

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

中国质量认证中心有限公司

前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065) 等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.0	2016 年 4 月 27 日	首次发布。
1.1	2025 年 7 月 23 日	<p>1、修改认证模式，增加认证模式二。</p> <p>2、将认证结果与批准修改为复核与认证决定。</p> <p>3、修改产品监督抽样要求。</p> <p>4、其它编辑性修改。</p>
1.2	2025 年 9 月 8 日	<p>1、认证模式 2，只保留一种认证模式。</p> <p>2、增加制定认证计划、认证证书内容条款。</p>

1. 适用范围

本文件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（国家强制性产品认证范围外的玩具产品），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

玩具产品安全认证认证模式为：型式试验+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. 复核与认证决定
- d. 获证后的监督
- e. 到期换证

3 认证依据标准

玩具安全认证依据标准见表 1

表 1 认证依据标准

产品类别	认证依据标准（包含方法标准）
软体填充玩具	GB 6675.1-2014 玩具安全 第 1 部分：基本规范
竹木玩具	GB 6675.2-2014 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能
造型粘土玩具（魔法黏土、太空沙等）	GB 6675.3-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性能
纸及纸板玩具	GB 6675.4-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移
活动玩具（家用秋千、滑梯）	GB 6675.1-2014 玩具安全 第 1 部分：基本规范 GB 6675.2-2014 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 GB 6675.3-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 GB 6675.4-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 GB 6675.11-2014 玩具安全 第 11 部分：家用秋千、滑梯及类似用途室内、室外活动玩具
玩具滑板车	GB 6675.1-2014 玩具安全 第 1 部分：基本规范 GB 6675.2-2014 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 GB 6675.3-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 GB 6675.4-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移

	GB 6675.12-2014 玩具安全 第 12 部分：玩具滑板车
化学套装玩具（除化学实验玩具外）	GB 6675.1-2014 玩具安全 第 1 部分：基本规范 GB 6675.2-2014 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 GB 6675.3-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 GB 6675.4-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 GB 6675.13-2014 玩具安全 第 13 部分：除实验玩具外的化学套装玩具
化学实验玩具	GB 6675.1-2014 玩具安全 第 1 部分：基本规范 GB 6675.2-2014 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 GB 6675.3-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 GB 6675.4-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 GB 26387-2011 玩具安全 化学及类似活动的实验玩具
指画颜料玩具	GB 6675.1-2014 玩具安全 第 1 部分：基本规范 GB 6675.2-2014 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能 GB 6675.3-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性能 GB 6675.4-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移 GB 6675.14-2014 玩具安全 第 14 部分：指画颜料技术要求及测试方法

4 认证的申请

4.1 认证单元划分

(1) 单元划分基本要求

主要材质相同；玩耍方式相同；年龄组相同。

(2) 单元划分特殊要求见表 2

表 2 单元划分特殊要求

产品类别	单元划分特殊要求
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，家用秋千等）	结构和外形相似
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	无特殊要求
指画颜料玩具	无特殊要求
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

4.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

4.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述
- d. 产品图片

4.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证（需要时）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）

4.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。
认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

4.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

5 型式试验

5.1 样品

5.1.1 送样原则

按照最不利原则确定主检型号，按照型号之间的差异确定差异型号，认证委托人负责将样品送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 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。

5.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2 产品检测

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

玩具产品安全认证应满足表 1 的要求，按照表 1 中规定的方法进行检测。样品检测应符合的表 1 标准要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任一试验项目不合格时，允许在 15 个工作日内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

5.2.2 试验报告

由 CQC 委托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，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

5.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 15 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

5.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

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

6 复核与认证决定

6.1 复核

CQC 对申请评审资料、产品检测进行综合评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人。

6.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，完成产品检测后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。。

6.4 认证终止

当产品检测不合格或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7 获证后的监督

7.1 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

从颁发首张证书之日起的 3 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。每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数

工厂检查人日数按表 3 工厂质量保证能力检查人日数核算表执行。

表 3 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	首次监督检查			正常监督检查		
	2 个认证单元及以下	3-15 个认证单元	16 个认证单元及以上	4 个认证单元及以下	5-15 个认证单元	16 个认证单元及以上
0-50 人	2	2.5		1	1.5	
51-200 人	2.5	3				
201-500 人	3.5			2		
501-2000 人	4			2.5		
2001 人及以上	4.5		5	3		3.5

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系和获证产品一致性检查。CQC 根据附件 1 对工厂进行监督检查，根据附件 2 规定的要求检查过程检验和确认检验项目。附件 1 中第 4、5、8 条款是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况、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是每次监督检查的必查内容。

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。

7.1.4 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 采取现场验证、书面验证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。

7.2 监督抽样

初次发证后的第五次监督检查需进行产品抽样检测，具体要求如下：

在获证产品中抽样进行产品检测，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在 15 个工作日内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

检测机构资质要求同第 4 章。产品检测中所规定的试验项目均可作为抽样检测项目，监督抽样检测要求见表 1。

1) 产品抽样的原则

初次发证后的第五次监督检查，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 5.2 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传递认证机构。

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 5.1.3 的规定。

7.3 监督结果评价

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，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

- (2) 产品名称和系列、规格型号等;
- (3) 产品标准和技术要求;
- (4) 发证日期和有效期;
- (5) 认证机构名称;
- (6) 证书编号;
- (7) 认证模式;
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.2.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行产品检测的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。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决定是否进行补充检测，评价合格后，颁发新证书。

8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，针对扩展产品的差异决定是否进行补充检测如需要补充检测，如需送样时，证书持有者应按第 5 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9 到期换证

认证证书有效期届满，需延续使用的，证书持有者应在认证证书有效期届满前 90 天内提出变更申请(到期换证)。证书有效期前 12 个月内最后一次获证后监督检查结果合格的，CQC 在接到变更申请后直接换发新证书。

10 产品认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许（应）使用如下认证标志：



10.2 加施方式和位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。。

11 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

12 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

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。

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（Φ 3mm、Φ 5mm、Φ 6mm、Φ 12mm）（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			√

No.	检验项目	过程检验		确认 检验
		检验内容	检验	
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. 12-2014、GB 6675. 13-2014、GB 6675. 14-2014 等要求。