

防伪技术产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：**400-607-6067**
2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相
文件来源：市场监管总局（2018 年 第 26 号）公告，2018 年 11 月 27 日发布

编号：(X) XK19-001

防伪技术产品生产许可证实施细则

2018-11-27公布

2018-12-01实施

国家市场监督管理总局



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:**4006076067**

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: **SCXKZ.COM**
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

目 录

第一章 总则	1
第二章 发证产品及标准	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料	6
第四章 产品检验报告	13
第五章 证书许可范围	13
第六章 获证企业后置现场审查	14
第七章 附则	14
附件 1 防伪技术产品检验项目及依据标准	16
附件 2 防伪技术产品生产许可证企业后置现场办法	19
附件 3 生产许可证获证企业后置现场审查报告	25
附件 4 本实施细则与旧版细则主要内容对比表	27

防伪技术产品生产许可证实施细则

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《市场监管总局关于贯彻落实〈国务院关于进一步压减工业产品生产许可证管理目录和简化审批程序的决定〉有关事项的通知》、《工业产品生产许可证实施通则》（以下简称通则）等规定，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于防伪技术产品生产许可的后置现场审查等工作，应与通则一并使用。

第三条 防伪技术产品由各省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则发证产品定义、范围及单元划分：

（一）定义

防伪技术产品是指以防伪为目的，采用防伪技术制造的，具有防伪功能的产品。

（二）范围

在中华人民共和国境内生产本细则规定的防伪技术产品的，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细则规定的防伪技术产品。

（三）本细则中防伪技术产品单元划分为：全息防伪标识、通用防伪标识、防伪票证、防伪纸、防伪油墨、防伪膜，具体见表 1。

表 1 防伪技术产品单元及说明

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。包括模压全息防伪标识、全息烫印防伪标识、局部冷转移全息防伪标识、其他全息防伪标识等。
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，其他采用防伪设计、防伪材料、防伪工艺等防伪技术制成的防伪标识。包括印刷防伪标识、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、其他通用防伪标识等。
3	防伪票证	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。包括防伪证件证书、防伪卡、其它防伪票证等。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	单元产品说明
4	防伪纸	防伪纸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、其他防伪纸等。
5	防伪油墨	防伪油墨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、其他防伪油墨等。
6	防伪膜	防伪膜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膜产品。包括全息防伪膜、微孔防伪膜、易碎防伪膜、其他防伪膜等。

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 防伪技术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/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件	1、GB/T 17000-2009 全息防伪产品通用技术条件 2、GB/T 18734-2002 防伪全息烫印箔 3、GB/T 19425-2003 防伪技术产品通用技术条件
2	通用防伪标识	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件	1、GB/T 7705-2008 平版装潢印刷品 2、GB/T 7706-2008 凸版装潢印刷品 3、GB/T 7707-2008 凹版装潢印刷品 4、GB/T 17497.1-2012 柔性版装潢印刷品 第 1 部分: 纸张类 5、GB/T 17497.2-2012 柔性版装潢印刷品 第 2 部分: 塑料与金属箔类 6、GB/T 19425-2003 防伪技术产品通用技术条件 7、GB/T 22467.1-2008 防伪材料通用技术条件 第 1 部分: 防伪纸 8、GB/T 22467.2-2008 防伪材料通用技术条件 第 2 部分: 防伪油墨和印油 9、GB/T 22467.3-2008 防伪材料通用技术条件 第 3 部

防伪技术产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：**400-607-6067**

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			分：防伪膜
3	防伪票证	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件	1、GB/T 22467.1-2008 防伪材料通用技术条件 第 1 部分：防伪纸 2、GB/T 22467.2-2008 防伪材料通用技术条件 第 2 部分：防伪油墨和印油 3、GB/T 22467.3-2008 防伪材料通用技术条件 第 3 部分：防伪膜 4、GB/T 14916-2006 识别卡 物理特性（防伪卡适用） 5、GB/T 17554.1-2006 识别卡 测试方法（防伪卡适用）
4	防伪纸	GB/T 22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分：防伪纸	1、GB/T 16797-2008 无碳复写纸 2、GB/T 17003.1-2011 防伪纸 第 1 部分：防涂改纸 3、GB/T 18733-2002 防伪全息纸 4、GB/T 19425-2003 防伪技术产品通用技术条件 5、GB/T 22365-2008 纸和纸板印刷表面强度的测定
5	防伪油墨	GB/T 22467.2-2008 防伪材料通用技术条件第 2 部分：防伪油墨和印油	1、GB/T 2794-2013 胶粘剂粘度的测定 单圆筒旋转粘度计法 2、GB/T 17001.1-2011 防伪油墨 第一部分：紫外激发荧光防伪油墨 3、GB/T 17121-1997 防伪印油 第 1 部分：紫外激发荧光防伪渗透印油技术条件 4、GB/T 18723-2002 印刷技术 用黏性仪测定浆状油墨和连接料的黏性 5、GB/T 18724-2008 印刷技术 印刷品与印刷油墨耐各种试剂性的测定 6、GB/T 18751-2002 磁性防伪油墨 7、GB/T 18752-2002 热敏变色防伪油墨 8、GB/T 18753-2002 日光激发变色防伪油墨 9、GB/T 18754-2002 凹版印刷紫外激发荧光防伪油墨 10、GB/T 19425-2003 防伪技术产品通用技术条件 11、QB/T 2624-2012 单张纸胶印油墨
6	防伪膜	GB/T 22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分：防伪膜	1、GB/T 17000-2009 防伪全息产品通用技术条件 2、GB/T 18734-2002 防伪全息烫印箔 3、GB/T 19425-2003 防伪技术产品通用技术条件 4、GB/T 23808-2009 全息防伪膜

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，生产许可证企业后置现场审查应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 凡生产防伪技术产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设备和检验设备等，具体要求见表 3-1 至表 3-2。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 3-1 企业生产防伪技术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	全息制版设备	满足此工序使用要求	允许委托加工
		拼版设备	满足此工序使用要求	允许委托加工
		电铸设备	满足此工序使用要求	允许委托加工
		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	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 3-1-1
		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
		烫印设备	满足此工序使用要求	有烫印需要时
		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
		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
3	防伪票证	计算机及设计软件	满足防伪技术设计要求	
		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/模切设备	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
		烫印设备	满足此工序使用要求	有烫印需要时
4	防伪纸	防伪设计、制作设备	全息制版设备	见表 3-1-1
		造纸设备	满足此工序使用要求	防复印纸、全息防伪纸产品除外
		复卷设备	满足此工序使用要求	

防伪技术产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	设备名称	设备要求	备注
		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
		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
5	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	
6	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
		电铸设备	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
		拼版设备	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
		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
		镀铝设备	满足此工序使用要求	有镀铝需要时
		分切/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

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 3-1-1；

4、备注中允许委托加工的生产设备可不作为必备设备。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

表 3-1-1 防伪设计（制作）设备对照表

序号	产品单元	设备名称	防伪技术
1	通用防伪标识	光聚合胶片复制机	体积性反射防伪技术
2		平面设计制作计算机系统	
3		母版制作设备	
4		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
5		解码片制作设备	双卡防伪技术
6		蚀刻设备	微孔防伪技术
7		图形窗口设计软件及制作设备	激光图形输出技术
8		植株设备	隐形图文回归防伪技术
9		标记制作设备	标记分布特性防伪技术
10		防伪纸	纤维施放装置
11	水印制版（制网）设备		水印防伪技术
12	安全线施放装置		安全线防伪技术
13	计算机及设计软件		防复印防伪技术、印刷防伪技术

表 3-2 企业生产防伪技术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	全息防伪标识	外观质量	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 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 防伪标识通用技术条件第 6.10 条	读数显微镜	0.01mm	
		防伪识别特征	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件 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 防伪标识通用技术条件第 6.9 条	标准光源 (D65)	±100K	
		模切中心偏差	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.10 条	读数显微镜	0.01mm	
		防伪识别特征	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.12 条	专用防伪识别特征鉴别装置	——	
3	防伪票证	防伪识别特征	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件附录 A	专用防伪识别特征鉴别装置	——	
		外观	GB/T 36305-2018 防伪票证	标准光源 (D65)	±100K	

防伪技术产品生产许可证实施细则 2018 年 12 月版 生产许可证咨询热线：400-607-6067

2018 年 12 月实施 免费下载：SCXKZ.COM 生产许可证.中国 资深咨询师 协助企业办理生产许可证 Mp:18601663797 大相

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
			产品技术第 5.1 条			
		成品规格尺寸偏差	GB/T 36305-2018 防伪票证 产品技术 第 5.1 条	千分尺	0.01mm	
				钢板尺	0.5mm	
		套印误差	GB/T 36305-2018 防伪票证 产品技术 第 5.1 条	读数显微镜	0.01mm	
翘曲度	GB/T 36305-2018 防伪票证 产品技术 第 5.1 条	翘曲度测量装置	0.01mm	防伪卡		
4	防伪纸	防伪识别特征	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分： 防伪纸第 6.6.1 条	专用防伪识别特征鉴别装置	---	
		外观质量	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分： 防伪纸第 6.3 条	标准光源 (D65)	±100K	
		规格要求	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分： 防伪纸第 6.4 条	钢板尺	0.5mm	
				钢卷尺	1mm	
		物理特征	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分： 防伪纸第 6.5 条	电子天平	0-200g 0.001g	
				厚度仪	分辨率： 0.001mm； 重现性： 0.1%	
				白度仪	示值误差： ≤0.5%；重 复性误差： ≤0.1%	
尘埃度仪	0.05mm ² -5m ²					
5	防伪油墨	防伪识别特征	GB/T22467.2-2008 防伪材料通用技术条件第 2 部分： 防伪油墨和印油第 6.3.1 条	专用防伪特征鉴别装置	---	
		物理指标要求	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 μm；					



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

序号	产品单元	检验项目	依据标准及条款	检验设备	精度或测量范围	备注
					2.5 μm	
				粘性测量仪	± 0.5 油墨粘性单位	胶、凸版
				流动度测定仪	砝码重量偏差: ± 0.05g	胶、凸、丝网版
				涂 4C 粘度计	——	凹、柔版
				压辊、圆盘剥离试验机	± 4N	
				旋转粘度计	——	丝网版
				恒温干燥箱	控温精度 ± 1℃	
6	防伪膜	防伪识别特征	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 6.4 条	专用防伪特征鉴别装置	——	
		外观质量	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 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 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 6.3 条	钢板尺	0.5mm	
				钢卷尺	1mm	

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)。

第四章 产品检验报告

第七条 产品检验报告

(一) 按照企业申报的产品单元, 提供符合要求的防伪技术产品委托产品检验报告或省级及以上政府监督检验报告, 其中委托产品检验报告的产品检验项目应覆盖附件 1 的产品检验项目。

(二) 有多个生产场点时, 每个生产场点每个申报单元分别提供符合要求的防伪技术产品委托产品检验报告和省级及以上政府监督检验报告。

第五章 证书许可范围

第八条 企业申请的发证产品通过材料核实、符合本细则规定要求的，由省级生产许可证主管部门或其委托的下级生产许可证主管部门确定产品生产许可范围。

第九条 产品生产许可范围示例：

工业产品生产许可证证书产品许可范围示例，见表 4：

表 4 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	检验报告内容	确认证书产品许可范围
1	全息防伪标识	全息防伪标识	提供任意品种任意产品全息防伪标识报告	全息防伪标识
2	通用防伪标识	通用防伪标识	提供任意品种任意产品通用防伪标识报告	通用防伪标识
3	防伪票证	防伪票证	提供任意品种任意产品防伪票证报告	防伪票证
4	防伪纸	防伪纸	提供任意品种任意产品防伪纸报告	防伪纸
5	防伪油墨	防伪油墨	提供任意品种任意产品防伪油墨报告	防伪油墨
6	防伪膜	防伪膜	提供任意品种任意产品防伪膜报告	防伪膜

注：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。

第六章 获证企业后置现场审查

第十条 申请发证、证书延续、许可范围变更（许可范围变更的情形含：生产地址迁移、增加生产厂点、增加产品单元等）需要进行后置现场审查的，企业应在后置现场审查前做好准备。

第十一条 后置现场审查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第十二条 审查组现场对企业申请材料及证照等进行核实。

审查组现场按照《防伪技术产品生产许可证获证企业后置现场审查办法》（见附件 2）进行后置现场审查，并做好记录，完成《生产许可证获证企业后置现场审查报告》（见附件 3）。

第十三条 审查判定原则

（一）审查组应对后置现场审查办法的每一个条款进行审查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合的判定。

（二）对判为不符合项的须填写详细的不符合事实。

（三）审查结论的确定原则：

后置现场审查按产品单元审查，未发现不符合，审查结论为合格，否则为不合格。审查结论不合格则后置现场审查不合格。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

第七章 附则

第十四条 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

第十五条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十六条 本细则自 2018 年 12 月 1 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)、《防伪技术产品生产许可证实施细则》(二)(防伪材料产品部分)、《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。

防伪技术产品检验项目及依据标准

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 防伪标识通用技术条件第 5.2 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.3 条
	2	外观质量	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.8 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.9 条
	3	模切中心偏差	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.9 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.10 条
	4	特性指标	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.10 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.11 条
	5	防伪识别特征技术要求	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.11 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.12 条
通用防伪标识	6	不可转移率（贴标）	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.2 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.3 条
	7	外观质量	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.8 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.9 条
	8	模切中心偏差	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.9 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.10 条
	9	特性指标	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.10 条（按照表 8 中的 A 级要求）	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.11 条
	10	防伪识别特征技术要求	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 5.11 条	GB/T 22258-2008 防伪标识通用技术条件第 6.12 条
防伪票证	11	外观	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	12	成品规格尺寸偏差	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	13	套印误差	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	14	同色密度偏差	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	15	同批同色色差 (CIEL*a*b*) ΔE	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	16	墨层光泽度 (60°)	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	17	墨层耐磨性	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条
	18	翘曲度	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.1 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.2 条



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

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
	19	防伪识别特征技术要求	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.2 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.3 条
	20	防伪印记的耐性指标	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 5.2 条	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件第 6.3 条
防伪纸	21	外观质量	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 5.1 条	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 6.3 条
	22	规格要求	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 5.2 条	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 6.4 条
	23	物理特征	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 5.3 条	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 6.5 条
	24	防伪特性	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 5.4 条	GB/T22467.1-2008 防伪材料通用技术条件第 1 部分: 防伪纸第 6.6 条
防伪油墨	25	物理指标要求	GB/T22467.2-2008 防伪材料通用技术条件第 2 部分: 防伪油墨和印油第 5.1 条	GB/T22467.2-2008 防伪材料通用技术条件第 2 部分: 防伪油墨和印油第 6.2 条
	26	防伪特性要求	GB/T22467.2-2008 防伪材料通用技术条件第 2 部分: 防伪油墨和印油第 5.2 条	GB/T22467.2-2008 防伪材料通用技术条件第 2 部分: 防伪油墨和印油第 6.3 条
防伪膜	27	外观质量	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 5.1 条	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 6.2 条
	28	规格精度	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 5.2 条	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 6.3 条
	29	物理特性	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 5.3 条	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 6.4 条
	30	防伪特性要求	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 5.4 条	GB/T22467.3-2008 防伪材料通用技术条件第 3 部分: 防伪膜第 6.5 条

防伪技术产品生产许可证获证企业后置 现场审查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品名称：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

发证日期：_____

国家市场监督管理总局



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

应用说明

1. 本办法审查内容分为4大部分12条18款,应逐条款进行审查,并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合。
2. 每款审查内容逐个判断,并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”,凡在“否”的选项框中打“√”的,均须填写详细的不符合事实。
3. 审查结论的确定原则:经审查未发现不符合的,审查结论为合格。否则审查结论为不合格。
4. 审查组依据本办法对获证企业后置现场审查后,填写《生产许可证获证企业后置现场审查报告》。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	证件材料				
1.1	生产许可证、营业执照等	1) 营业执照与生产许可证信息是否一致;	<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, 只要含盖申请许可证产品即可; 2. 1) ~2) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不作为不符合。
		2) 实际生产地址与生产许可证是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 经营范围是否涵盖申请许可证产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
1.2	检验报告	4) 企业申请时提交的合格的委托产品检验报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定, 认定的检验范围是否包含本实施细则要求的产品标准和检验标准, 且在有效期内; 检验报告的检验项目是否覆盖本实施细则规定的产品检验项目。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
2	人员能力				
2.1	检验人员	5) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够熟练操作, 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	1. 如果国家对检验人员资质有要求的, 应获得相应资质; 2. 检验人员操作不正确, 则判不符合。
2.2	操作工人	6) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况, 工人是否能熟练的操作, 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	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作不正确, 则判不符合。
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	7) 是否具备满足其生产、检验所需的工作场所和设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

3.2	生产设备	8) 企业是否具有《细则》表 3-1 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.3	检验设备	9) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的检验仪器设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	如企业采取委托检验的或企业联合共建实验室的, 查有关协议。
4	过程控制				
4.1	生产记录	10) 是否对生产过程进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的生产记录。 生产记录存在系统性问题的, 应判不符合。
4.2	进货检验	11) 采购重要原材料是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的生产记录。 进货检验存在系统性问题的, 应判不符合。
4.3	过程检验	12) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	重点检查受理企业申请之日至后置现场审查之日的生产记录。 过程检验存在系统性问题的, 应判不符合。
4.4	出厂检验	13) 成品出厂前是否按相关标准进行出厂检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	出厂检验应符合相关标准的规定。
4.5	安全保密措施	14) 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	核查内容 15)~19) 款, 有三款 (包含三款) 以上为否, 则该项为不符合。
		15) 是否与涉密人员签订保密协议。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		16) 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:		
		17) 废品是否在监管下销毁并有记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		18) 生产场地是否有监控措施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

附件 3

生产许可证获证企业后置现场审查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:	
产品名称:		联系人:		电话:		传真:
生产许可证编号:			发证日期:			
产品单元 (产品证书明细内容):						
审查 结论	审查组根据《防伪技术产品生产许可证实施细则》，于_____年__月__日至_____年__月__日对该企业进行了审查，共计审查出：符合_____条、不符合_____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：_____。（注：审查结论填写：合格或不合格）					
监管人员	姓名（签字）	单 位	职 务		证件编号	
审查组成员	姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员)	核查分工（条款）	审查员证书编号	
企业负责人签字			企业（盖章）		年 月 日	

审查组织单位(章): _____ 年 月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在现场审查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。



本实施细则免费下载

生产许可证办理咨询热线:4006076067

大相
18601
663797



下载 ①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.COM
方法 ③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

附件 4

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

表 1 产品细则及单元对比表

序号	新版		旧版		说明
	细则名称	产品单元	细则名称	产品单元	
1	防伪技术产品生产许可证实施细则	全息防伪标识	防伪技术产品生产许可证实施细则(一)(防伪标识产品部分)	全息防伪标识 通用防伪标识	1、原三个产品细则合并为一个细则。 2、取消防伪线产品。
2		通用防伪标识 防伪票证 防伪纸 防伪油墨	防伪技术产品生产许可证实施细则(三)(防伪票证产品部分)	防伪票证	
3		防伪膜	防伪技术产品生产许可证实施细则(二)(防伪材料产品部分)	防伪纸 防伪油墨 防伪膜 防伪线	

注：本实施细则新列入发证的产品，自国家市场监督管理总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

表 2 产品标准变化对比表

序号	新版	新版	旧版	说明
	产品单元	产品标准	产品标准	
1	防伪票证	GB/T 36305-2018 防伪票证产品技术条件	GB/T19425—2003 防伪技术产品通用技术条件	旧版细则中《附件6 防伪票证产品技术条件》上升为国家标准，新细则直接采用国家标准
			GB/T 7705-2008 平版装潢印刷品	
			GB/T 7706-2008 凸版装潢印刷品	
			GB/T 7707-2008 凹版装潢印刷品	
			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	
			附件6 防伪票证产品技术条件	

表 3 生产设备变化对比表

序号	新版	新版	旧版	说明
	产品单元	生产设备	生产设备	
1	全息防伪标识	拼版设备	拼版设备	委托加工时，该设备不作为必备设备
2	防伪膜	拼版设备	拼版设备	
3	防伪纸	拼版设备	拼版设备	
4	防伪膜	电铸设备	电铸设备	