

人民币鉴别仪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：XK09-001

人民币鉴别仪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

小程序

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.....	6
第五章 产品检验报告.....	6
第六章 证书许可范围.....	7
第七章 附则.....	8
附件 1 人民币鉴别仪产品检验项目及依据标准.....	9
附件 2 企业核查时准备书面材料清单.....	11
附件 2-1 企业生产人民币鉴别仪产品主要工艺流程图.....	12
附件 2-2 企业生产人民币鉴别仪产品生产设施和检验设施表.....	13
附件 2-3 企业生产人民币鉴别仪产品生产场所示意图.....	14
附件 2-4 企业生产人民币鉴别仪生产设备表.....	15
附件 2-5 企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表.....	16
附件 2-6 企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表.....	17
附件 2-7 关键岗位专业技术人员表.....	18
附件 2-8 产品技术与工艺文件清单.....	19
附件 3 人民币鉴别仪产品生产许可证企业实地核查办法.....	20
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	27
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	28
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	29

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》、《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细则通则》（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 人民币鉴别仪产品由国家市场监督管理总局发证。

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仪产品，包括点验钞机和验钞仪。

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) 点验钞机是按动态鉴别方式点验纸币的金融机具。	规格型号依据 GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件第 4.2 条编制
2	验钞仪	按型号发证，例：JBY J XXXXXXX (X) 验钞仪是按静态鉴别方式进行纸币鉴别的金融机具。	

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/T 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



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、生产设备和工艺工装、检验设备、关键零部件、关键工序、质量控制点、特殊过程等，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：组装工作台或组装生产线、组装工具	与生产规模相适应
	点验钞机/验钞仪	焊接设备： 手工焊设备 或回流焊接设备 或波峰焊接设备 或浸焊设备	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：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。

表 3-3 企业生产人民币鉴别仪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	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：±(0.05%+1字)	
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：±(0.05%+1字)	

表 3-3 企业生产人民币鉴别仪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
3	点验钞机 /验钞仪	/		/	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： <30mVp-p；电源效应： <0.5%+5mV；负载效应：0.5%+5mV	紫外管、 红外管 老化
4	点验钞机 /验钞仪	磁头性能		/	万用表	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	
5	点验钞机 /验钞仪	调试		GB 16999-2010 人民币鉴别仪 通用技术条件 中 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。	
6	点验钞机 /验钞仪	基本 参数	准备时间	GB 16999-2010 人民币鉴别仪 通用技术条件 中 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℃	
	工作温升						
7	点验钞机 /验钞仪	主要 性能	鉴别能力	GB 16999-2010 人民币鉴别仪 通用技术条件 中 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。	
	券别、套 别及版别 识别能力						
	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						



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 3-3 企业生产人民币鉴别仪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
8	点验钞机/验钞仪	安全要求	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 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 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% 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 输出电流上限: 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%; 测量时间上限: 大于等于 120s, 误差: ±1s;	

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. 如果紫外管、红外管老化试验委托供应商测试, 则数字式直流稳压电源可不配备。

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/T 15934-2008 电器附件 电线组件和互联电线组件 GB/T 17465.1-2009 家用和类似用途的器具耦合器 第一部分:通用要求

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
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/T 2099.1-2008 家用和类似用途插头插座 第 1 部分：通用要求； GB/T 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/T 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/T 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）	1. 波峰焊、回流焊、 浸焊、手工焊（如有） 2. 注塑（如有）



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

		5. 注塑（如有）	
--	--	-----------	--

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、增加生产厂点、生产线、增加产品单元等）等需要进行实地核查的，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 2-1）；
- （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 2-2）和生产场所示意图（见附件 2-3）；

企业获证后增加生产场所、企业迁址应当自变化事项发生后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生产设备表（见附件 2-4）
- （四）企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表（见附件 2-5）
- （五）企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表（见附件 2-6）；
- （六）关键岗位专业技术人员表（见附件 2-7）；
- （七）产品技术文件和工艺文件清单（见附件 2-8）；

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 2-1~2-8）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 3）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 4），完成《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 5）。

第十二条 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 产品检验报告

第十三条 产品检验报告的要求

产品检验报告应为具有检验检测机构资质认定资格的检验机构出具的 1 年内检验合格报告，包括型式试验报告、委托产品检验报告或政府监督检验报告。所提交型式试验报告和委托产品检验报告的检验项目应覆盖附件 1 要求的检验项目。政府监督检验报告应为省级及以上政府监督检验报告。

(一) 企业按照申请的产品型号，提供产品检验报告。

(二) 有多个生产地址时，提供每个地址每个产品型号的产品检验报告。

(三) 用于延续的产品检验报告按申请的产品单元提供报告，有多个生产地址时，每个地址按申请的单元提供产品检验报告。

第六章 证书许可范围

第十四条 企业申请的发证产品通过材料核实、现场实地核查合格、符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位提出其产品生产许可范围建议。

第十五条 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产品检验不合格，则该型号产品不合格。

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	点验钞机	点验钞机： JBY D XXXXXXXX (A) JBY D XXXXXXXX (B) JBY D XXXXXXXX (C)	企业提供相应型号的点验钞机检验合格报告	JBY D XXXXXXXX (A) JBY D XXXXXXXX (B) JBY D XXXXXXXX (C)
2	点验钞机	点验钞机： JBY D XXXXXXXX (A) JBY D XXXXXXXX (B) JBY D XXXXXXXX (C)	企业提供相应型号的点验钞机检验合格报告	JBY D XXXXXXXX (C)
3	验钞仪	验钞仪： JBY J XXXXXXXX (B) JBY J XXXXXXXX (C)	企业提供相应型号的验钞仪检验合格报告	JBY J XXXXXXXX (B) JBY J XXXXXXXX (C)

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。



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

第十六条 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@ceppei.biz lynny@ceppei.biz

联 系 人: 王桂兰 杨林

第十七条 本实施细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十八条 本实施细则自 2018 年 12 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

人民币鉴别仪产品生产许可证检验项目及依据标准

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 人民币鉴别仪通用技术条件中 4.2、8.1、8.2	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 4.2、8.1、8.2、表 B.3	
2	外观和结构	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件 A.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.1、A.4.1、表 B.4	
3	基本参数	电源适应能力	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.2.1、表 B.5
		额定消耗功率	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.2.2、表 B.5
		准备时间	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.2.3、表 B.5
		空载运转噪声	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.2.4、表 B.5
		工作温升	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.2.5、表 B.5
4	主要性能	鉴别能力（鉴别技术，种）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1.1、5.1.2	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.1、表 B.5
		券别、套别及版别识别能力	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.2、表 B.5
		鉴别速度（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1.3	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.3、表 B.5
		鉴别时间（验钞仪）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.6、表 B.5
		漏辨率	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1.4	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.4、表 B.5
		误辨率	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1.4	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.4、表 B.5
		冠字号码误识率（采用时）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.5、表 B.5
		假币提示	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 3.14、表 B.5
		纸币数量显示位数（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.8.1、表 B.5
		送钞台和主接钞台容量（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.8.2、表 B.5
错点率（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.8.3、表 B.5		



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	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	
	连续工作时间（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.8.4、表 B.5	
	粘连币辨别（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.8.5、表 B.5	
	外接显示功能（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.8.1、表 B.5	
	预置数鉴别（点验钞机）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 5.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 6.2.7、表 B.5	
5	安全性性能	接地电阻（I类）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.3	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.4.2、表 B.6
		接触电流	GB 16999-2010 中 A.2.3	GB 16999-2010 中 A.4.4.4、表 B.6
		抗电强度	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件 中 A.2.3	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.4.5、表 B.6
		绝缘电阻	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.3	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.4.3、表 B.6
6	电磁兼容性	电源端子骚扰电压	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.4.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.5.1、表 B.7
		辐射骚扰场强	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.4.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.5.1、表 B.7
		谐波电流	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.4.2	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.4.5.2、表 B.7
7	可靠性要求（MTBF）	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 A.2.2.1	GB 16999-2010 人民币鉴别仪通用技术条件中 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。

附件 2

企业核查时准备书面材料清单

附件 2-1 企业生产人民币鉴别仪产品主要工艺流程图

附件 2-2 企业生产人民币鉴别仪产品生产设施和检验设施表

附件 2-3 企业生产人民币鉴别仪产品生产场所示意图

附件 2-4 企业生产人民币鉴别仪产品生产设备表

附件 2-5 企业生产人民币鉴别仪产品检验设备表

附件 2-6 企业生产人民币鉴别仪产品关键零部件明细表

附件 2-7 关键岗位专业技术人员表

附件 2-8 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实地核查确认后企业加盖骑缝章。



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 2-1

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)。

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：企业多场所的均应填写；



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 2-3

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			
<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、经纬度等)</p>			

注: 多场所的均应分别绘制;

附件 2-4

企业生产人民币鉴别仪产品生产设备表



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：多场所的均应填写，并在备注中注明生产场所；


本实施细则免费下载
生产许可证办理咨询热线:4006076067
大相 18601663797


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 2-5

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：多场所的均应填写，并在备注中标明生产场所；

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；



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 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: _____

产品名称: _____

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 5 大部分 17 条 23 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 17 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》。



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

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 <p>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, 若为填写错误允许勘误, 此类情况不作为不符合。 3. 1) ~3) 均为是判为符合; 4. 以下任一情况判为不符合: 生产地址无营业执照或工商登记或备案, 经营范围不涵盖申请许可证产品, 营业执照、登记、备案不在有效期内。</p>
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); 经营范围是否涵盖申请许可证产品; 是否在有效期限内。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	
4) 企业申请时提交的合格的型式试验报告和合格的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;			

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2	人员能力				
2.1	技术人员	5) 是否熟悉所申请的产品标准。	<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	5) 6) 为是, 判为符合; 核查内容 5) 为否, 应判不符合; 6) 为否, 判为建议改进。
		6) 是否具有相关产品专业技术知识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.2	检验人员	7) 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 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 所有操作正确、符合检验规程, 能正确判定, 判符合; 2. 检验人员操作均不正确, 则判不符合; 3. 检验人员操作部分不正确, 判建议改进。



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

2.3	操作工人	8) 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	1. 关键工序、质量控制点、特殊过程受控,则判符合; 2. 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. 部分关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作不正确,则判建议改进。
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	9) 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	具备全部基础设施判为符合,否则判为不符合。
3.2	设备工装	10) 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;其性能和精度应能满足生产合格产品的要求,并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	具备全部设备工装判为符合,否则判为不符合。
3.3	检验设备	11) 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;其性能和精度应能满足相关标准规定的检验要求;并在检定或校准有效期内使用。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	如为租赁或共建的,应在核查报告中载明。 具备全部检验设备判为符合,否则判为不符合。但允许企业

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		12) 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：		实地核查当天补齐检验设备。
4	技术文件				
4.1	工艺流程	13) 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	13) 14) 均为是，判为符合。工艺流程图与实际生产不相吻合，判为不符合；核查内容 14) 为否，可判为建议改进。
		14) 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：		
4.2	技术工艺文件	15) 对于本办法 4.1 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	15) 16) 均为是，判为符合。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；部分关键工序、质量控制点、特殊过程无技术工艺文件，则判建议改进。
		16) 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：		
4.3	检验文件	17) 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	17) 和 18) 款均为“是”，则结论为符合；核查内容 17) 和



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

		18) 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:		18) 款均为“否”, 则结论为不符合; 原材料、过程检验、整机出厂检验文件不齐全或检验规程不完整正确, 判为建议改进。
5	生产过程控制				
5.1	生产记录	19) 是否对注塑工序、波峰焊、回流焊、浸焊、手工焊(如有)、调试工序进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	所有关键工序记录齐全、真实, 判为符合; 提供虚假记录或全部记录均无则判为不符合; 部分工序记录不完整、不规范判为建议改进。
5.2	进货检验	20) 采购重要原材料和关键零部件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 <input type="checkbox"/> 建议改进	记录齐全、完整规范并符合相关标准的规定, 判为符合; 提供虚假记录或全部记录均无则判为不符合; 检验记录不完整、不规范的情况, 为否, 则结论为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.3	过程检验	21) 自制关键零部件、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	记录齐全、完整，判为符合；提供虚假记录或全部记录均无则判为不符合；检验记录不完整、不规范的情况，为否，则结论为建议改进。
5.4	出厂检验	22) 成品出厂是否按规定进行出厂检验，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	出厂检验符合标准的规定，按规定进行检验，记录齐全，判为符合。否则为不符合。
5.5	不合格品控制	23) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定并执行到位。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	有不合格品处理程序、返工返修后有重检记录，有不合格品区域，则判为符合；不合格品有非预期的使用，或不合格品流入了市场，则判为不符合。

附件 5

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:	邮箱:		
产品单元:					
核查结论	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：_____。 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。



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 6

本实施细则与旧版细则主要内容对比表
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	GB/T 9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法	GB 9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法	国家强制性标准转为推荐性标准
2		GB/T 15934-2008 电器附件 电线组件和互联电线组件	GB 15934-2008 电器附件电线组件和互联电线组件	
3		GB/T 17465.1-2009 家用和类似用途的器具耦合器 第一部分:通用要求	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	
4		GB/T 2099.1-2008 家用和类似用途插头插座第1部分:通用要求	GB 2099.1-2008 家用和类似用途插头插座第1部分:通用要求	
5		GB/T 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 1002-2008 家用和类似用途单相插头插座型式、基本参数和尺寸	
6		GB/T 12350-2009 小功率电动机的安全要求	GB 12350-2009 小功率电动机的安全要求	
7		GB/T 9364.2-1997 小型熔断器第2部分:管状熔断体	GB 9364.2-1997 小型熔断器第2部分:管状熔断体	