



# 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-386101-2017

---



无动力类游乐设施产品

联盟认证规则

Alliance-certification rules for No power type of amusement devices

2017 年 3 月 24 日发布

2017 年 3 月 24 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。

编制单位：中国质量认证中心

参与起草单位：中国玩具和婴童用品协会

主要起草人：张丛笑、冯卫宾、叶威、张海涛



## 1 适用产品范围

本规则适用于供 3 至 14 周岁儿童在公共场所使用、在生产厂完成搭建/安装的无动力类游乐设施产品，其中包括跌落高度不超过 3000mm 的无动力类游乐设施儿童滑梯、无动力类游乐设施秋千，以及儿童滑梯与秋千的组合产品。

## 2 认证模式

型式试验+初始工厂检查+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；
- c. 初始工厂检查；
- d. 认证结果评价与批准；
- e. 获证后的监督；
- f. 证书到期复审

## 3 认证的基本要求

### 3.1 获证条件

- a. 儿童滑梯产品符合 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准的要求；  
儿童秋千产品符合 GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准的要求；
- b. 通过无动力类游乐设施产品联盟认证工厂质量保证能力检查；
- c. 生产企业营业执照的注册年限在 3 年及以上。

### 3.2 认证的申请

#### 3.2.1 认证单元划分

同一委托人、同一制造商、同一生产企业生产，且符合下表中产品单元划分原则的产品视为同一单元。划分原则见下表：

产品类别	单元划分原则
儿童滑梯	1、滑行轨迹相近（直线型、曲线型、螺旋型和组合型）； 2、滑道形状相似（平面开口型、管筒型、管道型和组合型）； 3、材质类别相同（塑料+金属、塑料+木）； 4、表面形状相似（平滑道、波浪式滑道和其他型滑道）； 5、通道类型相同（钻洞型、独木桥型、拱桥型和其他型通道）； 6、站台类型相似（四方平面站台、梯形平面站台和其他型站台）； 7、屋顶类型相似（拼接型、单斜面型、双斜面型等其他型屋顶）； 8、模块组合方式相同。
儿童秋千	1、秋千座椅形式相似（坐板型、马鞍型、摇篮型和平台型）； 2、结构形式相似（单转轴秋千、多转轴秋千、单点秋千、接触式秋千）； 3、材质类别相同（塑料+金属、塑料+木）； 4、秋千数量相同（单个秋千、双个秋千和多个秋千）。

### 3.2.2 申请认证时需提交的材料

- a. 无动力类游乐设施产品联盟认证正式申请书;
- b. 委托人、制造商、生产企业的营业执照、组织机构代码证;
- c. 生产企业概况, 包括生产企业的生产规模、能力、生产历史及生产企业的**关键生产、检验设备清单**;
- d. 产品描述及足以识别所有认证产品主要特性的照片及必要的文字、尺寸描述;
- e. CQC 其他需要的文件, 如公司组织机构图、生产流程和质量控制流程图、工厂应建立质量管理手册和必要文件的目录、委托加工协议等。

## 4 型式试验

### 4.1 送样检测

CQC 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 样品数量及处置要求

同一认证单元主检样品需要 1 套进行型式试验。需要时, 同一单元中覆盖的其他型号产品应做差异试验, 差异试验的样品由检测机构与委托人协商。检测样品由委托人与检测机构协商封存, 封存期至少 1 年。

### 4.3 检测标准

儿童滑梯产品符合 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准的要求; 儿童秋千产品符合 GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准的要求。检测项目按 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准“8.3 型式试验”、GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准“7.2 型式试验”的规定执行。

### 4.4 检测时限

产品检测自样品送达检测机构之日起计算, 检测周期为 20 个工作日。因检测项目不合格, 企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。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 30 个工作日内不能完成整改, 检测机构出具不合格测试报告。

### 4.5 试验报告

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

## 5 初始工厂检查

### 5.1 工厂检查的内容

由 CQC 负责组织初始工厂检查的实施。初始工厂检查须在产品型式试验合格后进行, 检查现场须有申请认证的产品在生产。初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

依据附件 1《无动力类游乐设施产品联盟认证工厂质量保证能力要求》对工厂的质量保证能力进行检查。

#### 5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时, 应在生产现场检查申请认证产品的一致性, 至少抽取一个型号/规格进行一致性检查, 重点核实以下内容。

- a. 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致;

- b. 认证产品的特性与结构应与产品检验报告一致；
- c. 认证产品所用的关键零部件、关键原材料应与产品检验报告一致。
- 5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

## 5.2 工厂检查的时间

工厂检查人日数执行《工厂质量保证能力检查人日数核算表》，具体参照人日数见附表 1。

附表 1 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	2 个 认证单元 及以下	2-15 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			2-3		

## 5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，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的，按工厂检查不通过处理。

## 6 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 对型式试验结果、初始工厂检查结果进行综合评价，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。

### 6.2 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。

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。

### 6.3 认证终止

当型式试验检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，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。

## 7 获证后的监督

### 7.1 监督检查的范围

获证后监督包括工厂质量保证能力检查、产品一致性检查、产品抽样检测、用户现场监督检查（必要时）。

注：当 CQC 无法确认用户现场应用的获证产品与申请认证时备案产品完全一致或其他 CQC 合理理由认为有必要去用户现场时，委托人须按 CQC 的安排一同到用户现场，协同 CQC 完成获证产品一致性的确认。

### 7.2 监督检查频次

一般情况，从颁发首张证书之日起的 12 个月内进行第一次监督检查，以后每 12 个月应进行一次监督检查。

### 7.3 监督检查的时间

工厂检查人日数执行《工厂质量保证能力检查人日数核算表》，具体参照人日数见表 1。

### 7.4 监督检查的内容

由 CQC 负责组织实施获证后的监督检查活动，以督促获证企业认证结果的持续有效，附件 1 无动力类游乐设施产品联盟认证工厂质量保证能力要求的第 4、5、8 条为必查条款，其余条款及内容可根据实际情况选查。认证委托人应将产品去向告知 CQC 以便安排用户现场监督检查。

一致性检查的内容和初始工厂检查相同。

### 7.5 监督检查结论

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 40 个工作日内完成整改，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。

### 7.6 监督检查抽样检测

每一产品类别的产品至少抽取一个单元/一张证书的产品，进行抽样检测。抽取的样品应是由生产厂生产并经检测合格的获证产品。

抽样检测由承检检测机构完成，可以利用企业的检测设备进行。检测项目按 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准“8.3 型式试验”、GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准“7.2 型式试验”的规定执行。抽样检测不合格时，检测机构出具不合格报告，按照监督检查不通过处理。

### 7.7 监督结果的评价与批准

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格。

## 8 认证证书

### 8.1 认证证书的内容：

包括证书编号、企业名称（包括认证委托人、制造商、生产企业）、地址、产品名称、规格型号、适用标准和技术要求、认证模式、发证日期、有效期限、发证机构。

证书编号形式为 XXXXTJPAXXXXX\*。

注：XXXX 为年代号；TJPA 为中国玩具和婴童用品协会代号；XXXXX 为证书序号；\*为认证机构代号，A 代表中国质量认证中心。

### 8.2 认证证书的有效性

8.2.1 认证证书的有效期为 3 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。

### 8.2.2 认证证书的暂停、注销、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、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

8.3 认证证书的状态在中国玩具和婴童用品协会网站质量中国栏目予以公布。

### 8.4 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 CQC 提出变更申请。

- a. 增加同一单元内认证产品
- b. 认证产品关键零部件、原材料、结构、工艺等变更
- c. 委托人、制造商或生产企业（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化
- d. 其它影响认证要求的变更。

CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

### 8.5 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 3 个月内提出申请；证书有效期内最后一次年度监督按照《无动力类游乐设施产品联盟认证工厂质量保证能力要求》实行全要素检查，结果合格的，CQC 在接到到期换证申请后直接换发新证书；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。

## 9 标志的使用

### 9.1 准许使用的认证标志样式



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。

### 9.2 联盟标志的样式





证书持有者可向中国玩具和婴童用品协会申请“TJPA”标志，具体使用要求遵照中国玩具和婴童用品协会相关规定。

## 10 收费

认证收费按照《无动力类游乐设施产品联盟认证收费作业指导书》规定收取。



## 附件 1 无动力类游乐设施产品联盟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联盟认证规则的要求，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地位、职责、工作情况及相互关系，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) 建立文件化程序，确保认证产品符合认证标准的要求，并妥善保管；

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 2），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，明确相互关系，应承担的职责，确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的的能力（指：质量控制人员、关键工位人员的实际认知和操作水准）。

生产设备和检验设备的性能、精密度、运行状况应满足生产和检验的要求。

涉及生产、检验、试验、储存等环节，工厂应根据内外部条件的变化确定和调整资源。

### 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。

2.3 工厂应建立质量管理手册和必要的文件，确保生产现场的管理与操作能有效控制。

工厂检查的文件要求：

- a) 公司组织机构图；
- b) 生产流程和质量控制流程图；
- c) 产品更改备案文件；
- d) 质量控制人员及关键岗位人员培训记录；
- e) 相关原辅材料检验、生产过程检验、成品检验的相关文件；
- f) 设备管理文件和台帐；
- g) 不合格品控制办法。

### 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、判定依据、测试记录或判定合格评价、检验人员签字确认，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 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 现场检查关键零部件与原材料和成品的存放及标识、领料和产品发出的控制过程、待检品与合格品及废品的存放区域和标识、整套成品零部件及清单、重要操作岗位的作业指导书与人员操作情况、安全生产与清洁生产控制、巡检人员作业指导书和原始记录、产品生产与销售、产品标识的可追溯性。

#### 5. 出厂检验

工厂应按相关标准要求进行出厂检验并保存完整的出厂检验记录。

必要时，工厂应在生产的适当阶段对产品生产过程进行过程检验，进行适当的监控并保存相关记录，以确保产品符合要求。

#### 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。控制范围包括涉及产品形成的各个阶段，包括：采购、生产过程、产品的储存、搬运和包装等。

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（含技术参数）、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、安装图。

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或型式试验样机一致性的产品变更，在实施前应向 CQC 申报并获得批准后执行。

附表 2

## 无动力类游乐设施产品联盟认证必备生产设备、检验设备清单

## 儿童滑梯生产必备生产设备:

序号	设备名称	数量	备注
1	滚塑成型机	3	
2	粉碎机（磨粉）	1	
3	拌料机	3	
4	抛丸清理机	1	
5	开式固定台压力机（冲床）	3	
6	卷弯机	1	
7	弯管机	1	
8	冲弧机	2	
9	气体保护焊机	5	
10	金属圆锯机	2	
11	台式钻床	2	

## 儿童秋千生产必备生产设备:

序号	设备名称	数量	备注
1	滚塑成型机	3	
2	粉碎机（磨粉）	1	
3	拌料机	3	
4	抛丸清理机	1	
5	开式固定台压力机（冲床）	3	
6	卷弯机	1	
7	弯管机	1	
8	冲弧机	2	
9	气体保护焊机	5	
10	金属圆锯机	2	
11	台式钻床	2	

**必备检测设备:** 卷尺、游标卡尺、夹扎测试棒（大脑袋、小脑袋、腰部、头、颈、肩部）、衣物夹扎测试设备、手指夹扎测试指（小手指、大手指）、滑行段测试尺、夹扎测试棒 A、夹扎测试棒 B、涂镀层测厚仪、无损测厚仪（适用滚塑/吹塑的结构件）