部门、各岗位质量职责和权限及其相关关系是否明确。	<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
3	设计文件				
3.1	设计文件	9) 是否编制设计文件, 是否完整, 签署、更改手续是否符合规定。税控收款机产品(税控机、税控器、税控打印机)产品的设计文件是否包括外观与结构设计、功能设计、安全设计、电磁兼容设计、可靠性设计、铭牌设计、包装设计和标识设计, 图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求是否齐全等。	<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	
4	工艺流程				
4.1	工艺流程	10) 工艺文件是否完整, 签署、更改手续是否符合规定。税控收款机产品工艺文件是否包括工艺总流程(标注关键工序、特殊过程、质量控制点)、工序卡、作业指导书等。	<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	
		11) 是否绘制有工艺流程图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		12) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		13) 是否标明关键工序、特殊过程、质量控制点; 税控收款机产品关键工序是否包括功能验证、电气安全性(交流供电产品适用)和老化等重要工序, 若产品生产包括全部工艺过程时, 特殊过程是否包括波峰焊、回流焊等过程。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		14) 关键工序、特殊过程、质量控制点识别是否正确合理。	<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	生产和检验设施设备				
5.1	生产检验设施	15) 是否具备《税控收款机产品实施细则》表3规定的对自制关键件和整机生产所需的工作场所和设施; 是否有产权证明或租赁合同。(租赁合同应在有效期内)	<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	
		16) 是否具备《税控收款机产品实施细则》表3规定的采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的工作场所和设施; 是否有产权证明或租赁合同。(租赁合同应在有效期内)	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		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:		
5.2	设备工装	18) 企业是否具有《税控收款机产品实施细则》表3规定的与其生产工艺及生产方式相适应的生产设备和工艺装备;	<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	
		19) 其性能和精度是否满足持续、批量生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		20) 生产设备和工艺装备是否维护完好, 运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		21) 生产和工艺装备是否为自有。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.3	检验设备	22) 企业是否具有《税控收款机产品实施细则》表3与其生产工艺及生产方式相适应的采购关键件进货检验、生产过程检验、整机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	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		23) 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:		
		24) 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:		
6	产品标准和相关标准				
6.1	产品标准	25) 是否有《税控收款机产品实施细则》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"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
6.2	企业标准	26) 企业制定的产品标准是否以其适宜的方式明示。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否: 明示方式:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		27) (1) 企业制定的税控收款机产品 (税控机、税控器、税控打印机) 企业标准的技术指标应与申报产品单元 (税控机、税控器、税控打印机) 一致; (2) 税控收款机产品标准主要技术和性能指标是否不低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.3	相关标准	28) 是否有《税控收款机产品实施细则》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"/> 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
6.4	标准实施	29) 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"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
7	生产过程控制				
7.1	关键工序控制	30) 对于本办法 4.1 中识别和确认的关键工序、特殊过程、质量控制点, 现场核查每一关键工序、特殊过程、质量控制点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	
		31) 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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		32) 现场核查每一关键工序、特殊过程、质量控制点实际生产操作情况, 工人是否能熟练的操作并持证上岗, 其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
8	检验活动				
8.1	检验文件	33) 是否编制检验规程, 对采购重要原材料和关键零部件进货检验 (或验证)、自制关键零部件检验、整机出厂检验作出规定。内容是否包括抽样原则、检验频次、检验项目、检验方法、检验结果判定及处理等。检验规程是否正确, 签署、更改手续是否符合规定。	<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	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
8.2	进货检验	34) 采购重要原材料和关键零部件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	
8.3	过程检验	35) 自制关键零部件、半成品和成品是否按照规定进行检验，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	
8.4	出厂检验	36) 对申请取证的单元产品成品生产完工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	
8.6	检验操作	37) 现场观察检验人员对申请取证单元产品进行进货检验、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：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
8.7	检验人员	38) 检验人员是否经过培训和考核，并持证上岗。	<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
8.8	不合格品控制	39) 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	
		40) 对生产过程中发现的进货检验、过程检验和出厂检验的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:		
		41) 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<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《工业产品生产许可证实施通则》和《税控收款机产品实施细则》，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

产品品种、规格型号

受检单位 (与送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《产品送样单》填写)	产品品种 规格型号	(按《产品送样单》填写)
受检单位名称	(按《产品送样单》填写)		
受检单位 生产地址	(按《产品送样单》填写)		
样品数量	(按《产品送样单》填写)	产品批号/ 生产日期	(按《产品送样单》填写)
送样人员	(按《产品送样单》填写)	样品等级	(按《产品送样单》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	<p>(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的(××规格××等级)要求, 判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日</p>		
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	税控机	取消税控机产品品种的要求	税控机	企业自定	
2	税控器	取消税控器产品品种的要求	税控器	企业自定	
3	税控打印机	取消税控打印机产品品种的要求	税控打印机	企业自定	

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	税控收款机产品 (税控机、税控器、税控打印机)	GB/T 2828.1-2012《计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划》	GB/T 2828.1-2003《计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划》	变化
		GB/T 9314-2011《串行击打式点阵打印机通用技术条件》	GB/T 9314-1995《串行击打式点阵打印机通用技术条件》	变化
		GB/T 17618-2015《信息技术设备 抗扰度 限值和测量方法》	GB/T 17618-1998《信息技术设备 抗扰度 限值和测量方法》	变化
		GB/T 9969-2008《工业产品使用说明书 总则》	GB 9969.1-1998《工业产品使用说明书 总则》	变化
		GB 4943.1-2011《信息技术设备 安全 第1部分：通用要求》	GB 4943-2001《信息技术设备 安全 第1部分：通用要求》	变化