

编号：XK09-001

人民币鉴别仪产品生产许可证实施细则

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.....	7
第五章 产品检验.....	8
第六章 证书许可范围.....	16
第七章 附则.....	17
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	18
附件 1-1 企业生产人民币鉴别仪产品主要工艺流程图.....	19
附件 1-2 企业生产人民币鉴别仪产品生产设施和检验设施表.....	20
附件 1-3 企业生产人民币鉴别仪产品生产场所示意图.....	21
附件 1-4 企业生产人民币鉴别仪生产设备表.....	22
附件 1-5 企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表.....	23
附件 1-6 企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表.....	24
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	25
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	26
附件 1-9 抽样型号差异表.....	27
附件 2 人民币鉴别仪产品生产许可证企业实地核查办法.....	28
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	36
附件 4 生产许可证企业实地核查报告.....	37
附件 5 检验报告.....	38
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	42

人民币鉴别仪产品生产许可证实施细则

第一章 总则

第一条 为了做好人民币鉴别仪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 本细则适用于人民币鉴别仪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 人民币鉴别仪产品生产许可证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

本实施细则适用于对流通纸币进行自动鉴别的人民币鉴别产品，包括点验钞机和验钞仪。点验钞机是按动态鉴别方式点验纸币的金融机具；验钞仪是按静态鉴别方式进行纸币鉴别的金融机具。

人民币鉴别仪产品共划分为2个单元，详见表1。

表1 人民币鉴别仪产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	备注
1	点验钞机	按型号发证，例：JBY D XXXXXXX (X)	规格型号依据 GB 16999-2010 第4.2条编制
2	验钞仪	按型号发证，例：JBY J XXXXXXX (X)	

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 人民币鉴别仪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	点验钞机	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件	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)
2	验钞仪		GB 4943.1-2011 信息技术设备 安全 第1部分:通用要求
			GB 9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法
			GB 17625.1-2012 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值 (设备每相输入电流≤16A)

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 凡生产人民币鉴别仪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、生产设备等,具体要求见表 3-1 至表 3-5。

表 3-1 企业生产人民币鉴别仪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	点验钞机/ 验钞仪	总装车间	与生产规模相适应
2	点验钞机/ 验钞仪	检验场所:进货检验、过程检验、 出厂检验	与生产规模相适应
3	点验钞机/ 验钞仪	老化区	与生产规模相适应
4	点验钞机/ 验钞仪	接地设施	生产设备、检验设备可靠接地

表 3-2 企业生产人民币鉴别仪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	点验钞机/验钞仪	组装设备:组装工作台、组装 工具	与生产规模相适应
	点验钞机/验钞仪	焊接设备: 回流焊接设备 或波峰焊接设备 或浸焊设备 或手工焊设备	与生产规模相适应
工艺工装	点验钞机/验钞仪	老化设备:老化台、电源装 置、老化夹具	与生产规模相适应

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。

表 3-3 企业生产人民币鉴别仪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	备注
1	点验钞机/验钞仪	交流电机转速	/	数字转速表	1. 数字转速表 数字转速表量程： 5~10000r/min； 精度： $\pm(0.05\%+1$ 字)	进货检验	
2	点验钞机/验钞仪	直流电机转速	/	数字转速表	1. 数字转速表 数字转速表量程： 5~10000r/min； 精度： $\pm(0.05\%+1$ 字)	进货检验	
3	点验钞机/验钞仪	紫外管、红外管老化	/	数字式直流稳压电源	输出电压：0~36V 连续可调（双路） 输出电流：0~3A； 纹波： $<30\text{mVp-p}$ ； 电源效应： $<0.5\%+5\text{mV}$ ；负载 效应： $<0.5\%+5\text{mV}$	进货检验	允许企业委托检验
4	点验钞机/验钞仪	磁头性能	/	万用表	万用表 分辨率： 200mV:100 μV 2V:1mV 20V:10mV；测量范 围：1mV~700V； 精度：0.5%读数+1 字	进货检验	
5	点验钞机/验钞仪	调试	GB 16999-2010 5.1, 表 B.5	1. 双踪示波器 2. 万用表 3. 测试系统	1. 双踪示波器 带宽 DC~20MHz, 精度 3% 2. 万用表 分辨率： 200mV:100 μV 2V:1mV 20V:10mV；测量范 围：1mV~700V； 精度：0.5%读数+1 字 3. 测试系统： 有与鉴别技术相 对应的软件。	过程检验	
6	点验钞机/验钞仪	包装检验	GB 16999-2010 8.1, 8.2, 表 B.3	目视	无	出厂检验	
7	点验钞机	外观和结	GB 16999-2010	目视	无	出厂检验	

	/验钞仪	构要求	附录 A.1, 表 B.4				
8	点验钞机 /验钞仪	基本参数	准备时间 工作温升	GB 16999-2010 附录 A.2, 表 B.5	1. 电子秒表 2. 温度表	1. 电子秒表 精度: 1/100s 2. 温度表 分辨率: 1℃; 测量范围: 0℃~350℃	出厂检验
9	点验钞机 /验钞仪	主要性能	鉴别能力 券别、套别及版别识别能力 鉴别速度 漏辨率 误辨率 冠字号码误识率 (采用时) 假币提示 常规能力 预置数识别功能	GB 16999-2010 5.1, 表 B.5	1. 电子秒表 2. 测试系统	1. 电子秒表 精度: 1/100s 2. 测试系统: 有与鉴别技术相对应的软件。	出厂检验
10	点验钞机 /验钞仪	安全要求		GB 16999-2010 A.2.3, 表 B.6	1. 耐压测试仪 2. 接触电流测试仪 3. 兆欧表或绝缘电阻测试仪 4. 接地电阻测试仪	1. 耐压测试仪 测试电压: AC/DC 0 kV~5kV, 误差: ±3%; 漏电流: 交流电流: 0.5 mA~20mA、100mA, 直流电流: 0 mA~10mA, 误差: ±5%; 测试时间: 1 s~99s, 误差: ±1s。 2. 接触电流测试仪	进货检验 / 过程检验 / 出厂检验

					<p>供样电源电压：0 VAC~275VAC（可调），误差±1.5%； 测试人体网络：符合 GB 4943.1 中附录 D 中的要求； 测量范围：0 mA~10mA，误差优于±5%</p> <p>3. 绝缘电阻测试仪或兆欧表 测量电阻范围：1MΩ~1000MΩ； 误差：±5% 测试电压：500VDC。</p> <p>4. 接地电阻测试仪 输出电流：3A~40A、直流恒流模式，误差：±2.5%； 测量电阻范围：0mΩ~200mΩ 误差：±5%； 测试时间：1s~150s， 误差：±1s；</p>		
--	--	--	--	--	---	--	--

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。

表 3-4 企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件

序号	产品单元	关键零部件名称	依据标准或主要技术要求
1	点验钞机 /验钞仪	电线组件 输入插座 (对应与电网电源连接为可拆卸方式产品)	GB 15934-2008 电器附件 电线组件和互联 电线组件 GB 17465.1-2009 家用和类似用途的 器 具 耦 合 器 第 一 部 分： 通 用 要 求
2	点验钞机 /验钞仪	电源插头 电源线 (对应与电网电源连接为不可拆卸方式产品)	GB 2099.1-2008 家用和类似用途插头插座 第 1 部 分： 通 用 要 求；GB 1002-2008 家 用 和类似用途单相插头插座型式、基本参数和 尺寸； GB/T 5023.5-2008 额定电压 450/750V 及以下 聚氯乙烯绝缘电缆 第 5 部分：软电缆（软线）

3	点验钞机 /验钞仪	电源适配器/开关电源	GB 4943.1-2011 信息技术设备安全 第1部分：通用要求
4	点验钞机 /验钞仪	交流电机	GB 12350-2009 小功率电动机的安全要求
5	点验钞机 /验钞仪	熔断器	GB 9364.1-1997 小型熔断器 第1部分：小型熔断器 定义和小型熔断体 通用要求； GB 9364.2-1997 小型熔断器 第2部分：管状熔断体
6	点验钞机 /验钞仪	变压器	GB 4943.1-2011 信息技术设备安全 第1部分：通用要求
7	点验钞机 /验钞仪	各种鉴别装置或传感器（如图像传感器，各种光学特征、磁特征传感器以及用于鉴别纸币的其他传感器和装置）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件
8	点验钞机 /验钞仪	主控板	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件
9	点验钞机 /验钞仪	图像板	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件
10	点验钞机 /验钞仪	CPU	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件
11	点验钞机 /验钞仪	与鉴别功能相关的软件	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件

表 3-5 人民币鉴别仪产品关键工序、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	点验钞机/验钞仪	1. 调试 2. 安规检验 3. 主要性能检验	1. 调试 2. 安规检验 3. 主要性能检验 4. 波峰焊、回流焊、浸焊、手工焊（如有） 5. 注塑（如有）	1. 波峰焊、回流焊、浸焊、手工焊（如有） 2. 注塑（如有）

第七条 申请发证、证书延续、许可范围变更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）企业生产人民币鉴别仪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也发生变化的，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（如有）。

（二）企业生产人民币鉴别仪产品生产设施和检验设施表（见附件 1-2）和生产场所示意图（见附件 1-3）；

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）企业生产人民币鉴别仪产品生产设备表（见附件 1-4）

（四）企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表（见附件 1-5）

（五）企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表（见附件 1-6）；

（六）关键岗位专业技术人员表（见附件 1-7）；

（七）产品技术文件和工艺文件清单（见附件 1-8）；

（八）抽样型号差异表（见附件 1-9）

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八条要求企业准备的所有相关材料（见附件 1-1~1-9）进行核实。

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

第十二条 审查组现场形成的核查材料和记录（包括附件 1-1~1-9、附件 2、附件 3 和附件 4）一式四份，企业、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）企业实地核查采用覆盖原则：高等级覆盖低等级（A 级高于 B 级，B 级高于 C 级）。如果 A 级产品实地核查合格，则申请 B、C 级产品不需要进行实地核查。

（二）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。

（三）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。

（四）核查结论的确定原则：

实地核查按产品单元等级审查，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等级不合格。

第五章 产品检验

第十四条 抽样规则

抽样人员应在企业成品库中的合格产品中，或在生产线末端经企业检验合格并包装的产品中抽取样品。抽样人员应按企业所申报的产品型号，分别抽取样品进行检验。同一单元内按产品等级、出钞口数量进行类别划分。

- a) 同一单元内仅申请单个型号时，应随机抽取 23 台进行全项目检验。
- b) 同一单元内同时申报多个型号且类别（产品等级和出钞口数量）相同时，应随机抽取其中代表型号的产品（产品功能最齐全、结构最复杂）23 台进行全项目检验，其余型号各抽取 3 台进行部分项目检验（见第十六条）。

同一单元内同时申报多个型号且类别不同时，每种不同类别均应上述办法分别抽样。

- c) 不同单元的产品应分别进行抽样检验。不同生产场地的产品应分别进行抽样检验。

代表型号被抽样品的抽样基数 ≥ 46 台。其余型号被抽样品的抽样基数 ≥ 6 台。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。

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）。企业应填写抽样型号差异说明表（表 5-1）和产品描述表（表 5-2），并随抽样单（表 5）和样品一并送达检验机构。

表 4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品型号	抽样基数	样品数量	抽样方法及要求
1	点验钞机	代表型号 JBY D XXXXXXX (X)	46	23	随机抽取
2	点验钞机	其余型号 JBY D XXXXXXX (X)	6	3	随机抽取
3	验钞仪	代表型号 JBY J XXXXXXX (X)	46	23	随机抽取
4	验钞仪	其余型号 JBY J XXXXXXX (X)	6	3	随机抽取

表 5 人民币鉴别仪产品生产许可证抽样单

第 页 共 页

编号

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		
	抽样基数			抽样地点	<input type="checkbox"/> 成品库 <input type="checkbox"/> 生产线末端	
	抽样数量			生产日期		
	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 <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. 人民币鉴别仪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。

3. 抽样单一式四联，审查部、企业、承检单位和全国许可证审查中心各存一份。

表 5-1 人民币鉴别仪产品抽样型号差异说明表

第 页 共 页

代表型号 及报告号	单元 名称	型号	本次样机测试所使用的与鉴别能力相关的关键元部件				部件与 主导型 号不同 (√)
			部件名称	规格型号 (版本)	使用数量	制造商	

本申请单元所覆盖的产品型号及相关情况说明：							
申请取证企业代表签字：			申请取证企业： (盖章)				
填表说明：	<p>1. 请企业认真、详细填写此差异说明表，检验机构将根据此差异说明表决定对样品做全部项目检验还是部分项目检验；此表填写必须与实物一致。此表打印 2 份并签字盖章。1 份随抽样单和样品一并送达检验机构，另 1 份由企业留档保存。</p> <p>2. “代表型号及报告号”一栏：若本次是首次申请且只有一种型号时，此栏不需填写；若本次是首次申请且有多个型号时，此栏只填写代表型号，无需填写报告号。若本次申请为增加型号且以某一已获证型号作为代表型号时，填写该已获证的代表型号及其检验报告号，并提供检验报告给检验机构。若本次申请为增加多个型号且以本次申请的某一型号作为代表型号，此栏填写代表型号，无需填写报告号。</p> <p>3. “单元名称”填写“点验钞机”、“验钞仪”；</p> <p>4. “型号”填写企业申报产品的具体型号，必须与样品及抽样单保持完全一致。</p> <p>5. “本次样机测试所使用的与鉴别能力相关的关键元部件”填写本次抽样样品所使用的影响鉴别能力的关键元部件：包含 CPU、电源、变压器、主控板、图像处理板、主电机及各种鉴别传感装置、软件版本等，需根据具体实际样品上使用情况填写。</p> <p>6. “部件与主导型号不同”一栏：当本次申请为增加型号时，若某部件与代表型号的部件不同，请填写“√”，若相同，则无需填写。</p>						

表 5-2 人民币鉴别仪产品抽样型号产品描述表

第 页 共 页

产品基本信息	产品名称			
	规格型号			
	企业名称			
	生产地址			
	电气额定值			
	产品重量 (kg)		产品外形尺寸(mm)	
	产品执行标准			
	所属产品单元	【 】点验钞机 【 】验钞仪		
	产品等级	【 】A级 【 】B级 【 】C级		
	鉴别技术种类	【 】紫外图像分析鉴别技术；光谱波长范围：_____		
		【 】白光图像分析鉴别技术；光谱波长范围：_____		
		【 】红外图像分析鉴别技术；光谱波长范围：_____		
		【 】多光谱图像分析鉴别技术；光谱波长范围：_____		
		【 】紫外光学特征分析鉴别技术；光谱波长范围：_____		
		【 】红外光学特征分析鉴别技术；光谱波长范围：_____		
		【 】荧光特征分析鉴别技术；【 】安全线特征磁性分析鉴别技术；		
【 】磁图像分析鉴别技术；【 】磁特征分析鉴别技术；				
【 】冠号码识别技术；				
【 】其他鉴别技术：_____				
具有【 】券别、【 】套别及【 】版别（ ）种识别能力。				
外接显示功能【 】有同步显示 【 】无同步显示				
纸币数量显示位数【 】位				
申请取证企业声明	本组织保证该规格型号产品描述与本次申请取证样品及其差异说明表保持一致。			
	公司名称（公章）： 日期： 年 月 日			
填表说明	此表打印 2 份并签字盖章。1 份随抽样单和样品一并送达检验机构，另 1 份由企业留档保存。			

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与已获证型号相同等级产品的，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，按本细则第十五条中表4要求自行抽封样品、填写抽样单（表5）、抽样型号差异说明表（表5-1）和产品描述表（表5-2），自主选择发证检验机构送样，将表5、表5-1、表5-2随样品一起送发证检验机构，同时将抽样单（表5）和检验委托合同寄送人民币鉴别仪产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

第十六条 人民币鉴别仪产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表6。

每个单元产品按产品等级、出钞口数量进行类别划分，每个类别的代表型号按表6规定进行全项目检验；与代表型号类别相同、型号命名不同时，应根据差异进行相关条款的测试；与代表型号类别相同，结构、鉴别性能不同时，应进行包装和标志、外观和结构、基本参数和主要性能、安全性能、电磁兼容性项目（表6序号1~6项目）的检验。获证企业申请单元内产品增加规格型号时，应按第十四条抽样原则进行抽样，并按上述规定进行检验。

获证企业申请单元内产品增加规格型号时，需核查代表型号报告有效期。依据GB 16999-2010第5.1.2条规定，鉴别能力项目有效期规定为两年。若代表型号报告已超过两年有效期，则需在本次增加型号中选取同类别一个型号补测鉴别能力项目。

表6 人民币鉴别仪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
1	包装和标志		GB 16999-2010 第4.2, 8.1, 8.2条	GB 16999-2010 4.2, 8.1, 8.2, 表B.3
2	外观和结构		GB 16999-2010 附录A.1	GB 16999-2010 附录A.1, 表B.4
3	基本参数	电源适应能力	GB 16999-2010 附录A.2.1	GB 16999-2010 附录A.4.2.1, 表B.5
		额定消耗功率	GB 16999-2010 附录A.2.1	GB 16999-2010 附录A.4.2.2, 表B.5
		准备时间	GB 16999-2010 附录A.2.1	GB 16999-2010 附录A.4.2.3, 表B.5

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	
	空载运转噪声	GB 16999-2010 附录 A. 2. 1	GB 16999-2010 附录 A. 4. 2. 4, 表 B. 5	
	工作温升	GB 16999-2010 附录 A. 2. 1	GB 16999-2010 附录 A. 4. 2. 5, 表 B. 5	
4	主要性能	鉴别能力(鉴别技术, 种)	GB 16999-2010 第 5. 1. 1, 5. 1. 2 条	GB 16999-2010 6. 2. 1, 表 B. 5
		券别、套别及版别识别能力	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 2, 表 B. 5
		鉴别速度(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1. 3 条	GB 16999-2010 6. 2. 3, 表 B. 5
		准备时间(验钞仪)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 6, 表 B. 5
		漏辨率	GB 16999-2010 第 5. 1. 4 条	GB 16999-2010 6. 2. 4, 表 B. 5
		误辨率	GB 16999-2010 第 5. 1. 4 条	GB 16999-2010 6. 2. 4, 表 B. 5
		冠字号码误识率(采用时)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 5, 表 B. 5
		假币提示	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 3. 14, 表 B. 5
		纸币数量显示位数(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 8. 1, 表 B. 5
		送钞台和主接钞台容量(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 8. 2, 表 B. 5
		错点率(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 8. 3, 表 B. 5
		连续工作时间(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 8. 4, 表 B. 5
		粘连币辨别(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 8. 5, 表 B. 5
外接显示功能(点验钞机)	GB 16999-2010 第 5. 1 条	GB 16999-2010 6. 2. 8. 1, 表 B. 5		

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	
	预置数鉴别(点钞机)	GB 16999-2010 第 5.1 条	GB 16999-2010 6.2.7, 表 B.5	
5	安 全 性 能	接地电阻 (I类)	GB 16999-2010 附录 A.2.3	GB 16999-2010 附录 A.4.4.2, 表 B.6
		接触电流	GB 16999-2010 附录 A.2.3	GB 16999-2010 附录 A.4.4.4, 表 B.6
		抗电强度	GB 16999-2010 附录 A.2.3	GB 16999-2010 附录 A.4.4.5, 表 B.6
		绝缘电阻	GB 16999-2010 附录 A.2.3	GB 16999-2010 附录 A.4.4.3, 表 B.6
6	电 磁 兼 容 性	电源端子骚扰电压	GB 16999-2010 附录 A.2.4.1	GB 16999-2010 附录 A.4.5.1, 表 B.7
		辐射骚扰场强	GB 16999-2010 附录 A.2.4.1	GB 16999-2010 附录 A.4.5.1, 附录 B 表 B.7
		谐波电流	GB 16999-2010 附录 A.2.4.2	GB 16999-2010 附录 A.4.5.2, 表 B.7
7	环 境 适 应 性	工作温度下限试验	GB 16999-2010 附录 A.3.1	GB 16999-2010 附录 A.4.6.1.1, 表 B.7
		工作温度上限试验	GB 16999-2010 附录 A.3.1	GB 16999-2010 附录 A.4.6.1.2, 表 B.7
		贮存、运输温度下限试验	GB 16999-2010 附录 A.3.1	GB 16999-2010 附录 A.4.6.1.3, 表 B.7
		贮存、运输温度上限试验	GB 16999-2010 附录 A.3.1	GB 16999-2010 附录 A.4.6.1.4, 表 B.7
		恒定湿热试验	GB 16999-2010 附录 A.3.1	GB 16999-2010 附录 A.4.6.2, 表 B.7
		振动试验	GB 16999-2010 附录 A.3.1	GB 16999-2010 附录 A.4.6.3, 表 B.7
		冲击试验	GB 16999-2010 附录 A.3.2.2	GB 16999-2010 附录 A.4.6.4, 表 B.7

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															
	包装跌落试验	GB 16999-2010 附录 A. 3. 2. 3	GB 16999-2010 附录 A. 4. 6. 5, 表 B. 7															
8	可靠性要求 (MTBF)	GB 16999-2010 附录 A. 2. 2. 1	GB 16999-2010 附录 A. 4. 3															
<p>备注:</p> <p>1. 漏辨率、误辨率检验时使用的“与鉴别技术种类对应编号的测试样品和假币样张”采用经中国人民银行收缴、鉴定、编组的假币样张。</p> <p>2. 对于鉴别能力(鉴别技术种类)的检测,应依据已备案的最新版本人民币鉴别仪鉴别技术测试大纲进行。</p> <p>3. 样品分配情况如下表:</p> <table border="1" style="margin-left: 40px;"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>检验项目</th> <th>样品数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>包装和标志、外观和结构 基本参数、主要性能、安全 性能、环境试验</td> <td>2 台</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>电磁兼容</td> <td>1 台</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>可靠性试验</td> <td>20 台</td> </tr> <tr> <td colspan="2">总计</td> <td>23 台</td> </tr> </tbody> </table>				序号	检验项目	样品数量	1	包装和标志、外观和结构 基本参数、主要性能、安全 性能、环境试验	2 台	2	电磁兼容	1 台	3	可靠性试验	20 台	总计		23 台
序号	检验项目	样品数量																
1	包装和标志、外观和结构 基本参数、主要性能、安全 性能、环境试验	2 台																
2	电磁兼容	1 台																
3	可靠性试验	20 台																
总计		23 台																

第十七条 人民币鉴别仪产品许可证检验综合判定原则。

所检项目按企业申报的产品等级对应的标准要求进行判定,所检项目全部合格,判定该型号产品检验合格。否则,判定该型号产品检验不合格。

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 40 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,可免于该单元的许可证产品检验。

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) 产品单元经实地核查合格，且抽样型号产品检验合格，则证书许可范围为该型号产品，反之实地核查不合格或抽样型号产品检验不合格，则该型号产品不合格。

(二) 生产许可证检验按照型号进行检验(见第十六条)。

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	点验钞机	点验钞机： JBY D XXXXXXX (A) JBY D XXXXXXX (B) JBY D XXXXXXX (C)	企业实地核查合格，进行抽样检验。 企业实地核查采用覆盖原则：高等级覆盖低等级。	JBY D XXXXXXX (A) 检验合格 JBY D XXXXXXX (B) 检验合格 JBY D XXXXXXX (C) 检验合格	JBY D XXXXXXX (A) JBY D XXXXXXX (B) JBY D XXXXXXX (C)
2	点验钞机	点验钞机： JBY D XXXXXXX (A) JBY D XXXXXXX (B) JBY D XXXXXXX (C)	企业实地核查合格，进行抽样检验。 企业实地核查采用覆盖原则：高等级覆盖低等级。	JBY D XXXXXXX (A) 检验不合格 JBY D XXXXXXX (B) 检验不合格 JBY D XXXXXXX (C) 检验合格	JBY D XXXXXXX (C)
3	验钞仪	验钞仪： JBY J XXXXXXX (B) JBY J XXXXXXX (C)	企业实地核查合格，进行抽样检验。 企业实地核查采用覆盖原则：高等级覆盖低等级。	验钞仪： JBY J XXXXXXX (B) 检验合格 JBY J XXXXXXX (C) 检验合格	JBY J XXXXXXX (B) JBY J XXXXXXX (C)

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 人民币鉴别仪产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室人民币鉴别仪产品审查部设在中国电子产品可靠性与环境试验研究所赛宝质量安全检测中心

地 址：广东省广州市天河区东莞庄路 110 号

邮政编码：510610

电 话：020-85131318 020-85131105

传 真：020-87236797 020-87236171

电子信箱：wgl@ceprei.biz lynny@ceprei.biz

联 系 人：王桂兰 杨林

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《人民币鉴别仪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 企业生产人民币鉴别仪产品主要工艺流程图
- 附件 1-2 企业生产人民币鉴别仪产品生产设施和检验设施表
- 附件 1-3 企业生产人民币鉴别仪产品生产场所示意图
- 附件 1-4 企业生产人民币鉴别仪产品生产设备表
- 附件 1-5 企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表
- 附件 1-6 企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表
- 附件 1-7 关键岗位专业技术人员表
- 附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单
- 附件 1-9 抽样型号差异表

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

企业生产人民币鉴别仪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

企业生产人民币鉴别仪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
		(如总装车间、成品库、 检验室、环境条件、水 电、吊装设备等)	(包含对应本细则表 3-1, 满足其要求 等情况)	

注：1. 企业多场所的均应填写；

附件 1-3

企业生产人民币鉴别仪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：1. 多场所的均应分别绘制；

附件 1-4

企业生产人民币鉴别仪生产设备表

企业生产人民币鉴别仪产品自制关键零部件的生产设备表（一）

序号	产品单元	关键零部件名称	生产设备、工艺装备名称	规格型号	设备编号	其他	备注

企业生产人民币鉴别仪产品整机的生产设备表（二）

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： 1. 多场所的均应填写，并在备注中注明生产场所；

附件 1-5

企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表

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： 1. 多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所；

附件 1-6

企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表

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）：

关键零部件

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
			<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；

附件 1-9

抽样型号差异表

产品单元	代表型号	本次抽样型号	本次申请型号与代表型号之间的差异	备注

附件 2

人民币鉴别仪产品生产许可证 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6大部分20条49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	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,该生产地址应有工商登记或备案);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		4) 经营范围是否涵盖申请许可证产品;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否在有效期限内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2	人员能力				
2.1	最高管理者	6) 是否具有相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		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		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
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,并能正确作出判断。	<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,工人是否能熟练地操作,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、满足其自制关键件和整机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 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 15) 和 16) 款,任意款为“否”,则结论为不符合; 15) 和 16) 款需要照相记录。 2. 建议改进选项仅适用于 17) 款维护和运行情形。
		16) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足其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;	<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:		
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	1. 核查内容 18) 和 19) 款,任意款为“否”,则结

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		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:		论为不符合; 18) 款需要照相记录。 2. 建议改进选项仅适用于 20) 款。
		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:		
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采购关键件的进货检验、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	1. 核查内容 21) 和 22) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 21) 款需要照相记录。 2. 建议改进选项仅适用于 23) 款维护和运行情形。
		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:		
4	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准	24) 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	25) 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	

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4.3	标准实施	26) 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	设计文件	27) 是否编制设计文件	<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	核查内容 27) ~ 29)款, 均为“否”, 则结论为不符合。
		28) 设计文件是否完整, 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。			
		29) 签署、更改手续是否符合规定。			
5.2	工艺流程	30) 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 30) ~ 34)款, 均为“否”, 则结论为不符合。 33) 款需要照相记录。
		31) 是否与其生产实际相吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		32) 生产工艺流程是否合理;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		33) 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:		
		34) 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:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.3	技术工艺文件	35) 对于本办法 5.2 中识别和确认的关键工序、质量控制点、特殊过程, 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程, 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。
		36) 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:		
5.4	检验文件	37) 是否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、半成品、成品检验等生产过程检验、整机出厂检验作出规定。	<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 37) 和 38) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		38) 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:		
6	生产过程控制				
6.1	过程监控	39) 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 39) ~ 42) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		40) 是否建立并保持了监控记录;	<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
		41) 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:		
		42) 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	43) 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	
6.3	过程检验	44) 自制关键零部件、半成品和成品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	
6.4	出厂检验	45) 整机装配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	出厂检验应符合相关标准的规定。
6.5	不合格品控制	46) 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 46) ~ 49) 款均为否, 则该项为不符合。
		47) 对生产过程中发现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。			
		48) 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:		
		49) 产品出现安全隐患以及质量问题时, 是否及时采取有效措施, 加以处置。	<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	<p>审查组根据《人民币鉴别仪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：_____</p> <p>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）</p>				
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

规格型号

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)	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)	生产日期	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(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	依据标准：××产品标准		
	实施细则：《人民币鉴别仪产品生产许可证实施细则》(XXXX年X月X日)		
检验结论	<p>(按照××标准及××产品生产许可证实施细则对××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		

主检：

审核：

批准：

--

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	点验钞机	—	点验钞机	—	无变化
2	验钞仪	—	验钞仪	—	无变化

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	点验钞机 验钞仪	1. GB 4943.1-2011 信息技术设备 安全 第1部分：通用要求 2. 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 3. GB 17625.1-2012 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）	1. GB 4943-2001 信息技术设备的安全 2. 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 3. GB 17625.1-2003 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值(设备每相输入电流≤16A)	