



中华人民共和国国家标准

GB/T 17002—1997

防伪印刷产品生产管理规范

Standardization of production management
for anti-counterfeiting printing products

1997-10-05 发布

1998-05-01 实施

国家技术监督局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 定义	1
3 订货管理	2
4 生产设施与环境	2
5 组织机构与人员	3
6 防伪技术装备	3
7 质量控制与监督	3
8 产品数字安全	4
9 保密制度与纪律管理	4
10 包装运输、储存管理	5
附录 A(标准的附录) 防伪印刷产品库房管理	6

前 言

为了加强防伪印刷产品生产管理,预防和打击假冒或伪造的防伪印刷品的现象,整顿印刷市场,维护市场经济秩序,保证经济建设有序发展,规范印刷防伪产品的生产管理,依据国务院《印刷企业生产管理条例》,特制定《防伪印刷产品生产管理规范》国家标准。

本标准的形成吸取了国家法定货币、证券等印刷的工作法规,借鉴了国内其他行业、公司、企业的生产管理经验,并充分考虑到标准的先进性及可操作性。

本标准适用于国内所有生产防伪印刷产品的企业。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由国家技术监督局提出。

本标准由全国防伪标准化技术委员会归口。

本标准由中国印钞造币总公司北京印钞厂负责起草。

本标准起草人:陈永发、左建玲、谢祥廷、张若琰。

中华人民共和国国家标准

防伪印刷产品生产管理规范

GB/T 17002—1997

Standardization of production management
for anti-counterfeiting printing products

1 范围

本标准规定了生产防伪印刷产品的生产管理规范,其中包括生产设施与环境,组织机构与人员,过程控制与监督,保密制度与纪律方面的管理。

本标准适用于各类生产防伪印刷产品的生产企业。

2 定义

本标准采用下列定义。

2.1 印刷

将原稿上的图文信息转移到承印物上的工艺技术:凸版印刷、平版印刷、凹版印刷和孔版印刷等。

2.2 特种印刷

具有特殊用途的,采用特殊承印物的特殊印刷:转印、烫印、静电印刷、喷墨印刷、立体印刷、全息印刷、盲文印刷。

2.3 印刷产品

采用印刷工艺技术生产出来的产品。

2.4 印刷企业

从事印刷业务的生产企业。

2.5 防伪印刷产品

在印刷产品的制造过程中采用防伪加密技术,增加仿制难度,在一定时期内不易被同行高级技术人员仿造的印刷产品。如:防伪标识、防伪包装、有价证券及重要证件(国家法定货币、债券、税票等除外)。

2.6 A类防伪印刷产品

采用综合的防伪技术,安全性能好,用感观或专用检测仪器检测,具有国际水平的有价证券和重要证件及商用防伪标识等。

2.7 B类防伪印刷产品

防伪技术类别单一,应用对象普遍,安全周期短,用感观或一般检测工具为检测手段的具有国内先进水平的商用防伪标识、防伪包装等。

2.8 A类企业

能制造生产“A类防伪印刷产品”的生产企业。

2.9 B类企业

能制造生产“B类防伪印刷产品”的生产企业。

2.10 通用条件

A类、B类企业均应达到的要求。

2.11 生产管理规范

对企业标准化领域中需要协调统一的订货生产管理工作事项所制定的规范。

3 订货管理

3.1 签订合同

3.1.1 需方必须出具下列证明文件：

- a) 单位营业执照复印件。
- b) 盖有公章的法人委托制造证明和联系人姓名,以及法人代表、经办人身份证。
- c) 有关部门的批示文件。如:印刷防伪商标需出示工商管理局或主管部门批文、注册商标的复印件。有价证券、重要证件需有关业务归口管理部门的许可批文原件。
- d) 境外企业还应出示其所属国或地区的合法营业证明,注册商标及身份证明。必要时还应有所属国或地区相关的法律和主管部门的准可证明。
- e) 使用防伪标识产品的名称、型号以及法定质检机构的检验报告,质检人员签名盖章。

3.1.2 依照《经济合同法》签订合同。

3.1.3 供方要提供防伪技术可靠性的依据和保证供货的唯一性。

3.1.4 供需方要签订保险条款,产品丢失保险和自然灾害保险。

3.1.5 保证不为第一委托者以外的其他委托单位或者个人生产相同或近似的防伪印刷产品。

3.1.6 版权归需方所有,原版存放在供方,由供方负责保管或销毁,供需方加封,需方不得提取(双方约定除外)。

3.2 设计内容与要求

3.2.1 需方提供图案、字体结构、色彩、规格、尺寸等明确的设计技术条件。

3.2.2 需方应提出防伪标识的工艺技术质量指标要求。

3.2.3 需方亦可提供照相原稿,要求笔划质量精细,所有字体均为成品字体。

3.2.4 图稿确定后供需双方签定技术协议,需方签字确认满足产品设计要求。

3.2.5 设计阶段要严格保密,原稿设计完成后将正式稿交专人管理登帐。

3.2.6 样稿由需方认可签字后可投入正式生产。

4 生产设施与环境

4.1 厂区

4.1.1 通用条件

4.1.1.1 工厂应建造在治安环境状况良好,不易发生火灾、水灾的地方。

4.1.1.2 工厂有独立、安全、牢固、封闭的场院。

4.1.1.3 厂区布局合理,生产区与行政生活区分开,消防通道要畅通。

4.1.2 A类企业

除满足4.1.1的全部要求外,还应做到

4.1.2.1 厂门口要有保安人员把守。

4.1.2.2 厂要有防止非法进入的控制措施或监控系统。

4.2 生产车间及库房

4.2.1 通用条件

4.2.1.1 厂房应设计合理,采光通风良好,温湿度适宜生产需要。

4.2.1.2 产品库房物资仓库详见附录A(标准的附录)的有关内容。

4.2.1.3 凡是设计、生产、存放防伪产品的现场及存放防伪产品技术资料的场地,都应安装防盗、防火设施。

4.2.2 A 类企业

除满足 4.2.1 的全部要求外,还应做到

4.2.2.1 生产区应达到封闭式生产,并与生活、休息场所严格分开。

4.2.2.2 生产车间安装电视监控设施。

4.2.2.3 生产车间门口要设有值班守卫人员,成品车间还要有保安人员把守。

4.3 设备装置

4.3.1 通用条件

4.3.1.1 供方具有满足产品制作必须要有的专业技术工艺装备,一般检验仪器及工具设备。

4.3.1.2 生产装置和设备应适应实施技术标准的需要,并处于完好和规定的检验周期之内。

4.3.1.3 设备应布局合理,便于操作、清洗、检修和调试,设备安装应符合有关规定。

4.3.2 A 类企业

除满足 4.3.1 全部要求外,还要有先进的专用检测仪器。

5 组织机构与人员

5.1 机构

供方应建立与生产和质量管理体系相适应的组织机构,并规定各机构的隶属关系和质量保证方面的职责,供方领导应对质量方针的制定与实施全面负责。

5.2 人员

5.2.1 供方必须配备具有专业知识,生产经验及组织能力的各级管理人员和专业技术人员,负责领导组织防伪印刷产品的生产和质量管理等工作。

5.2.2 供方厂长必须熟悉本专业生产技术,具有能胜任本职工作的组织领导能力和实践经验,并能按本标准的要求组织生产,对产品质量负全部责任。

5.2.3 供方技术负责人须由具有本专业生产实践经验的工程师或同等技术水平的人担任,负责技术科研等工作并对产品质量负技术责任。

5.2.4 质检和生产操作人员应具有与本职工作要求相适应的文化程度,经技术培训合格后持证才能上岗。

5.2.5 供方专门从事防伪工艺技术的人员应具有适当的经历、资历或经过培训及必要的资格考核。

5.2.6 供方应建立各类人员的培训计划和考核制度,对各级管理人员、技术干部和操作人员进行技术工艺和安全知识的培训。

6 防伪技术装备

6.1 防伪工艺技术指标应包括其科学性、先进性、可靠性、可识别性及其配套的识别方法。

6.2 供方对所采用的防伪工艺技术在一定期限内应对需方使用的安全性(包括工艺技术、防伪效果)、先进性、防伪力度等作出承诺。

6.3 生产重要证件、有价证券等 A 类企业,还必须具有独立的自行设计、制版、配制防伪油墨及印制的软硬件并进行封闭生产。

7 质量控制与监督

7.1 技术文件

7.1.1 供方要有一套完整并可查的包括从原材料选购、设计、制作、生产、到售后服务等全过程的工艺文件。

7.1.2 供方生产的产品必须要有相应的质量标准并形成文件,产品标准包括原材料、半成品、产品标识、包装等标准(由质量检验机构按有关标准规定的技术要求、试验方法和检验规则进行监督处理)。

- 7.1.3 供方生产产品合格品率,废品、严重废品等要有明确条文标准。
- 7.1.4 质检部门应建立与质检工作相应的规章制度和产品质量档案。
- 7.1.5 建立技术文件的管理制度,并设专门机构或专人管理。
- 7.2 原材料采购质量保证
 - 7.2.1 供方应确保所采购产品符合规定要求。对供应单位要提出明确的质量要求,并了解其生产环境质量保证等情况。在大批量订货前先进行小批试用,验证合格后方可用于生产。供应单位应相对稳定。
 - 7.2.2 对供货厂家要求其提供货物的国家标准、企业标准、地方标准,以及检测方法。优先采用符合国家标准物资。
 - 7.2.3 应有原材料进厂检验制度,原材料需经质检部门依照有关标准检测合格方可进货,不合格品不得入库,进口物资按有关规定进行验证。
- 7.3 生产过程质量控制
 - 7.3.1 每种产品必须制定工艺规程,包括产品的制造、包装及质量监控等内容。
 - 7.3.2 产品正式投产前,应进行生产工艺的全面验证确保工艺的可行性。
 - 7.3.3 供方必须按标准、按图纸、按规程组织生产,建立岗位责任制,在关键工序设立质量控制点。
 - 7.3.4 质检部门应按生产流程进行进料检验、半成品工序检验、成品检验。检验应严格执行标准。
 - 7.3.5 产品的检验采用自检、互检、专检的方法,防止废次品流入下工序。
 - 7.3.6 供方建立最终检验制度,要按产品标准进行全部的最终检验,受检率应达到百分之百。

8 产品数字安全

- 8.1 从设计制版印刷直到成品入库、包装、运输全过程都要实行数字管理制度,确保产品数字准确。
- 8.2 建立数字管理制度,各车间设立专职或兼职的数字管理员负责数字安全工作,经常检查本制度的执行情况。
- 8.3 个人生产检查的产品应负责到底,不得他人代领、代数、代查。
- 8.4 每道工序领回产品都要认真核对,无误后经手人盖章负责并注明日期。
- 8.5 每班工作结束后,要检查机器内外及周围工作台,废弃物中有无遗落产品,数字未查清前所有人员不得离开现场。
- 8.6 遇有中途停电或修机时,机台必须留两人负责看管产品。

9 保密制度与纪律管理

- 9.1 通用条件
 - 9.1.1 供方必须设有专业部门做好与防伪产品相关的各类文件资料的档案管理工作。复印各种保密资料要经主管批准和登记。
 - 9.1.2 样品发放要指定专人、专柜严格管理。按品种建立档案及时登帐,任何人不得擅自借取。
 - 9.1.3 各部门应设立专职或兼职的安检人员负责日常的安全工作。
- 9.2 A类企业
 - 9.2.1 要对从事防伪技术研究或开发应用的科技人员和相关人员规定其责任、义务、权力并签定保密合同,防止技术扩散。
 - 9.2.2 防伪产品的设计、工艺技术、加工数量、包装、运输均属机密,除与该项工序或工作有关人员外,不得外传。
 - 9.2.3 接触防伪产品的工作人员应配戴相应的证件方可进入相关部门。其他人员须经主管部门的许可,在主管人员带领下持证进入,并执行出入登记制度。
 - 9.2.4 厂区、车间内严禁私自绘画和摄影,如工作需要要请示主管部门审批。

10 包装运输、储存管理

10.1 通用条件

- 10.1.1 供方根据需方要求选择容器并对产品进行内外包装。
- 10.1.2 产品应妥善保管,以防止产品在使用或交付前受到损坏。
- 10.1.3 应提供防止产品损坏的搬运方法。

10.2 A类企业

- 10.2.1 在供方厂内运输产品时要使用能够保证产品不外露、不遗失、不泄密、不散乱、不丢失的方法。
- 10.2.2 产品外运应使用封闭式车厢,并由保安人员押运。

附 录 A

(标准的附录)

防伪印刷产品库房管理

本库房管理包括成品库、半成品库、废品库、原版库及物资仓库的管理。

a) 必须建立库房管理制度并设专职保管员。

b) 必须严格执行出入库制度,总帐、分帐、卡片按工作内容分项目详细填写,做到帐物相符,确保数字准确,经手人盖章负责。

c) 产品入库时要核对品名、规格、数量等并登记入帐。管理人员要做好产品入库后的保管分发工作。

d) 产品出库时实行记录制度、出库去向、数量、品种要登记出帐。

e) A 类企业所有产品库房一律实行双管,库房内不得少于两人,除库房管理人员外其他人不得随便进入。任何人任何时候都不得单人进入库房或单人在库房停留,库房无人时要上锁,节假日要关好封好库房门窗。

f) A 类企业库房要有防盗防火装置及防水设施,并有防盗报警装置。

g) A 类企业废品废料要集中统一管理,不得随便丢弃,征得需方同意,由供方主管部门监督,经需方派员共同销毁,并要做好数字记录,归档备查(双方约定除外)。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
防伪印刷产品生产管理规范
GB/T 17002—1997

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112

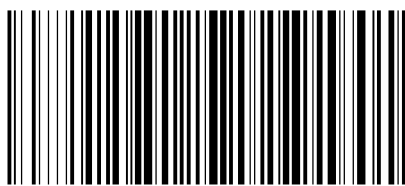
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 14千字
1997年11月第一版 1997年11月第一次印刷
印数 1—600

*

书号: 155066·1-14418 定价10.00元



GB/T 17002—1997