

编号：CQC-C2201-2020

# 强制性产品认证实施细则



2020 年 7 月 1 日发布

2020 年 7 月 1 日实施

中国质量认证中心

---

## 目 录

0 引言 .....	1
1 术语和定义 .....	1
2 生产企业分类管理要求 .....	2
3 认证依据标准 .....	4
4 认证模式的选择及相关要求 .....	5
4.1 认证模式 .....	5
4.2 认证模式的选择 .....	5
4.3 认证模式选择的其他要求 .....	6
5 认证单元划分 .....	6
5.1 认证单元划分的基本原则 .....	6
5.2 同一认证单元内产品的覆盖原则 .....	8
5.3 根据生产企业分类管理适度放宽单元划分的原则 .....	8
5.4 不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业产品的认证单元划分原则 .....	8
6 认证申请 .....	8
6.1 认证申请的提出和受理 .....	8
6.2 认证申请所需的资料 .....	9
6.3 资料审核 .....	10
6.4 认证方案 .....	10
7 型式试验 .....	11
7.1 送样（抽样）要求 .....	11
7.2 试验样品要求 .....	11
7.3 检测项目 .....	12
7.4 试验的实施 .....	12
8 初始工厂检查 .....	13
8.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求 .....	14

---

8.2 童车强制性产品认证企业质量保证能力要求 .....	14
8.3 童车产品工厂质量控制检测要求.....	14
8.4 童车产品关键元器件和材料定期确认检验控制要求 .....	15
8.5 ODM/OEM模式的工厂检查要求 .....	15
9 认证证书及认证标志 .....	15
9.1 认证证书 .....	15
9.2 准许使用的标志式样.....	16
10 认证结果评价与批准 .....	16
11 获证后监督 .....	16
11.1 跟踪检查 .....	17
11.2 监督抽样检测/检查 .....	18
12 获证后关键原材料的控制 .....	19
12.1 关键原/辅材料清单及分类 .....	19
12.2 关键原/辅材料的控制要求.....	20
13 获证后的变更 .....	20
13.1 认证证书内容的变更 .....	20
13.2 关键原/辅材料的变更 .....	20
13.3 产品结构/技术参数的变更.....	21
13.4 认证依据标准变化时的要求 .....	21
13.5 其他类型的变更 .....	21
13.6 变更评价和批准 .....	21
14 对生产企业检测资源的利用 .....	22
15 收费 .....	22
16 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求 .....	22
附件 1 童车生产企业质量保证能力要求 .....	23
附件 2 童车产品工厂质量控制检测要求.....	29

---

附件 3 关键原/辅材料定期确认检验控制要求.....	33
附件 4 利用生产企业资源实施检测的要求及其他认证结果的利用 .....	35





## 前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 童车类产品》（CNCA-C22-01：2020）制定，由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有。任何组织或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。



## 0 引言

本细则由中国质量认证中心（以下简称CQC）依据国家认证认可监督管理委员会（以下简称CNCA）发布的《强制性产品认证实施规则 童车类产品》（CNCA-C22-01:2020，以下简称实施规则）及《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003:2014）、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005:2014）、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006:2014）等强制性产品认证实施规则（以下统称实施规则）的要求编制，并与上述实施规则配套使用。

本细则的适用产品范围、认证依据标准、认证证书、认证标志、认证责任等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致，并根据CNCA发布的目录要求、目录调整、标准换版等公告实施调整。

CQC依据实施规则的规定，本着保证产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业、控制认证风险、明确认证实施要求等原则，制定并公布本认证实施细则。

## 1 术语和定义

### 1.1 认证单元

认证单元是指认证特性相同或相似、可以依据同一标准进行符合性评价、并可由同一个/组样品检验结果覆盖该系列下所有规格的一个或一组/系列产品。

### 1.2 ODM生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个生产者（制造商）设计、加工、生产相同产品的工厂。

### 1.3 ODM初始认证证书持证人

持有ODM产品初次获得CCC认证证书的组织。

## 1.4 OEM 生产厂

按委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求生产认证产品的生产厂。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产厂根据委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，利用OEM 生产厂的设备生产认证产品。委托人可以是认证委托人、生产者。

## 1.5 生产企业认证技术负责人

属于生产者和/或生产企业内部人员，熟悉掌握相关法律法规和认证产品技术及标准要求，能够依据产品认证实施规则和细则的规定，在其权限范围内可对获证产品某些方面的变更进行评价、批准并承担相应责任的人。

## 2 生产企业分类管理要求

CQC收集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，并据此对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用A类、B类、C类、D类表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- ① 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结论；
- ② 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括企业送样、生产现场抽样或市场抽样等）；
- ③ 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC专项监督检查结果；
- ④ 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- ⑤ 司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈等；
- ⑥ 认证产品的质量状况；
- ⑦ 其他信息。

CQC依据以下分类的基本原则对生产企业进行类别确定，并根据认证实施过程中发现的质量信息，对企业类别实施动态化管理。原则上，生产企业分类结果须

按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级下降，或经过风险评估后直接调整到相应类别。

**表 1 生产企业分类原则**

类别	分类原则
A	(1) 近2年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查未发现与认证产品质量有关的严重不符合项； (2) 近2年内的获证后监督的生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查未发现不符合项； (3) 近2年内的国家级、省级、CCC专项抽查等结果均为“合格”； (4) 近2年内，司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈等无产品安全性能问题； (5) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B	除A类、C类、D类的其他生产企业。
C	出现以下情况之一者： (1) 最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的； (2) 被媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量反馈产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的； (3) CQC根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需要调整为C类的。
D	出现以下情况之一者： (1) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通

	<p>过”且系认证产品质量问题的；</p> <p>(2) 监督抽样检测结果为不合格且影响到产品安全性能的；</p> <p>(3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>(4) 被媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量反馈产品质量存在问题且系企业责任，对产品质量影响较大的；</p> <p>(5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及CCC专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；</p> <p>(6) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；</p> <p>(7) 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为D类的。</p>
--	---

CQC将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别），如有变化，以CQC公开文件为准。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业为类结果（类别）为B级。

### 3 认证依据标准

表 2 认证依据标准

序号	产品种类	依据标准
1	儿童自行车	GB 14746
2	儿童三轮车	GB 14747
3	儿童推车	GB 14748
4	婴儿学步车	GB 14749
<p>注 1：上述产品如附加具有玩耍功能的玩具或部件作为童车产品的配饰、挂件，这些配饰、挂件应通过 CCC 认证或符合相关标准（GB 6675、GB 19865）适用条款的要求。</p> <p>注 2：如以上童车类产品带有电功能，须加测 GB 19865，但第 20 章“辐射、毒性和类似危害”不适用。</p>		



害”免于检测；

注3：对于多功能童车类产品，须考虑各种功能且进行相应产品标准测试。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需要使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

## 4 认证模式的选择及相关要求

### 4.1 认证模式

根据认证的基本模式，结合生产企业分类管理原则，实施童车类强制性产品认证的模式具体如下：

型式试验 + 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查） + 获证后监督

对于少量的单批次出厂/进口童车类产品，可免于企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）和/或获证后监督。

### 4.2 认证模式的选择

#### 4.2.1 初次认证申请

CQC根据认证实施过程中所获取有关信息来确定企业分类。对于初次认证的组织，若没有任何质量信息，其分类定级默认为B类。B类企业按规定的认证模式进行认证申请。

对于少量的单批次出厂/进口童车申请认证时，只进行型式试验。

具体事宜由认证委托人与认证机构协商。

#### 4.2.2 已获证组织的认证申请

对于生产企业已获得本规则适用范围内产品的CCC证书而进行的再次认证申请，执行型式试验 + 获证后监督认证模式。

对于少量的单批次出厂/进口童车再次认证时需再次与认证机构进行协调。

4.3 认证模式选择的其他要求

认证委托人可根据自身实际情况，参照上述要求提出适用的认证模式的申请。

CQC根据申请认证产品的特点、认证具体情况及认证风险控制原则，决定认证委托人所能适用的认证模式。

5 认证单元划分

5.1 认证单元划分的基本原则

原则上，应按玩具主要材质、结构、功能及预定玩耍方式、适用年龄等的不同划分认证单元。

相同生产者、不同生产企业的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划分为同一认证单元。

表 3 童车单元划分原则

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、主要承载结构相似（菱形、单弯型、双弯型、折叠型） <i>注：避震型若不单独划分单元，抽样测试时，以避震型作为主检产品。</i> 2、主要承载件材质相同[合金、钢材、其它材料（包括非金属）] 3、最大鞍座高度相同（大于435mm小于560mm、大于或等于560mm小于635mm）

儿童三轮车	<p>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。</p> <p>包括：各种款式的儿童三轮车（含推骑两用）。</p>	<p>1、主要材质类别相同（钢材、铝合金、塑料、其他材质）</p> <p>2、主要承载结构相似（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型）</p> <p>注：避震型若不单独划分单元，抽样测试时，以避震型作为主检产品</p>
儿童推车	<p>预定承载一名或多名儿童，由成年人推行的车辆。</p> <p>包括：各种款式的可调节和不可调节儿童推车。</p>	<p>1、座位数相同（单人、双人）</p> <p>2、车体折叠形式相似（不可折叠式、伞把式、其他折叠形式）</p> <p>3、主要结构相似（座式、卧式、座卧两用式）</p> <p>4、车轮（组）数相同[三轮（组）推车、四轮（组）推车]</p>
婴儿学步车	<p>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。</p> <p>包括：各种框架结构的婴儿学步车。</p>	<p>1、座架结构相似[X型（折叠型、非折叠型）、圆形/环形（折叠型、非折叠型）]</p> <p>2、主要承载件材质相似（金属、非金属）</p>

少量单批次出厂/进口产品依据产品特征按表3进行单元划分并颁发认证证书。



## 5.2 同一认证单元内产品的覆盖原则

原则上，结构复杂的产品可以覆盖结构简单的产品；材料种类多的产品可覆盖材料种类少的产品。

## 5.3 根据生产企业分类管理适度放宽单元划分的原则

原则上，在确保认证结果有效及管理受控的前提下，可以根据认证委托人的申请，结合生产企业分类管理及认证风险控制原则适度放宽单元划分。

## 5.4 不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业产品的认证单元划分原则

相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，当生产企业为A类时，可仅在一个单元进行型式试验，其他A类生产企业生产的产品需提供产品满足认证依据标准的证据、产品描述等资料由认证机构/检测机构进行核查；当生产企业为B、C、D类时，原则上每个单元均需进行型式试验。

不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，且产品设计方相同，则可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产者的产品需提供产品实现过程的差异（如工艺等）进行一致性核查，必要时，可通过试验验证。

## 6 认证申请

### 6.1 认证申请的提出和受理

认证委托人通过网络（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）向CQC提出认证委托。提出认证委托时，应填写企业信息和产品信息。

CQC依据相关要求对申请进行审核，在2个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

认证委托人在申请时可以根据自身情况提出所选用的认证模式和单元划分要求并提供必要的信息，CQC依据生产企业分类管理结果确定

所适用的认证模式和单元划分。

如认证委托人已自行对产品进行单元划分并已实施型式试验，需将型式试验报告同时提交CQC以便审核。

## 6.2 认证申请所需的资料

6.2.1 认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向 CQC 提供有关申请资料和/或技术材料。包括：

### 6.2.1.1 申请资料

(1) 认证申请书；

(2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（营业执照、组织机构代码证或者符合“多证合一”要求的注册证明）；生产企业应有“生产”认证产品类别资质；视申请类别（OEM、ODM）不同，生产者应有认证产品设计资质；

(3) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、委托加工协议书等）；

(4) 其他需要的资料，例如：工厂检查调查表、质量管理文件清单等；

(5) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

(6) 其他需要的文件。

### 6.2.1.2 技术资料

(1) 产品描述（包括主要技术参数、产品功能描述、关键元器件和材料清单、单元内所包含的不同型号产品的差异说明等）；

(2) 能够清晰体现产品特征的产品实物图等。

(3) 如已实施型式试验，型式试验报告须由指定机构依据认证标准出具，且应符合单元划分原则。

*注：CQC有权力对检测报告提出修改建议。*

6.2.2 对于单批次小批量出厂/进口产品在申请认证时需提交以下资料：

#### 6.2.2.1 申请资料

(1) 认证申请书；

(2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（营业执照或者符合“多证合一”要求的注册证明）；生产企业应有“生产”认证产品类别资质；

(3) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同（如ODM协议书、OEM协议书、委托加工协议书等）；

(4) 小批量进口产品须提交报关单；小批量出厂产品须提交足以证明该批产品为小批量出厂的证明文件等；

(5) 产品标识上须有产品生产日期或唯一性标识以确定该批次产品；

(6) 其他需要的文件。

### 6.3 资料审核

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向CQC提供有关申请资料和/或技术材料。

CQC在5个工作日内对认证委托人提供的有关资料进行审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知，如资料不符合要求，认证委托人应按要求进行整改。

认证委托人应对提供资料的真实性负责，并确保其符合相关法律法规的要求。CQC、实验室对认证委托人提供的申请资料和技术资料进行适宜的管理及保存，并负有保密的义务。

### 6.4 认证方案

CQC在受理后2个工作日内制定认证方案，并将其告知认证委托人。认证方案通常包括认证模式、认证单元、检测标准、需提交的资料清单、实验室信息（可由认证委托人自行选择）、预计认证费用、联系方式等信息。

## 7 型式试验

### 7.1 送样（抽样）要求

7.1.1 通常试验的样品由认证委托人按CQC的要求选送代表性样品用于检测。

7.1.2 CQC有权力根据企业分类及获取的质量信息情况采取现场抽样/封样方式获得样品。

7.1.3 样品应由申请认证的生产企业制造，不得借用、租用、购买样品用于试验，认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

7.1.4 实验室对样品真实性有疑义或认证委托人提供的样品与产品图片有较大差异时，应当向CQC说明情况，CQC做出相应处理决定。

7.1.5 对于单批次小批量出厂/进口产品，CQC根据申请认证产品具体情况，结合GB 2828确定具体抽样情况。

### 7.2 试验样品要求

#### 7.2.1 型式试验样品要求

通常情况下，型式试验的样品由认证委托人按CQC的要求选送代表性样品用于检测；如认证委托人已先期自行实施型式试验，也应送满足实验要求的样品数量进行检验。

**表 4 样品数量要求**

产品类别	主检型号送样数量	差异样品送样数量
儿童自行车	2辆	各1辆
儿童三轮车	3辆	各1辆
儿童推车	3辆	各1辆
婴儿学步车	3辆	各1辆
注1：如有特殊情况，认证委托人可与检测机构协商确定样品数量；		
注2：检测机构应留有完整的样品以备认证机构核实样品情况，通常保留时间为12个月。		

送检样品还应符合下述要求：

- 1) 试验样品应为申请认证的生产企业按产品标准生产并经出厂检验合格的产品；
- 2) 试验样品所用的原材料应与批量生产的产品使用的完全相同且工艺条件完全相同；
- 3) 对于单批次小批量出厂/进口产品，样品应包含在此批次中。

#### 7.2.2 变更试验样品要求

根据变更的内容，由CQC、实验室提出样品数量要求。

### 7.3 检测项目

#### 7.3.1 型式试验

初次申请认证时，主检样品检测项目应为该产品现行有效标准所规定的全部适用项目；差异检测项目由实验室根据样品情况与CQC协商后确定。

#### 7.3.2 变更试验

根据变更的内容，由CQC、实验室提出试验项目的要求。

### 7.4 试验的实施

7.4.1 型式试验应在CNCA指定且与CQC签约实验室完成。实验室在收到测试通知后安排样品测试，试验时间一般不超过15个工作日（从收到合格样品起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复试所用的时间）；当试验有不合格项目时，允许认证委托人进行整改；整改应在CQC规定的期限内完成，超过该期限的视为认证委托人放弃申请。

7.4.2 如认证委托人先行实施型式试验，也须在CNCA指定且与CQC签约实验室完成。

7.4.3 必要时，在不影响认证结果有效性的前提下，由CQC进行风险评估后，可由相关检测（或检查）人员利用工厂检测资源实施检测（或



目击检测),由指定实验室出具检测报告;利用工厂检测资源的具体要求见CNCA发布的《强制性产品认证实施规则——生产企业检测资源及其他认证结果的利用》(编号:CNCA-00C-004)。

7.4.4 试验完成后,指定实验室应在产品检测报告中给出样品主要功能、产品主要特征等产品描述。

实验室按CQC规定格式向认证委托人出具试验报告,并按照规定处置试验样品和相关资料。认证委托人/生产企业应妥善保管试验报告以及经实验室确认的其他相关资料。

## 8 初始工厂检查

初始工厂检查包括首次工厂检查、扩类工厂检查(扩大工厂界定编码的工厂检查)、OEM工厂检查、生产企业搬迁的工厂检查、全要素工厂检查(如全要素证书恢复工厂检查)等。

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

一般情况下,型式试验合格后进行初始工厂检查;特殊情况下,初始工厂检查可与型式试验同时进行或在型式试验前进行。初始工厂检查时,工厂应生产委托认证范围内的产品。初始工厂检查的人日数根据所申请认证产品的类别数量确定,并适当考虑工厂的生产规模和分布情况,具体检查人日按《强制性产品认证境内工厂审查或监督复查的计费人日数规定》执行。

对需要进行初始工厂检查的认证申请,CQC在收到合格的认证资料和/或试验报告后3个工作日内下达初始工厂检查任务,委派检查员/检查组。

原则上,检查员/检查组应在10个工作日内实施工厂现场检查,形成工厂检查报告并报告检查结论。检查结论为不合格的,检查组直接报告不合格结论;工厂检查存在不符合项时,生产企业应在规定的期限内(最长不超过3个月)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，按工厂检查结论不合格处理。

8.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求

强制性产品认证的工厂是对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，应选择一个至少包括确认检验（如有）、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查，并保留到其它场所进一步检查的权利。

工厂检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。CQC如果在生产现场无法完成本文附件 1 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者或生产企业委托加工场所等处进行检查。“加工场所”指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；覆盖“申请认证/获证产品”指产品一致性检查的覆盖，产品一致性检查应对每类工厂界定编码（见 07 技术 0105（01）强制性产品认证工厂检查界定表）的产品实施。

表 5 童车产品的工厂界定编码

工厂界定编码	产品名称
2201	儿童自行车
2201	儿童三轮车
2201	儿童推车
2201	婴儿学步车

8.2 童车强制性产品认证企业质量保证能力要求

童车强制性产品认证企业质量保证能力要求见附件 1。

8.3 童车产品工厂质量控制检测要求

童车产品工厂质量控制检测要求见附件 2。

## 8.4 童车产品关键元器件和材料定期确认检验控制要求

童车产品关键原材料定期确认检验控制要求见附件 3。

## 8.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求

### 8.5.1 ODM 模式

原则上, ODM 产品申请认证时无需进行初始工厂检查。但 CQC 可根据生产企业分类管理要求确定是否需要增加对 ODM 产品申请认证时实施工厂检查(现场核查)、不预先通知的检查及产品现场检测、封样的要求。

对 ODM 生产厂进行工厂检查(现场核查)时需重点检查 ODM 合作协议及其执行情况, 核查 ODM 产品生产质量控制及相关记录, 还须对 ODM 产品进行一致性检查。

### 8.5.2 OEM 模式

初始工厂检查: 对于 A 类生产企业, 在 CQC 风险评估后可不进行初始工厂检查; 对于其它类别的企业, 应进行初始工厂检查。主要查产品设计、采购与关键原材料控制、生产过程控制、过程检验和/或确认检验、认证产品的变更及一致性控制等条款及产品一致性检查, 但不排除对其它必要和/或质疑条款进行重新检查确认。

## 9 认证证书及认证标志

### 9.1 认证证书

9.1.1 认证委托人在使用认证证书时应符合国家市场局《强制性产品认证管理规定》的要求。

9.1.2 本规则覆盖产品认证证书有效期为 5 年。有效期内, 证书的有效性依赖获证后监督获得保持。

9.1.3 单批次小批量证书不得进行变更及延期。

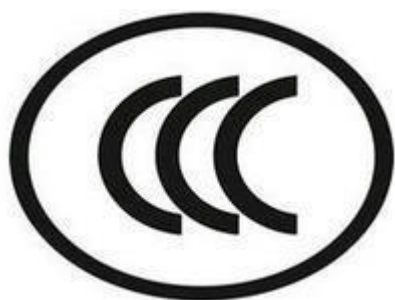
9.1.4 认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CQC 的有关规



定执行。

## 9.2 准许使用的标志式样

本细则覆盖产品的认证标志式样如下图所示：



## 10 认证结果评价与批准

认证委托人按认证单元向认证机构提出认证委托，认证机构对认证单元内产品进行评价并按认证单元颁发认证证书。

CQC 在收到完整的认证资料（包括申请资料、型式试验报告、工厂检查报告（如有）等）后 5 个工作日内，对其进行综合评价与审核。对符合认证要求的，颁发认证证书；对无法符合认证要求的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

## 11 获证后监督

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。必要时，认证机构可到生产企业以外的现场监督延伸检查。

获证后监督方式包括跟踪检查和监督抽样检验（生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测），结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

监督抽样要覆盖工厂界定码和产品标准。

对于少量的单批次出厂/进口玩具类产品，无需获证后监督。

无论认证机构采取生产现场抽取样品检测或者检查以及采取市场抽样检测或者检查，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

按照生产企业分级结果，获证后监督的方案见下表。CQC 根据所确定的认证方案对获证企业进行监督。

**表 6 获证后监督的频次、内容和方式**

企业类别	获证后监督		
	频次	内容	方式 <sup>注</sup>
A类	在2个监督周期内至少完成1次完整监督检查	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场）	优先飞行
B类	在1个监督周期内至少完成1次	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场）	优先飞行
C类	在1个监督周期内至少完成1次	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场）	飞行
D类	在1个监督周期内至少完成2次	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场）	飞行

注：“飞行”指不预先通知被检查方的方式。

### 11.1 跟踪检查

原则上，生产企业自初次获证后，每个自然年度至少进行一次跟踪检查。

对于童车产品生产企业，一般在获证后 12 个月内进行第一次跟踪检查；以后每 12 个月进行一次跟踪检查。从初始检查或第一次跟踪检查起，依据生产企业分类管理要求，针对不同类型的企业，CQC 按表“获证后监督的频次、内容和方式”确定相应的跟踪检查频次。

对于非连续生产的情况和初次获证的生产企业，认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便跟踪检查的有效开展。跟踪检查的人日数根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产

规模和分布情况，具体检查人日按 CQC 网站的《强制性产品认证境内工厂审查或监督复查的计费人日数规定》执行。

跟踪检查时，工厂应生产获证范围内的产品。跟踪检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查的全部或主要内容，具体要求同初始检查（见 9.1）；产品一致性检查所用产品可为现场生产和/或库存中的加施 CCC 标志的合格产品。

在 ODM 工厂监督检查中，增加对 ODM 生产厂的核查内容，包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。

年度监督检查应覆盖 OEM 产品。

生产企业现场跟踪检查完成后，检查组向认证机构报告跟踪检查结论。跟踪检查结论为不合格的，检查组直接向认证机构报告不合格结论；发现不符合项的，工厂应在 40 个工作日内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证；未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。涉及标准换版等特殊情况的，以 CQC 专门规定（如有）为准。

## 11.2 监督抽样检测/检查

必要时（如发现的产品不一致可能影响到产品的标准符合性），CQC 依据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，进行认证产品的监督抽样检测/检查。

检测项目应根据实际情况，从认证标准的适用项目中选取，由指定实验室实施检测。根据生产企业分类的实际情况，CQC 在需要时，可采取在流通领域获取样品的方式或者经评估后采信各级市场监督管理部门的监督结果。

## 12 获证后关键原材料的控制

获证后，生产企业应对童车用关键原材料的标准符合性进行定期验证。

### 12.1 关键原/辅材料清单及分类

表 7 关键原/辅材料清单及分类

产品类别	原/辅材料及零部件	分类
儿童自行车	车把、前叉及车架的材质和用材的主要尺寸(管材的外径、壁厚)平衡轮支架结构和材质	A
	制动装置的材质及主要尺寸(钳型闸的闸腿宽度和厚度、抱闸的直径)	A
	平衡轮支架结构和材质	A
	塑料袋或塑料薄膜	A
儿童三轮车	车把、前叉及车架的材质和用材的主要尺寸(管材的外径、壁厚)	A
	涂层材料	A
	塑料袋或塑料薄膜	A
儿童推车	涂层材料	A
	车架的材质和用材的主要尺寸(管材的外径、壁厚)	A
	塑料袋或塑料薄膜	A
	制动装置	B
婴儿学步车	涂层材料	A
	车架的材质和用材的主要尺寸(如管材的外径、壁厚)	A
	塑料袋或塑料薄膜	A

## 12.2 关键原/辅材料的控制要求

生产企业要对关键原/辅材料进行质量控制并根据生产情况制定相应的文件。

A 类原/辅材料变更应经过认证机构的批准，B 类原/辅材料变更可按生产企业体系文件要求执行但必须经过认证技术负责人批准。

具体的关键元器件/材料定期确认检验控制要求见附件 3。

## 13 获证后的变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键原/辅材料、涉及产品安全的设计或结构、证书内容等发生变更或 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请（生产企业认证技术负责人可审核批准的，可不向 CQC 提出申请），在获得批准/完成备案后，方可实施变更。

### 13.1 认证证书内容的变更

获证后如果企业名称、地址等认证证书上的内容发生变化，持证人应向 CQC 提供变更申请，描述证书内容变化的项目并提供相应证明材料。对于企业名称、地址等非技术性变更，CQC 确认变更内容后换发证书。

对于产品技术参数变更、标准换版等技术性的证书内容变化，见 13.3、13.4、13.5 等。

### 13.2 关键原/辅材料的变更

若关键原/辅材料的变更需要试验验证（如关键原/辅材料的材质改变，或者关键原/辅材料的技术参数改变，或者关键原/辅材料的变更导致童车结构变化从而影响到标准符合性等），则应向 CQC 提出变更申请。

关键原/辅材料的变更，在不需要试验验证的情况下（关键原/辅材料的材质不变，技术参数改变且不使产品结构发生变化），可由生产企



业的认证技术负责人确认批准并保存相应记录，CQC 在监督时核查，必要时做验证试验。

对于获证后关键原/辅材料的制造商（生产者）名称的变更，可由生产企业认证技术负责人确认批准，应核实其更改前后的营业执照和有效的工商变更证明。生产企业需留存相应的变更批准依据和记录。

B 类原/辅材料自行变更后可随变更一同向认证机构申请。

### 13.3 产品结构/技术参数的变更

童车产品的结构、技术参数发生变化时，持证人应向 CQC 提出变更申请。提供涉及产品结构、技术参数变更的产品图片、产品描述等资料，CQC 对资料进行审核后，决定是否批准变更。必要时，根据变更对产品与标准符合性的影响程度，进行试验和/或检查。

### 13.4 认证依据标准变化时的要求

持证人应主动跟踪并获取本细则相关认证依据用产品标准及其变化信息。当需使用标准的其他版本时，应按 CNCA 发布的适用相关标准要求的公告执行。

标准版本发生变化时，CQC 依据 CNCA 相关要求制订并公布标准换版方案并在网站公布，明确标准的变化信息及具体认证实施要求。持证人应在规定的期限内完成产品标准换版。

### 13.5 其他类型的变更

根据变更的内容，由 CQC 和/或实验室确认验证的方案。

### 13.6 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品试验和/或工厂检查，应在试验和/或工厂检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。变更经 CQC 批准后方可实施。

可由生产企业认证技术负责人确认批准的变更，生产企业应保存相应确认批准的依据和记录。CQC 在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

#### 14 对生产企业检测资源的利用

具体要求见附件 4.

#### 15 收费

收费由 CQC、实验室按照有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

#### 16 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照中国质量认证中心网上争议、投诉与争议须知的要求进行。



## 附件 1

### 童车生产企业质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

本文中的工厂涵盖认证委托人（生产者或者销售者、进口商）、生产者、生产企业。

#### 1 职责和资源

##### 1.1 职责

1.1.1 工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

1.1.2 工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与认证机构保持联系，其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。

认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

- a) 强制性认证实施规则/细则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- b) 证书有效性的跟踪结果；
- c) 国家级和省级监督抽查结果。



1.1.3 如需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其主要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，确保组织内任命技术负责人、并确保其有充分能力胜任，其变更信息准确及变更符合规定要求，并对产品的一致性负责。生产企业技术负责人应经认证机构考核认定。

## 1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

在关键检验岗位从事过程检验人员应具备相应的技术能力。

## 2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于24个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如设计鉴定报告和/或型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

### 3 采购与关键件控制

#### 3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

#### 3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a)获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 对于委托分包方生产的关键部件、组件、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

#### 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时,工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度,以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时,工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量,以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

## 5 过程检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序,对过程检验和/或确认检验进行策划与控制,以验证产品满足规定的要求;程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验,工厂应确保外部机构的能力满足检验要求,并保存相关能力的评价结果,如实验室认可证明等。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备,确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备,掌握检验试验要求并有效实施。

### 6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证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校准或检定,校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定;对内部校准的,工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等;校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

## 7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

## 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。

## 9 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。





## 附件 2

## 童车产品工厂质量控制检测要求

童车产品工厂质量控制检测要求，见下述表 2.1 ~ 表 2.4。

每个产品均应在适当阶段进行过程检验；对于不同工厂界定编码，确认检验每年至少进行一次，除了覆盖不同工厂界定编码，还须覆盖不同产品标准。

确认检验应按产品标准规定的型式试验的方法和要求进行。

表 2.1 儿童自行车产品工厂质量控制检测要求（依据标准 GB 14746）

No.	检验项目	过程检验		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		√	√
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	√	√

No.	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
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	√	√

表 2.2 儿童三轮车产品工厂质量控制检测要求 (依据标准 GB 14747)

No.	检验项目	过程检验		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	√	√

表 2.3 儿童推车产品工厂质量控制检测要求（依据标准 GB 14748）

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	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安全警示标签	√	√



表 2.4 婴儿学步车产品工厂质量控制检测要求（依据标准 GB 14749）

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	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			√
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）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。

## 附件 3

## 关键原/辅材料定期确认检验控制要求

生产企业有责任对关键原/辅材料按成品标准要求的质量控制。

对于 D 类企业，必要时，CQC 可在适当的时候抽取关键件和材料按照相应标准进行检验。

注：以下表格中所采用的标准为现行有效的标准版本。标准换版时，按相同检验项目所对应的条款号执行；

## 1 儿童自行车

表 3.1 儿童自行车关键原/辅材料定期确认检验控制要求

序号	检验项目	依据标准	频次/周期
1	车把、前叉及车架的材质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚）平衡轮支架结构和材质	与产品描述一致	1 次/年
2	制动装置的材质及主要尺寸（钳型闸的闸腿宽度和厚度、抱闸的直径）	与产品描述一致	1 次/年
3	平衡轮支架结构和材质	与产品描述一致	1 次/年
4	塑料袋厚度及可迁移元素、增塑剂	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.4	1 次/批

## 2 儿童三轮车

表 3.2 儿童三轮车关键原/辅材料定期确认检验控制要求

序号	检验项目	依据标准	频次/周期
1	车把、前叉及车架的材质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚）	与产品描述一致	1 次/年
2	涂层材料	GB 6675.1 GB 6675.4	1 次/年
3	塑料袋厚度及可迁移元素、增塑剂	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.4	1 次/批

### 3 儿童推车

表 3.3 儿童推车关键原/辅材料定期确认检验控制要求

序号	检验项目	依据标准	频次/周期
1	涂层材料	GB 6675.1 GB 6675.4	1次/年
2	车架的材质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚）	与产品描述一致	1次/年
3	制动装置	与产品描述一致	1次/年
4	塑料袋厚度及可迁移元素、增塑剂	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.4	1次/批

### 4 婴儿学步车

表 3.4 婴儿学步车关键原/辅材料定期确认检验控制要求

序号	检验项目	检验要求	频次/周期
1	涂层材料	GB 6675.1 GB 6675.4	1次/年
2	车架的材质和用材的主要尺寸（如管材的外径、壁厚）	与产品描述一致	1次/年
3	塑料袋厚度及可迁移元素、增塑剂	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.4	1次/批

## 附件 4

### 利用生产企业资源实施检测的要求及其他认证结果的利用

依据《强制性产品认证实施规则生产企业检测资源及其他认证结果的利用》（CNCA-00C-004）的相关要求，为缩短强制性产品认证及检测周期，降低认证检测费用，减轻工厂负担，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，对 A 类和 B 类企业在符合特定要求的情况下，且生产者（制造商）或生产企业（以下简称工厂）实验室的检测资源（如人员、设施等）具备了相应产品及特定项目的检测能力，可利用工厂自身检测资源替代在 CCC 指定实验室进行样品检测全部或部分检测项目，或可承认其他认证相同内容部分的评价结果（检测、检查或审查结果）。本实施细则中所指的工厂检测资源为申请强制性产品认证生产者（制造商）或生产企业 100% 自有资源（试验设备及人员），获得认可且与工厂在同一城市或临近（以下简称工厂实验室），如试验对场地有特殊要求，可租赁符合标准要求的场地。

#### 1 工厂资源利用

适用范围为：型式试验、证书扩展和变更时补充的差异试验；获证后监督抽样检测或检查。

同一工厂同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

认证决定人员、工厂检查人员及实验室参与审核评定，符合条件的工厂实验室可申请评定，评定合格的，方可利用工厂检测资源进行样品检测。

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合产品特点，利用工厂检测资源进行样品检测分为 TMP、WMT 两种方式。

#### 2 TMP 方式

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足或等效满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。(符合 GB/T 27025 (IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求)。

### 3 WMT 方式

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。(符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求)；

(e)工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f)工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

### 4 检测资源利用的申请与评定

工厂应向 CQC 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料（申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关资质等资料）随申请提交 CQC 进行审查。在认证决定人员资料审查通过后，CQC 将在工厂检查或现场检测的同时对现场进行评审，评定合格的，方可利用工厂实验室资源进行检测。CQC 将保存相应的审核评定记录。

检测费的收取按照本实施细则 11 条的要求由相关的指定实验室



收取，CQC 仅收取相关申请费、资料审核费，技术专家现场审核结合工厂检查或现场检测进行，不单独收费。

CQC 对获得批准的工厂实验室按照实验室利用频次进行定期监督（通常结合工厂年度监督或现场检测进行，不单独收费），组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

CQC 将对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督（可结合工厂年度监督进行），组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

CQC 将保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室

清单及利用情况（作为年度工作总结的一部分内容）报认监委。原则上，A、B 类企业可以申请检测资源利用，C、D 类企业不可以申请检测资源利用。

## 5 实施要求

具体的实施要求参考 CQC 相应的程序文件，第三方实验室的检测资源利用参照上述要求执行。