



中标合信产品认证规则

编号：CSCA-C2202-2023

版本：（C/3）

强制性产品认证实施细则

玩具

2023-01-01 发布

2023-01-01 实施

目录

1 认证范围及依据标准	1
2 术语和定义	1
3 生产企业分类管理	2
3.1 生产企业分类目的	2
3.2 生产企业分类涉及的质量信息	2
3.3 生产企业分类的原则	2
4 认证模式	3
4.1 具体认证模式根据认证的基本模式	3
4.2 生产企业分类在认证模式选择中的应用	3
5 认证单元	4
6 认证流程及时限	4
6.1 认证委托与受理	4
6.2 认证的策划与反馈	5
6.3 型式试验	5
6.4 认证结果评价与批准	7
6.5 认证证书及认证标志	7
6.6 获证后监督	7
7 获证后关键原材料的控制	9
7.1 关键原/辅材料清单及分类	9

7.2 关键原/辅材料的控制要求	10
8 获证后的变更	10
8.1 认证证书内容的变更	10
8.2 关键原/辅材料的变更	11
8.3 产品结构/技术参数的变更	11
8.4 认证依据标准变化时的要求	11
8.5 其他类型的变更	11
8.6 变更评价和批准	11
9 收费	11
10 技术争议与申诉	11
11 其他	11
附件 1	12
玩具单元划分原则	12
附件 2	15
玩具生产企业质量保证能力要求	15
附件 3	18
玩具产品工厂质量控制检测要求	18
附件 4	19
关键原/辅材料、关键件定期确认检验控制要求	19

引 言

为维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险，中标合信（北京）认证有限公司（以下简称 CSCA）依据《强制性产品认证实施规则 玩具》（CNCA-C22-02：2020）（以下简称《实施规则》），编制了《强制性产品认证实施细则 玩具》（CSCA-C2202-2023）（以下简称《细则》）。

本细则是《实施规则》的配套文件，与《实施规则》、《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》、《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》、《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》共同使用。

《细则》适用的产品范围、认证依据与《实施规则》一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

CSCA 依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，对玩具强制性产品认证实施差异化管理。



前 言

本细则由中标合信（北京）认证有限公司发布（以下简称 CSCA），版权归 CSCA 所有，任何组织及个人未经 CSCA 的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

本细则于 2023 年 4 月 10 日第 1 次修订，修订内容主要包括：

1. 全文优化。

2024 年 10 月 14 日第 2 次修订，修订内容主要包括：

1. 删除 6.1.2 合同相关信息。

2025 年 4 月 14 日第 3 次修订，修订内容主要包括：

- 1.11 明确了时限要求。



关于更多认证信息，请登录 CSCA 网站或通过以下方式获取：

通讯地址：北京市西城区德胜门东滨河路 11 号 4 号楼 5 层 502 至 512 室

邮编：100120

电话：4006681677

传真：010-68437171

网址：<http://www.cscac.com.cn>

E-mail：service@cscac.com.cn

强制性产品认证实施细则 玩具

1 认证范围及依据标准

本细则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍时使用的电玩具、塑胶玩具、金属玩具、乘骑车辆玩具。具体适用范围以及由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以市场监管总局（认监委）发布的公告为准。

认证依据标准：

表 1 认证依据的标准

序号	产品类别	认证依据标准
1	电玩具	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.3 GB 6675.4 GB 19865（第 20 章“辐射、毒性和类似危害”免于检测
2	塑胶玩具	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.3 GB 6675.4
3	金属玩具	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.3 GB 6675.4
4	乘骑车辆玩具	GB 6675.1 GB 6675.2 GB 6675.3 GB 6675.4 GB 19865（第 20 章“辐射、毒性和类似危害”免于检测

对于电玩具产品如具有 CCC 目录内其他类别产品功能，还应增加相应产品标准作为认证依据标准进行补充试验、工厂检查。

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。

2 术语和定义

2.1 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。

2.2 OEM（Original Equipment Manufacturer）生产企业

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企业。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产企业根据委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产企业的设备下生产认证产品。

2.3 ODM（Original Design Manufacturer）生产企业

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，为一个或多个制造商设计、加工、生产相同产品的工厂。

2.4 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。

2.5 ODM 模式

ODM 生产企业依据与制造商的相关协议等文件，为制造商设计、加工、生产产品的委托生产制造模式。

2.6 生产企业认证技术负责人

认证技术负责人应属于生产者和/或生产企业内部人员，并有能力承担以下职责和权限：

- (a) 熟悉掌握相关法律法规；
- (b) 掌握认证依据标准要求，能够依据产品认证实施规则和细则的规定对 B 类控制的关键原/辅材

料、零部件进行确认批准，对其他认证产品变更进行确认并承担相应责任；

(c) 对生产产品所适用的检验仪器的正常运行和管理承担相应责任。

2.7 工厂界定码

表 2 玩具产品工厂界定码

序号	工厂界定码	产品名称
1	2209	乘骑车辆玩具：玩具自行车、其他车辆玩具
2	2202	乘骑车辆玩具：电动童车
3	2203	电玩具：包括电动玩具、视频玩具、声光玩具、热源玩具、实验型玩具等
4	2204	塑胶玩具：包括静态塑料玩具、机动塑胶玩具、“爬爬垫”类产品等
5	2205	金属玩具：包括静态金属玩具、机动金属玩具等
6	2206	塑胶玩具：塑胶材质的弹射玩具 金属玩具：含金属材质的弹射玩具
7	2207	塑胶玩具：含娃娃玩具（少头部和四肢由非纺织物材质的聚合材料制成，并带有服装或身体由软性材料填充的玩具）

3 生产企业分类管理

3.1 生产企业分类目的

针对玩具产品生产企业，CSCA 将依据其生产企业质量保证能力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况等与质量相关的信息进行综合评价，对生产企业进行分类，从而对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理，同时，CSCA 根据相关质量信息对生产企业分类结果实施动态调整，以实现控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求的目标。

生产企业分类结果仅作为 CSCA 对生产企业管理的依据，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用 CSCA 对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

3.2 生产企业分类涉及的质量信息

CSCA 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，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。分类依据至少包括以下方面的信息：

- 1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查结果）；
- 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）及样品真伪；
- 3) 国抽、省抽、CCC 专项抽查等检查结果；
- 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、媒体曝光及社会公众质量信息反馈；
- 6) 认证产品的质量状况和/或设计、检测能力；
- 7) 其他信息。

3.3 生产企业分类的原则

CSCA 依据表 2 中规定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生产企业质

量信息，对企业类别进行动态化管理。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 3 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A	满足以下所有条件： (1) 近 1 年内，工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项； (2) 近 1 年内，产品检测和/或监督抽样结果未发生产品安全性能等问题； (3) 近 2 年内，国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论为“合格”； (4) 近 2 年内，司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者、社会公众质量信息反馈等无产品安全性能等问题； (5) CSCA 根据生产企业及认证产品的信息综合评价结果认为需要调整为 A 类的。
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 级。
C 类	满足以下条件之一： (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，但不涉及需暂停、撤销认证证书的； (3) CSCA 根据生产企业及认证产品的相关质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。
D 类	满足以下条件之一： (1) 最近 1 次工厂检查/跟踪简称结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； (2) 监督抽样检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题的； (3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； (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安全影响较大的； (5) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查及 CCC 专项检查等监督检查结果中有关强制性产品认证监测项目存在“不合格”； (6) 质量原因被暂停、撤销认证证书的； (7) CSCA 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。

注：CSCA 将根据行业发展情况，对上述内容实施调整。如有变化，以 CSCA 公开文件为准。

4 认证模式

实施玩具强制性产品认证的基本模式：型式试验+获证后监督；CSCA 结合具体情况及认证风险，可在获证前安排工厂检查。对于少量的单批次出厂/进口玩具，可免于获证后监督。

注：单批次出厂/进口玩具通常认为是已签订了销售合同并确定了销售目的、客户、产品型号和数量；在生产过程中使用相同原材料且生产条件相同的玩具产品。

4.1 具体认证模式根据认证的基本模式

根据认证的基本模式，结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在认证模式中酌情增加相关认证要素，具体细化如下：

模式 1.1：型式试验+获证后监督

模式 1.2：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

模式 1.3：型式试验

4.2 生产企业分类在认证模式选择中的应用

A 类、B 类生产企业：可采用模式 1.1 实施认证，CSCA 可根据申请认证产品的特点、认证风险控制及以往认证的信息，必要时可决定采用模式 1.2 实施认证。；

C类、D类生产企业：应采用模式1.2实施认证。

对于少量的单批次出厂/进口玩具申请认证时，可采用模式1.3实施认证。

5 认证单元

5.1 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。具体产品认证单元的划分原则见附件1。

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；当玩具产品材质无法通过肉眼清晰识别且主要玩耍方式相似，可依据认证委托人提供的原材料清单进行单元划分，并可用根据原材料应用情况进行适当单元覆盖。

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，在确保认证结构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当放宽单元划分。

6 认证流程及时限

6.1 认证委托与受理

认证委托人准备申请资料并向CSCA提出认证申请。新申请时，需提供必要的企业信息和产品信息，必要时还应提供市场监督管理部门或有关机构注册登记的证明等；变更申请时，需根据变更项目提供相应资料（如证书原件、上级主管部门提供的变更证明、产品变更资料等），证书变更范围见《细则》第8条。根据不同申请的具体类型，提交下述全部或部分资料：

- 1) 认证申请书；
- 2) 产品描述（包括主要技术参数、产品玩法描述、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）；
- 3) 能够清晰体现产品特征的产品实物图；
- 4) 如已实施型式试验，型式试验报告须由指定机构依据标准出具，且应符合单元划分原则，CSCA有权对检测报告提出修改建议；
- 5) 承诺书（适用于认证标准不能完全覆盖申请的产品）；
- 6) 生产企业有关工程质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告（必要时，对认证实施中涉及企业质量保证能力和产品一致性的生产企业，CSCA可要求认证委托人提交的资料）；
- 7) 少量的单批次出厂/进口产品需提交足以证明该产品为小批量的证明文件；少量的单批次产品标识上须有产品生产日期或唯一性批次标识以确定该批次产品
- 8) 其他需要的文件。

CSCA在5个工作日内对认证委托人提供的有关资料进行审核，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。CSCA、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。

CSCA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。

有下列情形之一的，CSCA 不受理其认证委托：

- 1)无法提供有效资料的；
- 2)产品未列入国家强制性认证目录；
- 3)列入严重违法失信名单；
- 4) 其他法律法规规定不得受理的情形。

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认证单元划分要求提供必要的信息，CSCA 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 CSCA 以便审核。

6.2 认证的策划与反馈

CSCA 在受理认证申请 2 个工作日内，依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式和单元划分，制定认证方案策划，并将策划的认证方案通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

- 1)认证单元划分；
- 2)所采用的认证模式；
- 3)检测标准；
- 4)实验室信息（可由认证委托人自行选择）；
- 5)所需的认证流程及时限；
- 6)有关 CSCA 工作人员的联系方式；
- 7) 他需要说明的事项。

6.3 型式试验

6.3.1 送样（抽样）要求

- 6.3.1.1 通常试验的样品由认证委托人按 CSCA 的要求选送代表性样品用于检测。
- 6.3.1.2 CSCA 可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。
- 6.3.1.3 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。
- 6.3.1.4 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 CSCA 说明情况，CSCA 做出相应处理决定。
- 6.3.1.5 对于少量的单批次出厂/进口产品，CSCA 根据申请认证产品具体情况，结合 GB 2828 确定具体抽样方案。

6.3.2 试验样品要求

6.3.2.1 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 CSCA 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，原则上也应选择与 CSCA 签约的 CCC 指定实验室完成，试验报告出具时间应在申请认证前 6 个月内。

具体样品数量要求见“表 4 样品数量要求”

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、生产条件完全相同；

3) 对于少量的单批次出厂/进口产品，样品应包含在此批次中

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
电玩具	电动玩具	4 个	各 1 个
	声光玩具		
	视频玩具		
	热源玩具		
	实验型玩具		
塑胶玩具	静态塑胶玩具	3 个	各 1 个
	机动塑胶玩具		
金属玩具	静态金属玩具	3 个	各 1 个
	机动金属玩具		
乘骑车辆玩具	玩具自行车	2 辆	各 1 辆
	电动童车	2 辆	
	其他玩具车辆	2 辆	
备注 1：如有特殊情况，认证委托人可与实验室协商确定样品数量，并写明原因；			
备注 2：实验室应保留完整的样品以备 CSCA 核实样品情况，通常保留时间为 1 年。			

6.3.2.2 变更试验样品要求

根据变更的内容，由 CSCA、实验室提出样品数量要求。

6.3.3 检测项目

6.3.3.1 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 CSCA 协商后确定。

6.3.3.2 变更试验

根据变更的内容，由 CSCA、实验室提出样品数量要求。

6.3.4 试验的实施

6.3.4.1 型式试验应在国家认证认可监督管理委员会（以下简称“CNCA”）指定且与 CSCA 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 CSCA 规定的期限内（3 个月）完成，超过该期限的视为认证委托人放弃申请。

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

6.3.4.3 必要时，在不影响认证结果有效性的前提下，由 CSCA 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）。

6.3.4.4 试验完成后，指定实验室应在产品检测报告中给出样品玩耍方式、适用年龄组、产品主要特征等产品描述。

实验室按 CSCA 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实验室确认的其他相关资料。

6.4 认证结果评价与批准

CSCA 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 个工作日进行综合评价与审核。评价合格的，批准颁发证书；评价不合格的，不予批准认证申请，认证终止。

6.5 认证证书及认证标志

6.5.1 认证证书

6.5.1.1 认证委托人在使用认证证书时应符合《强制性产品认证管理规定》的要求；

6.5.1.2 本细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；

6.5.1.3 少量的单批次证书不得进行变更及延期；

6.5.1.4 原则上，对同一认证单元内的产品仅发一张认证证书。本着认证委托人（证书持有人）自愿的原则，对具有多种 CCC 认证目录内产品功能和用途的同一产品仅发一张认证证书，相同制造商、不同生产厂生产的相同产品的认证证书可以合并为一张。

6.5.1.5 ODM 和 OEM 证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过 5 年。ODM 证书的有效期还不应超过初始认证证书的有效期。

6.5.1.6 认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CSCA 在接到认证委托后直接换发新证书。

6.5.1.7 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 CSCA 的有关规定执行。

6.5.2 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：



6.6 获证后监督

6.6.1 监督方式

获证后监督周期为 6 个月。

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。对于非连续性生产的产品，认证委托人应向 CSCA 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，CSCA 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。

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 CSCA 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。CSCA 根据所确定的认证方案对获证企业进行监督。

表 5 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 ^注
A 类	在 1 年内至少完成 1 次监督检查	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场）	正常
B 类	在 1 年内至少完成 2 次监督检查		正常
C 类	在 1 年内至少完成 2 次监督检查		优先飞行
D 类	在 1 年内至少完成 3 次监督检查	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场），1 年内第 3 次监督检查，如上次监督检查检测合规，此处监督可不抽样	优先

注：“飞行”指不预先通知被检查方的方式，1 年内指连续 12 个月。

6.6.2 跟踪检查

对于玩具产品生产企业，原则上，一般在获证后 3 个月内进行第一次跟踪检查；以后每 6 个月进行一次跟踪检查。

初始检查或第一次跟踪检查按照附件 2《玩具生产企业质量保证能力要求》全条款进行检查。后续跟踪检查依据生产企业分类管理要求，针对不同类型的企业，CSCA 按表 5 确定相应的跟踪检查频次，其中每次监督检查工厂质量保证能力检查必查条款见本细则附件 2 的 3、4、5、6、8、9，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款

跟踪检查人日按照 CSCA《检查审查人日管理规定》要求执行。

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 CSCA 提交生产计划，以便跟踪检查的有效开展。

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 证书。

生产企业现场跟踪检查完成后，检查组向 CSCA 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 CSCA 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，CSCA 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 CSCA 专门规定（如有）为准。

6.6.2 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查

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；产品一致性检查所用产品可视为现场生产和/或库存中的加施 CCC 标志的合格产品。

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

获证后玩具产品工厂对过程 and 关键件检测控制要求见附件 3、4。

6.6.3 监督抽样检测/检查

监督抽样检测/检查按 CSCA 制定的监督抽样检测/检查方案进行；如有条件，在获得证书 1 个月内，CSCA 可要求认证委托人提供获证产品的销售信息及使用方、经销商和/或销售网点信息等，以便 CSCA 在市场上获取样品进行检验，此次检验结果可代替首次监督检查抽样。

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，CSCA 在需要时，可采取流通领域获取样品的方式或者经评估后采信各级市场监管部门的监督结果。

监督抽样时每一类产品须覆盖每一工厂界定码，A 类企业可选择按照产品类别（塑胶玩具、电玩具、乘骑车辆玩具、金属玩具）抽样。

当同一工厂界定码有 7 张及以下证书时，每次监督检测抽取 1 张证书内型号产品作为监督检测样品；同一工厂界定码有 8 张及以上证书时，每次至少抽取 2 张证书内型号产品作为监督检测样品。

获证后三个月内的首次监督检查，原则上不进行监督抽样。

后续监督，如生产企业可提供当年玩具类产品国家级抽查合规检测报告或省级玩具类别产品全条款合规检测报告可替代该工厂界定码产品的一次监督抽样。

当对证书抽取样品进行测试时如有 1 个样品测试不符合标准要求，处理不合格产品对应的证书，其他证书可进行一次加严的补充抽样；若补充抽样不合格，则处理全部证书。

7 获证后关键原材料的控制

获证后，生产企业应对玩具用关键原材料的标准符合性按照附件 4 的要求进行定期验证。

7.1 关键原/辅材料清单及分类

表 6 玩具关键原/辅材料清单及分类

产品类别	原/辅材料及零部件	分类	备注
塑胶玩具	主体材质	A	
	涂层材料	A	
	塑料袋或塑料薄膜	A	
	驱动机构	B	
电玩具	主体材质	A	
	涂层材料	A	
	电机	A	

产品类别	原/辅材料及零部件		分类	备注
	塑料袋或塑料薄膜		A	
	外置电池盒		B	
	温控器		B	
金属玩具	主体材质		A	
	涂层材料		A	
	塑料袋或塑料薄膜		A	
	驱动机构		B	
乘骑车辆玩具	玩具自行车	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）	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	
	电动童车	车身材质	A	
		涂层材料	A	
		驱动电机	A	
		塑料袋或塑料薄膜	A	
		电池	B	
		温控器	B	
	其它玩具车辆	车身材质	A	
		涂层材料	A	
		承载组件的材质和用材的主要尺寸	A	
		塑料袋或塑料薄膜	A	

7.2 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 CSCA 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。

8 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 CSCA 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CSCA 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 CSCA 提出申请），在获得批准/完成备案后，方可实施变更。

8.1 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 CSCA 提供变更申请，描述证书内容变化的项目并提供相应证明资料。对于企业名称、地址等非技术性变更，CSCA 确定变更内容后换

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 8.3、8.4、8.5 等。

8.2 关键原/辅材料的变更

A 类原/辅材料的变更应经过 CSCA 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。

8.3 产品结构/技术参数的变更

玩具产品的结构、技术参数发生变化时、持证人应向 CSCA 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，CSCA 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。

8.4 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。当需要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，CSCA 依据 CNCA 相关要求制定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。

8.5 其他类型的变更

根据变更的内容，由 CSCA 和/或实验室确认验证的方案。

8.6 变更评价和批准

CSCA 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 CSCA 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。CSCA 在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

9 收费

强制性产品认证、检测收费由 CSCA、实验室按照国家有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

受认证委托人要求，赴境外利用生产企业实验室进行试验的费用，CSCA 通过与认证委托人协商确定。

10 技术争议与申诉

按照 CSCA 《关于申诉与投诉的处理规定》要求处理。

11 其他

对于本细则没有做出明确规定的认证流程及时限的，以 CSCA 有关程序文件及作业指导书要求为准。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应对认证活动予以积极配合。

一般情况下，自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，不超过 90 天，包括型式试验、初始检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。因委托人未及时提交资料、未能及时寄送检验样品、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改（包括型式试验整改）、未及时缴纳费用等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

附件 1

玩具单元划分原则

1.1 电玩具单元划分原则

无论由何种材料制成，至少有一种功能需要使用电能的玩具，包括电动玩具、视频玩具、声光玩具、热源玩具、实验型玩具等。

表 7 电玩具单元划分原则

产品小类	释义	单元划分原则
电动玩具	由电能驱动实现各种动作为主要玩耍功能的玩具。 包括：各种控制方式、动作方式的电动玩具。	1、结构和外形相似； 2、功能及预定玩耍方式相似； 3、主要材质类别相同（如金属材料、塑胶材料、布绒材料等，塑胶材质可分为ABS、PS、PP等）； 4、供电方式不同； 5、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）。
视频玩具	带有视频屏幕、或可外接视频屏幕，通过儿童操作玩耍的玩具。 包括：各种电子游戏玩具、视频学习机玩具等。	1、结构和外形相似； 2、功能及预定玩耍方式相似； 3、主要材质类别相同（如金属材料、塑胶材料、布绒材料等，塑胶材质可分为ABS、PS、PP等）； 4、供电方式相同； 5、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）。
声光玩具	由电能发声/发光为主要玩耍功能的玩具。 包括：各种款式的发声/发光玩具。	1、结构和外形相似； 2、功能及预定玩耍方式相似； 3、主要材质类别相同（如金属材料、塑胶材料、布绒材料等，塑胶材质可分为ABS、PS、PP等）； 4、供电方式相同； 5、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）。
热源玩具	玩具含有一个特定的部件，使用电能为其发热，使玩具具备某种特定的功能。	1、主要材质类别相似； 2、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）； 3、功能及预定玩耍方式相似； 4、供电方式相同。

产品小类	释义	单元划分原则
实验型玩具	预定由儿童组装或各种组合来验证物理现象或其他功能的一组电气、电子或机械部件。	1、主要材质类别相似； 2、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）； 3、功能及预定玩耍方式相似； 4、供电方式相同。

1.2 塑胶玩具单元划分原则

主体或主要玩耍部分由塑胶材料制成的非使用电能的玩具，包括静态塑胶玩具、机动塑胶玩具。

表 8 塑胶玩具单元划分原则

产品小类	释义	单元划分原则
静态塑胶玩具	不含任何驱动机芯的塑胶玩具。 包括：拼插玩具、手持玩具、玩偶（公仔、车仔）、拖拉玩具、积木玩具、娃娃玩具、爬爬垫类等	1、预定玩耍方式相近； 2、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）； 3、结构和外形相似； 4、主体材质相同（ABS、PP、PVC、其他）
机动塑胶玩具	带有非电的驱动机芯的塑料玩具。 包括：装有发条机芯、惯性机芯、弹射装置等各种款式的塑胶玩具。	1、机械动作方式相似； 2、驱动原理相同； 3、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）； 4、结构和外形相似； 5、主体材质相同（ABS、PP、PVC、其他）

1.3 金属玩具单元划分原则

主体或主要玩耍部分由金属材料制成的非使用电能的玩具，包括静态金属玩具、机动金属玩具，含金属材质的弹射玩具等。

表 9 金属玩具单元划分原则

产品小类	释义	单元划分原则
静态金属玩具	不含任何驱动机芯的金属玩具。 包括：各类金属玩具。	1、预定玩耍方式相近； 2、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）； 3、结构和外形相似； 4、主要材质类别相同（马口铁、锌合金、铝合金等）。
机动金属玩具	带有非电的驱动机芯或	1、机械动作方式相似；

产品小类	释义	单元划分原则
	弹射装置的金属玩具。 包括：装有发条机芯、惯性机芯及弹射装置各种款式的金属玩具。	2、驱动原理相同； 3、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）； 4、结构和外形相似； 5、主要材质类别相同（马口铁、锌合金、铝合金等）。

1.4 乘骑车辆玩具单元划分原则

设计或预定供儿童乘骑、玩耍的车辆玩具，包括玩具自行车、电动童车、其它车辆玩具，不包括滑板车。

表 10 金属玩具单元划分原则

产品小类	释义	单元划分原则
玩具自行车	最大鞍座高度小于等于435mm的，仅由儿童的人力通过传动机构驱动的两轮车辆。 包括：各种轮径、款式的玩具自行车。	1、主要承载件材质相同（钢制、合金）； 2、主要承载结构相似（菱形、单弯型、双弯型、折叠型） 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； 3、是否带电。
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、结构相似（可用脚起稳定作用、不可用脚起稳定作用）； 2、轮数、座位数相同； 3、适用年龄组相同（36个月及以下/37个月及以上）。
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）； 5、是否带电。

1.5 对于少量的单批次出厂/进口产品依据产品特征按照 1.1、1.2、1.3、1.4 进行单元划分并颁发认证证书。

附件 2

玩具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负责人及认证技术负责人，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)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/细则改版、产品认证标准改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。

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。

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（影响成品与产品标准的符合性）的质量特性，工厂应采用定期确认检验方式以确保持续满足关键件的技术要求，及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键原材料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键原材料的一致性并持续满足其技术要求。

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；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 过程检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，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确认检验，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、过程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 CSCA

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。

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加施管理要求》等规定。对于统一印制标准规格 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 3

玩具产品工厂质量控制检测要求

每个产品均应在适当阶段进行过程检验；生产厂应根据具体产品情况，结合适用的产品标准制定过程检验项目及频次，并在生产过程中实施。

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。

根据产品类别不同，产品适用时，过程检验项目至少包括以下：

表 11 过程检验项目

No.	检验项目	过程检验内容
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	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘
4	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘
5	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端
6	突出物	突出物是否有效保护
7	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜	厚度是否大千 0.038mm
8	18 个月及以下儿童使用的玩具上的绳索或弹性绳	是否带有附着物或端部有节
9	自回缩绳	是否带有附着物或端部有节
10	拖拉玩具上的绳索或弹性绳	是否带有附着物或端部有节
11	有手柄和折叠部件的玩具推车、婴儿车、玩具摇篮车	锁定装置是否有效； 竖起时至少有一个锁定机构能 自动锁定
12	不含手柄或折叠机构推车和摇篮车	锁定装置是否有效
13	带有折叠机构的其它玩具	锁定装置是否有效； 有无 5mm~12mm 运动部件间的间隙
14	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙
15	发条钥匙	是否符合标准要求
16	弹簧	是否符合标准要求
17	（封闭式玩具）通风装置	通风开口完全畅通
18	（封闭式玩具）关闭件	打开关闭件的力
19	封闭头部的玩具	通风开口完全畅通
20	仿制防护玩具	通风开口完全畅通
21	弹射玩具一般要求	硬质弹射物的端部半径应不小于 2mm
22	玩具自行车使用说明	车体上是否有警示说明
23	鞍座最大高度	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸
24	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明
25	软线和电线的保护	电线槽是否光滑和无锐利边缘，电线是否安装到位，裸露的电线和发热元件是否是刚性的，且被固定
26	标识和使用说明	是否有符合标准（GB 19865）规定的标识和使用说明

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(GB 6675.1、GB 6675.2、GB 6675.3、GB 6675.4)规定进行，最小频次为每一工厂界定编码 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) 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 4

关键原/辅材料、关键件定期确认检验控制要求

生产企业有责任对关键原/辅材料或半成品按成品标准要求的质量控制。

对于 D 类企业，必要时，CSCA 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。

4.1 塑胶玩具关键原/辅材料、零部件定期确认检验控制要求

关键原/辅材料、零部件	检验项目	检验依据	频次/周期
主体材质	1、可迁移元素	GB6675.4	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
涂层材料（涂 料、油漆、油墨、塑粉等）	1、可迁移元素	GB6675.4	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
塑料袋或塑料薄膜	1、厚度（适用时）	GB6675.1	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
驱动机构	1、相关标准或企业自定	相关标准或企业自定	1 次/年

4.2 电玩具关键原/辅材料、零部件定期确认检验控制要求

关键原/辅材料、零部件	检验项目	检验依据	频次/周期
主体材质	1、可迁移元素	GB6675.4	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
涂层材料（涂 料、油漆、油墨、塑粉等）	1、可迁移元素	GB6675.4	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
电机	1、输入功率（串激电机）	GB19865	1 次/年
	2、堵转温升（适用时）	GB19865	
塑料袋或塑料薄膜	1、厚度（适用时）	GB6675.1	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
外置电池盒	1、GB19865 或企业自定	GB19865 或企业自定	1 次/年
温控器	1、GB19865 或企业自定	GB19865 或企业自定	1 次/年

4.3 金属玩具关键原/辅材料、零部件定期确认检验控制要求

关键原/辅材料、零部件	检验项目	依据标准	频次/周期
主体材质	1、材质	相关标准或企业自定	1 次/年
	2、主要尺寸	产 品 技 术 要 求（图纸、工艺、检验规范等）	
	3、可迁移元素（适用时）	GB6675.4	
	4、增塑剂（适用时）	GB6675.1	
涂层材料（涂 料、油漆、油墨、塑粉等）	1、可迁移元素	GB6675.4	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
塑料袋或塑料薄膜	1、厚度（适用时）	GB6675.1	1 次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
驱动机构	1、相关标准或企业自定	相关标准或企业自定	1 次/年

4.4 乘骑车辆玩具（玩具自行车）关键原/辅材料、零部件定期确认检验控制要求

关键原/辅材料、零部件	检验项目	依据标准	频次/周期
车把、前叉及车架	1、材质	相关标准或企业自定	1 次/年

	2、主要尺寸	产品技术要求（图纸、工艺、检验规范等，如管径、壁厚等）	
制动装置	1、材质	企业自定	1次/年
	2、主要尺寸	产品技术要求（图纸、工艺、检验规范等，如钳型闸的闸腿宽度和厚度、抱闸的直径）	
平衡轮支架	1、材质	相关标准或企业自定	1次/年
	2、结构	产品技术要求（图纸、工艺、检验规范等）	
塑料袋或塑料薄膜	1、厚度（适用时）	GB6675.1	1次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	

4.5 乘骑车辆玩具（电动童车）关键原/辅材料、零部件定期确认检验控制要求

关键原/辅材料、零部件	检验项目	依据标准	频次/周期
车身/金属材质	1、材质	相关标准或企业自定	1次/年
	2、主要尺寸	产品技术要求（图纸、工艺、检验规范等）	
车身/非金属材料	1、可迁移元素	GB6675.4	1次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
涂层材料（涂料、油漆、油墨、塑粉等）	1、可迁移元素	GB6675.4	1次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
驱动电机	1、输入功率（串激电机）	GB19865	1次/年
	2、堵转温升（适用时）	GB19865	
塑料袋或塑料薄膜	1、厚度（适用时）	GB6675.1	1次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
电池	1、GB19865 或企业自定	GB19865 或企业自定	1次/年
温控器	1、GB19865 或企业自定	GB19865 或企业自定	1次/年

4.6 乘骑车辆玩具（其它车辆玩具）关键原/辅材料、零部件定期确认检验控制要求

关键原/辅材料、零部件	检验项目	依据标准	频次/周期
车身/金属材质	1、材质	相关标准或企业自定	1次/年
	2、主要尺寸	产品技术要求（图纸、工艺、检验规范等）	
车身/非金属材料	1、可迁移元素	GB6675.4	1次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
涂层材料（涂料、油漆、油墨、塑粉等）	1、可迁移元素	GB6675.4	1次/年
	2、增塑剂	GB6675.1	
承载组件/金属材质	1、材质	相关标准或企业自定	1次/年
	2、主要尺寸	产品技术要求（图纸、工艺、检验规范等）	
承载组件/非金属材料	1、可迁移元素	GB6675.4	A
	2、增塑剂	GB6675.1	
塑料袋或塑料薄膜	1、厚度（适用时）	GB6675.1	A
	2、增塑剂	GB6675.1	

注 1：以上表格中所采用的标准未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；

注 2：当关键原/辅材料供应商发生变更时，须进行确认检验。