

集成电路卡及集成电路卡读写机产品 生产许可证实施细则

2007-04-04 公布

2007-05-20 实施

全国工业产品生产许可证办公室

集成电路卡及集成电路卡读写机生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067
资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(3)
4 许可程序	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(4)
4.3 产品抽样与检验	(5)
4.4 审定和发证	(5)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产集成电路卡及集成电路卡读写机产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产集成电路卡及集成电路卡读写机产品必备的生产设备和检测设备	(7)
5.3 集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证企业实地核查办法	(8)
5.4 集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证检验规则	(8)
6 证书和标志	(11)
6.1 证书	(11)
6.2 标志	(12)
7 委托加工备案程序	(12)
8 收费	(13)
9 工作人员守则	(13)
10 附则	(14)
附表一 IC卡及IC卡读写机产品生产许可证检验项目及判定标准	(15)
附件 集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证企业实地核查办法	(19)

集成电路卡及集成电路卡读写机产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》（国务院令 第 440 号）、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》（国家质量监督检验检疫总局令 第 80 号）和《国务院办公厅关于加强集成电路卡管理有关问题的通知》（国办发[1997]22 号）等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用集成电路卡产品(集成电路卡以下简称“IC 卡”、集成电路卡读写机以下简称“IC 卡读写机”)的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产 IC 卡及 IC 卡读写机产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的 IC 卡及 IC 卡读写机产品。

1.3 本实施细则适用于 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证管理。实施生产许可证管理的 IC 卡及 IC 卡读写机产品为：IC 卡(带触点)、IC 卡(无触点)、IC 卡读写机三个产品单元。企业申报 IC 卡读写机时应注明产品单元的具体规格型号。

1.4 根据《关于进一步明确实行生产许可证管理的 IC 卡读写机产品范围的通知》（全许办[2004]60 号）文件规定，以下两类产品不属于实行生产许可证管理的 IC 卡读写机：

1.4.1 IC 卡家用膜式燃气表、IC 卡冷水水表、出租汽车计价器、IC 卡预付费热量表、IC 卡预付费售电系统中的预付费电表等嵌入了 IC 卡读写部件的计量器具产品；

1.4.2 手机、嵌入了 IC 卡读写部件的复印机、自动售货机、ATM 提款机等产品。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室(以下简称全国许可证办公室)负责 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证管理的日常工作。

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)是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室集成电路(IC)卡及集成电路(IC)卡读写机产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国国家电子计算机质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托组织起草《集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证实施细则》；跟踪集成电路卡及集成电路卡读写机产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充《集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证实施细则》的意见和建议；组织《集成电路卡及集成电路卡读写机产品生产许可证实施细则》的宣贯；组织对集成电路卡及集成电路卡读写机产品申请企业的实地

核查; 审查、汇总申请取证企业的有关材料。

全国工业产品生产许可证办公室 IC 卡产品审查部

地 址: 北京市海淀区北四环中路 211 号

通信地址: 北京 619 信箱 27 分箱

邮政编码: 100083

电 话: (010)51615856、51615895

传 真: (010)51615896

电子信箱: nctc@vip.sina.com

网 址: www.nctc.org.cn

联 系 人: 李震

2.4 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证的检验工作由以下单位负责:

(1) 国家电子计算机质量监督检验中心(信息产业部 IC 卡质量监督检验中心)

地 址: 北京市海淀区北四环中路 211 号

通信地址: 北京 619 信箱 27 分箱

邮 编: 100083

电 话: (010)51615897、51615851、51615887

传 真: (010)51615885

电子邮箱: nctc@nctc.org.cn

网 址: www.nctc.org.cn

联 系 人: 符荣梅 李俊智 李晓华

授权检验产品范围: IC 卡及 IC 卡读写机产品的全部检验项目。

(2) 信息产业部电子第五研究所质量检测中心

地 址: 广州市天河区东莞庄路 110 号

通信信箱: 广州市 1501 信箱

邮政编码: 510610

联系电话: (020)87237150、87237006、87236794

传 真: (020)87236171

联 系 人: 陈立辉 杨林 宋丹玫

授权检验产品范围: IC 卡及 IC 卡读写机产品的全部检验项目。

(3) 信息处理产品标准符合性检测中心

地 址：北京市安定门东大街1号

通信信箱：北京1101信箱

邮政编码：100007

联系电话：(010)84029573

传 真：(010)64007681

联 系 人：王颜尊 齐建华

授权检验产品范围：IC卡产品的全部检验项目。

(4) 上海市计量测试技术研究院

地 址：上海市宜山路716号

邮政编码：200233

联系电话：(021)64701065

传 真：(021)64701065

联 系 人：胡西虹

授权检验产品范围：IC卡及IC卡读写机产品的全部检验项目。

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全有效的质量管理制度和责任制度；
- 3.6 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；
- 3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

4 许可程序

4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品单元”一栏填写IC卡(带触点)、IC卡(无触点)、IC卡读写机，IC卡读写机应在“产品品种、规格型号”一栏填写规格型号。如果企业申请办理双界面卡、复合卡生产许可证，须同时申请IC卡(带触点)、IC卡(无触点)两个产品单元，并在“其他需要说明的情况”一栏中填写“双界面卡”和（或）“复合卡”；

4.1.1.2 营业执照复印件三份（经营范围应含所申报的全部产品）；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业);

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

4.1.2 省级质量技术监督局收到企业申请后,对申请材料符合实施细则要求的,准予受理,并自收到企业申请之日起5日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》;

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的,应当当场或者在5日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的,自收到申请材料之日起即为受理;

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的,应当作出不予受理的决定,并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起5日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起,企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品,必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构,依据本实施细则规定批批检验合格,并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后,方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的,企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派2至4名审查员组成审查组,审查组成员不得全部来自同一单位,要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成,省级许可证办公室的人员可以审查员或观察员的身份参与企业实地核查;

4.2.2 审查部应制定核查计划,提前5日通知企业,同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

4.2.3 审查组应当按照《IC卡及IC卡读写机产品生产许可证企业实地核查办法》(见5.3)进行实地核查,并做好记录。核查时间一般为1-3天。审查组对企业实地核查结果负责,并实行组长负责制。

4.2.4 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况,并核实企业名称、住所及生产场地;如能当场确定核查结论的,审查组应以书面形式当场通知核查结论(核查记录和核查报告),并留存企业备案(复印件),并应向企业说明:该企业审查全部合格后(包括抽样检验),企业所取证书的内容(包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、规格型号、证书明细的内容);不能当场确定核查结论的,审查部自受理企业申请之日起30日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.5 审查部应当自受理企业申请之日起30日内,完成对企业的实地核查和抽封样品,并将核查结论及不合格项报告(包括对不合格项的事实描述和整改要求)告知省级许可证办公室。

4.2.6 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合实地核查工作,如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.7 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由审查部书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.8 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样检验，企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据《IC卡及IC卡读写机产品生产许可证抽样规则》（见5.4.1）抽封样品，告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式，由企业自主选择，并填写《IC卡及IC卡读写机产品生产许可证抽样单》（见5.4.1）一式三份（审查部、检验单位、全国许可证审查中心各一份）。

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起7日内将样品送达检验机构。

4.3.3 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，并出具检验报告一式四份（企业、审查部、审查中心和省级许可证办公室各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起40日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.2 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起50日内完成上报材料的审查，并报全国许可证办公室。

4.4.3 国家质检总局自受理企业申请之日起60日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起10日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起10日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以公告、网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地（以下统称所属单位）具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

5 审查要求

5.1 企业生产IC卡及IC卡读写机产品的产品标准及相关标准

表1 企业生产 IC 卡及 IC 卡读写机产品的产品标准及相关标准

产品单元	标准类别	标准编号	标准名称
①IC 卡(带触点)	产品标准	CJ/T 166-2006	《建设事业集成电路(IC)卡应用技术》
		16649.1-2006 (ISO/IEC7816.1:1998)	《识别卡 带触点的集成电路卡 第1部分:物理特性》
		GB/T16649.2-2006 (ISO/IEC 7816.2:1999)	《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/T16649.3-2006 (ISO/IEC 7816.3:1997)	《识别卡 带触点的集成电路卡 第3部分:电信号和传输协议》
	相关标准	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》
		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/T14916-2006 (ISO/IEC 7810:2003)	《识别卡-物理特性》
		GB/T17554.1-2006 (ISO/IEC10373-1:1998)	《识别卡 测试方法 第1部分:一般特性测试》
		GB/T17554.3-2006 (ISO/IEC10373-3:2001)	《识别卡 测试方法 第3部分:带触点的集成电路卡及其相关接口设备》
		GB/T 18239-2000	《集成电路(IC)卡读写机通用规范》
		ISO/IEC 7816-1:1998	《识别卡-带触点的集成电路卡》
		ISO/IEC 7810-2003	《识别卡-物理特性》
		ISO/IEC10373-1:1998	《识别卡 测试方法 第1部分:通用特性测试》
		ISO/IEC10373-3:2001	《识别卡 测试方法 第3部分:带触点的集成电路卡和相关接口设备》
②IC 卡(无触点)	产品标准	CJ/T 166-2006	《建设事业集成电路(IC)卡应用技术》
	相关标准	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》
		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/T17554.1-2006 (ISO/IEC10373-1:1998)	《识别卡 测试方法 第1部分:一般特性测试》
		ISO/IEC14443-1:2000	《识别卡—无触点集成电路卡—接近式卡 第1部分:物理特性》
		ISO/IEC14443-2:2001	《识别卡—无触点集成电路卡—接近式卡 第2部分:射频功率和信号接口》
		ISO/IEC 15693-1:2000	《识别卡-无触点集成电路卡 邻近式卡 第1部分:物理特性》
		ISO/IEC 10536-1:2000	《识别卡-无触点集成电路卡 紧贴式卡 第1部分:物理特性》

产品单元	标准类别	标准编号	标准名称
		ISO/IEC 10373-6:2001	《识别卡 测试方法 第6部分：接近式卡》
③IC 卡读写机	产品标准	GB/T 18239-2000	《集成电路(IC)卡读写机通用规范》
		CJ/T 166-2006	《建设事业集成电路(IC)卡应用技术》
		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》
	相关标准	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)》
		GB4943-2001(idt IEC60950:1999)	《信息技术设备的安全》
		GB9254-1998(idt CISPR22:1997)	《信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法》
		GB17625.1-2003(idt IEC61000-3-2:1995)	《低压电气及电子设备发出的谐波电流限值(设备每相输入电流≤16A)》
		GB/T 17618-1998	《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 9314-1995	《串行击打式点阵打印机通用技术条件》
		GA 450-2003	《台式居民身份证阅读器通用技术要求》

注：对申请双界面卡、复合卡的企业应同时符合带触点 IC 卡、无触点 IC 卡的产品标准。

5.2 企业生产 IC 卡及 IC 卡读写机产品必备的生产设备和检测设备

表 2 企业生产 IC 卡及 IC 卡读写机产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	生产设备	检测设备
IC 卡(带触点)	自动封装生产线或手动生产线；卡片铣槽设备；点胶、贴片设备。	功能检测设备；动态弯曲应力检测设备；动态扭曲应力检测设备。
IC 卡(无触点)	自动封装生产线或手动生产线；绕线设备；焊(粘)线设备；层压设备；冲压设备。	功能检测设备；动态弯曲应力检测设备；动态扭曲应力检测设备。
IC 卡读写机	总装生产线长度不少于 10 米；耐电强度、泄漏电流、接地电阻等安全性能测试仪(产品采用交流供电时，每种不少于一套)。	元器件和外购部件测试仪器或装置；耐电强度、泄漏电流、接地电阻等安全性能测试仪(产品采用交流供电时，每种不少于一套)；产品自检测试软件或者测试卡；常温或高温老化试验条件。

注：对申请双界面卡、复合卡的企业应同时具备带触点 IC 卡、无触点 IC 卡的必备条件。

5.3 IC卡及IC卡读写机产品生产许可证企业实地核查办法（见附件）

5.4 IC卡及IC卡读写机产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样原则

对IC卡产品抽样时，抽样人员按企业所申报的产品单元，每个单元随机抽取一种型号的产品进行检验。

对IC卡读写机产品抽样时，抽样人员按企业所申报的产品型号，分别抽取样品进行检验，同一产品单元、使用不同注册商标、同一生产场地、应用功能不变、安全部件(IC卡读写机的结构、主板、电源)不变的产品不重复抽样检验。

5.4.1.2 抽样方法和要求

对IC卡产品抽样时，申证企业必须同时提供与IC卡配套的专用读卡机和其它附件。

对IC卡读写机产品抽样时，申证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IC卡读卡机配套的专用IC卡和其它附件。

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。

抽样时必须填写《IC卡及IC卡读写机产品生产许可证抽样单》(见表3)一式三份，其中一份交检验机构，一份由审查部存档，一份由审查部上报全国许可证审查中心。

表3 IC卡及IC卡读写机产品生产许可证抽样单

企业名称				企业代码	
通信地址				邮政编码	
电话号码				传 真	
生产单位				主导产品	
生产地址					
抽样方式				商 标	
抽样领域	<input type="checkbox"/> 生产线末端 <input type="checkbox"/> 成品库			生产日期	
				联系人	
被抽产品单元名称	规格型号	执行标准	样品母体数(台)	样品数量(台)	检验目的
IC卡(带触点)					<input type="checkbox"/> 初次/换证申请 <input type="checkbox"/> 增加单元 <input type="checkbox"/> 其他
IC卡(无触点)					<input type="checkbox"/> 初次/换证申请 <input type="checkbox"/> 增加单元 <input type="checkbox"/> 其他
IC卡读写机					<input type="checkbox"/> 初次/换证申请 <input type="checkbox"/> 增加单元 <input type="checkbox"/> 增加型号 <input type="checkbox"/> 其他
被抽单位法定代理人(签字)		被抽单位经手人(签字)		抽样单位(盖章)	抽样人(签字)
姓 名		姓名			姓名
					姓名
抽样日期		年 月 日			

- 注：①. 所抽取的样品是生产企业自检合格的产品，并是该单元产品的主导产品；
 ②. 抽样单一式三份，审查部、承检单位和全国许可证审查中心各存一份；
 ③. 抽样单需有两位抽样人签字，并加盖被抽企业、抽样单位的印章有效；
 ④. 对IC卡产品抽样时，申证企业必须同时提供与IC卡配套的专用读卡机和其它附件；
 ⑤. 对IC卡读写机产品抽样时，申证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IC卡读卡机配套的专用IC卡和其它附件。

IC 卡读写机产品生产许可证现场核查产品抽样
 企业对样品型号之间的差异说明表

第 2 页共 2 页

主导型号及报告号	单元名称	规格型号	主要配置指标型号之间的差异说明			部件与主导型号不同 (Ö)	依据标准编号及名称
			部件名称	规格型号 (版本)	生产厂家		
			CPU				
			存储器				
			结构				
			电源				
			主板				
			显示器				
			键盘				
			IC 卡读写模块				
			天线 (适用于非接触式 IC 卡读写机)				
			其他				
申证企业代表签字			申证企业: _____ (盖章)				
填写说明	1. 请企业认真、详细填写此说明, 检验机构将根据此表说明决定对样品做全部项目检验还是部分项目检验; 此表与《IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证确认试验抽样单》一起使用; 部件的规格型号、生产厂家将出在报告中, 若发现此表填写与实物不符我们将以实物为准出在报告中。此表打印 5 份并签字盖章。 2. “单元名称”填写“IC 卡读写机”; 3. “规格型号”填写企业申报产品的具体规格型号, 字母、数字等符号与样品一致; 4. “主要配置指标型号之间的差异说明”填写产品不同规格型号之间 CPU、存储器、结构、电源、主板、显示器、键盘、IC 卡读写模块、天线 (适用于非接触式 IC 卡读写机) 等差异; 5. “依据标准编号及名称”填写申报产品执行的标准, 此空白表可复印使用。 6. “主导型号及报告号”一栏: 当本次申请为增加型号时, 填写以前做过生产许可证试验的型号及检验报告号, 若试验不是在本中心做的, 还需提供试验报告; 若本次是首次申请要做生产许可证试验, 此栏不需填写。 7. “部件是否相同”一栏: 当本次申请为增加型号时, 若某部件与主导型号的部件不同, 请在备注中划勾。						

5.4.1.3 抽样地点

可在企业成品库中的合格产品中按规定母体的样品中抽取。也可在生产线末端经企业检验合格的产品中抽取或在企业经销部门的仓库中随机抽取。

5.4.2 检验项目及判定标准

检验项目及判定标准按照《IC卡及IC卡读写机产品生产许可证检验项目及判定标准》(见附表一)的规定执行。

6 证书和标志

6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。生产许可证副本应载明产品单元、规格型号等。(例如:IC卡(带触点);IC(无触点);IC卡读写机(规格型号))。IC卡读写机规格型号应与企业申请型号一致，该型号应通过现场核查和产品检验)

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为5年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满6个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 获证企业申请增加单元产品时，企业向省级许可证办公室提交4.1.1.1、4.1.1.2规定的申请材料 and 生产许可证原件。审查部收到企业申请材料后，按照4.2的要求对企业申报的增项单元产品生产条件进行现场核查；现场核查合格后，按照4.3的要求对增项单元产品进行抽样和规定项目检验。

获证企业在申请单元内增加产品规格型号时，企业向省级许可证办公室提交4.1.1.1、4.1.1.2规定的申请材料 and 生产许可证原件。审查部收到企业申请材料后，书面委托省级许可证办公室或授权检验机构组成抽样小组，并按照4.3的要求对增项产品进行抽样和规定项目检验。

符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.4 在生产许可证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后1个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起5日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起15日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的，

颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损，应当向企业所在地的省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起5日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起15日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起6个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK09-008-XXXXX，其中，XK表示生产许可证标记，前两位(09)代表行业编号，中间三位(008)代表产品编号，后五位(XXXXX)代表企业生产许可证编号。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部(1992)价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费(含证书费、差旅费和资料费)、产品检验费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 产品检验费：由企业按照国家发改委发改价格[2003]1793 号文《国家发展改革委、财政部关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费标准有关问题的通知》和国家质检总局国质检科函[2004]144 号文《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第一批）备案的函》的文件规定的标准向检验机构交付。

8.4 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.5 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

8.6 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借

办事之机，吃、拿、卡、要、报；

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象；

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2007 年 5 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附表一 IC卡及IC卡读写机产品生产许可证检验项目及判定标准

1. 检验项目及合格判定

1.1 企业申请许可证、获证后增加产品单元时产品的检验项目及合格判定

1.1.1 IC卡(带触点)产品的检验项目及合格判定

序号	检验项目	样品数量(张)及分配	是否否决项
1组	卡复位	30	是
2组	卡尺寸	3	是
	触点的表面轮廓		是
	触点尺寸和位置		是
	卡翘曲		否
	温、湿度条件下卡尺寸的稳定性和翘曲		
3组	弯曲韧性	3	否
4组	动态弯曲应力	5	是
5组	动态扭曲应力	5	是
6组	触点电阻	3	否
7组	电磁场	3	是
8组	静电	3	是
9组	可燃性	3	否
10组	耐化学性	6	否
11组	紫外线	3	否
12组	剥离强度	2	是
13组	粘连或并块	5	否
14组	机械强度	2	是
15组	电特性	3	是
合计	样品总数：40张（备份10张）		
合格判定	样品的卡复位和电特性、卡尺寸、触点的表面轮廓、触点尺寸和位置、动态弯曲应力、动态扭曲应力、电磁场、静电、剥离强度、机械强度测试项目必须全部符合标准规定，则样品检验综合判定为合格。		
备注	抽样母体数≥200张		

1.1.2 IC卡(无触点)产品的检验项目及合格判定

序号	检验项目	样品数量(张)及分配	是否否决项
1组	初始化功能	30	是
2组	卡尺寸	3	否
	卡翘曲		
	温、湿度条件下卡尺寸的稳定性和翘曲		
3组	弯曲韧性	3	否
4组	动态弯曲应力	5	是
5组	动态扭曲应力	5	是
6组	电磁场	3	是
7组	静电	3	是
8组	可燃性	3	否
9组	紫外线	3	否
10组	剥离强度	3	否
11组	粘连或并块	5	否
12组	交变磁场	3	是
13组	交变电场	3	是
合计	样品总数：40张（备份10张）		
合格判定	样品的初始化功能、动态弯曲应力、动态扭曲应力、电磁场、静电、交变磁场、交变电场测试项目必须全部符合标准规定，则样品检验综合判定为合格。		
备注	抽样母体数 ≥ 200 张		

1.1.3 对双界面卡、复合卡的检测要求

对双界面卡的检测项目、合格判定、样品数量和样品分配必须考虑带触点IC卡、无触点IC卡两部分标准的相应要求。

对复合卡的检测项目、合格判定、样品数量和样品分配必须考虑带触点IC卡、无触点IC卡两部分标准的最严酷要求。

1.1.4 IC卡读写机产品的检验项目及合格判定

集成电路卡及集成电路卡读写机生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

序号	检验项目		样品数量(台)及分配	是否否决项
1	外观与结构检测		2	是
2	功能及性能检测	相互确认时间测试	2	是
		字符及其输出检查	2	
		键盘检查	2	
		卡座检查	2	
		存储器检查	2	
		通信功能检查	2	是
		脱机工作能力检查	2	
3	电源适应能力检查		2	是
4	气候环境适应性试验	工作温度下限试验	2	是
		贮运温度下限试验		2
		工作温度上限试验	是	
		贮运温度上限试验		
		工作条件下恒定湿热试验	2	
		贮运条件下恒定湿热试验		
	机械环境适应性试验	振动试验	2	是
		冲击试验	2	是
		碰撞试验	2	是
		包装跌落	2	是
5	电磁兼容性	无线电骚扰	1	是
		抗扰度		
6	安全性		2	是
7	可靠性		≥30	是
合计	样品总数：≥35 台（其中 2 台备份）			
合格判定	样品的外观与结构、功能及性能、噪声、电源适应能力、安全性、电磁兼容性、环境适应性、可靠性和谐波电流(适用时)等检测项目必须全部符合标准规定，则样品检验综合判定为合格。			
备注	抽样母体数≥80 台			

1.2 获证企业申请单元内产品增加规格型号时的产品检验项目及合格判定

IC卡读写机产品的性能(GB/T 18239)、安全性(GB4943)、电磁兼容性(GB9254)和谐波电流(适用时)检测按相应产品标准中规定的项目进行,所检项目应全部符合标准规定,则产品检验综合判定为合格。

2. 对样品及附件的要求

现场核查合格后,审查组可在企业生产线末端或成品库房,从企业检验合格的产品中,按规定抽取样品,并保证所抽样品及附件的齐套性和状态完好性。

3 IC卡读写机产品的可靠性试验

3.1 平均无故障工作时间(MTBF)由国家标准中规定的 m_1 值(不少于 5000h),试验中的故障分类参照产品标准附录中的规定。

3.2 试验方案

可靠性试验方案依据 GB5080.7-1986《(设备可靠性试验恒定失效率假设下的失效率与平均无故障时间的验证试验方案)》标准,要求采用如下试验方案之一:

(1). 序贯截尾 4:7 方案

$$\alpha = 0.2, \beta = 0.2, Dm = 3;$$

当失效数 $r=0$ 时,总试验时间 $T=0.89m_0$;

当失效数 $r=1$ 时,总试验时间 $T=1.44m_0$;

当失效数 $r=2$ 时,总试验时间 $T=1.50m_0$;

(2). 定时截尾 5:7 方案

$\alpha = 0.2, \beta = 0.2, Dm = 3$, 总试验时间 $T=1.46m_0$, 合格失效数 $r < 3$ 。其中 m_0 是平均无故障工作时间可接受值, $m_0 = Dm \cdot m_1$ 。

IC卡读写机产品的可靠性试验可由企业按照就地就近的原则,自主选择经过中国合格评定国家认可委员会(CNAS)认可的检验机构进行。

3.3 根据企业实地核查时提交的生产定型试验报告,可以减免 IC卡读写机单元产品的可靠性试验。但检验样品的生产企业名称、产品名称、产品型号、产品主要配置必须与企业生产条件核查合格后抽样的样品一致。

4. IC卡及 IC卡读写机产品的测试及检验报告要求

接触式(带触点)IC卡产品测试的项目、检测依据、测试方法与步骤、检验报告的格式等按照《接触式(带触点)IC卡测试大纲》中规定的要求和格式执行。非接触式(无触点)IC卡产品测试的项目、检测依据、测试方法与步骤、检验报告的格式等按照《非接触式(无触点)IC卡测试大纲》中规定的要求和格式执行。IC卡读写机产品测试的项目、检测依据、测试方法与步骤、检验报告的格式等按照《IC卡读写机测试大纲》中规定的要求和格式执行。

附件

IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

企业生产地址：_____

产品单元：IC 卡(接触式)、IC 卡(非接触式)、IC 卡读写机_____

审查目的：初次/换证申请、增加单元、其他_____

审查日期：_____年 月 日_____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求，八、产品技术服务共 8 章 46 条 127 款。

2、项目结论的判定：

(1)否决项目结论分为“合格”和“不合格”，否决项目(4)、(6)、(7)、(8)、(11)、(18)、(37)共 7 条；

(2)非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，或是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共 39 条。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中一般不合格 \leq 10 条，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。企业对非否决项目存在的允许范围内的不合格项必须提供书面整改报告，经审查组长验证符合要求。

4、审查组依据本办法对企业核查后，应对企业生产条件核查情况进行汇总，填写《IC 卡及 IC 卡读写机产品企业生产条件核查报告》(见表 4-2)和开出《IC 卡及 IC 卡读写机产品不合格项报告》(见表 4-3)，并向申证企业书面报告审查结论。

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	(1). 企业应有负责质量工作的领导, 应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 企业的质量体系文件中是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 企业领导是否了解与申证产品质量有关的国家法律、法规, 是否主持本企业质量方针、质量目标的制订。 3. 企业是否设置了与申证产品批量生产相适应的质量管理机构、配备了足够数量的、经培训合格的质量管理人员。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	(2). 应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	4. 企业是否建立并保持了文件化的质量管理体系, “质量手册”、“程序文件”和“作业指导书”是否经领导批准、实施, 并持续改进其有效性和使顾客满意。 5. 企业是否制订了符合企业实际情况的质量方针和可测量的质量目标, 并形成了文件。 6. 企业的质量目标是否可测量并已分解到各相关部门, 部门负责人是否已制订了贯彻落实的措施、计划, 并组织实施。 7. 企业是否规定了与申证产品质量有关的部门、人员的质量职责。 8. 企业与申证产品有关的部门、人员的职责、权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	(3). 在企业制订的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	9. 企业制订的质量管理文件中是否有相应的质量体系内审、管理评审要求和其它考核办法。 10. 企业是否严格实施质量体系内审、管理评审和其它考核并记录。 11. 企业是否针对申证产品生产许可证进行了质量体系内审、管理评审, 评审内容是否真实、充分和有效。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1	生产设施	▲(4). 企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施, 且维护完好。	12. 企业是否具有本实施细则表 2 中规定的必备设施要求, 申证产品的生产和检验设施及生产、检验和仓储等场所是否满足要求, 供电、供水是否正常。 13. 与申证产品有关的生产和检验设施是否能正常运转。 14. 与申证产品有关的生产、检验和仓储等场所是否有产权证明或租赁合同。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
2.2	安防设备	(5). 企业必须满足申证产品(有价值的 IC 卡等)的行业安全防范要求。	15. 企业是否根据申证产品的行业安全防范要求制定了安全防范的管理程序。 16. 与申证产品有关的行业安全防范管理措施、技术保障措施是否满足相关行业要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
2.3	设备工装	▲(6). 企业必须具备本实施细则 5.2 中规定的必备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。	17. 企业是否具有本实施细则表 2 中规定的必备生产设备、工艺装备, 现场核查时要求企业如实填写相关表格并提供相关证据复印件。 18. 设备工装性能和精度是否满足国家规定和批量生产合格产品的要求。 19. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		▲(7). 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	20. 本实施细则中表 2 中规定的必备生产设备、工艺装备是否按要求制订了检定或计量规程, 是否按规程进行了检定或计量、维护和保养, 记录是否齐全, 状态是否完好。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
2.4	测量设备	▲(8). 企业必须具备本实施细则 5.2 中规定的检验、试验和计量设备, 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	21. 企业是否具备了本实施细则表 2 中规定的检测设备(包括检验、试验和计量设备), 其性能、准确度能满足生产需要。 22. 检验、试验和计量设备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		(9). 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	23. 在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识, 检定记录、证书和档案是否齐全。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	(10). 企业领导应具有一定的质量管理知识,并具有一定的专业技术知识。	24. 企业是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求(如企业的质量责任和义务等); (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 25. 企业是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等; (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.2	技术人员	▲(11). 企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	26. 企业是否有技术人员的专业经历、岗位职责要求,技术人员是否熟悉自己的岗位职责,现场核查时要求企业如实填写相关表格并提供相关证据复印件。 27. 对从事 IC 卡读写机产品设计的人员是否掌握产品结构、电气安全、电磁兼容、可靠性设计的专业技术知识,是否有培训要求和培训考核记录。 28. 现场书面考核对从事 IC 卡读写机产品设计人员掌握产品结构、电气安全、电磁兼容、可靠性设计的实际能力。 29. 技术人员是否有一定的质量管理知识,是否有质量管理知识的培训要求和培训考核记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
3.3	检验人员	(12). 检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	30. 企业是否有检验人员岗位职责要求,检验人员是否熟悉自己的岗位职责; 31. 检验人员是否掌握与申证产品有关的国家标准、行业标准、企业标准和检验要求; 32. 检验人员是否有一定的质量管理知识; 33. 检验人员是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.4	生产工人	(13). 工人应能看懂相关技术文件(图纸和工艺文件等), 并能熟练地操作设备。	34. 企业是否有工人的岗位职责要求, 工人是否熟悉自己的岗位职责; 35. 工人是否能看懂相关图纸、工艺文件和相关记录表格。 36. 工人是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.5	人员培训	(14). 企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	37. 与产品质量相关的领导、质量管理人员、技术人员、工人是否进行了培训和考核, 并保持有关记录。 38. 法律法规有规定的或关键、特殊岗位(如质量体系内审员、产品设计人员、检验人员、技术服务等)人员是否经培训合格持证上岗。 39. 对质量体系内审员、产品设计人员、检验人员、技术服务人员、工人的培训内容是否具有针对性。 40. 经培训合格上岗的质量管理人员是否不少于 4 名、专业技术人员是否不少于 10 名。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	(15). 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	41. 是否使用了《实施细则》表 1 中所列的与申证产品有关的标准。这些标准是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(16). 如有需要, 企业制订的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求, 并经当地标准化部门备案。	42. 企业制订的产品标准的格式是否符合 GB/T 1.1 等国家标准的编写要求, 是否经当地标准化部门备案。 43. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求, 企业产品的规格型号定义、比国家标准高的指标和比国家标准多的功能等是否在企业产品标准中有详细描述。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.2	技术文件	(17). 技术文件应具有正确性, 且签署、更改手续正规完备。	44. 技术文件(如设计文件和工艺文件等)的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 45. 技术文件的编制、签署、更改手续是否正规完备。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		▲(18). 技术文件应具有完整性, 文件必须齐全配套。	46. 企业是否编制了申证产品采购文件、设计文件、工艺文件、产品生产定型检验报告、检验文件、固化软件的源程序、备案的 IC 卡及 IC 卡读写机产品企业标准等技术文件。 47. 设计文件是否包括图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等。 48. 工艺文件是否包括工艺总流程、工序卡、作业指导书等。 49. 检验文件是否针对进厂检验、过程检验和出厂检验的不同特点分别编写。 50. 检验文件的内容是否包括检验项目、检验依据、取样依据、合格判定、检验状态标识、不合格处理等。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		(19). 技术文件应和实际生产相一致, 各车间、部门使用的文件必须完全一致。	51. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 52. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.3	文件管理	(20). 企业应制订技术文件管理制度, 文件的发布应经过正式批准, 使用部门可随时获得文件的有效版本, 文件的修改应符合规定要求。	53. 企业是否制订了质量和技术文件管理制度。 54. 发布的文件是否经正式批准。使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 55. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(21). 企业应有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	56. 企业是否有部门或专(兼)职人员负责质量和技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	(22). 企业应制订采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	57. 企业是否制订了采购控制文件。 58. 采购控制内容是否完整、合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(23). 企业应制订影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	59. 企业是否制订了采购评价规定。 60. 企业是否按规定进行了评价。 61. 企业是否全部在合格供方采购。 62. 企业是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(24). 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	63. 企业是否有采购或委托加工文件(如：计划、清单、合同等)。 64. 采购文件是否明确了验收规定。 65. 采购文件是否经正式批准。 66. 企业是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(25). 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	67. 企业是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定，与 IC 卡读写机产品有关的采购文件是否包括了整机产品的结构、电气安全、电磁兼容和可靠性等指标的分解。 68. 企业是否按规定进行检验或验证。 69. 企业是否保留了检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.2	工艺管理	(26). 企业应制订工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	70. 是否制订了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 71. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		(27). 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	72. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 73. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(28). 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	74. 企业是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	(29). 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	75. 企业是否对申证产品的重要工序或产品关键特性设置了质量控制点(对 IC 卡读写机产品是否包含了电气安全性、电磁兼容性和老化等重要工序)。 76. 企业是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(30). 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	77. 企业是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 78. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	(31). 对产品质量不易或不能经济地进行验证的贴片、波峰焊等特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	79. 企业对申证产品生产过程中的贴片、波峰焊等特殊过程是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 80. 企业有关人员是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	(32). 企业应规定产品标识方法并进行标识。	81. 企业是否规定了产品在检验、生产和技术服务过程中的标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和可追溯性。 82. 企业是否对产品生产过程中的关键、特殊过程和最终产品进行了标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
			83. 企业是否对整机产品出厂编号的生成、标识和管理制订了控制程序，控制程序在产品标识过程中是否得到有效执行。		
5.6	不合格品	(33). 企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	84. 企业是否制订不合格品的控制程序。 85. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 86. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	(34). 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专(兼)职检验人员，并制订质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	87. 企业是否有检验机构或专(兼)职检验人员，能否独立行使权力。 88. 企业是否制订了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(35). 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	89. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 90. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	(36). 企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	91. 企业是否对产品质量过程检验项目、内容、方法、判定和不合格处理等作出了规定。 92. 企业是否按规定进行了过程检验。 93. 企业是否按照国家标准或备案企业标准的要求，对产品进行了交收检验，检验项目、检验数据、方法是否符合标准规定要求，是否有直通率统计。 94. 随产品一起包装的电源线、说明书、保修卡、合格证等附件是否齐全。 95. 现存的检验记录是否清晰，检验内容是否齐全。 96. 企业是否对检验状况进行了标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.3	出厂检验	▲ (37). 企业应按相关标准的要求, 对产品进行出厂检验和试验, 出具产品检验合格证, 并按规定进行包装和标识。	97. 企业是否有出厂检验、包装和标识规定。 98. 出厂检验和试验是否符合标准要求, 是否有整机一次交验合格率统计。 99. 产品包装和标识是否符合 GB/T 191 国家标准、工业产品生产许可证等规定要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
6.4	型式检验	(38)按照 GB/T 18239-2000《集成电路(IC)卡读写机通用规范》的要求, IC卡读写机产品定型或连续生产一年以上应进行型式检验。	100. 企业是否按照标准要求对产品进行了型式检验 101. 检验产品项目是否齐全, 检验结果是否合格。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
6.5	定期检验	(39)按照 GB/T 18239-2000《集成电路(IC)卡读写机通用规范》的要求, IC卡读写机产品定型或连续生产一年以上应进行定期检验。	102. 企业是否按照标准要求对产品进行了定期检验。 103. 检验产品项目是否齐全, 检验结果是否合格。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

七、安全防护及行业特殊要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	(40). 企业应根据国家有关法律法规制订安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置, 车间、库房等地应配备消防器材, 易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	104. 企业是否制订了安全生产制度。 105. 危险部位是否有必要的防护措施。 106. 车间、库房等是否配备了消防器材, 消防器材是否在有效期内。 107. 企业是否对易燃、易爆、有害等危险品进行隔离和防护。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.2	劳动防护	(41). 企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训, 并为员工提供必要的劳动防护。	108. 企业是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训; 109. 企业是否对员工提供了必要的劳动防护。 110. 员工的生产操作是否符合安全规范。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.3	文明生产	(42). 企业应根据申证产品的特点, 制订原辅材料、元器件、零部件、半成品、成品的仓储、生产现场的存放环境条件规定, 特别是对易损件、精密件或贵重物品的保管要求。	111. 企业是否制订了原辅材料、元器件、零部件的入库验收、入出库手续、贮存期限和隔离等规定。 112. 生产场地、库房和检验场所是否清洁、明亮, 是否符合产品生产的温度、湿度等环境条件要求。 113. 生产场地布局是否合理, 标识是否清楚, 道路是否平坦畅通。 114. 原辅材料、元器件、半成品、成品、工装器具等是否按规定要求放置。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

八、产品技术服务

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
8.1	技术服务管理	(43). 企业应制订产品销售、技术服务质量控制程序。	115. 企业是否制订了产品销售、产品技术服务质量控制程序。 116. 必要时, 企业是否制订了产品销售代理、产品技术服务分包质量控制程序。 117. 企业是否建立了产品销售、技术服务的机构, 是否配备了足够的人员。 118. 技术服务质量控制程序内容是否包括销售、技术服务应配备的场地、人员、维修工具、备件、通信工具和交通工具等资源要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(44). 企业确定产品销售代理、产品技术服务分包时, 应制订产品销售代理、技术服务分包评价的控制程序。	119. 企业是否制订了产品销售代理、产品技术服务分包评价规定。 120. 企业是否按规定对产品销售代理、产品技术服务分包进行了评价。 121. 产品销售代理、产品技术服务分包评价文件、记录是否齐全, 信息是否充分。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
8.2	技术服务实施	(45). 企业产品技术服务应明确承诺内容和可操作的服务方案。	122. 企业是否对产品的售前、售后技术服务(含客户培训、响应时间、故障修复时间、软件版本更新时间、维修备品备件准备、技术服务机构设置等)有公开承诺。 123. 企业是否编制了产品使用手册、维修手册等。 124. 维修手册是否包括了故障分类、故障诊断、故障定位、部件级维修步骤等内容。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		(46). 企业应建立客户档案, 建立顾客满意度调查、用户来人、来函反映、投诉的记录、处理和分析报告规定。	125. 企业是否建立了产品销售代理及客户服务档案。 126. 企业建立的销售代理及客户服务档案内容是否齐全、信息量是否足够。 127. 顾客满意度调查方法是否可行, 技术服务记录是否完整, 是否有质量分析报告。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

表 4-1 企业生产条件核查汇总表

条款分类 \ 结果汇总	合格 (条数)	一般不合格 (条数)	严重不合格 (条数)	需要补充说明的问题：
非否决条款总数(39条)				
否决 [▲] 条款总数(7条)				
<p>审查组现场核查结论意见：</p> <p>审查组依据《IC卡及IC卡读写机产品生产许可证企业实地核查办法》，于____年____月____日至____年____月____日对该企业生产IC卡及IC卡读写机产品的生产条件进行了(<input type="checkbox"/>初次/换证申请、<input type="checkbox"/>获证企业增加产品单元、<input type="checkbox"/>其他)审查，经综合评价，审查组对企业的核查结论是：<u>①企业在规定时间内完成不合格项的整改并经审查组长验证确认合格后，企业生产条件合格。或②企业生产条件核查不合格。</u></p> <p>审查组成员(签字)：</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>				

备注：需要说明的问题由审查组按规定填写，填写不下可另附纸。

表 4-2 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证
 企业生产条件核查报告

企业名称		企业地址			
申证单元		邮编		电话	
产品名称		联系人		传真	
核 查 结 论 (一)	<p>审查组依据《IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证实施细则》，于____年__月__日至____年__月__日对该企业生产 IC 卡及 IC 卡读写机产品进行了生产条件核查，核查情况如下：</p> <p>一、企业概况描述</p> <p>二、企业质量体系文件化及运行情况描述</p> <p>三、人员结构情况描述</p> <p>四、必备生产条件描述</p>				

注：此报告一式四份，企业、省级质量技术监督部门、审查部和全国审查中心各存一份。

核查结论(二)	<p>五、不合格项情况描述</p> <p>一般不合格项_____项、严重不合格项_____项、否决项_____项。</p> <p>建议企业___天内完成不合格项整改，并向审查组长提交不合格项书面整改报告或经审查组派审查员到企业现场对不合格项整改进行验证审查，同时向审查组长提交不合格项书面整改报告。</p> <p>六、综合结论</p> <p>①企业在规定时间内完成不合格项的整改并经审查组长验证确认合格后，企业生产条件合格。或②企业生产条件核查不合格。</p>			
审查组成员	姓名(签字)	单位	审查分工	审查员证书编号
			组长	
			成员	
审查组长(签字)	_____ 年 月 日			
审查部(盖章)	_____ 年 月 日			

注：此报告一式四份，企业、省级质量技术监督部门、审查部和全国审查中心各存一份。

表 4-3 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证
 不合格项报告

第 页 共 页

企业名称：_____ 产品单元：_____

不合格事实描述	不合格程度*	39 条对应条款
	<input type="checkbox"/> 一般	第 条
	<input type="checkbox"/> 一般	第 条
	<input type="checkbox"/> 一般	第 条
	<input type="checkbox"/> 一般	第 条
	<input type="checkbox"/> 一般	第 条
	<input type="checkbox"/> 一般	第 条
审查员(签字): 年 月 日	企业负责人(签字): 年 月 日	
纠正措施: 部门负责人(签字): 年 月 日		
纠正措施完成情况: 企业负责人(签字): 年 月 日		
纠正措施验证: 审查组长(签字): 年 月 日		

注：此表不够时，空白表可以复印使用。

表 4-4 IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证企业生产条件核查
 主要技术人员身份核查表

企业名称：

姓名	职务/职称	所承担的工作	身份证号码及复印件	工资情况描述	社会保险情况描述
说明	(1). 企业必须如实填写此表；(2). 非本企业技术人员不得填写此表；(3). 参加现场审查考核的技术人员必须是此表中登记的人员；(4). 此表是为《IC 卡及 IC 卡读写机产品生产许可证企业实地核查办法》第(11)条核查准备的，空白表可复印使用；(5). “工资”及“社会保险”查 3-6 个月记录；(6). 若发现弄虚作假，审查组应立即制止并上报全许办处理。				

审查员(签字)：

审查组长(签字)：

年 月 日