

智能卡产品等级作业标准

执行时间：2021年4月

标准 等级	特级	一级	二级	三级
客户匹配度	对品质非常高的客户订单。	对品质较高的订单。	对品质要求一般的订单。	品质要求不高，追求低价格，我司不接受品质投诉的订单。
配料	上/下料	覆膜：根据订单要求的成品卡厚度，选择性使用相应品牌、厚度的层压胶膜。	无层压胶膜，压光制作。	无层压胶膜，压光制作。
	中料	根据订购的成品卡规格选择性使用相应品牌、厚度的PVC片材。	使用普通PVC片材印刷后直接压光制作。	采用回收料PVC片材印刷后直接压光制作。
制版	丝印	各色必须用水菲林晒制，在晒制完成后，应严格检查网版的晒制质量，小字是否通，线条及边线是否直(无锯齿)。	除被压印色外，其余各色必须用水菲林晒制，在晒制完成后，应严格检查网版的晒制质量，小字是否通，线条及边线是否直(无锯齿)。	各色在除要求外必须用感光浆晒制，在晒制完成后，应严格检查网版的晒制质量，小字是否通，线条及边线需尽量无锯齿。
	胶印	出版前必须严格选用CTP版，特别注意是否掉网；出版后严格检查印刷版面内容、版式是否正确，CTP成影清晰度是否正常。		
丝印	印刷	颜色与工单稿件应跟准 95% 以上，每一颜色均需要做首件检查，在当班生产负责人确认基本达到要求后，交品质保证部品管员进行专检，对于数量大于 5000 张的订单需要进行试层压后确认颜色合格再批量生产。油墨在调试过程中，必须注意浓度应该与印刷要求一致，以免造成色差。	颜色与工单稿件应跟准 85% 以上，在当班生产负责人确认基本达到要求后，交品质保证部品管员进行专检，对于数量大于 10000 张的订单需要进行试层压后确认颜色合格再批量生产。	不跟色，在此等级的数量超过 100000 张时，需要进行试层压确认颜色无明显差异后批量生产。
胶印	印刷	颜色与工单稿件应跟准 95% 以上，每一颜色均需要做首件检查，在当班生产负责人确认基本达到要求后，交品质保证部品管员进行专检，对于数量大于 5000 张的专色订单需要进行试层压后确认颜色合格再批量生产。	颜色与工单稿件应跟准 85% 以上，在当班生产负责人确认基本达到要求后，交品质保证部品管员进行专检，对于数量大于 20000 张的专色订单需要进行试压确认颜色合格再批量生产。	不跟色，在此等级的数量超过 100000 张时，需要进行试层压确认颜色无明显差异后批量生产。
合成	点卡	操作人必须穿防静电服操作，严格核对颜色、稿件、内容，操作员在自检后上报当班生产负责人复核，复核无误后通知品质保证部品管员专检，判定合格后开始点卡操作；在点卡过程中，每点一叠必须打孔确认正背位置是否准确。此等级卡必须每一大张严格除尘。	严格核对颜色、稿件、内容，操作员在自检后上报当班生产负责人复核，复核无误后通知品质保证部品管员专检，判定合格后开始点卡操作。无专项除尘。	无专项除尘。
	上磁	操作人必须穿防静电服操作，严格核对磁条的类型，操作员在自检后上报当班生产负责人复核，复核无误后通知品质保证部品管员专检，判定合格后开始上磁操作；在操作过程中要检查点磁位置与印刷要求位置不能超过 0.5mm 的误差。	严格核对磁条的类型，操作员在自检后上报当班生产负责人复核，复核无误后通知品质保证部品管员专检，判定合格后开始上磁操作；在操作过程中要检查点磁位置与印刷要求位置不能超过 0.8mm 的误差。	点磁位置与印刷要求位置不能超过 1mm 的误差。
	层压	操作人必须穿防静电服操作；使用一级钢板，层压前必须除尘；数量大于 20000 张需进行试压，并上报当班生产管理者复核，通知品质保证部品管员专检合格后开始批量制作。	使用二级钢板；数量大于 50000 张需进行试压，并上报当班生产管理者复核，通知品质保证部品管员专检合格后开始批量制作。	使用三级钢板层压。
冲裁	冲卡	需戴白手套作业，每批次订单需自检，并上报当班生产管理者复核，通知品质保证部品管员专检合格后开始批量冲卡。每冲 1000 小张必须检查冲卡质量，冲出产品不能有毛边，冲切位置均匀，误差不超过 1mm 。	冲出产品不能有毛边，冲切位置均匀，误差不超过 1.2mm 。	冲出产品不能有毛边，冲切位置均匀，误差不超过 1.5mm 。
喷码贴标	喷码	卡片操作完成后无明显划伤，喷印数据与要求数据一致，位置与喷印字体大小与要求一致。每喷印 1000 张需核对原始数据。因喷码速度较快，喷码 10000 张以上必须有专人收卡及核对数据。	卡片操作完成后无明显划伤，喷印数据与要求数据一致，位置与喷印字体大小与要求一致。每喷印 3000 张需核对原始数据。因喷码速度较快，喷码 10000 张以上必须有专人收卡及核对数据。	喷印数据与要求数据一致，位置与喷印字体大小与要求一致。每喷印 5000 张需核对原始数据。喷码 10000 张以上必须有专人收卡及核对数据。喷码速度必须保持在 10000 张/小时以内。
	凸码	凸码打出数据与要求数据一致，凸码位置与字体大小与要求一致，凸码烫色与要求一致。凸码高度为 0.3-0.35mm （具体以烫印效果调整），在打凸码 8 位以内时，卡基不能有明显变形。		

个人化	烫金	卡片无明显划伤，烫印效果无图案不完整及模糊现象，烫印图案表面光滑起皱，卡基无明显变形。手动烫金每烫印100张必须检查烫印效果。自动烫金机烫印必须随时检查烫印效果，每200张不少于检查20张。		卡片无明显划伤，烫印效果无图案不完整及模糊现象，烫印图案表面光滑起皱，卡基无明显变形。手动烫金每烫印500张必须检查烫印效果。自动烫金机烫印必须随时检查烫印效果，每1000张不少于检查10张。	
	写磁	卡片操作完成后无明显划伤，除特殊情况外，用印卡机自动写磁，写磁完成后，每一盒必须抽检15张（前中后各5张）以上测试是否读写正常。		通常情况下用自动写磁机写磁，写磁完成后，每一盒必须抽检2张（首尾）以上测试是否读写正常。	
	热转印平 码条码	卡片操作完成后无明显划伤，打印不允许出现断笔模糊以及打印内容不完整的现象；打印效果操作人必须每张全检；内盒标签必须为专用不干胶标签。每打印1000张必须清洗打印头一次。		打印不允许出现断笔模糊以及打印内容不完整的现象；内盒标签必须为专用不干胶标签。	
包装	成品完工 检验	需戴白手套作业；外观全检，标准依据我司《成品卡外观检验标准》执行。功能全检，标准依据我司《常规非接触式芯片卡功能检测标准》执行。	外观全检，标准依据我司《成品卡外观检验标准》执行。功能全检，标准依据我司《常规非接触式芯片卡功能检测标准》执行。	外观抽检，标准依据我司《成品卡外观检验标准》执行。功能全检，标准依据我司《常规非接触式芯片卡功能检测标准》执行。	外观抽检，采用拉边检验方式，只检查卡片四周边有无冲卡不良及磁条偏位的现象。
	内包装	根据订单需求选择使用包装内盒，每盒卡均用包装膜包装后装入盒内，内盒需要过收缩膜。	根据订单需求选择使用包装内盒，每盒卡均用包装膜包装后装入盒内，内盒需要过收缩膜。	根据订单需求选择使用包装内盒，每盒卡均用包装膜包装后装入盒内，内盒不需要过收缩膜。	根据订单需求选择使用包装内盒，每盒卡均不使用包装膜包装，直接装入盒内，内盒不过收缩膜。
	外包装	根据订单需求选择使用包装外箱，每箱卡均用黄色打包带捆绑，并可根据需要添加编织袋套装防护。可接受客户指定包装方式。	根据订单需求选择使用包装外箱，每箱卡均用黄色打包带捆绑，并可根据需要添加编织袋套装防护。	根据订单需求选择使用包装外箱，每箱卡均用黄色打包带捆绑。	根据订单需求选择使用包装外箱。