

# 强制性产品认证实施细则

## 童车类产品

版本号：A/1

2023年3月20日发布

2023年3月20日实施

## 目 录

<b>0</b>	引言 .....	<b>1</b>
<b>1</b>	适用范围 .....	<b>2</b>
<b>2</b>	认证依据标准 .....	<b>2</b>
<b>3</b>	认证模式 .....	<b>2</b>
3.1	认证模式 .....	2
3.2	认证模式的选择 .....	2
<b>4</b>	认证单元划分 .....	<b>4</b>
<b>5</b>	认证委托 .....	<b>5</b>
5.1	认证委托的提出和受理 .....	5
5.2	申请资料 .....	5
5.3	资料审查 .....	8
5.4	认证实施方案 .....	8
<b>6</b>	认证实施 .....	<b>8</b>
6.1	型式试验 .....	8
6.2	初始工厂检查 .....	10
6.3	认证评价与决定 .....	11
6.4	认证时限 .....	12
<b>7</b>	获证后监督 .....	<b>12</b>
7.1	获证后的跟踪检查 .....	12
7.2	生产现场抽取样品检测或者检查 .....	13
7.3	市场抽样检测或者检查 .....	14
7.4	获证后监督的频次、内容和方式 .....	14
7.5	获证后监督的记录 .....	15
7.6	获证后监督结果的评价 .....	15
<b>8</b>	认证证书 .....	<b>15</b>
8.1	认证证书的保持 .....	15

8.2	认证变更 .....	16
8.3	认证证书覆盖产品的扩展 .....	17
8.4	认证证书的注销、暂停和撤销 .....	17
8.5	认证证书的使用 .....	17
<b>9</b>	<b>认证标志 .....</b>	<b>17</b>
<b>10</b>	<b>收费 .....</b>	<b>18</b>
<b>11</b>	<b>认证责任 .....</b>	<b>18</b>
<b>12</b>	<b>技术争议与申诉 .....</b>	<b>18</b>
	<b>附件1 童车类产品强制性认证单元划分原则 .....</b>	<b>19</b>
	<b>附件2 童车类产品强制性认证工厂质量保证能力要求 .....</b>	<b>20</b>
	<b>附件3 童车类产品强制性认证工厂质量控制检验要求 .....</b>	<b>25</b>
	表3.1 儿童自行车强制性认证工厂质量控制检验要求 .....	25
	表3.2 儿童三轮车强制性认证工厂质量控制检验要求 .....	27
	表3.3 儿童推车强制性认证工厂质量控制检验要求 .....	28
	表3.4 婴儿学步车强制性认证工厂质量控制检验要求 .....	29
	<b>附件4: 工厂必备检验设备清单 .....</b>	<b>30</b>

## 0 引言

本着维护产品认证有效性、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，华测认证有限公司（以下简称CTI）依据国家认证认可监督管理委员会（以下简称认监委）发布的CNCA-C22-01:2020《强制性产品认证实施规则 童车类产品》（以下简称“实施规则”）和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM模式的补充规定》、《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 工厂质量保证能力要求》、《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 信息报送、传递和公开》等文件的要求制定并公布《强制性产品认证实施细则 童车类产品》（以下简称：本细则）。本细则与上述实施规则配套使用。

童车类产品在以预定或可预见的方式使用时，不得危及使用者或第三方的安全或健康。当童车类产品只供特定年龄儿童使用时，应考虑到使用者以及在适当情况下其监护人的能力。

为符合上述基本安全要求，认证委托人应确保进入中国市场的童车类产品能够符合认证依据标准、获得强制性产品认证证书并加施CCC标志。

本细则由华测认证有限公司制定、发布，版权归华测认证有限公司所有。

本细则2023年3月20日第一次修订，主要修订内容如下：

- 1) 公司名称由“深圳华测国际认证有限公司”变更为“华测认证有限公司”；
- 2) 调整第5章认证委托的部分流程
- 3) 增加表3的备注说明；
- 4) 7.4修改监督检查的抽样方式，增加备注说明；
- 5) 附件2编辑性修订。

## 1 适用范围

本细则适用于童车类产品，包括儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车、婴儿学步车。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。

## 2 认证依据标准

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《婴儿学步车安全要求》。

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。当需使用标准的其他版本时，应按照认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

童车类产品如附加具有玩耍功能的玩具或部件作为童车类产品的配饰、挂件，这些配饰、挂件应通过 CCC 认证或符合相关标准（GB 6675.1、GB 6675.2、GB 6675.3、GB 6675.4、GB 19865）适用条款的要求；童车类产品如附加有带电部件作为童车类产品的辅助功能，该部件应符合 GB 19865 标准的相关要求。

## 3 认证模式

### 3.1 认证模式

基本认证模式为：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。少量单批次出厂/进口童车类产品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，使用相同物料、在同一生产条件下，产品上标识有唯一批次代码，一次性出厂/进口的少量产品。认证委托人需向 CTI 提出认证申请，CTI 根据实际情况确定具体实施方案。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

### 3.2 认证模式的选择

CTI按照《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》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果对获证后监督各方式进行组合，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

### 3.3 生产企业分类原则

CTI收集、整理与认证产品及其生产企业有关的质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CTI将生产企业按照风险等级由低到高分四类，分别为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）；
- (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。

CTI依据 表1 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。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其分类结果为B类。

生产企业分类等级确定或调整后，CTI 将及时将分类结果告知认证委托人、生产者、生产企业。

表1. 生产企业分类原则

类别	分类原则
A类	1) 近两年内，初始工厂检查/获证后跟踪检查未发现严重不符合项；每次检查一般不符合项不超过 1 个并且不含工厂质量保证能力中标志和证书使用管理、一致性控制方面的不符合内容； 2) 近两年内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；

类别	分类原则
	3) 近两年内的国家级、省级、CCC专项抽查均为“合格”； 4) 近两年内，未出现过与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处等情况； 5) 产品主体加工工序（例如金属材质童车的金属加工工序、塑胶材质童车的塑料成型工序）为企业自有。如分包方已通过CTI延伸检查，此条款可适当放宽。 6) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B类	除A类、C类、D类的其他生产企业或没有任何质量信息的生产企业。
C类	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； 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； 3) CTI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	出现以下情况之一者： 1) 最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题； 2) 获证后监督检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题； 3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样； 4) 产品质量存在严重问题且系企业责任，可直接暂停、撤销认证证书； 5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及CCC专项抽查检测结果不合格、产品召回（不符合认证标准要求）系企业责任； 6) 出现过与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处等情况被CTI暂停、撤销证书； 7) 根据生产企业及认证产品相关质量信息综合评价结果认为需调整为D类的。

#### 4 认证单元划分

原则上，应按童车类产品主要材质、承载结构等的不同划分认证单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，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，也可划分为不同认证单元。认证委托人如拟划分为同一认证单元，在申请时向 CTI 另行提出要求及说明，CTI 根据实际情况判定是否受理，如可以受理由 CTI 确定具体实施方案。

认证单元划分原则具体见附件1《童车类产品强制性认证单元划分原则》。附件1中各类产品的认证单元划分方法为通用性的划分方法，实施中因产品的主要材质、产品结构、使用功能、规格的差异等因素，可能会做适当调整，以减少型式试验的风险。

## 5 认证委托

### 5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人应按单元向 CTI 提出认证申请，提出认证委托时，应提供企业信息和产品信息，CTI 在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，CTI 不受理相关认证委托。

### 5.2 申请资料

认证委托人应在认证委托受理后，按认证方案的要求向 CTI 和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料，包括：

- (1) 强制性产品认证申请书；
- (2) 强制性产品认证合同；
- (3) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；
- (4) 生产者、生产企业概况：
  - a) 生产企业的<sub>关键</sub>生产设备清单、主要检测仪器设备清单；
  - b) 生产企业、生产者（适用时）满足本细则要求的质量管理文件清单（通常在初次申请认证和/或质量管理文件发生<sub>换版</sub>/重大变更时需提交）；
  - c) 组织机构图及职责权限、生产工艺流程图。
- (5) 产品描述信息，包括产品有关信息内容（具体见表2）和关键原/辅材料及零部件清单（具体信息见表3），同一认证单元内不同规格产品的差异说明等。

表2. 产品有关信息内容

产品类别	产品有关信息内容
儿童自行车	1、主要原/辅材料的通用名称； 2、主要承载结构（如菱形、单弯型、双弯型、折叠型等车架，包括有无避震器）； 3、鞍座最大离地高度； 4、制动系统（手闸/脚闸）、车把、链罩（全/半）形式等安全结构； 5、是否至少有一种功能需要使用电能； 6、是否附带具有玩耍功能的附件。
儿童三轮车	1、主要原/辅材料的通用名称； 2、承载结构形式（车架可否折叠、有无避震器等）； 3、乘骑人数； 4、是否至少有一种功能需要使用电能。
儿童推车	1、主要原/辅材料的通用名称； 2、座位数（如单人、双人等）； 3、车体折叠形式（如：不可折叠式、伞把式、其他折叠形式）； 4、主要结构/预期的使用功能（座式、卧式、座卧两用、可拆卸卧兜等）； 5、车轮（组）数【如：三轮（组）推车、四轮（组）推车】； 6、制动装置、折叠机构、锁定装置、安全带装置等安全结构； 7、是否至少有一种功能需要使用电能。
婴儿学步车	1、主要原/辅材料的通用名称； 2、结构型式（X形、圆形/环形、可调节弹性等车架）； 3、可否折叠； 4、锁定装置、折叠装置及框架调节装置等安全结构； 5、是否至少有一种功能需要使用电能。

表3. 关键原/辅材料、零部件清单

产品类别	关键原/辅材料、零部件清单
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）（A类）； 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类）； 平衡轮支架结构和材质（A类）； 涂层材料（A类）； 塑料袋或塑料薄膜（A类）。
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类）； 涂层材料（A类）； 塑料袋或塑料薄膜（A类）。
儿童推车	车架的材质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚）（A类）； 涂层材料（A类）； 塑料袋或塑料薄膜（A类）； 制动装置（B类）。
婴儿学步车	车架的材质和用材的主要尺寸（如管材的外径、壁厚）（A类）； 涂层材料（A类）； 塑料袋或塑料薄膜（A类）。

注：鉴于童车类产品的多样性和复杂性，适用时关键件可包括但不限于表3中的内容，CTI可根据实际产品确定关键件的增减。

（7）足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片及必要的文字；

（8）如已实施型式试验，型式试验报告应由指定机构依据认证标准出具（检测机构应将产品描述及全部申请认证产品图片在检测报告中体现；CTI有权利对检测报告提出修改建议），且符合单元划分原则。

（9）认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如ODM/OEM协议）；

（10）认证委托人委托他人办理认证时，应当与受委托人订立有关认证、检测、检查和监督等事项的委托书或合同。申请认证时，受委托人应当同时向CTI提交所签订的委

托书或合同副本;

(11) 必要时,对认证实施中未涉及企业质量保证能力和产品一致性检查的生产企业,CTI可要求认证委托人提交生产企业有关工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告;

(12) 对于少量的单批次出厂/进口童车类产品,认证委托人需提供该批次产品的生产合同等能够证明唯一批次的文件。认证委托人需在产品本体或最小独立包装上标注该批次产品可识别代码,要与申请批次对应,并提供照片示例;

(13) 对于变更申请,相关变更项目的证明文件;

(14) 其他需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CTI对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存,并负有保密的义务。

### 5.3 资料审查

CTI依据相关要求对认证申请资料进行审核,在5个工作日内对认证委托人提供的资料进行审核,如资料不符合要求,认证委托人应按要求进行整改。

### 5.4 认证实施方案

在受理后CTI制定认证实施的具体方案,并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容:

- (1) 所受理的具体认证产品单元、规格型号;
- (2) 所采用的认证模式;
- (3) 实验室信息(可由认证委托人自行选择)及试验方案;
- (4) 有关CTI工作人员的联系方式;
- (5) 其他需要说明的事项。

## 6 认证实施

### 6.1 型式试验

#### 6.1.1 型式试验方案

CTI在受理认证申请后,制定型式试验方案,并告知认证委托人。试验方案包括:样品要求和数量、检测标准及项目、检测机构信息等。

### 6.1.2 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 CTI 的要求寄送代表性样品用于检测。必要时，CTI 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

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。CTI 和/或实验室对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CTI 说明情况。CTI 经核查确认后做出相应处理。

一般情况下，同一认证单元主检样品数量为 2 辆，每个需做差异检测的样品数量为 1 辆。如遇特殊情况需要增加样品数量，由认证委托人、实验室和 CTI 协商确定。

### 6.1.3 型式试验项目

(1) 儿童自行车：GB 14746《儿童自行车安全要求》；

(2) 儿童三轮车：GB 14747《儿童三轮车安全要求》；

(3) 儿童推车：GB 14748《儿童推车安全要求》；

(4) 婴儿学步车：GB 14749《婴儿学步车安全要求》。

(5) 若童车产品附加有作为童车产品的配饰、挂件的具有玩耍功能的玩具或部件：若这些配饰、挂件为可拆卸部件，则应进行单独检测，符合相关标准（GB 6675.1、GB 6675.2、GB 6675.3、GB 6675.4、GB 19865）的要求；若这些配件、挂件为不可拆卸部件，则随整车进行检测，符合相应标准的适用条款的要求；认证委托人提交了配饰、挂件的具有 CNAS 认可资格的实验室出具的合格检测报告或已通过 CCC 认证的证明材料（CCC 目录内玩具产品），指定检测机构通过评估后可免除检测。

原则上应包括产品安全标准规定的全部适用项目。

变更试验根据变更的内容，由 CTI、实验室提出试验项目的要求。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按认监委发布的相关规定文件执行。

### 6.1.4 型式试验的实施

认证委托人可自行选择认监委指定的且与 CTI 签约的实验室完成型式试验。

产品检测时间自样品送达实验室之日起计算，检测周期一般为 20 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。

型式试验检测若发生不合格，应在限期内整改，最长整改时限不超过 3 个月。如期完成整改后，委托人应重新送样至原承检检测机构复检。逾期不能完成整改，或整改结果

不合格，实验室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CTI，CTI做出终止认证的决定。

型式试验完成后，检测样品由实验室封存至少1年，其它样品按委托人要求处置。实验室对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

如认证委托人先行实施型式试验，再向CTI提出认证委托，也应在认监委指定的且与CTI签约的实验室完成型式试验。CTI对型式试验报告内容进行评价，如发现检测样品或检测项目不能满足认证要求，可重新安排型式试验或补充检测。

必要时，在不影响认证结果有效性的前提下，由CTI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认监委发布的CNCA-00C-004《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》。

### 6.1.5 型式试验报告

型式试验报告格式应采用CTI确认的报告格式。

型式试验结束后，实验室应及时向CTI和认证委托人出具型式试验报告。报告应包含对认证单元内所有产品必要信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能够向CTI和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

## 6.2 初始工厂检查

### 6.2.1 初始工厂检查原则

初始工厂检查的内容为生产企业的质量保证能力检查和产品一致性检查，依据本细则附件2《童车类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》实施。

生产企业认证新产品类别时，应进行初始工厂检查。

初始工厂检查一般在型式试验合格后进行。根据需要，可与型式试验同时进行。

初始工厂检查时，工厂应生产委托认证范围内的产品。

### 6.2.2 初始工厂检查内容

#### 6.2.2.1 工厂质量保证能力检查

按照本细则附件2《童车强制性认证工厂质量保证能力要求》实施全要素工厂检查，工厂检查覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，CTI可根据生产者/生产企业的实际情况安排对生产企业以外的场所实施延伸检查。

对于已在 CTI 获认证的生产者/生产企业，申请新产品类别时，CTI 可根据生产者/生产企业具体情况对企业质量保证能力和/或产品一致性检查的时机和内容进行适当调整简化。

对 ODM 生产企业的检查，执行《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的相关条款。

#### 6.2.2.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。一致性检查通常为以下内容：

- (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。

一致性检查的产品应是由生产企业生产并检测合格的认证产品。检查组可在生产线末端经生产企业确认的合格品中随机抽取或在生产企业成品库中随机抽取。

产品一致性检查应覆盖所有产品类别。

#### 6.2.3 不合格项的处置

工厂检查发生的不合格项，工厂应在限期内完成整改，最长整改时限不超过3个月。CTI 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，本次认证工厂检查不通过，检查组出具工厂检查报告，由 CTI 做出终止认证的决定。

#### 6.2.4 初始工厂检查时间

初始工厂检查所需时间，根据获证产品的单元数量和产品类别确定，并适当考虑工厂的生产规模。本细则覆盖产品一般每个加工场所现场检查为1-5个人日。

对有多个 ODM 生产者的生产企业，根据 ODM 生产者数量适当增加核查人日数，每个生产者不应超过 0.25 人日，总增加数不超过 1 人日。CTI 可对 ODM 生产者进行现场检查及监督检查，人日数不超过 0.5 人日。

对有多个 OEM 生产者的生产企业，按生产者的不同，单独核算检查所需时间。CTI 可根据企业具体情况给予适当减免。

### 6.3 认证评价与决定

CTI 对型式试验结论、初始工厂检查结论（适用时）和有关资料/信息进行综合评

价，自收到完整的认证资料后5个工作日内做出认证决定。对符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书。对不符合认证要求的，不予批准认证，认证终止。

## 6.4 认证时限

认证委托人应对认证活动予以积极配合。认证受理时限见本细则5.2条款，型式试验时限见本细则6.1.4条款。一般情况下自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书（认证委托人送样、型式试验整改、工厂检查不合格整改等时间不计算在内）。CTI 确保相关工作按时限要求完成。

## 7 获证后监督

### 7.1 获证后的跟踪检查

#### 7.1.1 获证后跟踪检查原则

CTI 在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。必要时CTI 可根据生产者/生产企业的实际情况安排对生产企业以外的场所实施延伸检查。

获证后的跟踪检查所需时间，根据获证产品的单元数量和产品类别确定，并适当考虑工厂的生产规模。

全要素工厂检查时，本细则覆盖产品一般每个加工场所现场检查为 1 至 4 个人日；部分要素检查时，为 1 至 3 个人日。

对有多个 ODM 生产者的生产企业，根据 ODM 生产者数量适当增加检查人日数，每个生产者不应超过 0.25 人日，总增加数不超过 1 人日。CTI 可对 ODM 生产者进行现场检查，检查人日数不超过 0.5 人日。

对有多个 OEM 生产者的生产企业，按生产者的不同，单独核算检查所需时间，CTI 根据企业具体情况适当减免。

#### 7.1.2 获证后跟踪检查内容

获证后跟踪检查内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。适用时还包括：对上次检查不符合的纠正措施的验证、对近期检测中整改措施的验证、其它涉及获证产品重大质量问题的处置措施的验证、及CTI的其它要求。

工厂质量保证能力检查按照本细则附件 2 《童车强制性认证工厂质量保证能力要求》

实施全要素或部分要素工厂检查。

产品一致性检查按照6.2.2.2条的要求实施。

### 7.1.3 工厂质量保证能力检查

按照本细则附件 2《童车类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》和附件 3《童车类产品强制性认证工厂质量控制检测要求》实施。

工厂质量保证能力检查按附件《童车类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》实施，其中第 2.4、3.2、4、5、6、7.2、7.3、8、9 条款每次跟踪检查的必查项目，其余条款及内容可以根据情况选查。

初始工厂检查和每隔 4 年所进行的跟踪检查，应对生产企业进行质量保证能力全要素检查。

跟踪检查还包括 CTI 指定的检查内容，包括上次工厂检查不合格项的关闭、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等。

对 ODM 生产企业的检查，执行《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的相关条款，并增加检查内容，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。

### 7.1.4 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，生产企业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：

- (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。

一致性检查的产品应是由生产企业生产并检验合格的认证产品。检查组可在生产线末端经生产企业确认的合格品中随机抽取或在生产企业成品库中随机抽取。

产品一致性检查应覆盖所有产品类别。

### 7.1.5 不合格项的处置

生产企业现场跟踪检查完成后，检查组向CTI报告跟踪检查结论。工厂检查发生的不合格项，工厂应在限期内完成整改，最长整改时限不超过3个月。CTI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，本次认证工厂检查不通过，检查组出具工厂检查报告报CTI，由CTI做出相关处置决定。

## 7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

### 7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

CTI根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求,在生产现场对获证产品进行产品一致性检查后进行生产现场抽样检测,抽样检测的样品应在生产线末端经生产企业确认合格的产品中或成品库中随机抽取,样品数量同6.1.2型式试验主检样品要求。

每一类别获证产品在执行获证后监督时均需进行抽样检测,通常每一类别获证产品至少抽取其中1张认证证书中的1个型号的产品进行检测。

### 7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

检测标准同本细则第2章的规定,检测项目包括认证依据标准的全部适用项目。

对于ILAC协议互认可机构按照ISO/IEC 17025认可的实验室在符合CTI相关要求的情况下,可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

### 7.2.3 检测结果

抽样检测完成后,实验室负责将检测报告及时报送CTI。

### 7.2.4 生产现场抽样检测样品及相关资料的处置

检测样品及相关资料的处置执行6.1.4的相关规定。

## 7.3 市场抽样检测或者检查

### 7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CTI根据生产企业分类管理及认证风险情况,必要时,进行市场抽样。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合,如提供获证产品的销售信息,以及使用方、经销商和/或销售网点信息等。

### 7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。检测标准同本细则第2章的规定,检测项目包括认证依据标准的全部适用项目。

### 7.3.3 检测结果

抽样检测完成后,实验室负责将检测报告及时报送CTI。

### 7.3.4 市场抽样检测样品及相关资料的处置

检测样品及相关资料的处置执行6.1.4的相关规定。

## 7.4 获证后监督的频次、内容和方式

通常情况下,应在首次获证12个月内进行首次监督检查,后续的监督检查按表4的基

本频次实施。一般情况下，获证后监督例行检查的方式为：获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测/检查，必要时市场抽样检测/检查。

表4. 获证后监督的频次、内容和方式

企业分类	频次	内容	方式
A类企业	不少于两年1次	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场）	预先通知被检查方的方式
B类企业	每年至少1次		
C类企业	每年至少1次	跟踪检查+抽样检测（生产现场或市场抽样）	优先不预先通知被检查方的方式
D类企业	每年至少2次		

注：如B类或以上生产企业可提供同类别的、当年童车类产品国家级或省级玩具类产品全条款的合格检测报告，可替代该类别产品的一次监督抽样。

当获证产品出现严重质量问题（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实为认证委托人/生产者/生产企业责任的；或CTI有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时，CTI将在基本监督频次的基础上增加监督频次或采取不预先通知被检查方的方式。

## 7.5 获证后监督的记录

CTI对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

## 7.6 获证后监督结果的评价

CTI对获证后的跟踪检查的结论、抽取样品的检测或者检查结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用CCC标志；评价不通过的，CTI根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予公布。

# 8 认证证书

## 8.1 认证证书的保持

本细则覆盖的认证证书有效期一般为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖合格的获证后监督结果获得保持。

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 证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

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，CTI 在接到认证委托后直接换发新证书。

对于少量的单批次出厂/进口童车类产品颁发的认证证书有效期不超过 6 个月，到期不再延续。

## 8.2 认证变更

产品获证后，认证委托人/生产者/生产企业名称及地址、产品名称/规格型号及外型/颜色、关键原/辅材料和零部件、产品标准等信息发生变更时，认证委托人应向 CTI 提出变更的申请。

### 8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向 CTI 提交变更申请：

- 1) 获证产品名称、型号命名方式更改；
- 2) 在证书上减少同种产品其它型号；
- 3) 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- 4) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- 5) 关键原/辅材料、零部件更改；
- 6) 产品年龄组、产品设计和结构/颜色的更改；
- 7) 认证委托人、生产者、生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- 8) 其他可能影响产品安全、质量的变化。

### 8.2.2 变更评价和批准

CTI 根据变更的内容对提供的文件资料进行审查，如需样品检测和/或检查，应在检测和/或检查合格后进行评价，评价通过后方可批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为变更评价的基础。

### 8.2.3 关键原/辅材料、零部件的变更

对于 A 类控制的关键原/辅材料、零部件，发生变更需由认证委托人向 CTI 提出申请，经检测或验证合格，CTI 批准后方可对变更后的产品加施 CCC 标志和出厂销售。

对于 B 类控制的关键原/辅材料、零部件，生产企业应自行进行有效控制，发生变更需及时报 CTI 备案。

### 8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向 CTI 提出变更申请。

CTI 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场检查。确认合格的，CTI 换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

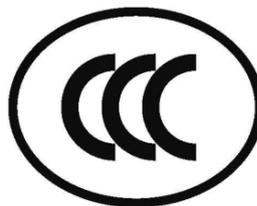
认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CTI 的有关规定执行。

### 8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

## 9 认证标志

按本细则实施强制性产品认证并获得认证证书的童车类产品应在产品本体的适当位置或产品标牌上加施标准规格 CCC 标志或自行印刷/模压 CCC 标志。对于不能在本体上加施 CCC 标志的产品，应在最小销售包装上加施 CCC 标志。CCC 标志式样如下：



认证标志的管理、使用应当符合《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。

## 10 收费

收费由CTI、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。

## 11 认证责任

CTI 应对做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

CTI及其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 CTI的相关规定处理。

## 附件1 童车类产品强制性认证单元划分原则

序号	产品类别	认证单元划分原则
1	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、其他）； 注：避震型若不单独划分单元，抽样检测时，以避震型作为主检产品。 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）。
2	儿童三轮车	1、主要材质类别相同（钢材、铝合金、塑料、其他材质）； 2、主要承载结构相似（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型、其他）； 注：避震型若不单独划分单元，抽样检测时，以避震型作为主检产品。
3	儿童推车	1、座位数相同（单人、双人、其他）； 2、车体折叠形式相似（不可折叠式、伞把式、其他折叠形式）； 3、主要结构相似（座式、卧式、座卧两用式）； 4、车轮（组）数相同【三轮（组）推车、四轮（组）推车】。
4	婴儿学步车	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）】； 2、主要承载件材质相似（金属、非金属）。

## 附件2 童车类产品强制性认证工厂质量保证能力要求

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。

### 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。
- d) 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 工厂应在内部指定技术负责人，技术负责人应具有以下职责和权限：

- a) 掌握认证依据标准要求，对 B 类控制的关键原/辅材料、零部件进行确认批准，对其它认证产品变更进行确认并承担相应责任；
- b) 对检验仪器设备的正常运行和管理承担相应责任。

1.1.3 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。

#### 1.2 资源

工厂应根据产品特点和生产能力配备适宜的生产设备、检验仪器设备（见本附件4）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、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

对于采购的关键零部件和关键原/辅材料，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、保持关键零部件和关键原/辅材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键零部件和材料，工厂应保存关键零部件和关键原/辅材料采购、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 工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件和关键原/辅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，并保存相关记录。

3.2.2 当从经销商、贸易商采购关键零部件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键零部件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，工厂应按采购关键零部件进行控制，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。检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验项目、方法、频次、判定等。工厂应实施并应保存相关检验记录。

工厂应在生产的适当阶段对产品进行过程检验，过程检验的要求见本细则的附件 3。必要时利用适宜的检验仪器设备进行检验，以确保产品符合要求。

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，要求见本细则附件 3 有关规定。

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 检验仪器设备

### 6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检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要求。

检验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验要求并有效实施。

## 6.2 校准、检定

工厂应制定并保持文件化的程序，对检验仪器设备的管理进行规定。用于确定所生产的产品符合规定要求的检验仪器设备，应按规定的周期进行检定/校准，检定/校准周期可按设备的使用频率、前次校准情况等由工厂自行设定，工厂应确保设备满足检验能力要求；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。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 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检查、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检查不合格等），应及时通知认证机构。

## 8 认证产品的一致性控制

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，包括但不限于以下方面，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

- a) 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；
- b) 认证产品的结构，包括外观及颜色；
- c) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件等）进行控制，程序应符合规定要求。任何可能影响与认证标准要求及型式试验样品一致性的产品变更，变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

## 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3 童车类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

童车类产品强制性认证工厂质量控制检验要求，见表3.1~3.4。

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，如工厂不具备检测能力，可委托有资质的检验机构/实验室进行。确认检验频次由工厂按照实际情况确定，要确保产品持续满足标准要求，最小频次为每类产品 1 次/年，每次至少对 1 个型号的产品进行确认检验，检验项目应覆盖全部项目。

3) “√”表示应进行检验，适用项目依据产品实际情况和认证标准确定。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。

**表3.1 儿童自行车强制性认证工厂质量控制检验要求**

序号	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			√

序号	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
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	√	√
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3.2 儿童三轮车强制性认证工厂质量控制检验要求**

序号	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	把横管的两端	把套安装是否牢固、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3.3 儿童推车强制性认证工厂质量控制检验要求**

序号	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3.4 婴儿学步车强制性认证工厂质量控制检验要求**

序号	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	√	√

**附件4：工厂必备检验设备清单**

序号	产品类别	必备检验设备
1	儿童自行车	外露突出物测试圆柱棒、扭力计（可读数的扭力扳手）、推拉力计及配套夹具、卡尺、百分表（连座）、钢卷尺、测试圆杆（Φ6mm）。
2	儿童三轮车	小零件试验器、扭力计（可读数的扭力扳手）、推拉力计及配套夹具、卡尺、钢卷尺、测试圆杆（Φ5mm、Φ12mm）、R6.3mm倒圆半径规。
3	儿童推车	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、钢卷尺、测试圆杆（Φ5mm、Φ12mm、Φ25mm、Φ45mm）、靠背角度测量仪。
4	婴儿学步车	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、钢卷尺、测试圆杆（Φ5mm、Φ12mm、Φ3mm）。