

编号：（X）XK09-001

人民币鉴别仪产品生产许可证实施细则

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

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 产品检验检测报告.....	5
第五章 企业实地核查.....	5
第六章 证书许可范围.....	6
第七章 附则.....	6
附件 1 检验检测项目及依据标准.....	8
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	10
附件 2-1 生产场所示意图.....	11
附件 2-2 主要工艺流程图.....	12
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	13
附件 2-4 主要生产设备表.....	14
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	15
附件 2-6 主要零部件明细表.....	16
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	17
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	18
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单.....	19
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	20
附件 3 人民币鉴别仪产品生产许可证企业实地核查办法.....	21
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	28
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	29
附件 6 修订概要.....	30

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 依据《中华人民共和国行政许可法》《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》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，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证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 人民币鉴别仪产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

（一）定义

依据 GB 16999—2010 人民币鉴别仪通用技术条件的规定，人民币鉴别仪产品是指对流通纸币进行自动鉴别的点验钞机和验钞仪产品。

（二）范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的人民币鉴别仪产品，属于本细则列出的相关国家标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准要求。

（三）单元划分

本细则规定的人民币鉴别仪产品划分为点验钞机和验钞仪等 2 个产品单元。产品单元见表 1。

表 1 人民币鉴别仪产品单元说明

序号	产品单元	产品说明
1	点验钞机	按产品单元发证，点验钞机是按动态鉴别方式点验纸币的机具。
2	验钞仪	按产品单元发证，验钞仪是按静态鉴别方式进行纸币鉴别的仪器。

注：自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元、规格型号等情况），查处时间仍以原公告时间为准（产品单元、规格型号等情况发生变化对照关系见附件 6）。

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。产品标准或相关标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

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） GB 4943.1—2022 音视频、信息技术和通信技术设备 第1部分：安全要求
2	验钞仪		GB/T 9254.1—2021 信息技术设备、多媒体设备和接收机 电磁兼容 第1部分：发射要求 GB 17625.1—2022 电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A） GB 40560—2021 人民币现金机具鉴别能力技术规范

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- （一）有营业执照；
- （二）有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员；
- （三）有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1～表 3-3；
- （四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等；
- （五）有健全有效的质量管理制度和责任制度。企业应当建立质量安全管理制度、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：
 1. 有与所生产产品相适应的产品质量安全管理制度，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求等。
 2. 有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。
- （六）产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求。企业应按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告。

表 3-1 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	总装车间	与生产规模相适应
2	检验检测场所	与生产规模相适应
3	成品老化区	与生产规模相适应
4	接地设施	生产设备、检验检测设备可靠接地

注：生产场所允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

序号	产品单元	工序	设备名称
1	点验钞机/验钞仪	装配	组装工作台或组装生产线、组装工具
2	点验钞机/验钞仪	焊接	手工焊设备 或回流焊接设备 或波峰焊接设备 或浸焊设备

注：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、性能要求，生产设备必须自有，不得租赁。

表 3-3 应具备的检验检测设备

序号	产品单元	检验检测项目		依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
1	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 时：100μV 2V 时：1mV 20V 时：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
2	点验钞机/验钞仪	基本参数	准备时间	GB 16999—2010 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℃	出厂检验
			工作温升				
3	点验钞机/验钞仪	主要性	鉴别能力	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：	出厂检验
			券别、套别及版别识别能				

序号	产品单元	检验检测项目		依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围	说明
		能	力			有与鉴别技术相对应的软件。	
			鉴别速度/鉴别时间				
			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				
4	点验钞机/验钞仪	安全性能	接地电阻 (I类)	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 符合 GB 4943.1—2022 中第 5.7.2 条款规定要求； 测量范围：0 mA～5mA（有效值），误差±3.5% 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。 4. 接地电阻测试仪 输出电流：大于等于 32A，误差：±2.5%；交流或直流，输出电压不得超过 12V，误差：±3%；测量电阻范围：0 mΩ～200mΩ，误差：±5%；测量时间：大于等于 120s，误差：±1s。	出厂检验
			接触电流				
			抗电强度				
			绝缘电阻				

注：1.本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、量程、精度要求。检验检测设备必须自有，不得租赁。

第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应覆盖表 3-3 中规定的出厂检验项目。

第八条 企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加生产场点、增加产品单元、应具备的生产设备发生变化）等事项，应进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元）等事项，无需进行实地核查，符合通则及本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品单元提供相应的产品检验检测合格报告；

（二）1 个产品单元应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，或者提交 1 份符合 GB 40560—2021 人民币现金机具鉴别能力技术规范的产品检验检测报告，检验检测项目应包括纸币鉴别机具鉴别能力测试、鉴别功能升级要求、数据存储及传输要求、冠字号识别功能、纸币鉴别机具单项能力等，不得为多份检验检测报告组合；

（三）产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发之日起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书，机构的检测能力表及检验检测范围应包含相应的检验检测项目；

（四）企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品单元分别提交相应的产品检验检测合格报告。

第五章 企业实地核查

第十条 省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 2-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 2-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 2-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 2-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 2-5）；
- （六）主要零部件明细表（附件 2-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）；

- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 2-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 2-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 2-10）。

第十一条 现场实地核查时，企业应处于正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十二条 核查组现场按照《人民币鉴别仪产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）进行实地核查，做好记录，按照产品单元分别填写《人民币鉴别仪产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件 4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十三条 实地核查判定原则

（一）核查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

（二）对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述；

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品单元核查，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实地核查不合格。

第六章 证书许可范围

第十四条 企业实地核查完成后，根据企业申请和实地核查结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书许可范围示例见表 4。

表 4 证书许可范围示例

序号	产品单元	企业申请内容	实地核查报告结果	证书许可范围 (产品明细)
1	点验钞机	点验钞机	核查合格	点验钞机
2	验钞仪	验钞仪	核查合格	验钞仪

第七章 附则

第十五条

中国防伪行业协会

地 址：北京市朝阳区北三环东路 18 号（中国计量科学研究院）6 号楼三层

电 话：010-64279230

联系人：余斌

全国工业产品生产许可证审查中心（设在中国质量检验检测科学研究院）

地 址：北京市亦庄经济技术开发区荣华南路 11 号

电 话：010-53897220、010-53897431

联系人：孟凯、侯韩芳

第十六条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十七条 本细则自 2026 年 4 月 1 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

检验检测项目及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目		依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
点验钞机/ 验钞仪	1	包装和标志		GB 16999—2010 4.2、8.1、8.2	GB 16999—2010 4.2、8.1、8.2、表 B.3
	2	外观和结构		GB 16999—2010 A.1	GB 16999—2010 A.1、A.4.1、表 B.4
	3	基本参数	电源适应能力	GB 16999—2010 A.2.1	GB 16999—2010 A.4.2.1、表 B.5
			额定消耗功率	GB 16999—2010 A.2.1	GB 16999—2010 A.4.2.2、表 B.5
			准备时间	GB 16999—2010 A.2.1	GB 16999—2010 A.4.2.3、表 B.5
			空载运转噪声	GB 16999—2010 A.2.1	GB 16999—2010 A.4.2.4、表 B.5
			工作温升	GB 16999—2010 A.2.1	GB 16999—2010 A.4.2.5、表 B.5
	4	主要性能	鉴别能力（鉴别技术，种）	GB 16999—2010 5.1.1、5.1.2	GB 16999—2010 6.2.1、表 B.5
			券别、套别及版别识别能力	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.2、表 B.5
			鉴别速度（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1.3	GB 16999—2010 6.2.3、表 B.5
			鉴别时间（验钞仪）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.6、表 B.5
			漏辨率	GB 16999—2010 5.1.4	GB 16999—2010 6.2.4、表 B.5
			误辨率	GB 16999—2010 5.1.4	GB 16999—2010 6.2.4、表 B.5
			冠字号码误识率（采用时）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.5、表 B.5
			假币提示	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 3.14、表 B.5
			纸币数量显示位数（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1	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 5.1	GB 16999—2010 6.2.8.2、表 B.5
			错点率（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.8.3、表 B.5
			连续工作时间（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.8.4、表 B.5

产品单元	序号	检验检测项目	依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
		粘连币辨别（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.8.5、表 B.5
		外接显示功能（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.8.1、表 B.5
		预置数鉴别（点验钞机）	GB 16999—2010 5.1	GB 16999—2010 6.2.7、表 B.5
	5	安 全 性 能	接地电阻（I类）	GB 16999—2010 A.4.4.2、表 B.6； GB 4943.1—2022 5.6.6
			接触电流	GB 16999—2010 A.2.3 GB 4943.1—2022 5.7
			抗电强度	GB 16999—2010 A.4.4.5、表 B.6； GB 4943.1—2022 5.4.9
			绝缘电阻	GB 16999—2010 A.4.4.3、表 B.6
	6	电 磁 兼 容 性	电源端子骚扰电压	GB 16999—2010 A.4.5.1、表 B.7； GB/T 9254.1—2021
			辐射骚扰场强	GB 16999—2010 A.4.5.1、表 B.7； GB/T 9254.1—2021
			谐波电流	GB 16999—2010 A.4.5.2、表 B.7； GB 17625.1—2022
	7	可靠性要求（MTBF）	GB 16999—2010 A.2.2.1	GB 16999—2010 A.4.3

注：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。

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。

3. 根据中国人民银行公告 2018 年第 6 号，2018 年 5 月 1 日起第四套人民币停止流通。券别、套别及版别识别能力项目不再进行套别识别能力测试。A 级点验钞机应具备券别、版别识别能力，套别识别能力不作要求及判定。

4. 标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产、企业实地核查应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测。

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要零部件明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字：年 月 日

核查组确认签字：年 月 日

注：本清单内所有书面材料经实地核查确认后企业加盖骑缝章。

生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称	
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，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

附件 2-2

主要工艺流程图

第 页 共 页

产品单元	
<p>工艺流程图 (企业填写)</p>	<p>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、以“▲”表示质量控制点。</p>

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

[illegible]

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所（放置位置）及所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中标明生产场点。

附件 2-6

主要零部件明细表

产品单元	零部件名称	零部件生产厂家	进货检验依据标准	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
					<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
					<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
					<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：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 2-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 2-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

附件 3

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：_____

产品单元：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 6 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。
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，须填写详细的建议改进或不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查 21 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。

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	证照信息	1) 营业执照是否在有效期内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1) ~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 产品检验检测报告应为所申请产品单元的类型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品单元应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告。或者提交 1 份符合 GB 40560—2021 人民币现金机具鉴别能力技术规范的产品检验检测报告，检验项目应包括纸币鉴别机具鉴别能力测试、鉴别功能升级要求、数据存储及传输要求、冠字号识别功能、纸币鉴别机具单项能力等，不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发日期起）的合格检验检测报告； 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.产品检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2.产品检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元名称不一致，判为不符合。 3.产品检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件 1 规定的检验检测项目，判为不符合。 4. 产品检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 5.产品检验检测报告不是 6 个月内的合格的检验检测报告的，判为不符合。 6.检验检测机构 CMA 资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。
2	人员能力				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<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	1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2.技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 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	1.检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的, 判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<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	1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3.2	生产设备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。(测试系统除外)	<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.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 且不能正常使用的, 判为不符合。 2.除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员培训考核要求等。	<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	1.产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进; 2.企业未建立产品质量安全管理制度, 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯制度	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<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.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<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 16) 或 17) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 16) 和 17) 款均为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<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	1.技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	<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
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		受控, 判为不符合。
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要零部件进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	<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	1.核查内容 21) 或 22) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 21) 和 22) 款均为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
6	生产过程控制				
6.1	生产记录	23) 根据企业制定的主要生产过程进行记录。	<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	1.生产记录偶然或孤立出现记录不全的, 判为建议改进。 2.生产记录存在系统性问题的, 判为不符合。
6.2	进货验证	24) 主要零部件或半成品是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。	<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	1.主要零部件或半成品的检验或验收记录不全, 判为建议改进。 2.未对主要零部件或半成品按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 判为不符合。
6.3	过程控制	25) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<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	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的, 判为不符合。
6.4	出厂检验	26) 成品是否按本细则表 3-3 的规定进行出厂检验, 并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.未按照本细则表 3-3 规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目, 无检验检测报告, 判为不符合。
6.5	不合格品控制	27) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<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	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.6	产品贮存	28) 是否制定了产品贮存的相关规定，规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<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	1.企业制定的相关规定不完善，或产品贮存不完全满足规定要求，或贮存记录不完整，判为建议改进。 2. 企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤，判为不符合。

附件 4

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	
核查组成员（签字）： <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			企业代表（签字）： <div style="text-align: right;">（企业公章） 年 月 日</div>
核查组组长（签字）： <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
核查结论	<p>核查组根据《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：</p> <p>符合 ____条、不符合____条、建议改进____条。</p> <p>其他情况说明：</p> <p>经综合评价，本核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>			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	<div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

观察员（签字，如有）：_____年 月 日 核查组织单位（章）：_____年 月 日

注：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，应在“其他情况说明”中填写相关情况。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 6

修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附表 1-4。

本次修订工作得到了中国防伪行业协会、全国工业产品生产许可证审查中心、工业和信息化部电子第五研究所、北京市产品质量监督检验研究院、温州市质量技术检测科学研究院（国家金融设备及零配件质量检验检测中心）、中家院（北京）检测认证有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、沈阳中钞信达金融设备有限公司、浙江然鹏电子有限公司等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向余斌、孟凯、洪俊、刘宗山、刘琳、张楠、吴杰、王曦、陈巍、隋昆、倪林安等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 产品单元、产品规格变化对比表

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格（如有）	产品单元	产品品种	
1	点验钞机	——	点验钞机	按型号发证	保留点验钞机和验钞仪 2 个产品单元，按产品单元发证，取消按型号发证。
2	验钞仪	——	验钞仪	按型号发证	

表 2 产品标准变化对比表

序号	产品单元 （本细则）	产品标准 （本细则）	产品标准 （上一版细则）	说明
1	点验钞机/验钞仪	GB 4943.1—2022 音视频、信息技术和通信技术设备 第 1 部分：安全要求	GB 4943.1—2011 信息技术设备 安全 第 1 部分：通用要求	修订
2	点验钞机/验钞仪	GB/T 9254.1—2021 信息技术设备、多媒体设备和接收机 电磁兼容 第 1 部分：发射要求	GB/T 9254—2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法	修订
3	点验钞机/验钞仪	GB 17625.1—2022 电磁兼容 限值 第 1 部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）	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）	修订

4	点验钞机/验钞仪	GB 40560—2021 人民币现金机具鉴别能力技术规范	——	新增
---	----------	-------------------------------	----	----

表 3 应具备的生产设备变化对比表

序号	产品单元(本细则)	主要设备(本细则)	主要设备(上一版细则)	说明
1	点验钞机/验钞仪	——	工艺工装/老化设备:老化台、电源装置、老化夹具	删除,老化设备属于成品老化区标准化配置,不再列入细则

表 4 应具备的检验检测设备变化对比表

序号	产品单元(本细则)	主要检测设备(本细则)	主要检测设备(上一版细则)	说明
1	点验钞机/验钞仪	接触电流测试仪 符合 GB 4943.1—2022 中第 5.7.2 条款规定要求; 测量范围: 0 mA~5mA , 误差±3.5%	接触电流测试仪 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 ±5%	标准修订
2	点验钞机/验钞仪	——	检验设备: 数字转速表; 检验 项目: 交流电机转速、直流电 机转速	删除,主要零部件 质量已有较大提 升,进货检验允许 供应商提供检验 报告,不再单独列 出
3	点验钞机/验钞仪	——	检验设备: 数字式直流稳压电 源	删除,成品老化包 含了紫外管、红外 管的老化,不再单 独配备
4	点验钞机/验钞仪	——	检验项目: 磁头性能	删除,磁头性能检 验可以在“调试” 项目中一并测试, 不再单独列出