

# 强制性产品认证实施细则

## 玩具

版本号：A/3

2023年3月20日发布

2023年3月20日实施

## 目 录

<b>0</b>	引言 .....	<b>1</b>
<b>1</b>	适用范围 .....	<b>1</b>
<b>2</b>	认证依据标准 .....	<b>1</b>
<b>3</b>	认证模式的选择及相关要求 .....	<b>1</b>
3.1	认证模式 .....	1
3.2	认证模式的选择 .....	1
<b>4</b>	认证单元划分 .....	<b>4</b>
<b>5</b>	认证委托 .....	<b>4</b>
5.1	认证委托的提出和受理 .....	4
5.2	申请资料 .....	5
5.3	资料审查 .....	8
5.4	认证实施方案 .....	8
<b>6</b>	认证实施 .....	<b>8</b>
6.1	型式试验 .....	8
6.2	初始工厂检查 .....	10
6.3	认证评价与决定 .....	10
6.4	认证时限 .....	10
<b>7</b>	获证后监督 .....	<b>10</b>
7.1	获证后的跟踪检查 .....	11
7.2	生产现场抽取样品检测或者检查 .....	13
7.3	市场抽样检测或者检查 .....	13
7.4	获证后监督的频次、内容和方式 .....	13
7.5	获证后监督的记录 .....	14
7.6	获证后监督结果的评价 .....	14
<b>8</b>	认证证书 .....	<b>14</b>
8.1	认证证书的保持 .....	15
8.2	认证变更 .....	15

8.3 认证证书覆盖产品的扩展 .....	16
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销 .....	16
8.5 认证证书的使用 .....	16
<b>9 认证标志 .....</b>	<b>16</b>
<b>10 收费 .....</b>	<b>17</b>
<b>11 认证责任 .....</b>	<b>17</b>
<b>12 技术争议与申诉 .....</b>	<b>17</b>
<b>附件1 玩具产品强制性认证单元划分原则 .....</b>	<b>18</b>
<b>附件2 玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求 .....</b>	<b>20</b>
<b>附件3 玩具产品强制性认证工厂质量控制检验要求 .....</b>	<b>25</b>
表3.1 电玩具类工厂质量控制检验要求 .....	25
表3.2 塑胶玩具类工厂质量控制检验要求 .....	28
表3.3 金属玩具类工厂质量控制检验要求 .....	30
表3.4 乘骑车辆玩具工厂质量控制检验要求 .....	32

## 0 引言

本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业、控制认证风险、明确认证实施要求等原则，华测认证有限公司（以下简称CTI）依据国家认证认可监督管理委员会（以下简称认监委）发布的《强制性产品认证实施规则 玩具》（CNCA-C22-02:2020）和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM模式的补充规定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》等文件的要求制定并公布《强制性产品认证实施细则-玩具》（以下简称：本细则）。本细则与上述实施规则配套使用。

玩具在以预定或可预见的方式使用时，不得危及使用者或第三方的安全或健康。当玩具只供特定年龄儿童使用时，应考虑到使用者以及在适当情况下其监护人的能力。

为符合上述基本安全要求，认证委托人应确保进入中国市场的玩具能够符合认证依据标准、获得强制性产品认证证书并加施CCC标志。

本细则由华测认证有限公司制定、发布，版权归华测认证有限公司所有。

本细则2020年12月1日第一次修订，主要变化如下：

- 1) 5.2中“5个工作日”修改为“2个工作日”，增加“在受理后CTI制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人”；
- 2) 6.1.4中检测周期修改为“10个工作日”；
- 3) 6.3中增加“自收到完整的认证资料后5个工作日内做出认证决定”
- 4) 7.2.1 对生产现场抽取样品检测的要求修改为“对于A类和B类生产企业，原则上按照表5中的产品类别实施抽样检测，对于C类和D类生产企业，原则上按照表5中的产品小类实施抽样检测”；
- 5) 7.4中“应在获证后3个月内实施首次监督”修改为“应在获证后3个月内实施首次跟踪检查，参照7.1规定的检查内容进行”
- 6) 7.4表6中A类企业和B类企业获证后监督的内容修改为“跟踪检查+生产现场抽样检测”、监督的方式修改为“预先通知被检查方的方式”。
- 7) 附件3中第2)删除“并且每单元1次/5年”。

本细则2021年8月1日第二次修订，主要修订内容如下：

1) 全文增加了乘骑车辆玩具的相关要求。

本细则2023年3月20日第三次修订，主要修订内容如下：

1) 公司名称由“深圳华测国际认证有限公司”变更为“华测认证有限公司”；

2) 调整第5章认证委托的部分流程；

3) 增加表3的备注说明；

4) 7.4修改监督检查的频次、监督抽样方式，增加备注说明；

5) 附件2编辑性修订。

## 1 适用范围

本细则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍时使用的电玩具、塑胶玩具、金属玩具、乘骑车辆玩具。

具体适用范围以及由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以市场监管总局（认监委）发布的公告为准。

## 2 认证依据标准

GB6675.1《玩具安全 第 1 部分：基本规范》；

GB6675.2《玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能》；

GB6675.3《玩具安全 第 3 部分：易燃性能》；

GB6675.4《玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移》；

GB19865《电玩具的安全》（适用于电玩具、带电的乘骑车辆玩具，其中第 20 章“辐射、毒性和类似危害”免于检测，由生产者负责从设计和选取零部件、原材料等方面予以保证，不免除生产者对第 20 章的责任）。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，应按照认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

## 3 认证模式的选择及相关要求

### 3.1 认证模式

实施玩具强制性产品认证的基本认证模式为：型式试验 + 获证后监督。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

### 3.2 认证模式的选择

CTI按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上酌情增加企业质量保证能力和产品一致性检查等相关要素、对获证后监督各方式进行组合，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

#### 3.2.1 生产企业分类原则

CTI收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CTI将生产企业按照风险等级由低到高分四类，分别为A类、B类、C类、D类表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- 1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结果；
- 2) 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括企业送样、生产现场抽样或市场抽样等）；
- 3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结果；
- 4) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈等；
- 6) 认证产品的质量状况；
- 7) 其他信息。

CTI依据 表1 的基本原则对生产企业进行类别确定，并根据认证实施过程中发现的质量信息，对企业类别实施动态化管理。原则上，生产企业分类结果须按照 D-C-B-A的次序逐级提升，按A-B-C-D的次序逐级下降，或经过风险评估后直接调整到相应类别。

表1 生产企业分类原则

类别	分类原则
A类	1) 近两年内，初始工厂检查/获证后跟踪检查未发现严重不符合项；每次检查一般不符合项不超过 1 个并且不含工厂质量保证能力中标志和证书使用管理、一致性控制方面的不符合内容； 2) 近两年内获证后监督的生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查未发现不符合项； 3) 近两年内的国家级、省级、CCC专项抽查均为“合格”； 4) 近两年内，未出现过与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处等情况； 5) 产品主体加工工序（例如金属材质玩具的金属加工工序、塑胶材质玩具的塑料成型工序）为企业自有。如分包方已通过CTI延伸检查，此条款可适当放宽。

类别	分类原则
	6) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B类	除A类、C类、D类的其他生产企业或没有任何质量信息的生产企业。
C类	出现以下情况之一者： 1) 最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题； 2) 被媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量反馈产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书； 3) CTI根据生产企业及认证产品的相关质量信息综合评价结果认为需调整为C类的。
D类	出现以下情况之一者： 1) 最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题； 2) 获证后监督检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题； 3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样； 4) 产品质量存在严重问题且系企业责任，可直接暂停、撤销认证证书； 5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及CCC专项抽查检测结果不合格、产品召回（不符合认证标准要求）系企业责任； 6) 出现过与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处等情况被CTI暂停、撤销证书； 7) 根据生产企业及认证产品相关质量信息综合评价结果认为需调整为D类的。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其分类结果为B类。

CTI 将在年度跟踪检查前，将生产企业的分类结果告知生产企业。

### 3.2.2 初次认证申请

对于初次认证的企业：

1) 若CTI未获得任何质量信息，其分类默认为B类。B类企业按规定的认证模式进行认证申请。

2) 若根据获得的质量信息进行评估，评估结果为认证高风险企业或认为有必要实施现场核实时，认证模式可采用“型式试验+初始工厂检查+获证后监督”，并可采取抽样检测

方式进行产品检测。

3) 对于少量的单批次出厂/进口玩具,可免于获证后监督。少量单批次出厂/进口玩具通常是指已签订了销售合同并确定了销售目的、客户、产品型号和数量,使用相同物料、在同一生产条件下生产,产品上标识有唯一批次代码,一次性出厂/进口的少量玩具。认证委托人需向CTI提出认证申请,CTI根据实际情况确定具体实施方案。

### 3.2.3 已获证组织的认证申请

已获证组织的再次认证申请,CTI根据生产企业的分类结果确定认证模式。

对于已获得过CCC证书且没有正常理由注销证书的生产企业,再次申请认证时,CTI结合具体情况及认证风险,可在获证前安排工厂检查。

对于少量的单批次出厂/进口玩具的再次认证申请,CTI将根据实际情况重新确定认证实施方案。

### 3.2.4 获证后监督的方式

见本细则7.4的规定。

### 3.2.5 认证模式选择的其他要求

认证委托人可根据自身具体情况和本细则的要求,提出适用的认证模式的申请。CTI将根据认证具体情况及风险控制原则,确定适用的认证模式。

## 4 认证单元划分

原则上,应按玩具主要材质、结构、功能及预定玩耍方式、适用年龄等的不同划分认证单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品,或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品,可划分为同一认证单元,也可划分为不同认证单元。认证委托人如拟划分为同一认证单元,在申请时向CTI另行提出要求及说明,CTI根据实际情况判定是否受理,如可以受理由CTI确定具体实施方案。

认证单元划分原则具体见附件1《玩具产品强制性认证单元划分原则》。附件1中各类产品的认证单元划分方法为通用性的划分方法,实施中因产品的主要材质、产品结构、使用功能、规格的差异等因素,可能会做适当调整,以减少型式试验的风险。

## 5 认证委托

### 5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人应按单元向 CTI 提出认证申请，提出认证委托时，应提供企业信息和产品信息，CTI 在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，CTI 不受理相关认证委托。

## 5.2 申请资料

认证委托人应在认证委托受理后，按认证方案的要求向 CTI 和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料，包括：

(1) 强制性产品认证申请书；

(2) 强制性产品认证合同；

(3) 强制性产品认证符合性声明（申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证能力持续符合《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明）；

(4) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；

(5) 生产者、生产企业概况：

a) 生产企业的關鍵生产设备清单、主要检测仪器设备清单；

b) 生产企业、生产者（适用时）满足本细则要求的质量管理文件清单（通常在初次申请认证和/或质量管理文件发生换版/重大变更时需提交）、组织机构图、各类人员的职责分配及主要内容。

c) 生产工艺流程图。

(6) 产品描述信息，必要时包括：型号规格、主要材质、结构、功能及预定玩耍方式、适用年龄组（具体信息见表2），关键原/辅材料及零部件清单（具体信息见表3），同一认证单元内不同规格产品的差异说明等。

表2 产品有关信息内容

产品类别	产品有关信息内容
电玩具	主体材料的通用名称（如金属材料、塑胶材料、布绒材料等，塑胶材质可分为ABS、PS、PP等）；玩具的结构、外形尺寸；功能、预定玩耍方式、控制方式（如线控、按键开关控制等）；电源类型【电池（电池种类应注明）供电、适配器供电、双电源供电】；适用年龄组。

产品类别	产品有关信息内容
塑胶玩具	主体材料的通用名称（如ABS、PP、PVC等）；功能、预定玩耍方式；玩具的结构、外形尺寸；适用年龄组。
金属玩具	主体材料的通用名称（如马口铁、锌合金、铝合金等）；功能、预定的玩耍方式；适用年龄组；玩具的结构、外形尺寸。
乘骑车辆玩具	主体材料的通用名称（如金属材料、塑胶材料、木质材料等，塑胶材质可分为ABS、PS、PP等）；功能、预定玩耍方式；玩具的结构、外形尺寸；制动装置；适用年龄组。

表3 关键原/辅材料、零部件清单

产品类别	关键原/辅材料、零部件清单 (清单中应说明其名称、型号、规格、生产企业)
电玩具	玩具主体材料（A类）、涂层材料（A类）、塑料袋或塑料薄膜（A类）；适用时需提供：电机（A类）、外置电池盒（B类）、发声器（B类）、断路保护装置（B类）和温控器（B类）。
塑胶玩具	玩具主体材料（A类）、涂层材料（A类）、塑料袋或塑料薄膜（A类）；适用时需提供：弹射物(材料、形状、尺寸)（A类）、弹射机构（A类）、填充物（B类）、服饰材料（B类）、机芯（B类）。

产品类别	关键原/辅材料、零部件清单 (清单中应说明其名称、型号、规格、生产企业)
金属玩具	玩具主体材料 (A类)、涂层材料 (A类)、塑料袋或塑料薄膜 (A类); 适用时需提供: 弹射物(材料、形状、尺寸) (A类)、弹射机构 (A类)、机芯 (B类)。
乘骑车辆玩具	玩具主体材料 (A类)、制动装置 (A类)、塑料袋或塑料薄膜 (A类); 适用时需提供: 平衡轮支架材质 (A类)、涂层材料 (A类)、驱动电机 (A类)、电池 (B类)、发声器 (B类)、断路保护装置 (B类)和温控器 (B类)。

注: 鉴于玩具类产品的多样性和复杂性, 适用时关键件可包括但不限于表3中的内容, CTI可根据实际产品确定关键件的增减。

(7) 足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片及必要的文字;

(8) 如已实施型式试验, 型式试验报告应由指定机构依据认证标准出具 (检测机构应将产品描述及全部申请认证产品图片在检测报告中体现; CTI有权利对检测报告提出修改建议), 且符合单元划分原则。

(9) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同 (如ODM/OEM协议);

(10) 认证委托人委托他人办理认证时, 应当与受委托人订立有关认证、检测、检查和监督等事项的委托书或合同。申请认证时, 受委托人应当同时向CTI提交所签订的委托书或合同副本;

(11) 必要时, 对认证实施中未涉及企业质量保证能力和产品一致性检查的生产企业, CTI可要求认证委托人提交生产企业有关工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告;

(12) 对于少量的单批次出厂/进口玩具, 认证委托人需提供该批次产品的生产合同等能够证明唯一批次的文件。认证委托人需在产品本体或最小独立包装上标注该批次产品可识别代码, 要与申请批次对应, 并提供照片示例;

(13) 对于变更申请, 相关变更项目的证明文件;

(14) 其他需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CTI 对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

### 5.3 资料审查

CTI 依据相关要求对认证申请资料进行审核，在 5个工作日内对认证委托人提供的资料进行审核，如资料不符合要求，认证委托人应按要求进行整改。

### 5.4 认证实施方案

在受理后CTI制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- (1) 所受理的具体认证产品单元、规格型号；
- (2) 所采用的认证模式；
- (3) 实验室信息（可由认证委托人自行选择）及试验方案；
- (4) 有关 CTI 工作人员的联系方式；
- (5) 其他需要说明的事项。

## 6 认证实施

### 6.1 型式试验

#### 6.1.1 型式试验方案

CTI 在受理认证申请后，制定型式试验方案，并告知认证委托人。试验方案包括：样品要求和数量、检测标准及项目、检测机构信息等。

#### 6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，型式试验的样品由认证委托人按 CTI的要求寄送代表性样品用于检测。CTI 有权利根据企业分类及获取的质量信息情况采取现场抽样/封样方式获得样品（抽样检测的样品在生产线末端经生产企业确认合格的产品中或成品库中随机抽取，在成品库中抽样时，抽样基数要求同7.2.1）。

样品应由申请认证的生产企业制造，不得借用、租用、购买样品用于试验，认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。CTI和/或实验室对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向CTI说明情况。CTI经核查确认后做出相应处理。

一般情况下，每一认证单元均应寄送样品进行型式试验，必要时进行差异检测。样品数量要求见表4。

表4 样品数量要求

产品类别	主检样品送样/抽样数量	差异样品送样/抽样数量
电玩具	4个	1~2个
塑胶玩具	3个	1~2个
金属玩具	3个	1~2个
骑乘车辆玩具	3辆	1~2辆

注1: 如遇特殊情况需要增加或减少样品数量, 由认证委托人、实验室和 CTI协商确定。  
注2: 变更试验样品根据变更的内容, 由CTI、实验室提出样品数量要求。  
注3: 如认证委托人已先期(申请认证前1个月内)自行选择实验室实施型式试验, 也应满足样品的数量要求。

### 6.1.3 型式试验项目

初次申请认证时, 主检样品检测项目应为该产品认证依据标准(本细则第2章)所规定的全部适用项目。差异检测项目由实验室根据样品情况与CTI协商后确定。

变更试验根据变更的内容, 由CTI、实验室提出试验项目的要求。

当对标准中部分检测项目有所调整时, 则按认监委发布的相关规定文件执行。

### 6.1.4 型式试验的实施

认证委托人可自行选择认监委指定的且与CTI签约的实验室完成型式试验。

产品检测时间自样品送达实验室之日起计算, 检测周期一般为10个工作日(因检验项目不合格, 企业进行整改和复试的时间不计算在内)。

型式试验检测若发生不合格, 应在限期内整改, 最长整改时限不超过3个月。如期完成整改后, 委托人应重新送样至原承检检测机构复检。逾期不能完成整改, 或整改结果不合格, 实验室出具产品不合格检测报告, 连同产品整改过程中的有关信息报CTI, CTI做出终止认证的决定。

型式试验完成后, 检测样品由实验室封存至少1年, 其它样品按委托人要求处置。实验室对检测全过程做出完整记录并归档留存, 以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

如认证委托人先行实施型式试验, 再向CTI提出认证委托, 也应在认监委指定的且与

CTI签约的实验室完成型式试验。CTI对型式试验报告内容进行评价，如发现检测样品或检测项目不能满足认证要求，可重新安排型式试验或补充检测。

必要时，在不影响认证结果有效性的前提下，由CTI进行风险评估后，可由相关检测（或检查）人员利用工厂检测资源实施检测（或目击检测），由指定实验室出具检测报告。利用工厂检测资源的具体要求见认监委发布的CNCA-00C-004《强制性产品认证实施规则—生产企业检测资源及其他认证结果的利用》。

### 6.1.5 型式试验报告

型式试验报告格式应采用CTI规定的报告格式。

型式试验结束后，实验室应及时向CTI和认证委托人出具型式试验报告。报告应包含对认证单元内所有产品必要信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能够向CTI和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

## 6.2 初始工厂检查

若根据获得的质量信息进行评估的结果，认证模式采用“型式试验+初始工厂检查+获证后监督”时，初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，具体要求同获证后的跟踪检查（见7.1），其中工厂质量保证能力检查为全要素的检查。

原则上，初始工厂检查应在型式试验合格后一年内完成。特殊情况下，认证委托人可申请型式试验和初始工厂检查同时进行。

## 6.3 认证评价与决定

CTI对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论（适用时）和有关资料/信息进行综合评价，自收到完整的认证资料后5个工作日内做出认证决定。对符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书；对不符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

## 6.4 认证时限

认证委托人应对认证活动予以积极配合。认证受理时限见本细则5.2条款，型式试验时限见本细则6.1.4条款。一般情况下自受理认证委托起90天内向认证委托人出具认证证书（认证委托人送样、型式试验整改、工厂检查不合格整改等时间不计算在内）。CTI确保相关工作按时限要求完成。

# 7 获证后监督

CTI将玩具产品按表5分为小类，证后跟踪检查和抽样检测按生产企业分类结果并考虑认证风险进行分类管理。

表5 产品小类

产品类别	产品小类
电玩具	电动玩具、视频玩具、声光玩具、热源玩具、实验型玩具、其他电玩具
塑胶玩具	静态塑胶玩具、机动塑胶玩具、弹射塑胶玩具
金属玩具	静态金属玩具、机动金属玩具、弹射金属玩具
乘骑车辆玩具	玩具自行车、电动童车、其它车辆玩具

## 7.1 获证后的跟踪检查

### 7.1.1 获证后跟踪检查的内容和原则

CTI 在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

生产企业是对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。工厂检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。CTI 可根据生产者/生产企业的实际情况安排对生产企业以外的场所实施延伸检查。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向CTI提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

获证后的跟踪检查所需时间，根据获证产品的单元数量和产品类别确定，并适当考虑工厂的生产规模。

全要素工厂检查时，本细则覆盖产品一般每个加工场所现场检查为 1 至 4 个人日；部分要素检查时，为 1 至 3 个人日。

对有多个 ODM 生产者的生产企业，根据 ODM 生产者数量适当增加检查人日数，每个生产者不应超过 0.25 人日，总增加数不超过 1 人日。CTI 可对 ODM 生产者进行现场检查及监督检查，检查人日数不超过 0.5 人日。

对有多个 OEM 生产者的生产企业，按生产者的不同，单独核算检查所需时间，CTI 根据企业具体情况适当减免。

### 7.1.2 工厂质量保证能力检查

按照本细则附件 2《玩具产品强制性认证工厂质量保证能力要求》和附件 3《玩具强制性认证工厂质量控制检测要求》实施。

工厂质量保证能力检查按附件《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》实施，其中第 2.4、3.2、4、5、6、7.2、7.3、8、9 条款每次跟踪检查的必查项目，其余条款及内容可以根据情况选查。

获证后首次跟踪检查和每隔 4 年所进行的跟踪检查，应对生产企业进行质量保证能力全要素检查。

跟踪检查还包括 CTI 指定的检查内容，包括上次工厂检查不合格项的关闭、检测不合格产品的整改情况以及政府责令召回、企业主动召回缺陷产品的实施情况等。

在 ODM 工厂监督检查中，增加对 ODM 生产厂的检查内容，包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。对 ODM 生产企业的检查，执行《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的相关条款。

年度监督检查应覆盖 OEM 证书。

### 7.1.3 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，生产企业应确保认证产品在下述几个方面与产品认证检测报告所覆盖的产品合格结果保持一致：

- (1) 认证产品的标牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、警示说明；
- (2) 认证产品的结构，包括外观及颜色；
- (3) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

一致性检查的产品应是由生产企业生产并检验合格的认证产品。检查组可在生产线末端经生产企业确认的合格品中随机抽取或在生产企业成品库中随机抽取。

产品一致性检查应覆盖所有产品小类。

### 7.1.4 不合格项的处置

生产企业现场跟踪检查完成后，检查组向 CTI 报告跟踪检查结论。工厂检查发生的不合格项，工厂应在限期内完成整改，最长整改时限不超过 3 个月。CTI 采取适当方式对整

改结果进行确认。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，本次认证工厂检查不通过，检查组出具工厂检查报告报CTI，由CTI做出相关处置决定。

## 7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

### 7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

CTI根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，在生产现场对获证产品进行产品一致性检查后抽样检测，抽样检测的样品应在生产线末端经生产企业确认合格的产品中或成品库中随机抽取。对于A类和B类生产企业，原则上按照表5中的产品类别实施抽样检测，对于C类和D类生产企业，原则上按照表5中的产品小类实施抽样检测。

### 7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

检测标准同2的规定，检测项目包括认证依据标准的全部适用项目。

对于ILAC协议互认可机构按照ISO/IEC 17025认可的实验室在符合CTI相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

### 7.2.3 检测结果

抽样检测完成后，实验室负责将检测报告及时报送CTI。

### 7.2.4 生产现场抽样检测样品及相关资料的处置

检测样品及相关资料的处置执行6.1.4的相关规定。

## 7.3 市场抽样检测或者检查

### 7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CTI根据生产企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行市场抽样。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及使用方、经销商和/或销售网点信息等。

### 7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。检测标准同2的规定，检测项目包括认证依据标准的全部适用项目。

### 7.3.3 检测结果

抽样检测完成后，实验室负责将检测报告及时报送CTI。

### 7.3.4 市场抽样检测样品及相关资料的处置

检测样品及相关资料的处置执行6.1.4的相关规定。

## 7.4 获证后监督的频次、内容和方式

通常情况下，应在获证后 3 个月内实施首次跟踪检查，参照 7.1 规定的检查内容进行。后续的监督检查按表 6 规定的基本频次实施。一般情况下，获证后监督例行检查的方式为：获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测/检查，必要时市场抽样检测/检查。

表 6 获证后监督的频次、内容和方式

企业分类	频次	内容	方式
A 类企业	1 年内至少 1 次	跟踪检查+抽样检测 (生产现场或市场抽样)	预先通知被检查方的方式
B 类企业	1 年内至少 2 次		
C 类企业	1 年内至少 2 次		优先采用不预先通知被检查方的方式
D 类企业	6 个月内至少 2 次		

注 1：1 年内是指连续 12 个月；

注 2：获证后 3 个月内的首次监督检查原则上不进行抽样检测；

注 3：如 B 类或以上生产企业可提供同类别的、当年玩具类产品国家级或省级玩具类产品全条款的合格检测报告，可替代该类别产品的一次监督抽样。

当获证产品出现严重质量问题（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实为认证委托人/生产者/生产企业责任的或 CTI 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时，CTI 将在基本监督频次的基础上增加监督频次或采取不预先通知被检查方的方式。

## 7.5 获证后监督的记录

CTI 对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

## 7.6 获证后监督结果的评价

CTI 对获证后的跟踪检查的结论、抽取样品的检测或者检查结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用 CCC 标志；评价不通过的，CTI 根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予公布。

## 8 认证证书

## 8.1 认证证书的保持

本细则覆盖的认证证书有效期一般为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖合格的获证后监督结果获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CTI 在接到认证委托后直接换发新证书。

对于少量的单批次出厂/进口玩具颁发的认证证书有效期不超过 6 个月，到期不再延续。

## 8.2 认证变更

产品获证后，认证委托人/生产者/生产企业名称及地址、产品名称/规格型号及外型/颜色、关键原/辅材料和零部件、产品标准等信息发生变更时，认证委托人应向 CTI 提出变更的申请。

单批次小批量证书不得进行变更。

### 8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向CTI提交变更申请：

- 1) 获证产品名称、型号命名方式更改；
- 2) 在证书上减少同种产品其它型号；
- 3) 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- 4) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- 5) 关键原/辅材料、零部件更改；
- 6) 产品年龄组、产品设计和结构/颜色的更改；
- 7) 认证委托人、生产者、生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- 8) 其他可能影响产品安全、质量的变化。

### 8.2.2 变更评价和批准

CTI 根据变更的内容对提供的文件资料进行审查，如需样品检测和/或检查，应在检测和/或检查合格后进行评价，评价通过后方可批准变更。原则上，应以最初进行全项型

式试验的代表性型号样品作为变更评价的基础。

### 8.2.3 关键原/辅材料、零部件的变更

对于 A 类控制的关键原/辅材料、零部件，发生变更需由认证委托人向 CTI 提出申请，经检测或验证合格，CTI 批准后方可对变更后的产品加施 CCC 标志和出厂销售。

对于 B 类控制的关键原/辅材料、零部件，生产企业应自行进行有效控制，发生变更需及时报 CTI 备案。

### 8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向 CTI 提出变更申请。

CTI 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场检查。确认合格的，CTI 换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

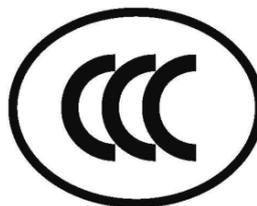
认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CTI 的有关规定执行。

### 8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

## 9 认证标志

按本细则实施强制性产品认证并获得认证证书的玩具应在产品本体的适当位置或产品标牌上加施标准规格 CCC 标志或自行印刷/模压 CCC 标志。对于不能在本体上加施 CCC 标志的产品，应在最小销售包装上加施 CCC 标志。CCC 标志式样如下：



认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志加施管理要求》等规定。

## 10 收费

收费由CTI、实验室按照有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

## 11 认证责任

CTI 应对做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

CTI及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## 12 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CTI的相关规定处理。

## 附件1 玩具产品强制性认证单元划分原则

序号	产品种类	产品类别	释义	认证单元划分原则
1	电玩具	电动玩具	由电能驱动实现各种动作为主要玩耍功能的玩具。 包括：各种控制方式、动作方式的电动玩具。	1、结构和外形相似 2、功能及预定玩耍方式相似 3、主要材质类别相同（如金属材料、塑胶材料、布绒材料等，塑胶材质可分为 ABS、PS、PP 等） 4、供电方式相同 5、适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月及以上）
		视频玩具	带有视频屏幕、或可外接视频屏幕，通过儿童操作玩耍的玩具。 包括：各种电子游戏玩具、视频学习机玩具等。	
		声光玩具	由电能发声/发光为主要玩耍功能的玩具。 包括：各种款式的发声/发光玩具。	
		热源玩具	由电能发热为主要玩耍功能的玩具。	
		实验型玩具	由电能实验为主要玩耍功能的玩具。	
		其它电玩具	除上述玩具外的其他带电功能的玩具。	
2	塑胶玩具	静态塑胶玩具	不含任何驱动机芯的塑胶玩具。 包括：拼插玩具、手持玩具、玩偶（公仔、车仔）、拖拉玩具、积木玩具、娃娃玩具、爬爬垫等。	1、预定玩耍方式相近 2、适用年龄组相同（36 个月及以下、37个月及以上） 3、结构和外形相似 4、主体材质相同（ABS、PP、PVC、其他）
		机动塑胶玩具	带有非电的驱动机芯的塑胶玩具。 包括：装有发条机芯、惯性机芯各种款式的塑胶玩具。	1、机械动作方式相似 2、适用年龄组相同（36 个月及以下、37个月及以上） 3、结构和外形相似 4、主体材质相同（ABS、PP、PVC、其他）
		弹射塑料玩具	主要材料为塑料材质，通过可贮存和释放能量的弹射机构发射弹射物的蓄能弹射塑胶玩具。由儿童给予的能量发射弹射物的非蓄能弹射塑胶玩具。 包括：玩具弓箭、玩具飞镖、玩具弹射枪等。	1、弹射能量形式相同（蓄能式、非蓄能式） 2、产品外形相似 3、弹射机构形式相同（如弹簧、弹片、气压等） 4、主要材质类别相同（ABS、PP、PVC、其他）

序号	产品种类	产品类别	释义	认证单元划分原则
3	金属玩具	静态金属玩具	不含任何驱动机芯的金属玩具。 包括：各类金属玩具。	1、预定玩耍方式相近 2、适用年龄组相同(36 个月及以下、37 个月及以上) 3、结构和外形相似 4、主要材质类别相同（马口铁、锌合金、铝合金等）
		机动金属玩具	带有非电的驱动机芯的金属玩具。 包括：装有发条机芯、惯性机芯各种款式的金属玩具。	1、机械动作方式相似 2、适用年龄组相同(36 个月及以下、37 个月及以上) 3、结构和外形相似 4、主要材质类别相同（马口铁、锌合金、铝合金等）
		弹射金属玩具	主要材料为金属材质，通过可贮存和释放能量的弹射机构发射弹射物的蓄能弹射金属玩具。由儿童给予的能量发射弹射物的非蓄能弹射金属玩具。 包括：玩具弓箭、玩具飞镖、玩具弹射枪等。	1、弹射能量形式相同（蓄能式、非蓄能式） 2、产品外形相似 3、弹射机构形式相同（如弹簧、弹片、气压等） 4、主要材质类别相同（马口铁、锌合金、铝合金等）
4	乘骑车辆玩具	玩具自行车	最大鞍座高度小于等于 435mm 的，仅由儿童的人力通过传动机构驱动的两轮车辆。 包括：各种轮径、款式的玩具自行车。	1、主要承载件材质相同（钢制、合金） 2、主要承载结构相似（菱形、单弯型、双弯型、折叠型） 注：避震型若不单独划分单元，抽样检测时，以避震型作为主检产品
		电动童车	由儿童驾驶、以直流电为能源驱动的车辆。 包括：各种款式的电动童车。	1、结构相似（可用脚起稳定作用、不可用脚起稳定作用） 2、轮数、座位数相同 3、适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月以上）
		其它车辆玩具	除上述车辆之外，由儿童本身力量驱动、预定承载儿童体重的其它车辆。	1、承载件材质相似 2、玩耍方式和承载结构相似 3、车轮数量、座位数量相同 4、适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月及以上）

## 附件2 玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

1.1.1 工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

1.1.2 工厂应在内部指定技术负责人，技术负责人应具有以下职责和权限：

- (a) 掌握认证依据标准要求，对 B 类控制的关键原/辅材料、零部件进行确认批准，对其它认证产品变更进行确认并承担相应责任；
- (b) 对检验仪器设备的正常运行和管理承担相应责任。

1.1.3 工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与认证机构保持联系，其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

- (a) 强制性认证实施规则改版、产品认证标准改版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- (b) 证书有效性的跟踪结果；
- (c) 国家级和省级监督抽查结果。

#### 1.2 资源

工厂应根据产品特点和生产能力配备适宜的生产设备、检验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

## 2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

## 3 采购与关键件控制

### 3.1 采购控制

对于采购的关键零部件和关键原/辅材料，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键零部件和关键原/辅材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键零部件和材料，工厂应保存关键零部件和关键原/辅材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

### 3.2 关键件和关键原/辅材料的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件和关键原/辅材料的检验或验证的程序，程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则，以确保关键零部件和材料满足认证所规定的要求，并保存相关记录。

3.2.2 当从经销商、贸易商采购关键零部件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键零部件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、半成品等，工厂应按采购关键零部件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

## 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

## 5 过程检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的过程检验和确认检验程序，对过程检验和确认检验进行策划与控制，以验证产品满足规定的要求。检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验项目、方法、频次、判定等。工厂应实施并应保存相关检验记录。

工厂应在生产的适当阶段对产品进行过程检验，过程检验的要求见附件 3。必要时利用适宜的检验仪器设备进行检验，以确保产品符合要求。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，要求见附件 3 有关规定。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

## 6 检验仪器设备

### 6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验要求。

检验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验要求并有效实施。

### 6.2 校准、检定

工厂应制定并保持文件化的程序，对检验仪器设备的管理进行规定。用于确定所生产的产品符合规定要求的检验仪器设备，应按规定的周期进行检定/校准，检定/校准周期可按设备的使用频率、前次校准情况等由工厂自行设定，工厂应确保设备满足检验能力

要求；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

## 7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

## 8 认证产品的一致性控制

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，包括但不限于以下方面，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

（1）认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、适用年龄、警示说明；

（2）认证产品的结构，包括外观及颜色；

（3）认证产品的关键原/辅材料、零部件。

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件等）进行控制，程序应符合规定要求。任何可能影响与认证标准要求和型式试验样品一致性的产品变更，变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

## 9 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合强制性产品认证相关规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

(a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；

(b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；

- (c)超过认证有效期的产品;
- (d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品;
- (e)不合格产品。

### 附件3 玩具产品强制性认证工厂质量控制检验要求

玩具产品强制性认证工厂质量控制检验要求，见表3.1~3.4。

1) 过程检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

2) 确认检验应按标准规定进行，如工厂不具备检测能力，可委托有资质的检验机构/实验室进行。确认检验频次由工厂按照实际情况确定，要确保产品持续满足标准要求，最小频次为每小类 1 次/年，每次至少对 1 个型号的产品进行确认检验，检验项目应覆盖全部项目。

3) “√”表示应进行检验，适用项目依据产品实际情况和认证标准确定。如被检产品涉及本表中未列明的技术要求和相关认证标准的要求也应进行检验。

**表3.1 电玩具类工厂质量控制检验要求**

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
1	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
3	挤压玩具、摇铃及类似玩具			√
4	小球			√
5	毛球			√
6	学前玩偶			√
7	玩具奶嘴			√
8	气球			√
9	弹珠			√
10	半球形玩具			√
11	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
12	功能性锐利边缘			√
13	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
14	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
15	外露螺栓或螺纹杆的边缘	是否存在外露的危险锐边和毛刺	√	√
16	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
17	功能性锐利尖端			√
18	木制玩具	可触及表面和边缘无木刺	√	√
19	突出物	突出物是否有效保护	√	√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
20	金属丝和杆件			√
21	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
22	18个月及以下儿童使用的玩具上的绳索或弹性绳			√
23	拖拉玩具上的绳索或弹性绳			√
24	自回缩绳			√
25	玩具袋上的绳索			√
26	飞行玩具的绳索、细绳或线			√
27	带有折叠机构的其它玩具			√
28	铰链间隙			√
29	刚性材料上的圆孔			√
30	活动部件间的间隙	有无5mm~12mm活动部件间的间隙	√	√
31	其它驱动机构			√
32	发条钥匙	是否符合标准要求	√	√
33	弹簧	是否符合标准要求	√	√
34	弹射玩具 一般要求	是否符合标准规定	√	√
35	蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.2 a) 2)、3)、b)、c)、d) 的要求	√	√
36	非蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.3a)、b)、c)、e) 的要求	√	√
37	液体填充玩具			√
38	带有热源的玩具			√
39	声响			√
40	磁体和磁性部件	磁体小零件是否安装牢固	√	√
41	输入功率			√
42	正常工作温升			√
43	短路试验			√
44	温控器短路试验			√
45	锁定运动部件试验			√
46	外接额外电源试验			√
47	电气故障试验			√
48	工作温度下的电气强度			√
49	耐潮湿			√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
50	室温下的电气强度			√
51	结构			√
52	软线和电线的保护	电线槽是否光滑和无锐利边缘, 电线是否安装到位 裸露的电线和发热元件是否是刚性的, 且被固定	√	√
53	组件			√
54	螺钉和连接			√
55	爬电距离和电气间隙			√
56	耐热和耐燃			√
57	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
58	燃烧性能 一般要求			√
59	特定元素的迁移 (除造型粘土和指画颜料)			√
60	增塑剂			√

**表3.2 塑胶玩具类工厂质量控制检验要求**

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
1	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
3	挤压玩具、摇铃及类似玩具			√
4	小球			√
5	弹珠			√
6	学前玩偶			√
7	玩具奶嘴			√
8	气球			√
9	弹珠			√
10	半球形玩具			√
11	功能性锐利边缘			√
12	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
13	外露螺栓或螺纹杆的边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
14	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
15	功能性锐利尖端			√
16	木制玩具	可触及表面和边缘无木刺	√	√
17	突出物	突出物是否有效保护	√	√
18	金属丝和杆件			√
19	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
20	18个月及以下儿童使用的玩具上的绳索或弹性绳			√
21	自回缩绳			√
22	拖拉玩具上的绳索或弹性绳			√
23	玩具袋上的绳索			√
24	童床和围栏玩具			√
25	健身玩具			√
26	有手柄和折叠部件的玩具推车、婴儿车、玩具摇篮车	锁定装置是否有效； 竖起时至少有一个锁定机构能自动锁定	√	√
27	不含手柄或折叠机构推车和摇篮车	锁定装置是否有效	√	√
28	带有折叠机构的其它玩具	锁定装置是否有效； 有无5mm~12mm运动部件间的间隙	√	√
29	铰链间隙			√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
30	刚性材料上的圆孔			√
31	活动部件间的间隙	有无5mm~12mm活动部件间的间隙	√	√
32	其他驱动机构			√
33	发条钥匙	是否符合标准要求	√	√
34	弹簧	是否符合标准要求	√	√
35	弹射玩具 一般要求	是否符合标准规定	√	√
36	蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.2 a) 2)、3)、b)、c)、d) 的要求	√	√
37	非蓄能弹射玩具	是否符合标准A.4.18.3a)、b)、c)、e) 的要求	√	√
38	静止在地面上玩具的稳定性			√
39	(封闭式玩具) 通风装置	通风开口完全畅通	√	√
40	(封闭式玩具) 关闭件	打开关闭件的力	√	√
41	封闭头部的玩具	通风开口完全畅通	√	√
42	仿制防护玩具	通风开口完全畅通	√	√
43	液体填充玩具			√
44	声响			√
45	磁体和磁性部件	磁体小零件是否安装牢固		√
46	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
47	燃烧性能 一般要求			√
48	特定元素的迁移 (除造型粘土和指画颜料)			√
49	增塑剂			√

**表3.3 金属玩具类工厂质量控制检验要求**

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
1	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
3	挤压玩具、摇铃及类似玩具			√
4	小球			√
5	弹珠			√
6	学前玩偶			√
7	玩具奶嘴			√
8	气球			√
9	弹珠			√
10	半球形玩具			√
11	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
12	功能性锐利边缘			√
13	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
14	模边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
15	外露螺栓或螺纹杆的边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
16	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
17	功能性锐利尖端			√
18	木制玩具	可触及表面和边缘无木刺	√	√
19	突出物	突出物是否有效保护	√	√
20	金属丝和杆件			√
21	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
22	自回缩绳			√
23	有手柄和折叠部件的玩具推车、婴儿车、玩具摇篮车			√
24	不含手柄或折叠机构推车和摇篮车			√
25	带有折叠机构的其它玩具			√
26	铰链间隙			√
27	刚性材料上的圆孔			√
28	活动部件间的间隙	有无5mm~12mm活动部件间的间隙	√	√
29	其他驱动机构			√
30	发条钥匙	是否符合标准要求	√	√
31	弹簧	是否符合标准要求	√	√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
32	弹射玩具 一般要求	是否符合标准规定	√	√
33	蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.2 a) 2)、3)、b)、c)、d) 的要求	√	√
34	非蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.3a)、b)、c)、e) 的要求	√	√
35	静止在地面上玩具的稳定性			√
36	(封闭式玩具) 通风装置			√
37	(封闭式玩具) 关闭件			√
38	封闭头部的玩具			√
39	仿制防护玩具			√
40	声响			√
41	磁体和磁性部件	磁体小零件是否安装牢固		√
42	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
43	燃烧性能 一般要求			√
44	特定元素的迁移 (除造型粘土和指画颜料)			√
45	增塑剂			√

**表3.4 乘骑车辆玩具工厂质量控制检验要求**

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
1	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
3	小球			√
4	弹珠			√
5	学前玩偶			√
6	玩具奶嘴			√
7	气球			√
8	弹珠			√
9	半球形玩具			√
10	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
11	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
12	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
13	外露螺栓或螺纹杆的边缘	有无外露的危险锐边和毛刺	√	√
14	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
15	突出物	突出物是否有效保护	√	√
16	金属丝和杆件			√
17	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
18	带有折叠机构的其它玩具			√
19	铰链间隙			√
20	刚性材料上的圆孔			√
21	活动部件间的间隙	有无5mm~12mm 活动部件间的间	√	√
22	乘骑玩具的传动链和皮带	是否符合标准要求	√	√
23	弹簧	是否符合标准要求	√	√
24	乘骑玩具和座位的稳定性			√
25	乘骑玩具和座位的超载			√
26	制动装置	是否安装有符合标准的制动装置并能正常动作	√	√
27	使用说明	车体上是否有警示说明	√	√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
28	鞍座最大高度	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
29	制动要求			√
30	电动童车的速度要求			√
31	带有热源的玩具			√
32	输入功率			√
33	正常工作温升			√
34	短路试验			√
35	温控器短路试验			√
36	锁定运动部件试验			√
37	外接额外电源试验			√
38	电气故障试验			√
39	工作温度下的电气强度			√
40	耐潮湿			√
41	室温下的电气强度			√
42	结构			√
43	软线和电线的保护	电线槽是否光滑和无锐利边缘，电线是否安装到位 裸露的电线和发热元件是否是刚性的，且被固定	√	√
44	元件			√
45	螺钉和连接			√
46	爬电距离和电气间隙			√
47	耐热和耐燃			√
48	声响			√
49	磁体和磁性部件	磁体小零件是否安装牢固		√
50	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
51	燃烧性能 一般要求			√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
52	特定元素的迁移（除造型粘土和指画颜料）			√
53	增塑剂			√