

编号：CNCA-13C-069：2010

# 玩具类产品强制性认证实施规则

## 电玩具类产品

2010-12-1 发布

2010-12-1 实施

---

中国国家认证认可监督管理委员会发布

# 目 录

1 适用产品范围.....	1
2 认证模式及获证条件.....	1
2.1 认证模式 .....	1
2.2 获证条件 .....	1
3 认证基本环节.....	1
4 认证实施的基本要求.....	2
4.1 认证的申请 .....	2
4.2 型式试验 .....	4
4.3 符合性声明 .....	5
4.4 认证结果评价与批准 .....	5
4.5 获证后的监督 .....	6
5 关于 ODM 模式认证的特殊规定.....	9
6 认证证书.....	9
6.1 认证证书的有效性 .....	9
6.2 认证变更 .....	9
6.3 认证范围的扩大 .....	10
6.4 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销 .....	10
7 认证标志使用的规定.....	11
7.1 准许使用的标志样式 .....	11
7.2 加施方式和位置 .....	11
8 收费.....	11
9 相关文件.....	11
附件：玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求.....	12

## 1 适用产品范围

本规则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍的、至少有一种功能需要使用电能的玩具产品，包括各种材质的电动玩具、视频玩具、声光玩具等。

注：不包括变压器和电池充电器。

## 2 认证模式及获证条件

### 2.1 认证模式

型式试验（符合性声明）+获证后监督

注：若发生认证证书被撤销或因获证产品质量问题被行政处罚的情况，原持证人再次申请认证，或委托人提交的资料需要现场核实时，认证机构可先行实施工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，并可采取抽样方式进行产品检测（参照 4.5.4.2 进行）。

### 2.2 获证条件

1) 产品符合 GB 6675《国家玩具安全技术规范》及 GB 19865《电玩具的安全》（不包括第 20 章 辐射、毒性和类似危害）标准的要求。

2) 工厂质量保证能力符合《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3) 企业（委托人、制造商、生产厂）向认证机构提交工厂质量保证能力及产品持续满足认证要求的符合性声明。

注：以贴牌方式（ODM）生产产品获得认证证书的持有人，不得将认证结果作为与其它生产厂合作申请认证的依据。

## 3 认证基本环节

- ◆ 认证的申请
- ◆ 型式试验（符合性声明）
- ◆ 认证结果评价与批准
- ◆ 获证后的监督

## 4 认证实施的基本要求

### 4.1 认证的申请

#### 4.1.1 认证单元的划分

委托人应按单元进行申请，认证机构按单元批准证书。

同一委托人、同一制造商、同一生产厂生产，且符合下表中产品单元划分原则的一个或一组产品视为同一单元。具体产品单元划分原则见下表：

产品类别	释义	单元划分原则
电动玩具	由电能驱动实现各种动作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. 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。	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. 适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月及以上）
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。	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. 适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月及以上）

#### 4.1.2 申请认证时需提交的认证资料

委托人按认证申请单元向指定认证机构提交认证申请，并提交以下资料：

- 1) 委托人、制造商、生产厂注册或合法登记的证明资料。
- 2) 生产厂概况
  - a) 生产厂一般情况（所申请产品的生产规模、能力及生产历史）；
  - b) 生产厂的关键生产设备清单；

c) 生产厂的主要检测仪器设备清单（包括：名称、型号、规格、数量、精度、检定周期等）；

d) 生产厂满足《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》的质量管理文件（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）及组织机构图。

### 3) 产品有关信息

产品有关信息通常包括下表中与申请认证产品适用的相关内容。

产品类别	要点
电动玩具	1. 主要材料的通用名称及类别（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）及产品涂层的可迁移元素合格证明资料、燃烧性能的合格证明性资料等； 2. 玩具的结构、外形尺寸的描述； 3. 功能、预定玩耍方式、控制方式（如线控、按键开关控制等）； 4. 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）； 5. 适用年龄组。
视频玩具	1. 主要材料的通用名称（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）及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料、燃烧性能的合格证明文件等； 2. 玩具的结构、外形尺寸的描述； 3. 功能、预定玩耍方式、控制方式（如线控、按键开关控制等）； 4. 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）； 5. 适用年龄组。
声光玩具	1. 主要材料的通用名称（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）及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料、燃烧性能的合格证明文件等； 2. 玩具的结构、外形尺寸的描述； 3. 功能、预定玩耍方式、控制方式（如线控、按键开关控制等）； 4. 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）； 5. 适用年龄组。

4) 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。

5) 关键原/辅材料、零部件清单

清单中应说明其名称、型号、规格、生产厂。主要包括：

玩具主体材料的材质（A 类）、涂层材料（适用年龄为六岁以下，或六岁以上供与食

物/口部接触的玩具、化妆品玩具和属玩具类书写工具的玩具的涂层材料按 A 类控制，其它涂层材料按 B 类控制)、电机 (A 类)、外置电池盒 (B 类)、适用时需提供保险丝 (B 类) 和温控器 (B 类)。

6) 委托人为销售商、进口商时，应当向指定认证机构同时提交销售者与生产者或进口商与生产者订立的相关合同副本。

7) 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指定认证机构提交所签订的委托书或合同副本。

8) 指定认证机构要求的其他文件。

## 4.2 型式试验

### 4.2.1 型式试验送样

认证机构受理认证申请后，委托人负责向检测机构提供认证产品用于型式试验的样品，并确保其提供的样品与实际生产的产品一致。每一认证单元均应送样品进行型式试验，必要时，需送样进行差异试验。

### 4.2.2 样品数量

同一认证单元主检样品送样/抽样 3 只。需要时同一单元中覆盖的其他型号产品应做差异试验，具体差异试验的样品由检测机构与委托人协商，确定送样/抽样数量，通常，每个需做差异试验的样品抽样最多不超过 2 只。

### 4.2.3 检测标准

GB 6675 《国家玩具安全技术规范》

GB 19865 《电玩具的安全》(不包括第 20 章 辐射、毒性和类似危害)

### 4.2.4 检测项目

产品检测项目包括 GB 6675 《国家玩具安全技术规范》及 GB 19865 《电玩具的安全》(不包括第 20 章 辐射、毒性和类似危害) 标准的全部适用项目。

### 4.2.5 样品的整改

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，终止本次认证，检测机构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认证机构进行终止认证处置。

#### 4.2.6 检测样品及相关资料的处置

型式试验完成后，主检产品由检测机构封存至少 1 年，其它样品按委托人要求处置。相关数据、样品图片等资料存于检测记录中，应确保检测样品的可追溯性。

检测机构负责将检测报告及时寄送认证机构。

#### 4.3 符合性声明

型式试验合格后，企业（委托人、制造商、生产厂）应向认证机构提交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。

注：为方便委托人，认证产品质量保证符合性声明可与申请资料同时提交。

#### 4.4 认证结果评价与批准

##### 4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结果、符合性声明以及工厂现场检查结果（适用时）进行综合评价，评价合格的应及时向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

##### 4.4.2 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 90 天内向委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，应当书面通知委托人，并说明理由。

注：认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书之日止所实际发生的时间，包括样品检测时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期为 15 个工作日，不包括样品整改时间。

提交工厂检查报告时间不超过 5 个工作日，以检查员完成现场检查，收到符合要求的不合格项纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

## 4.5 获证后的监督

由认证机构负责组织实施获证后的监督检查活动，以督促获证组织认证结果的持续有效。

### 4.5.1 监督检查的范围

获证后监督包括所有认证产品和加工场所的获证产品抽样、工厂质量保证能力检查、产品一致性检查和必要时的市场跟踪检查。必要时，认证机构可对 ODM 制造商进行现场检查。

### 4.5.2 监督检查频次

4.5.2.1 一般情况，从颁发首张证书之日起的 6 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 6 个月应进行一次监督检查。

4.5.2.2 认证机构将根据获证产品的质量稳定性以及产品生产企业的良好记录和不良记录情况等因素，对获证产品及其生产企业进行监督的分类管理，制订分类管理的评价方法，依据评级结果适当增加/减少监督频次。

#### 1) 若符合下述情况可适当减少监督频次

若获得证书后，生产厂的认证产品 12 个月内未出现安全质量问题、历次监督检查未出现有关产品一致性的不符合项和其它严重不符合项，监督抽样检测未发生不合格，可减少监督频次，但每 12 个月至少应进行一次监督检查。

#### 2) 若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 认证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任时；
- b) 认证机构有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明生产厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系等变更可能影响产品符合性或一致性时。

### 4.5.3 监督检查的时间

工厂检查时间执行《工厂质量保证能力检查人日数核算表》。

全要素工厂检查时，本规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。



如企业的质量管理文件发生换版/重大变更，可适当增加文件审查人日，文件审查增加的时间一般不超过 0.5 个人日。

对 ODM 制造商、ODM 生产厂进行检查，指定认证机构可适当增加人日，具体执行《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》。

在需要增加人日情况下，全要素检查时，监督检查时间总人日通常最多为 5 个人日；部分要素检查时，通常最多为 3.5 个人日。

#### 4.5.4 监督检查的内容

工厂质量保证能力检查（包括产品一致性检查）+ 产品抽样检测。

产品抽检的结果可作为生产厂同单元产品确认检验结果。

##### 4.5.4.1 工厂现场监督检查

###### 1) 工厂质量保证能力检查

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 4、5、8 条款每次监督检查的必查项目，其余条款及内容可以根据情况选查。

监督检查还可包括认证机构指定的检查项目，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。

对 ODM 生产厂的检查，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。

初次工厂检查和每隔 4 年所进行的工厂检查，应对生产厂进行质量保证能力全要素检查。

###### 2) 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，生产厂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：

- 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；
- 认证产品的结构；
- 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

###### 3) 不合格项的处置

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。认证机构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。检查组出具不合格报告，报认证机构由其做出相关处置决定。

#### 4.5.4.2 产品抽样检测

抽样活动一般与现场监督检查同时实施，也可由认证机构指派人员到生产厂专门进行抽样。

注：在监督周期内，指定检测机构签发的国抽和省抽检验报告，可替代需监督检查抽样样品所在单元产品抽样检测的部分或全部结果。企业向认证机构提交相关检测报告，认证机构应酌情做出减少抽样或减少检测项目的安排。

##### 1) 产品抽样的原则

每一类别获证产品在执行获证后监督时均需进行抽样检测。

注：类别是指本规则 4.1.1 条规定的产品类别，包括电动玩具、视频玩具、声光玩具。

每一类别认证证书为 7 张及以下时，每次监督检查抽取 1 张证书覆盖的产品进行检测。

每一类别认证证书为 8 张及以上时，每次至少抽取 2 张证书覆盖的产品进行检测，最多不超过同类产品认证证书总数的 25%。

通常每张认证证书中抽取 1 个型号的产品进行测试。

##### 2) 抽样方法

在生产线末端经生产厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。在成品库中抽样时，抽样基数应不低于抽样样品数量的 20 倍。

抽取的样品由抽样人封样后，委托人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

3) 样品数量、检测标准、检测项目同 4.2.2、4.2.3、4.2.4 的规定。

##### 4) 检测结果处置

监督抽样检测完成后，检测机构负责将检测报告及时寄送认证机构。对于监督抽样检测发现不合格的产品，应立即出具不合格检测报告及时寄送认证机构。

##### 5) 检测样品及相关资料的处置

监督检测样品及相关资料的处置执行 4.2.6 的规定。

#### 4.5.5 监督结果的评价与批准

监督检查结果经认证机构评价合格的，可以维持认证证书有效性，继续使用认证标志。

监督检查结果经认证机构评价不合格的（包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格等），认证机构按照《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》的要求进行处置。

#### 4.5.6 获证企业的特殊监督管理

4.5.6.1 对国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格、国家质检总局发布责令召回的获证产品，认证机构应对相关获证企业按本规则 4.5.2.2 的规定进行处置。

4.5.6.2 对获证企业实施主动召回的产品情况，认证机构在监督检查时核查。

### 5 关于 ODM 模式认证的特殊规定

ODM 模式认证过程除应遵守本规则的各项要求外，还应满足《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的要求。

## 6 认证证书

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

#### 6.1 认证证书的有效性

证书的有效性依赖认证机构组织的获证后监督检查进行管理。监督检查合格的证书获得保持；监督检查不合格的，按照《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》的要求对证书进行处置。

6.1.1 一般认证证书的有效期最长为 5 年。证书有效期届满，需延续使用的，委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内办理申请。

6.1.2 ODM 模式获得的认证证书有效期为 ODM 协议规定的有效期，最长不能超过 5 年。

#### 6.2 认证变更

本规则覆盖的产品认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向认证机构提出变更申请或备案。

#### 1) 增加同一单元内认证产品

认证证书自发证之日起两年内可以进行同单元产品增加产品型号的认证变更，超过两年的证书不得再进行增加产品型号的认证变更，一般应按新单元申请认证。

2) 认证产品关键零部件、原材料、结构、制造工艺和供货单位等变更按下列规定进行控制：

按照 4.1.2 条中的 5) 关键原/辅材料清单的分类要求确定的 A 类或 B 类进行不同的控制。其中，

A 类变更：企业应向认证机构提出申请，经检验或验证合格，认证机构批准后方可对变更后的产品加施 CCC 标志和出厂销售。

B 类变更：企业应自行进行有效控制，及时报认证机构备案。

3) 认证产品持证人、制造商或生产厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化，应向认证机构提出申请，批准后方可加施 CCC 标志和出厂销售。

4) 以 ODM 模式加工的认证产品变更按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》进行。

5) 其它影响认证要求的变更。

认证机构应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性。必要时，可进行补充检测和/或工厂质量保证能力检查，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

### 6.3 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，按本规则 4.1、4.2、4.3 的要求办理认证。

### 6.4 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销

6.4.1 认证证书的暂停（含恢复）、注销和撤销按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》的要求执行。

对 ODM 模式认证证书的暂停（含恢复）、撤销、注销按《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》执行。

6.4.2 认证机构应在认证证书注销、暂停（含恢复）、撤销之后，及时向社会公告并报送国家认监委信息中心及有关省、自治区、直辖市质量技术监督局和各直属检验检疫局认证监管机构。

## 7 认证标志使用的规定

持证人必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

### 7.1 准许使用的标志样式



### 7.2 加施方式和位置

获得认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的适当位置或产品标牌上。对于不能在本体上加施认证标志的产品，应在最小包装上加施认证标志。

可以向国家认监委批准的强制性产品认证标志发放与管理机构购买国家统一印制的标准规格标志，或采用印刷、模压、模制的方式加施。如采用印刷、模压、模制的方式加施，标志印制方案应报国家认监委批准的强制性产品认证标志发放与管理机构核准，且标志下方应标明该产品的生产厂代码。

## 8 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

## 9 相关文件

- 1) 国家质检总局第 117 号令《强制性产品认证管理规定》
- 2) 国家认监委 2008 年第 19 号公告《关于国家认监委发布〈强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则〉的公告》
- 3) 国家认监委 2009 年第 30 号公告《关于发布〈强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定〉的公告》。

**附件：《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》**

附件：

## 玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

### 1. 职责和资源

#### 1.1 管理与职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，应：

- a) 建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化程序，确保认证证书和标志的正确使用，并妥善保管；

d) 建立文件化的程序，确保未获认证产品、不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施强制性认证标志。

工厂应在组织内指定专门的质量技术负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应具有组织实施以上方面工作的职责和权限。

#### 1.2 资源

工厂应配备与生产的产品相适宜的必备生产设备和检验设备（具体要求见附表1），应能满足稳定生产符合认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力。

### 2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和数据进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应至少保存一年以上。

### 3. 采购和进货检验

### 3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产、供应关键零部件和材料满足要求的能力。

工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键零部件和材料。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

注：如企业有生产外包活动，对外包商的控制应符合本条款要求

### 3.2 关键零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件和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。

关键零部件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求，对其检验结果进行验证。

工厂应保存关键零部件和材料检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验结果等。

## 4. 产品开发、生产过程控制

4.1 玩具产品开发应按相应认证标准的要求进行，并得到必要的验证、确认。

4.2 工厂应对生产工序进行识别与控制，对于没有文件规定就不能保证产品质量的工序，应制定相应的文件，使生产过程受控。

4.3 产品生产过程中如对环境条件有要求。工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.4 必要时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

## 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。程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。

工厂应在生产的适当阶段对产品进行过程检验，以确保产品符合要求。过程检验的要求见附表 2。

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。

确认检验的要求见附表 2 有关规定。确认检验最小频次为每单元 1 次/年。

## 6. 检验试验仪器设备

6.1 用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验仪器设备，应按规定的周期进行检定/校准，确保满足检验试验能力要求。

6.2 自行检定/校准的检验试验仪器设备，应有文件规定合理、有效的校准方法、验收准则及校准周期，并按规定执行。

6.3 仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别，检定/校准记录应在适当的周期内予以保存。

## 7. 不合格品的控制

7.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

7.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

7.3 应保存对不合格品的处置记录。

## 8. 认证产品的一致性

工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

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。

4) 认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件的变更受控。任何可能影响与认证标准要求型式试验样机一致性的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。



附表 1

## 玩具类产品强制性认证必备生产设备、检验设备清单

产品类别	必备生产设备、检验设备清单	
电玩具	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有：塑料加工设备（如注塑机、搪塑机等）金属加工设备（如冲压机、压铸机等）、喷涂设备/器具。
	检验设备	扭力计、推拉力计及配套夹具。 适用时还应有：小零件试验器（如生产三岁以下儿童使用玩具时）、测试圆杆（ $\phi 3\text{mm}$ 、 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 6\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ ）（如生产的玩具存在活动间隙或圆孔时）、挠曲测试器（生产的玩具含金属丝时）。

附表 2

## 玩具类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

No.	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	毛球			√
5	学前玩偶			√
6	弹珠			√
7	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
8	功能性锐利边缘			√
9	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
10	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
11	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	√	√
12	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
13	功能性锐利尖端			√
14	突出物	突出物是否有效保护	√	√
15	金属丝和杆件			√
16	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
17	18 个月及以下儿童使用的玩具上的绳索或弹性绳			√
18	拖拉玩具上的绳索或弹性绳			√
19	玩具袋上的绳索			√
20	飞行玩具的绳索、细绳或线			√
21	带有折迭机构的其它玩具			√
22	铰链间隙			√
23	刚性材料上的圆孔			√
24	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
25	其它驱动机构			√

No.	检验项目	过程检验		确认 检验
		检验内容	检验	
26	弹簧	是否符合标准要求	√	√
27	带有热源的玩具			√
28	输入功率			√
29	正常工作温升			√
30	短路试验			√
31	温控器短路试验			√
32	锁定运动部件试验			√
33	外接额外电源试验			√
34	电气故障试验			√
35	工作温度下的电气强度			√
36	耐潮湿			√
37	室温下的电气强度			√
38	结构			√
39	软线和电线的保护		√	√
40	组件			√
41	螺钉和连接			√
42	爬电距离和电气间隙			√
43	耐热和耐燃			√
44	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
45	燃烧性能 一般要求			√
46	特定元素的迁移（除造型粘土和指画颜料）			√

注：

(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，最小频次为每单元 1 次/年，每次至少对 1 个型号的产品进行确认检验。确认检验时，如工厂不具备测试能力，可委托有资质的检验机构/实验室进行。

(3) “√”表示应进行检验，适用项目依据认证标准确定。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。