



产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-385002-2016

玩具可触及材料洁净等级认证规则

Certification Rules of Cleanse Class of Toys' Accessible Material

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

本规则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍的玩具产品，包括但不限于以下产品：电玩具、塑胶玩具、金属玩具、弹射玩具、娃娃玩具、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、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、儿童推车，电动童车，玩具自行车、婴儿学步车、玩具滑板车等。

2 认证模式及等级要求

2.1 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. 资格审查
- c. 文件审查（仅适用于 I 级和 II 级）
- d. 产品检验（仅适用于 I 级和 II 级）
- e. 结果评定与批准
- f. 获证后的监督
- g. 复审

2.2 认证等级要求

不同认证等级对工厂非预期物质控制、质保能力和产品符合性要求如下表 1 所示：依据所含非预期物质多少对玩具可触及材料进行划分级别，划为 I 级、II 级、III 级，其中 I 级最高。

表 1 不同认证等级要求

认证等级	工厂能力要求	产品符合性要求
I 级	1、已通过玩具 CCC 认证或 CQC 玩具产品安全自愿认证工厂检查 2、企业分类管理 B 级及以上 3、通过企业非预期物质控制文件审查	CQC 1124-2016（I 级要求）
II 级	1、已通过玩具 CCC 认证或 CQC 玩具产品安全自愿认证工厂检查。 2、企业分类管理 B 级及以上 3、通过企业非预期物质控制文件审查	CQC 1124-2016（II 级要求）
III 级	1、已通过玩具 CCC 认证或 CQC 玩具产品安全自愿认证工厂检查 2、企业分类管理 B 级及以上	CQC 1124-2016（III 级要求）

2.3 不同玩具可申请的等级

不同玩具依据材料的不同，可以选择申请不同的认证等级，具体要求如下表 3 所示：

表 2 不同产品可申请认证等级

产品类别	可申请等级
玩具材料中只包含塑胶或金属材质	I 级、III 级
其它玩具产品	I 级、II 级、III 级

3 认证申请

3.1 申请条件

- 1) 产品需获得 CCC 认证证书或 CQC 玩具产品安全自愿性认证证书，且两年内无证书撤销记录。
- 2) 生产厂在企业分类管理中，被划定为 B 类或以上企业。
- 3) 营业执照注册时间两年及以上。
- 4) 获得 ISO9001 质量管理体系认证证书，且证书处于有效状态（必要时）。

3.2 单元划分

(1) 单元划分通用要求

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

具体要求如下表 4 所示：

表 3 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、外形相似着装类别相近（如运动休闲型、礼服型）或配饰及附件类别（如家私类、服饰类、化妆用具类）相近。 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
活动玩具（家用秋千、滑梯）	结构和外形相似
纸及纸板玩具	结构和外形相似
造型粘土玩具	无
化学套装玩具	无
指画颜料玩具	无
玩具滑板车	折叠形式相同；可承载儿童体重相同

3.3 需提交的资料

- 1) 正式认证申请书
- 2) 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。
- 3) 产品描述
- 4) 与非预期物质控制有关的管理文件（仅适用于按申请 I 级或 II 级需要）
- 5) 委托加工协议（需要时）
- 6) 产品持续满足认证要求的符合性声明。

3.4 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。

3.5 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《玩具企业非预期物质控制能力要求》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 产品检验送样

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检验的样品，并确保其提供的样品与实际产品一致，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 样品数量

同一认证单元主检样品送样 3 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。

4.3 检测项目及标准

具体要求如下表 5 所示：

表 4 不同认证等级产品检测项目及标准要求

认证等级	非预期物质		适用材料	依据标准
	可迁移元素	铝、锑、砷、钡、硼、镉、铬（3+）、铬（6+）、钴、铜、铅、锰、汞、镍、硒、锶、锡、有机锡和锌。	可触及材料	CQC 1124-2016

I 级	有机物	DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP。	可触及材料	CQC 1124-2016
		偶氮染料	可触及纺织材料	CQC 1124-2016
		甲醛	可触及纺织及竹木材料	CQC 1124-2016
		Pb、Cd、Cr(6+)、Hg、PBB、PBDE	电玩具中所有均质材料	CQC 1124-2016
II 级	可迁移元素	铝、锑、砷、钡、硼、镉、铬(3+)、铬(6+)、钴、铜、铅、锰、汞、镍、硒、锶、锡、有机锡和锌。	可触及材料	CQC 1124-2016
	有机物	DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP、	可触及材料	CQC 1124-2016
III 级	可迁移元素	锑、砷、钡、镉、铬、铅、汞、硒。	可触及材料	CQC 1124-2016
	有机物	DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP。	可触及材料	CQC 1124-2016

4.4 样品整改

样品检测若发生不合格，允许企业进行整改，并提交整改报告，整改完成后应重新送样至原承检检测机构复检。

4.5 检测样品及相关资料的处置

样品测试完成后，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。

5 结果评定与批准

5.1 结果评定与批准

认证工程师对产品检验结果、符合性声明、制造商及生产厂信息、非预期物质控制文件以及相关已获证书情况等综合评定，评定合格后应及时向委托人颁发产品相应认证等级证书。

5.2 评定时限

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。

产品检测时间自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。

认证结果评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

76 获证后的监督

6.1 监督检查的范围

工厂质量保证能力检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

6.2 监督检查的时间

本规则监督检查原则上首次监督应在申请认证后三个月内完成，可结合 CCC 或 CQC 认证监督检查同时进行，总人日数在 CCC 或 CQC 认证监督人日数基础上，增加 0.5 人日非预期物质控制监督检查（增加 0.5 人日按照自愿认证费用标准收取）。

6.3 监督检查的内容

获证后的监督包括抽样检测（必要时）和非预期物质控制能力监督检查，由 CQC 指派的检查组依据《玩具企业非预期物质控制能力》(附件 1)要求实施全要素工厂检查，重点检查“条款 4”检查零部件和材料的采购和进货检验/确认控制。

6.4 抽样检测

工厂检查员对所认证的产品进行每年一次的监督检查过程中，如发现“非预期物质控制可触及材料的采购和进货检验/确认”条款中有不符合项，需要进行产品抽样检测。

5 年内至少执行一次监督抽样，具体要求如下：

将封好的样品送指定实验室进行样品检测,检测项目及标准参照表 5 执行。

抽样原则：抽样基数应不低于抽样样品数量的 20 倍，主检型号抽三个，差异抽一个，同一产品类别中，抽一个主检，抽取的样品或材料需要覆盖所有获证产品的可触及材料，必要时差异样品可以抽取原材料或零部件。

6.5 不合格项的整改

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，检查组出具不合格报告，报认证机构做出相关处置。

如抽样检测不合格将暂停证书，三个月内未恢复将撤销证书。

6.6 获证后监督结果的评定

获证产品监督抽样合格(需要时)，非预期物质控制能力监督检查通过后，保持证书有效，并可使用认证标志。

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 认证证书的有效性

证书有效期为 5 年（以 ODM、OEM 方式获得的认证证书的有效期应为 ODM、OEM 协议规定的有效期）。

8.2 认证产品的变更

可触及材料部分如发生变化包括供应商发生变更，需要向认证机构提交变更申请或备案，在得到批准后方可进行更换。

9 认证标志使用的规定

9.1 准许使用的标志样式

（1）如企业获得玩具可触及材料洁净等级 I 级认证证书，可按如下方式使用认证标志（实例）：



玩具材料洁净等级：I 级

（2）如企业获得玩具可触及材料洁净等级 II 级认证证书，可按如下方式使用认证标志（实例）：



玩具材料洁净等级：II 级

（3）如企业获得玩具可触及材料洁净等级 III 级认证证书，可按如下方式使用认证标志（实例）：



玩具材料洁净等级：III 级

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。

附件 1:

非预期物质控制能力要求

为保证生产厂在采购、生产、产品变更过程中保持对非预期物质的管理能力，生产厂应满足本文件规定的非预期物质控制管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与非预期物质控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产厂应在组织管理层中指定一名负责人，该成员除了其他职责外，还应具有以下职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的非预期物质控制管理体系，并确保其实施和保持；
- b) 向最高管理者报告生产厂非预期物质控制管理的绩效和任何需要的需求，并确保非预期物质控制的相关要求和职责在组织内得到沟通和理解；
- c) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- d) 保证供方了解与之有关的非预期物质控制要求和责任。

1.2 非预期物质的风险识别、确定与控制

生产厂应识别和确定产品中可能存在的非预期物质的种类和形式，识别和确定可能引入非预期物质的关键过程，评估和确定这些关键过程对产品符合性影响的风险程度，并根据风险程度进行有效的控制。同时根据变化，及时更新这些信息。

注：关键过程的识别是指从原材料选择、设计、采购、生产、包装、储存、运输、服务等从入厂到出厂的所有相关过程的识别。

1.3 资源

生产厂应根据非预期物质的风险识别和控制的要求，确定并提供需要用于实施、保持和持续改进非预期物质控制管理体系所需的资源，包括人力资源、设备和工作环境。生产厂应配备相应的人力资源，确保对产品非预期物质控制有影响的工作人员具备必要的能力；配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准要求的产品；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的工作环境。

2 文件和记录

a) 生产厂关于非预期物质控制管理的文件和记录的要求应是构成组织的质量管理体系的一部分，应符合 GB/T 19001 的相关要求。同时应包括以下文件或记录：

b 生产厂识别和确定的所有可能引入非预期物质的关键过程和控制所需的文件，包括记录；

a) 生产厂针对认证产品识别和确定的有非预期物质管理的清单；

生产厂应保留生产、检验、服务等过程及其产品满足非预期物质控制要求提供证据所需的记录。非预期物质控制记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

3 设计及变更

认证产品的设计文件应充分考虑非预期物质控制相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前得到非预期物质控制相关负责人的批准。发生设计更改时应进行非预期物质控制相关的有效评审、验证和/或确认，在实施前确保符合认证机构对变更的相关规定，并得到非预期物质控制相关负责人的批准。

4 非预期物质控制可触及材料的采购和进货检验/确认

生产厂应确保采购可触及材料的非预期物质含量符合规定要求。对供方及采购零部件和材料的控制类型和程度取决于其对最终产品影响的风险程度。生产厂应制定评价和选择供方的准则，依据准则评价和选择供方，并建立和维护合格供方和产品名单。生产厂应确保对供方在实施可能导致产品非预期物质含量变化的变更进行有效的控制。生产厂应建立并保持对供应商提供的影响非预期物质控制特性的零部件和材料的检验/确认的文件化程序。

5 生产过程控制和过程检验

生产厂应根据 1.2 条识别的关键过程策划和确定生产过程的控制措施，包括涉及非预期物质控制关键工序（包括确保生产过程中修理工具、清洗剂、添加剂等无毒无害）的确定、关键工序的作业指导书及其操作人员应具备的能力，从而使生产过程受控。

6 非预期物质控制不合格品的处置

生产厂应建立文件化的非预期物质控制不合格品处置程序，以防止其被误用或交付。程序内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置措施等。应保存对非预期物质控制不合格品的处置记录。当在交付或开始使用后发现产品非预期物质控制不合格时，生产厂应采取必要的措施，让客户了解情况并协商解决。与客户的沟通和协商过程应有记录。