

编号：CNCA—13C—068：2006

玩具类产品强制性认证实施规则

童车类产品

2006-01-24 发布

2006-03-01 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 初始工厂检查	5
4.3 产品抽样检测	5
4.4 认证结果评价与批准	6
4.5 获证后的监督	7
5 认证证书	9
5.1 认证证书的有效性	9
5.2 认证证书变更	9
5.3 认证范围的扩大	8
5.4 认证证书的暂停、注销和撤消	10
6 认证标志使用的规定	10
6.1 准许使用的标志样式	10
6.2 加施方式和位置	10
7 收费	9
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儿童乘骑玩耍的童车类产品，包括：

儿童自行车(最大鞍座高度在 435mm~635mm 范围内)

儿童三轮车

儿童推车

婴儿学步车

玩具自行车(最大鞍座高度小于 435mm)

电动童车

其它玩具车辆

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

初始工厂检查 + 产品抽样检测 + 获证后监督

注：产品抽样检测可以在初始工厂检查前进行。

2.2 获证条件

1) 产品符合下列相应的产品认证用标准的要求：

儿童自行车： GB 14746 《儿童自行车安全要求》

儿童三轮车： GB 14747 《儿童三轮车安全要求》

儿童推车： GB 14748 《儿童推车安全要求》

婴儿学步车： GB 14749 《儿童学步车安全要求》

玩具自行车： GB 6675 《国家玩具安全技术规范》

电动童车： 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）

其它玩具车辆： GB 6675 《国家玩具安全技术规范》

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 认证基本环节

认证的申请

初始工厂检查

产品抽样检测

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

同一委托人申请、同一工厂生产且符合下表中单元划分原则的产品视为同一单元。

具体单元划分原则见下表：

产品类别	释义	单元划分原则
儿童自行车	最大鞍座高度在 435mm~635mm 范围内，仅由儿童的人力通过传动机构驱动后轮的两轮车辆。 包括：各种轮径、款式的儿童自行车。	1. 最大鞍座高度相同 2. 主要承载件材质相同 3. 主要承载结构相似
儿童三轮车	各种车轮与地面接触点呈三角形或梯形（即窄轮距须小于宽轮距的一半），可承载一名或多名儿童并仅以其人力驱动前轮而行驶的车辆。 包括：各种款式的儿童三轮车（含推骑两用）。	1. 主要承载件材质相同 2. 主要结构型式相似
儿童推车	预定承载一名或多名儿童，由成年人推行的车辆。 包括：各种款式的可调节和不可调节儿童推车。	1. 主要结构相似 2. 主要承载件材质相似 3. 3. 3、轮数、座位数相同
婴儿学步车	能在脚轮上运转的座架，婴儿在车内就座后可以借助框架的支撑、可用脚驱动进行任意方向活动的车辆。 包括：各种框架结构的婴儿学步车。	1. 主要结构相似 2. 主要承载件材质相似
玩具自行车	最大鞍座高度小于 435mm 的，仅由儿童的人力通过传动机构驱动的车辆。 包括：各种轮径、款式的玩具自行车。	1. 主要承载件材质相同 2. 主要承载结构相似 3. 适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月及以上）
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. 承载件材质相似 2. 承载结构相似 3. 轮数、座位数相同 4. 适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月及以上）

产品类别	释义	单元划分原则
其它玩具车辆	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）

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、工厂的注册证明资料。

2) 工厂概况：

a) 工厂一般情况（所申请产品的生产规模、能力及生产历史）；

b) 工厂的关键生产设备清单；

c) 工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) 工厂满足《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（初次认证时提交）及组织机构图。

3) 产品有关信息：

产品有关信息一般包括下表中的适用内容。

产品类别	要点
儿童自行车	主要原/辅材料的通用名称； 轮径的规格尺寸，鞍座最大离地高度； 制动系统（手闸 / 脚闸），车架、链罩（全 / 半）形式等安全结构。
儿童三轮车	主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明材料/说明等； 承载结构形式（车架结构等）；
儿童推车	主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明材料/说明等，燃烧性能的合格证明材料/说明等； 推车的型式（如：普通、伞把、多功能（座卧两用、可拆卸卧兜等））； 制动装置、折叠机构、锁定装置、安全带装置等安全结构。

产品类别	要 点
婴儿学步车	主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料/说明等，燃烧性能的合格证明资料/说明等； 结构型式（X型、圆型、折叠型、可调节弹性型等）； 锁定装置、折叠装置及框架调节装置等安全结构。
玩具自行车	主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料/说明等； 轮径的规格尺寸，鞍座最大离地高度； 制动装置（手闸/脚闸）、车架等安全结构； 适用年龄组。
电动童车	主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料/说明等； 车轮数量（如：带平衡轮的二轮式、三轮式、四轮式）及座位数量； 最大行驶速度、最大承载重量； 制动装置等安全结构； 蓄电池、适配器； 适用年龄组。
其它玩具车辆	主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料/说明等； 承载结构形式； 玩耍方式； 车轮数量、座位数量和最大承载重量； 制动装置； 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。
- 5) 关键原/辅材料、零部件清单，包括：
 - a) 儿童自行车：车把、前叉、车架、制动装置、平衡轮。
 - b) 儿童三轮车：涂层材料、车把、前叉、车架。
 - c) 儿童推车：涂层材料、车架（含锁定机构）、制动装置。
 - d) 婴儿学步车：涂层材料、座架。
 - e) 玩具自行车：涂层材料、车把、前叉、车架、制动装置。
 - f) 电动童车：涂层材料、车架、蓄电池、驱动电机、适配器、电路板。
 - g) 其它玩具车辆：涂层材料、承载组件、制动装置。

清单中应说明其名称、型号、规格、供货单位。

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

7) 委托人委托他人申请认证时，应当与受委托人订立有关认证、检测、检查和跟踪检查等事项的合同，受委托人应当同时向指定认证机构提交委托书、委托合同的副本。

8) 指定认证机构需要的其它文件。

4.2 初始工厂检查

由认证机构负责组织工厂检查的实施。

4.2.1 工厂检查的时间

工厂检查时间根据申请认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为1至4个人日。

4.2.2 工厂检查的范围

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。

4.2.3 工厂质量保证能力检查。

由认证机构指派的检查组依据《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》实施工厂检查。

4.2.4 不合格项的整改

工厂检查不合格项，应限期整改，最长时间不超过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，终止本次认证。检查组出具不合格报告，报认证机构。

4.3 产品抽样检测

4.3.1 产品抽样

产品抽样由认证机构指派人员到工厂进行抽样，抽样活动可与工厂检查同时实施。

1) 产品抽样的原则

申请认证的每个单元均要抽取样品进行型式试验。

同一认证单元申请认证时，应从认证单元覆盖的产品中抽取具有代表性样品，其它覆盖产品应提供足以识别产品主要特性的照片/图片。需要时覆盖产品可抽取样品做差异试验。

同一认证单元主检样品抽取2只，需做差异试验的样品各抽取1只。

2) 抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数应不低于抽样样品数量的10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。

4.3.2 检测标准

儿童自行车： GB 14746 《儿童自行车安全要求》

儿童三轮车： GB 14747 《儿童三轮车安全要求》

儿童推车： GB 14748 《儿童推车安全要求》

婴儿学步车： GB 14749 《儿童学步车安全要求》

玩具自行车： GB 6675 《国家玩具安全技术规范》

电动童车： 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）

其它玩具车辆： GB 6675 《国家玩具安全技术规范》

4.3.3 检测项目

产品检测项目包括该产品适用认证标准的全部适用项目。

4.3.4 样品的整改

产品抽样检测不合格，应限期整改，最长时间不超过 3 个月。如期完成整改后重新送样至原承检检测机构复检。必要时，认证机构派员到工厂抽样。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。

4.3.5 检测样品及相关资料的处置

产品检测后，主检产品在检测机构封存至初次工厂监督完成之后，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。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对工厂检查和抽样检测结果进行综合评价，评价合格向委托人按认证单元颁发产品认证证书。认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括工厂检查时间、样品检测时间、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 30 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。

认证结论评定、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。

4.5.1 监督检查频次

4.5.1.1 一般情况，从颁发首张证书之日起的 12 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 12 个月应至少进行一次监督检查。

4.5.1.2 若发生下述情况之一应增加监督频次：

- 1) 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的；
- 2) 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；
- 3) 有足够信息表明工厂因组织机构、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。

4.5.2 监督检查的范围

监督检查应覆盖所有认证产品和加工场所。

4.5.3 监督检查的内容

工厂质量保证能力检查（产品一致性检查）+ 产品抽检。

产品抽检的结果可作为工厂确认检验的结果。

4.5.3.1 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 条款是每次监督检查的必查项目，其余条款可以选查。

获证后每隔 4 年应对工厂进行一次质量保证能力全要素检查，工厂检查时间根据认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 1 至 4 个人日。

其余监督检查的时间为每个加工场所 1 至 2 个人日。

4.5.3.2 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，工厂应确保认证产品在下述几个方面与认证检测报告所覆盖的产品保持一致：

- 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、警示说明；
- 2) 认证产品的结构；
- 3) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

4.5.3.3 产品抽检

每一类别认证产品，每次监督检查应至少抽取 1 个认证单元中的 1 个型号的产品

进行检测，通常每 4 年覆盖所有认证单元。

注：类别是指本规则 4.1.1 条规定的产品类别，包括儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车、婴儿学步车、玩具自行车、电动童车、其它玩具车辆。

若颁发证书后工厂的认证产品二年内未出现安全质量问题、历次认证监督检查未出现有关产品一致性的不符合项，认证机构有足够理由判定认证产品符合标准要求时，可适当减少同类产品的抽样单元数，每 4 年不少于所有认证单元的 50%。

监督检测项目包括适用认证标准的部分或全部适用项目。

抽样数量和抽样方法同 4.3.1 中的规定。

4.5.4 监督结果的处置

监督检查合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。

对监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将按照《强制性产品认证管理规定》撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

认证机构应将构成暂停和撤销认证证书的不合格情况报认监委，由认监委向有关指定认证机构予以通报。未经整改者，其它认证机构不予受理其再次申请。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书不规定证书有效性截止日期。证书的有效性依赖认证机构负责组织的定期监督获得保持。

5.2 认证变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向认证机构提出变更申请。

1) 增加/减少同一单元内认证产品；

2) 4.1.2 中 3)、5) 规定的认证产品关键零部件、原材料、结构、制造工艺和供货单位等发生变化；

3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；

4) 其他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；需要时，针对差异进行补充检测和/或工厂保证能力审查，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

5.3 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，持证人在同类产品新增认证

单元时，按本规则 4.1、4.3 的要求办理认证；新增本规则规定的不同类别产品的认证单元时按本规则 4.1、4.2、4.3 的要求办理认证。

5.4 认证证书的暂停、注销和撤消

认证证书的暂停、注销和撤消按《强制性产品认证管理规定》的要求执行。

在认证证书暂停期间及认证证书注销和撤消后，产品不得出厂或进口供境内销售。

6 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。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 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。

可以采用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工厂代码。

7 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

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 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，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责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。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必备的生产设备和检验设备（具体要求见附表1）以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；建立并保持适宜玩具产品生产、检验、储存等必备的环境。

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资料进行有效的控制。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。

质量记录应有适当的保存期限。

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。

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、生产过程控制和检验

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 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件，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。

4.5 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.6 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及关键零部件与认证样品保持一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，对例行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。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加施标签外，不再进一步加工。

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。

例行检验和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 自行检定/校准人员应具备相应的资格；

6.4 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、警示说明。

2) 认证产品的结构。

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。

9. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

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

附表 2：玩具类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

附表 2-1：儿童自行车工厂质量控制检验要求

附表 2-2：儿童三轮车工厂质量控制检验要求

附表 2-3：儿童推车工厂质量控制检验要求

附表 2-4：婴儿学步车工厂质量控制检验要求

附表 2-5：玩具自行车工厂质量控制检验要求

附表 2-6：电动童车工厂质量控制检验要求

附表 2-7：其它玩具车辆工厂质量控制检验要求

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	
儿童 自行车	生产设备	装配线、装配工具/工位器具(气动、电动或手动)。适用时还应有:充气泵、零部件加工设备、轮辋校正设备。
	检验设备	外露突出物测试圆柱棒、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、千分尺、百分表(连座)、钢卷尺、测试圆杆($\Phi 6\text{mm}$)、秒表、专用塞尺(2mm、25mm)、20度角度块
儿童 三轮车	生产设备	装配线、装配工具/工位器具(气动、电动或手动)。适用时还应有:零部件加工设备、喷涂设备/器具。
	检验设备	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、千分尺、钢卷尺、测试圆杆($\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$)、秒表、R6.3mm 倒圆半径规。
儿童推车	生产设备	铆接设备、装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有:缝纫机、零部件加工设备、喷涂设备/器具。
	检验设备	检针机、小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具(含拼缝钳)、卡尺、千分尺、钢卷尺、秒表、测试圆杆($\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$)、R6.3mm 倒圆半径规。
婴儿 学步车	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有:缝纫机、铆接机、零部件加工设备。
	检验设备	检针机、外露突出物测试圆柱棒、小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具(含拼缝钳)、卡尺、千分尺、钢卷尺、测试圆杆($\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ 、 $\Phi 3\text{mm}$)、秒表、专用塞尺(25mm)。
玩具 自行车	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有:零部件加工设备、专用喷涂设备/器具。
	检验设备	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、千分尺、钢卷尺、测试圆杆($\Phi 3\text{mm}$ 、 $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 6\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$)、秒表。
电动童车	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、金属加工设备、喷涂设备/器具。
	检验设备	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、千分尺、钢卷尺、万用表、测试圆杆($\Phi 3\text{mm}$ 、 $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 6\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$)。
其它玩具 车辆	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有:零部件加工设备、专用喷涂设备/器具。

产品类别	必备生产设备、检验设备清单	
	检验设备	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、千分尺、钢卷尺、测试圆杆（ $\phi 3\text{mm}$ 、 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 6\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ ）、秒表等。

附表 2:

玩具类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

附表 2-1: 儿童自行车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
1.	锐利边缘	有无危险锐利边缘	√	√
2.	突出物	外露突出物、突出物禁区	√	√
3.	有关安全的紧固件的紧固和强度	连接螺钉、锁紧装置紧固性	√	√
4.	制动系统	是否按要求安装制动系统	√	√
5.	闸把的位置	前、后闸把安装的正确性	√	√
6.	闸把尺寸			√
7.	线闸部件	制动系统是否操纵灵活、无阻滞,并具有合适的紧固闸线的螺钉及闸线尾端保护套	√	√
8.	车闸调整			√
9.	手闸(强度)			√
10.	脚闸(强度)			√
11.	手闸性能试验			√
12.	脚闸性能试验			√
13.	把横管			√
14.	把横管的管套	把套安装是否牢固、到位	√	√
15.	把立管	把立管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
16.	车把部件扭矩、静负荷试验			√
17.	车架/前叉组合件			√
18.	(车轮)转动精度与间隙			√

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
19.	车轮夹持力			√
20.	脚蹬的脚踩面	符合标准要求	√	√
21.	脚蹬间隙			√
22.	(鞍座) 极限尺寸			√
23.	鞍管	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
24.	链罩			√
25.	(平衡轮) 尺寸			√
26.	平衡轮负荷试验			√
27.	说明书	是否附有一套符合标准要求的说明书	√	√
28.	标记	车体上是否附有符合标准要求的标记	√	√

注：

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。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) 依据认证标准版本确定适用项目。

附表 2-2：儿童三轮车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
1.	机械强度			√
2.	锐利边缘、尖端	有无危险锐利边缘、尖端	√	√
3.	外露突出物	A.、B. 区域内有无突出物	√	√
4.	挤夹点			√
5.	小零件			√
6.	连接紧固件	连接紧固件是否牢固	√	√
7.	防护罩帽	外露突出物的防护罩帽是否牢固	√	√
8.	把立管插入深度标记	把立管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
9.	把横管			√
10.	把横管两端	把套是否安装牢固、到位	√	√
11.	把立管夹紧装置			√
12.	鞍管插入深度	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
13.	冲击强度			√
14.	靠背结构牢固性	靠背是否安装牢固	√	√
15.	辅助推杆强度	辅助推杆是否安装牢固	√	√
16.	脚蹬结构			√
17.	脚蹬离地高度			√
18.	产品标识和使用说明	是否将一套符合标准的使用说明置于便于识别的部位，车体和包装上是否有符合标准要求的安全警示标签	√	√

注：

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。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) 依据认证标准版本确定适用项目。

附表 2-3：儿童推车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		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.	特定可迁移元素最大限量			√
3.	阻燃性			√
4.	外露的开口管子	保护装置是否安装牢固	√	√
5.	危险夹缝、剪切和挤夹点			√
6.	边缘和尖端	有无危险锐利尖端、危险锐利边缘及突出物	√	√
7.	小零件	可触及区域内不可拆卸的小零件是否安装牢固	√	√
8.	突出物	突出物的保护是否有效	√	√
9.	机械部件的连接			√
10.	卧兜和座兜连接在车架上的装置	可拆卸卧兜和座兜的安装锁定装置是否有效	√	√
11.	手把强度			√
12.	制动装置	制动装置的有效性	√	√
13.	折叠锁定装置	折叠锁定装置的有效性	√	√
14.	束缚系统	安全带及装置是否完整、牢固	√	√
15.	车轮的强度			√
16.	动态耐久性试验			√
17.	撞击强度			√
18.	静态强度			√
19.	塑料包装袋和软塑料薄膜			√
20.	产品标识和使用说明	是否将一套符合标准要求的使用说明置于便于识别的部位，车体和包装上是否有符合标准要求的	√	√

No.	检验项目	例行检验		确认检验
		检验内容	检验	
		安全警示标签		

注：

- (1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。
- (2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 1 次/年。确认检验时，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。
- (3) “√”表示应进行检验。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) 依据认证标准版本确定适用项目。

附表 2-4：婴儿学步车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		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.	特定可迁移元素最大限量			√
3.	木制部件	木制部件是否光滑，无裂缝、木刺或其他类似缺陷	√	√
4.	危险夹缝及孔、开口	有无可触及危险夹缝及孔、开口	√	√
5.	弹簧	相邻弹簧螺旋间的间隙大于 3mm 的弹簧是否有效保护	√	√
6.	突出物	有无外露的开口管子等突出物	√	√
7.	可触及部件	有无危险的锐利尖端、锐利边缘，不可拆的小零件是否安装牢固	√	√
8.	绳索/弹性绳等绳状物			√
9.	锁定、折叠和框架调节装置	锁定、折叠和框架调节装置的有效性	√	√
10.	挤夹、剪切	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
11.	胯带宽度			√
12.	座位			√
13.	学步车脚轮			√
14.	框架离地距离			√
15.	防撞间距			√
16.	静态强度			√
17.	动态强度			√
18.	碰撞强度			√
19.	阻燃性能			√
20.	用于包装或学步车上的塑料袋或塑料薄膜			√

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
21.	标志	车体上是否附有符合标准要求的标记	√	√
22.	产品标识和使用说明	是否将一套符合标准要求的使用说明置于便于识别的部位，车体和包装上是否有符合标准要求的警示标签	√	√

注：

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。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) 依据认证标准版本确定适用项目。

附表 2-5：玩具自行车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		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.	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	
4.	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
5.	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
6.	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	√	√
7.	可触及的锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
8.	突出物	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和塑料薄膜			√
11.	铰链间隙			√
12.	刚性材料上的圆孔			√
13.	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
14.	乘骑玩具的传动链和皮带			√
15.	弹簧			√
16.	乘骑玩具和座位的超载要求			√
17.	制动装置			√
18.	使用说明	车体上是否有警示说明	√	√
19.	鞍座最大高度	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
20.	制动要求			√
21.	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
22.	燃烧性能 一般要求			√

注：

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。如因玩具的适用年龄、材质等致使某些检验项目不适用时，允许不检验不适用的检验项目。

附表 2-6：电动童车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		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.	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
5.	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
6.	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
7.	外露螺栓或螺纹杆的边缘	有无外露的危险锐边和毛刺	√	√
8.	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
9.	突出物	突出物是否有效保护	√	√
10.	金属丝和杆件			√
11.	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
12.	带有折叠机构的其它玩具			√
13.	铰链间隙			√
14.	刚性材料上的圆孔			√
15.	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
16.	乘骑玩具的传动链和皮带	是否符合标准要求	√	√
17.	弹簧	是否符合标准要求	√	√
18.	乘骑玩具和座位的稳定性			√
19.	乘骑玩具和座位的超载			√
20.	制动装置	是否安装有符合标准的制动装置并能正常动作	√	√
21.	电动童车的速度要求			√
22.	带有热源的玩具			√
23.	输入功率			√

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

注：

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。如因玩具的适用年龄、材质等致使某些检验项目不适用时，允许不检验不适用的检验项目。

附表 2-7：其他玩具车辆工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		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.	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	
4.	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
5.	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
6.	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	√	√
7.	可触及的锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
8.	突出物	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和塑料薄膜			√
11.	铰链间隙			√
12.	刚性材料上的圆孔			√
13.	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
14.	乘骑玩具的传动链和皮带	符合标准要求	√	√
15.	弹簧			√
16.	乘骑玩具和座位的超载要求			√
17.	制动装置			√
18.	使用说明	车体上是否有警示说明	√	√
19.	鞍座最大高度	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
20.	制动要求			√
21.	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
22.	燃烧性能 一般要求			√

注：

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。如因玩具的适用年龄、材质等致使某些检验项目不适用时，允许不检验不适用的检验项目。