



产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-385001-2016



2016 年 04 月 27 日发布

2016 年 04 月 27 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心制定、发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：张丛笑，张海涛，叶威，冯卫宾，姜同舟



1. 适用范围

本规则适用于玩具产品的安全自愿性认证，适用的产品包括设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍的非电玩具产品（GB 6675.1-2014 适用范围），包括软体填充玩具、竹木玩具、纸及纸板玩具、活动玩具（家用秋千、滑梯）、造型粘土玩具（如：魔法黏土、太空沙等）、化学实验玩具、化学套装玩具（除化学实验玩具外）、指画颜料玩具、玩具滑板车等。

软体填充玩具是指有衣物或无衣物、用软性材料填充、身体柔软、可用手随意地挤压主体部位的玩具，头部和四肢均由非聚合材料制成；竹木玩具是指竹制和木制玩具；纸及纸板玩具是指用纸、纸板为主要原材料制成的玩具；活动玩具是指家用秋千、滑梯及类似用途室内、室外活动玩具；化学试验玩具是指除实验教学用玩具外的化学套装玩具；玩具滑板车是指设计或预定供 14 岁以下、体重不超过 50kg 的儿童玩耍的玩具滑板车，包括可折叠和不可折叠两种形式。

2 认证模式

认证模式为：型式试验（符合性声明）+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验（符合性声明）
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 复审

3 认证的申请

3.1 认证单元划分

(1) 单元划分通用

主要材质相同；玩耍方式相同；年龄组相同。

(2) 单元划分特殊要求

产品类别	单元划分细则
软体填充玩具	1、结构、外形相似 2、最大尺寸相近（大于 520mm、大于 150mm 小于等于 520mm、小于等于 150mm）
竹木玩具	结构和外形相似
纸及纸板玩具	结构和外形相似
活动玩具（滑梯，家用秋千	结构和外形相似



等)	
化学套装玩具(除化学实验玩具外)	结构和外形相似
化学实验玩具	无
指画颜料玩具	无
玩具滑板车	折叠形式相同；承载方式相同；可承载儿童体重相同

3.2 申请认证提交资料

- 正式申请书(网络填写申请书后打印)
- 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）。
- 产品图片
- 产品描述
- OEM、ODM 等协议
- 工厂检查调查表
- 相关质量管理文件
- 产品符合性声明

3.3 关键原材料（零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见《玩具产品安全认证产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

3.4 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《玩具产品安全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 产品检验

4.1 型式试验送样

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请人负责把样品送到指定检测机构，并确保其提供的样品与实际生产产品一致，每一认证单元应送样品进行样品检验，必要时，需要送样进行差异试验。



4.2.2 样品数量

同一认证单元主检样品送样 4 只。需要时同一单元中覆盖的其它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，确定送样数量，通常，每个需做差异试验的样品送 2 个。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，主检产品由检测机构封存至少 1 年，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。

4.2 产品检验

4.2.1 依据标准

产品类别	认证标准
软体填充玩具	GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014
竹木玩具	
造型粘土玩具（魔法黏土、太空沙等）	
纸及纸板玩具	
活动玩具（家用秋千、滑梯）	GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB 6675.11-2014
玩具滑板车	GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB 6675.12-2014
化学套装玩具（除化学实验玩具外）	GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB 6675.13-2014
化学实验玩具	GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB 26387-2011
指画颜料玩具	GB 6675.1-2014 GB 6675.2-2014 GB 6675.3-2014 GB 6675.4-2014 GB 6675.14-2014

4.2.2 试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

样品检测若发生不合格，允许企业进行整改，整改完成后应重新送样至原承检检测机构复检。如果企业在收到不合格通知之日起 15 个工作日内不能完成整改，检测机构出具不合格测试报告。

4.2.3 检验时限

样品检验时间一般为 15 个工作日，因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不算在内。从收到样品和检测费用算起。

5 认证结果评价与批准

5.1 认证结果评价与批准

认证机构对产品检验结果、符合性声明、制造商及生产厂信息以及工厂现场核查结果（必要时）进行综合评价，评价合格后应及时向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

5.2 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 60 天向委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，应通知委托人，并说明理由。

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。

5.3 认证终止

当产品检验不合格或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

6 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。

6.1 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。

6.2 监督检查频次

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 12 个月应进行一次监督检查。

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。

6.3 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》。

检查类型 单元数 企业规模	全要素检查			部分要素监督检查		
	2 个认证单元及以下	2-15 个认证单元	15 个认证单元以上	4 个认证单元及以下	4-15 个认证单元	15 个认证单元以上
0-50 人	1-2	1.5-2.5		1-2	1.5-2.5	
51-200 人	2-3	2.5-3.5				
201-500 人	3-4			1.5-2.5		
500-2000 人	4-5			2-3		
2000 人以上	4-5		5	2-3		3

6.4 监督检查的内容

监督检查的内容包括：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（必要时）。

产品抽检的结果可作为生产厂同单元产品确认检验结果。

6.4.1 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《玩具产品安全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。

首次监督应在申请认证后 3 个月内完成，初次监督所进行的监督检查，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；
- 认证产品的结构及颜色；
- 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。

6.4.2 产品抽样检测

在监督检查过程中，必要时需进行产品抽样检测，具体要求如下：

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。

每次监督检查，每一类别认证证书抽取 1 个产品型号送指定检测机构进行全项目检测。

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 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 4.1.3 的规定。

6.5 监督结果的评价与批准

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 3 个月内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

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。

7 证书到期复审

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应在届满前 6 个月内提出认证委托；证书有效期内最后一次年度监督结果合格的，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书；证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

依据本规则获得的认证证书的有效期为 5 年。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督维持。

ODM 或 OEM 模式获得的认证证书有效期为 ODM 协议规定的有效期。

8.1.2 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可以进行同单元产品增加产品型号的认证变更。

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规定进行控制。

8.1.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理。

9 认证标志使用的规定

9.1 准许使用的标志样式



9.2 加施方式和位置



证书持有者应按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。获得认证的产品可以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，可以在最小包装上加施认证标志。

10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

附件 1

玩具类产品自愿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產品；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和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

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	
玩具	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有：塑胶成型设备（如注塑机、搪塑机等）、金属加工设备（如冲压机、压铸机等）、车缝加工设备（如缝纫机、裁床等）、喷涂设备/器具。
	检验设备	扭力计、推拉力计及配套夹具、跌落试验板（软体填充玩具除外）。 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等时）、挠曲测试器（生产的玩具含金属丝时）、检针设备（如生产车缝类玩具时）。

附表 2

玩具类产品自愿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	正常使用			√
2	可预见的合理滥用			√
3	材料	目视材料是否清洁无污染	√	√
4	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
5	某些特定玩具的形状、尺寸及强度			√
6	边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
7	尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
8	突出部件	突出物是否有效保护	√	√
9	金属丝和杆件			√
10	用于包装或玩具中的塑料袋或塑料薄膜			√
11	绳索和弹性绳			√
12	折叠机构	锁定装置是否有效	√	√
13	孔、间隙、机械装置的可触及性	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
14	弹簧			√
15	稳定性及超载要求			√
16	封闭式玩具			√
17	仿制防护玩具（头盔、帽子、护目镜）			√
18	弹射玩具			√
19	水上玩具			√
20	制动装置			√
21	玩具自行车			√
22	电动童车的速度要求			√
23	热源玩具			√
24	液体填充玩具			√
25	口动玩具			√
26	玩具滚轴溜冰鞋、单排滚轴溜冰鞋及			√



No.	检验项目	过程检验		确认 检验
		检验内容	检验	
	玩具滑板			
27	玩具火药帽			√
28	声响要求			√
29	磁体和磁性部件			√
30	带有热源的玩具			√
31	输入功率			√
32	正常工作温升			√
33	短路试验			√
34	温控器短路试验			√
35	锁定运动部件试验			√
35	外接额外电源试验			√
36	电气故障试验			√
37	工作温度下的电气强度			√
38	耐潮湿			√
39	室温下的电气强度			√
40	结构			√
41	软线和电线的保护	是否符合标准要求	√	√
42	组件			√
43	螺钉和连接			√
44	爬电距离和电气间隙			√
45	耐热和耐燃			√
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			√
49	其它特定标准的相关要求			√

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。确认检验也可使用监督抽样检测结果、国家级或省级监督抽查检测结果。



- (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。(4) 其它特定标准是指 GB 6675. 11-2014、GB 6675. 12-2014GB 6675. 13-2014、GB 6675. 14-2014 等要求。