重庆市防伪印刷品产品质量监督抽查实施细则

（2025年版）

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次防伪印刷品产品抽样数量见表1。

表1 防伪印刷品产品抽样数量

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 产品种类 | 抽取样品 | 检验样品 | 备用样品 |
| 防伪证件、证书 | 30件 | 15件 | 15件 |
| 折叠式防伪票据 | 20份 | 10份 | 10份 |
| 卷式防伪票据 | 20卷 | 10卷 | 10卷 |
| 本式防伪票据 | 20本 | 10本 | 10本 |

2 检验依据

检验项目和检验方法见表2至表5。

表2 防伪证件、证书检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| 1 | 印面外观 | GB/T 7705-2008 |
| 2 | 印面烫箔外观 | GB/T 7705-2008 |
| 3 | 印面凹凸印外观 | GB/T 7705-2008 |
| 4 | 印面覆膜(上光)外观 | GB/T 7705-2008 |
| 5 | 成品规格尺寸偏差 | GB/T 7705-2008 |
| 6 | 套印误差 | GB/T 7705-2008 |
| 7 | 同色密度偏差 | GB/T 7705-2008 |
| 8 | 同批同色色差 | GB/T 7705-2008 |
| 9 | 墨层光泽度 | GB/T 7705-2008 |
| 10 | 墨层耐磨性 | GB/T 7705-2008 |
| 11 | 墨层上光后印面的耐磨性 | GB/T 7705-2008 |
| 12 | 防伪识别特征技术要求 | GB/T 22258-2008  企业明示防伪技术检验方法 |
| 注：1.序号9不适用无光泽度要求的产品；  2.序号10、序号11不适用无耐磨性要求的产品。 | | | |

表3 折叠式防伪票据检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| 1 | 图文印制 | CY/T 49.1-2008 |
| 2 | 字迹 | CY/T 49.1-2008 |
| 3 | 识读标位置误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 4 | 印刷套印误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 5 | 易撕线套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 6 | 输送孔孔位套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 7 | 覆盖区域印刷套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 8 | 装订 | CY/T 49.1-2008 |
| 9 | 纸屑 | CY/T 49.1-2008 |
| 10 | 尺寸偏差 | CY/T 49.2-2008 |
| 11 | 裁纸边 | CY/T 49.2-2008 |
| 12 | 多联成品上下各联输送孔偏差 | CY/T 49.2-2008 |
| 13 | 各联的图文重合偏差 | CY/T 49.2-2008 |
| 14 | 配页装订 | CY/T 49.2-2008 |
| 15 | 折叠端面 | CY/T 49.2-2008 |
| 16 | 防伪识别特征技术要求 | GB/T 22258-2008  企业明示防伪技术检验方法 |

表4 卷式防伪票据检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| 1 | 图文印制 | CY/T 49.1-2008 |
| 2 | 字迹 | CY/T 49.1-2008 |
| 3 | 识读标位置误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 4 | 同色密度偏差 | CY/T 49.1-2008 |
| 5 | 印刷套印误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 6 | 易撕线套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 7 | 输送孔孔位套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 8 | 覆盖区域印刷套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 9 | 装订 | CY/T 49.1-2008 |
| 10 | 纸屑 | CY/T 49.1-2008 |
| 11 | 多联成品上下各联输送孔偏差 | CY/T 49.2-2008 |
| 12 | 尺寸偏差 | CY/T 49.3-2008 |
| 13 | 外径偏差 | CY/T 49.3-2008 |
| 14 | 防伪识别特征技术要求 | GB/T 22258-2008  企业明示防伪技术检验方法 |

表5 本式防伪票据检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| 1 | 图文印制 | CY/T 49.1-2008 |
| 2 | 字迹 | CY/T 49.1-2008 |
| 3 | 印刷套印误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 4 | 易撕线套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 5 | 输送孔孔位套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 6 | 覆盖区域印刷套准误差 | CY/T 49.1-2008 |
| 7 | 装订 | CY/T 49.1-2008 |
| 8 | 每份各联图文重合偏差 | CY/T 49.4-2008 |
| 9 | 防伪识别特征技术要求 | GB/T 22258-2008  企业明示防伪技术检验方法 |

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

3 判定规则

3.1依据标准

GB/T 7705-2008平版装潢印刷品

GB/T 22258-2008防伪标识产品通用技术条件

CY/T 49.1-2008商业票据印制 第1部分：通用技术要求

CY/T 49.2-2008商业票据印制 第2部分：折叠式票据

CY/T 49.3-2008商业票据印制 第3部分：卷式票据

CY/T 49.4-2008商业票据印制 第4部分：本式票据

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2判定原则

3.2.1单项判定原则

防伪证件、证书每个项目检验5件，其中5件均合格，单项判定为合格；其中1件及以上不合格，加倍复验，如仍有1件及以上不合格，单项判定为不合格。防伪票据单项判定原则见表6。

表6 单项判定原则

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 样品名称 | 样本数量n | 判定原则[Ac Re] |
| 防伪票据 | 5  5（10） | [ 0 2 ]  [ 1 2 ] |

3.2.2综合判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定。