

编号：CNCA-C22-01:2026

# 强制性产品认证实施规则

## 童车类产品 (试行)

2026-05-29 发布

2026-11-01 实施

国家认证认可监督管理委员会发布

## 目 录

1 适用范围 .....	1
2 指定认证机构持续符合性要求 .....	1
3 指定实验室持续符合性要求 .....	2
4 认证人员持续符合性要求 .....	3
5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求.....	5
6 认证依据标准 .....	6
7 认证模式 .....	6
8 认证单元划分 .....	7
9 工厂质量保证能力 .....	7
10 产品一致性 .....	9
11 认证实施程序 .....	10
12 认证委托 .....	12
13 型式试验 .....	13
14 工厂检查 .....	15
15 认证评价与认证证书出具 .....	19
16 获证后监督 .....	20
17 认证证书 .....	23
18 认证标志 .....	27
19 认证费用 .....	27
20 附则 .....	27
附件 1.....	29
附件 2.....	30

附件 3.....	31
附件 4.....	41
附件 5.....	48
附件 6.....	49
附件 7.....	138

## 1 适用范围

本规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。具体适用产品范围见附件 1。

由于法律法规、标准、产业政策等发生变化所引起的适用范围调整，以国家认监委发布的文件为准。

## 2 指定认证机构持续符合性要求

2.1 指定认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证活动的的能力。

2.2 指定认证机构内部管理和认证活动应当持续符合 GB/T 27065《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》和本规则的要求。

2.3 指定认证机构应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过强制性产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩。

2.4 指定认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

2.5 指定认证机构对认证活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

2.6 指定认证机构应当建立认证人员管理制度，明确认证人员的能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构各类认证人员的能力进行评价。

2.7 指定认证机构应当合理安排工厂检查员工作，每个工厂检查员参与现场检查、现场审核时间的总和不应超过 180 天/年。

2.8 指定认证机构应当对认证各环节予以记录并保存，保存期限不低于10年，以保证认证过程和结果可追溯。

2.9 指定认证机构应当运用数字化手段加强强制性产品认证流程管理，建立数字化管理平台。

2.10 指定认证机构不得以投标形式获取强制性产品认证业务。

2.11 指定认证机构不得滥用市场支配地位，以限定特定指定实验室开展检测、附加不合理条件、差别待遇等方式排除、限制竞争。

2.12 指定认证机构不得利用强制性产品认证捆绑开展自愿性认证等业务。

### 3 指定实验室持续符合性要求

3.1 指定实验室应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证相关检验检测活动的的能力。

3.2 指定实验室内部管理和检验检测活动应当持续符合 GB/T 27025《检测和校准实验室能力的通用要求》和本规则的要求。

3.3 指定实验室应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过强制性产品认证相关检验检测与相关检验检测人员的薪酬挂钩。

3.4 指定实验室应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

3.5 指定实验室对检验检测活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

3.6 指定实验室应当建立检验检测人员管理制度，明确检验检测人员的

专业能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构检验检测人员的能力进行评价。

3.7 指定实验室应当保存型式试验报告、生产现场抽样检测报告及相关原始记录，保存期限不低于10年，以保证检验检测过程和结果可追溯。

3.8 指定实验室应当运用数字化手段加强强制性产品认证相关检验检测流程管理，部署视频监控设备，对以下检测项目全程视频记录：

(1) 儿童自行车：GB/T 14746 中 4.8.2 车架/前叉组合件-冲击强度(车架/前叉组合件落下)；4.11.3 脚蹬冲击强度；

(2) 儿童三轮车：GB/T 14747 中 5.13 跌落测试；5.14 冲击测试；

(3) 儿童推车：GB/T 14748 中 8.1.3.1.5 束缚系统的有效性；8.9 稳定性；

(4) 婴儿学步车：GB/T 14749 中 5.15 防撞间距测试；5.19 动态强度测试。

3.9 指定实验室不得利用强制性产品认证相关检测捆绑开展委托检验检测等业务。

#### 4 认证人员持续符合性要求

4.1 认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证检查员管理办法》规定的条件和本规则的要求，遵守从事认证工作的职业操守，具备法律意识和责任意识，对认证活动及其结果的真实性和有效性承担相应责任。

4.2 认证人员应当满足以下专业能力要求：

(1) 认证方案制定人员

具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程。

#### （2）认证委托评审人员/初评人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；了解相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；熟悉相应领域的认证单元划分原则；认证委托评审人员能够识别判断认证委托资料的符合性，初评人员能够识别判断型式试验报告、工厂检查报告的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

#### （3）工厂检查方案管理人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别判断工厂检查方案和检查组的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

#### （4）工厂检查员

取得相应领域工厂检查员注册资格；具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；了解企业管理、组织运作相关知识和本机构认证管理相关规定，并能够按要求开展工厂检查。

#### （5）认证复核人员/决定人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识

别判断相应领域产品和认证活动的主要风险；了解本机构认证管理相关规定。

#### (6) 认证人员能力的评价人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉认证过程各阶段的管理要求；了解各类认证人员的能力准则，并准确判定受评价人员的能力符合性。

4.3 管理认证质量的人员应当熟悉认证认可相关法律法规和本机构管理制度，具有较强的质量意识、风险意识和责任意识。

4.4 认证复核人员/决定人员不得参与同一认证委托的受理、检验检测和检查。

4.5 认证人员应当遵循主动回避原则，不得与认证委托人、生产者、生产企业存在利益关联关系或者影响认证工作独立性和公正性的利害关系。

4.6 认证人员应当通过继续教育、培训或实践等方式，持续保持与强制性产品认证工作相适配的能力。

4.7 除工厂检查员外，认证人员应当为与指定认证机构直接签署劳动合同的正式员工。

### 5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求

5.1 认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

5.2 认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

(1) 生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

(2) 未被行政监管部门责令停产停业整顿；

(3) 未列入严重违法失信名单;

(4) 其他应当具备的条件。

5.3 生产企业应当建立用户投诉信息收集、汇总、分析和保存系统, 并全面向指定认证机构公开用户投诉信息。

5.4 已经取得强制性产品认证证书的生产企业, 应当采取有效措施确保持续符合本规则要求。

## 6 认证依据标准

本规则认证依据的标准为:

GB/T 14746 《儿童骑行及活动用品安全 儿童自行车》

GB/T 14747 《儿童骑行及活动用品安全 儿童三轮车》

GB/T 14748 《儿童呵护用品安全 儿童推车》

GB/T 14749 《儿童呵护用品安全 婴儿学步车》

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/T 19865) 适用条款的要求; 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/T 19865 标准的相关要求。

原则上执行最新版本。

## 7 认证模式

本规则基于产品质量安全风险和工艺流程, 确定童车的认证模式为:

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

初始工厂检查包含工厂质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督指获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测、市场抽

样检测三种方式之一或各种组合。

对同一集团内已经取得同类产品强制性产品认证证书的生产者，在承诺符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准的情况下，可以免除该生产者新建生产场地的初始工厂检查。

## 8 认证单元划分

原则上，应当按童车类产品主要材质、承载结构等的不同划分认证单元。

同一生产者、同一生产企业生产的满足附件 2 要求的童车类产品为一个认证单元。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

如认证委托人提出不按上述单元划分原则出具认证证书，需提供说明文件，并承诺承担相关责任和风险。指定认证机构应当充分识别风险，遵循同一型式判定原则进行型式试验、初始工厂检查和获证后监督，采取有效措施，确保认证有效性。

## 9 工厂质量保证能力

### 9.1 人员、设备设施和环境

#### 9.1.1 人员

##### 9.1.1.1 认证质量负责人

生产者、生产企业均应当配备认证质量负责人，认证质量负责人可由质量安全总监兼任。认证质量负责人对强制性产品认证质量相关事项全面负责。认证质量负责人应当履行以下职责：

(1) 组织落实质量认证相关法律法规、责任义务、标准和认证实施规则

等要求；

(2) 组织制定质量管理体系，建立岗位质量安全规范、质量安全责任以及相应的考核办法并督促落实；

(3) 组织制定并督促落实认证风险防控制度，评估认证风险状况，并采取有效措施消除认证风险和安全隐患；

(4) 确保强制性产品认证标志妥善保管和使用，确保不合格品、未经指定认证机构确认的变更产品，不加贴强制性产品认证标志；

(5) 确保原材料进货把关、生产过程控制、产品出厂检验等制度落实。

#### 9.1.1.2 与认证要求有关的各类人员

生产企业应当明确与认证要求有关的各类人员职责权限，开展岗位培训并保存记录，确保具备必要的能力。

#### 9.1.2 设备设施和环境

生产企业应当依据本规则附件 3 和附件 7 的要求，配备满足生产、检验需要的相关设备设施和环境。

#### 9.2 文件和记录

生产企业应当按照认证要求，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录，并履行以下职责：

(1) 确保与认证相关的文件和记录受控；

(2) 确保文件的充分性、适宜性，并使用文件的有效版本；

(3) 确保程序文件要求的记录清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据，保存期限不低于5年。其中型式试验报告、工厂检查报告、强制性产品认证证书状态信息（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、关键件和原材料采购等记录的保存期限不低于10年。

### 9.3 供应商的控制

生产企业应当依据程序文件建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

### 9.4 关键工序控制

生产企业应当依据程序文件对关键工序进行识别，并进行有效控制。关键工序操作人员应当具备相应的能力。

### 9.5 不合格品的控制

生产企业应当依据程序文件对不合格品进行有效控制，对其明确标识、隔离和处置，采取有效措施纠正、预防。经返修、返工后的产品应当重新检测。

### 9.6 内部质量审核

生产企业应当依据程序文件，每年至少进行两次内部质量审核，对审核中发现的问题，采取有效措施纠正、预防。

## 10 产品一致性

为了保证批量生产产品与型式试验合格产品的一致性，生产企业应当建立自查制度。生产企业每年按类别抽取获证产品进行两次产品一致性自查，包括关键件、原材料和产品描述等与获证产品的符合性。生产企业应当根据自查情况编制《产品一致性检查自查报告》，包括自查的时间、人员、具体内容和记录、发现的问题及纠正措施等，由认证质量负责人签字确认，并加盖生产企业的公章备查。

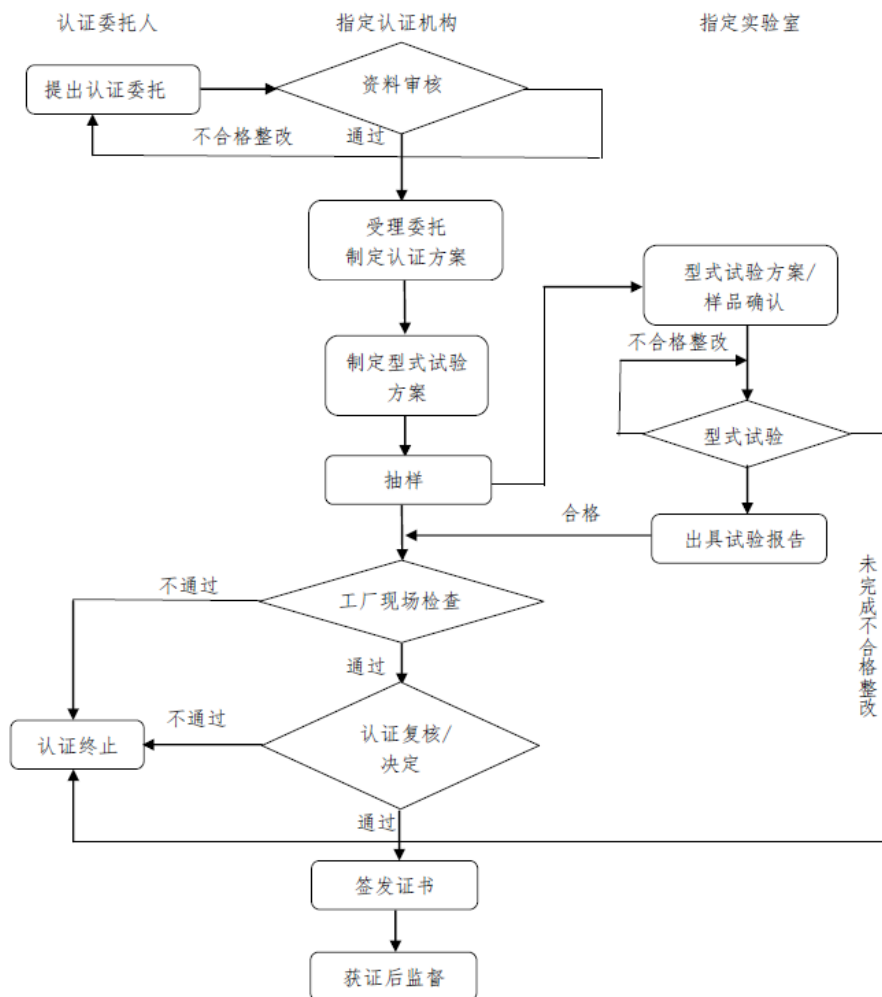
生产企业在自查过程中如发现批量生产产品存在一致性不符合的情况，应当采取有效的补救措施，并及时向指定认证机构报告。

## 11 认证实施程序

### 11.1 认证实施程序要求

指定认证机构应当公开认证流程和相关要求。指定认证机构受理认证委托后，结合生产企业分类管理情况，制定相应的认证方案并告知认证委托人。

认证实施程序如图：



### 11.2 生产企业分类管理

指定认证机构应当收集、整理与认证产品及其生产企业有关的质量信息，并按照生产企业分类原则公正、准确地将生产企业分为 A、B、C、D 四类。

生产企业分类所依据的质量信息包含如下方面：

- (1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后监督）；
- (2) 国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果；
- (3) 企业信用信息、媒体曝光和舆情反映、司法判决、投诉举报及消费者质量信息反馈等；
- (4) 生产企业检验能力；
- (5) 其他信息。

生产企业分类原则见下表。

类别	分类原则	备注
A	(a) 近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项； (b) 近 2 年内获证后生产现场或口岸现场抽样检测、市场抽样检测未发现不合格； (c) 近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等检测结果均为“合格”； (d) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件； (e) 产品主体加工工序（例如塑胶材质童车的主要塑料成型工序、金属材料童车的金属管件加工工序、焊接、铆接、喷漆）为企业自有。	应当同时满足，才能评为 A 类企业
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。	
C	(a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”； (b) 产品质量存在问题，但不涉及暂停、撤销认证证书； (c) 指定认证机构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 C 类的。	任一项满足即评为 C 类企业。

类别	分类原则	备注
D	(a) 工厂检查不通过; (b) 产品监督检测发生不合格; (c) 出现重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者原因; (d) 无正当理由拒绝接受获证后监督; (e) 因获证产品在产品一致性、标准符合性方面存在严重问题,被暂停、撤销证书的; (f) 产品质量存在问题,可直接暂停或撤销认证证书的; (g) 国家级、省级的产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的; (h) 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; (i) 指定认证机构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。	任一项满足即评为D类企业。

指定认证机构应当实时收集各类质量信息,对生产企业的分类进行动态调整。

对于未收集到质量信息的初次委托认证的生产企业,其生产企业分类定为B类。生产企业分类应当按照D—C—B—A的次序逐级提升,按A—B—C—D的次序逐级或跨级下降。

### 11.3 认证实施时限要求

指定认证机构应当在对型式试验报告、工厂检查报告、不符合的纠正措施及验证情况和其他信息进行综合评价的基础上,做出认证决定。对符合认证要求的,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。

## 12 认证委托

认证委托人向指定认证机构提出认证委托,并按照规定提供所需资料。认证委托资料包括:

- (1) 认证委托书;
- (2) 首次认证委托时,认证委托人、生产者、生产企业的注册证明(如营业执照等);

(3) 工厂检查调查表（必要时）；

(4) 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协议书、OEM协议书、授权书等）；

(5) 产品描述（见附件4），主要包括：认证产品的型号、技术参数、关键件和/或原材料清单，产品照片，同一单元内不同规格型号的差异说明等；

(6) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区域重新划分等）；

(7) 其他必要的资料。

指定认证机构应当对认证委托进行评审，并及时反馈受理或不予受理的信息。受理认证委托时，指定认证机构应当与认证委托人签订具有法律效力的认证合同。

认证委托人对其提交的认证委托资料的真实性和合法性负责。

## 13 型式试验

### 13.1 型式试验方案

指定认证机构应当制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验方案包括样品数量和具体要求、检测标准及项目、指定实验室信息等。承担型式试验的实验室由认证委托人在指定实验室中自主选择。

### 13.2 型式试验样品要求

指定认证机构或指定实验室应当按照本规则附件5的要求抽取代表性样品用于型式试验。

认证委托人应当保证被抽取样品与实际生产产品在关键件和原材料、结

构、参数等方面一致，不得以借用、租用、购买样品等方式用于型式试验。

指定实验室对样品真实性有疑义的，应当暂停型式试验、封存样品，并通报指定认证机构。

型式试验完成后应当保留样品不少于12个月。

### 13.3 关键件和原材料

指定认证机构应当依据本规则附件4，明确产品所用关键件和原材料及相关要求。

### 13.4 型式试验检测项目

型式试验检测项目应当包括产品认证依据标准所规定的全部适用项目。

### 13.5 型式试验的实施

指定实验室应当依据本规则的相关要求，按照型式试验方案对样品进行型式试验。

当型式试验存在不合格项目时，认证委托人可以进行整改，原则上应当在6个月内完成。指定实验室应当将型式试验中发现的不合格项目及整改情况体现在检测报告中，通报指定认证机构。型式试验时间一般不超过30个工作日（整改时间不计入）。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，应当分别进行型式试验。

不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，应当在一个单元的样品进行型式试验，无需重复进行型式试验。认证机构应对相关产品进行一致性检查，必要时，进行现场抽样检测。

### 13.6 型式试验报告

指定实验室应当按照本规则附件6的规定，采用统一的型式试验报告格

式出具试验报告。如童车类产品附加具有玩耍功能的玩具或部件，或附加有带电部件作为童车类产品的辅助功能，需进行GB 6675.1、GB 6675.2、GB 6675.3、GB 6675.4、GB/T 19865适用条款检测时，采用《强制性产品认证实施规则 玩具》附件6型式试验报告相关条款格式出具试验报告。

型式试验结束后，指定实验室应当在10天之内向指定认证机构、认证委托人出具型式试验报告。报告应当包含对认证单元内所有产品及相关信息的描述。

指定实验室及其相关人员对型式试验报告的真实性、准确性、完整性负责。

## 14 工厂检查

### 14.1 工厂检查基本要求

指定认证机构应当按照《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》和本规则的要求制定工厂检查方案，并委派取得相应领域工厂检查员注册资格的人员组成检查组，检查组至少由2人构成，其中至少包括1名认证机构专职检查员和1名童车专业检查员。工厂检查应当覆盖委托认证产品及其与委托认证产品质量相关的部门、场所、人员、活动。必要时，指定认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。工厂检查时，生产企业应当有委托认证的产品在生产（不预先通知的跟踪检查除外）。对于非连续生产的产品，认证委托人应当主动向认证机构提交相关生产计划并及时更新，便于获证后的跟踪检查有效开展。

生产企业的最高管理者应当参加工厂检查的首、末次会议，由检查组保留现场照片或视频等证明材料。因特殊原因不能参加会议的，应当书面

授权高级管理层其他成员参加，由检查组记录最高管理者缺席理由。企业最高管理者或经授权的高级管理层成员均不能参加会议的，工厂检查终止。

中介等非认证委托人、生产者、生产企业人员不得参与工厂检查。检查组如发现此类情况，应当立即停止检查，并通报指定认证机构。

## 14.2 工厂检查实施

### 14.2.1 生产企业的质量保证能力检查

工厂质量保证能力应当按照本规则附件3、附件7的要求进行检查。

### 14.2.2 产品一致性检查

产品一致性检查覆盖所有产品类别，内容应当包含产品的标识、结构、关键件和原材料，并对《产品一致性检查自查报告》进行审查。具体为：

(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（包括监护人责任、童车使用过程中可能存在的伤害风险）等；

(2) 认证产品的结构，包括外观及颜色；

(3) 认证产品的关键件和原材料；

(4) 《产品一致性检查自查报告》中自查范围的全面性和报告内容的完整性，是否对自查发现的问题及时有效纠正。

## 14.3 工厂检查结论

### 14.3.1 工厂检查的不符合项

工厂检查的不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

14.3.1.1 一般不符合项是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项，具体为：

(1) 出现单一、零散问题，但未对产品一致性、产品符合性产生系统性影响；

(2) 非关键岗位人员能力不足；

(3) 对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足；

(4) 在质量管理方面（如质量记录的填写不规范）存在不足，但不影响可追溯性；

(5) 其他对认证质量产生轻微影响的情况。

14.3.1.2 严重不符合项是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项，具体为：

(1) 产品一致性（如产品关键结构、关键件和原材料等与已批准的认证结果不一致）存在问题；

(2) 未按本规则的要求开展例行检验、确认检验的情况；

(3) 关键岗位人员（如认证质量负责人、检验人员、关键工序操作人员等）缺失或能力不足；

(4) 关键生产、检验设备设施和环境缺失；

(5) 关键工序（含分包的关键过程）管控不足；

(6) 采购的关键件和原材料存在质量问题；

(7) 认证产品的变更及一致性控制不符合本规则的规定和/或生产企业程序规定要求；

(8) 对发现的质量问题未采取有效措施纠正；

(9) 认证证书暂停期间，未进行整改或整改后仍不合格；

(10) 违法使用强制性产品认证标志或认证证书（如伪造、变造、出

租、出借、冒用、买卖、转让、超范围使用标志或证书等)；

(11) 以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书；

(12) 其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

#### 14.3.2 工厂检查结论判定条件

工厂检查结论通常分为工厂检查通过、书面验证通过、现场验证通过、工厂检查不通过四种。其中，书面验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；现场验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

指定认证机构应当准确识别生产企业存在的不符合情况，重点关注严重不符合项，在充分评估判断不符合项对产品一致性、产品符合性影响的基础上，科学做出工厂检查结论。工厂检查不通过的，按照《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》的规定对认证证书进行处置，并确定不符合认证要求的产品类别和范围。

对于需要书面验证、现场验证的情况，生产企业整改时间不得超过3个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，结论为工厂检查不通过。

指定认证机构及其工厂检查员对工厂检查过程和结论的真实性、准确性、完整性负责。

#### 14.4 初始工厂检查

初始工厂检查应当在产品型式试验合格后进行，实施全要素检查。

现场检查时间根据所申请认证产品的类别数量和生产企业规模确定，每产品类别现场检查时间为2-4个人日，原则上，现场检查人日数不多于4

个人日，按照下表确定检查人日数。对于每个生产企业初次申请认证时实施初始工厂检查，后续在有效证书存续期间，再次申请本规则其他类别产品认证时需实施初始工厂检查。

申请认证产品的 类别数量	生产企业规模	
	<100人	≥100人
1	2人日	3人日
≥2	3人日	4人日

## 15 认证评价与认证证书出具

指定认证机构对型式试验报告、初始工厂检查结论、认证委托材料等进行评价。

### 15.1 认证评价的具体要求

指定认证机构应当审核型式试验报告中报告格式、用章、指定实验室及企业基本信息、产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，试验项目及条款是否符合认证要求，试验结果表述是否符合标准要求。如发现不符合，及时退回指定实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

指定认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中封面及首页填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回检查组并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

### 15.2 认证证书出具

认证评价通过的，指定认证机构向认证委托人出具认证证书，每个认证

单元颁发1张认证证书。在每一单元均符合本规则要求情况下，根据认证委托人的需求，指定认证机构可以多个单元合并颁发1张认证证书。

对存在不合格结论的，指定认证机构不予批准认证委托，认证终止。

指定认证机构对其做出的认证结论负责。

### 15.3 认证证书内容

认证证书应当符合《强制性产品认证管理规定》和《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

对于认证证书的变更/扩展应当在证书主页注明变更/扩展的版本号。

## 16 获证后监督

获证后的监督方式为获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测、市场抽样检测三种方式之一或各种组合。

### 16.1 获证后跟踪检查

#### 16.1.1 获证后跟踪检查原则

指定认证机构应当对生产企业及其认证产品实施有效的跟踪检查，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求，确保认证产品一致性并持续符合标准要求。

#### 16.1.2 获证后跟踪检查内容

指定认证机构应当制定跟踪检查计划，跟踪检查计划应当包含：任务编号、被检查方名称、检查目的、检查范围、检查依据、检查组成员、检查日期等。

获证后跟踪检查应当按照本规则第14部分及附件3要求实施。获证后跟踪检查时间根据检查覆盖的产品类别数量和生产企业规模确定，一般每个

生产企业为2-4个人日,按照本规则14.4要求确定检查人日数。对有多个OEM生产者的生产企业,每个生产者增加0.5-1人日。对有多个ODM生产者的生产企业,依据《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》增加人日。

对于本规则第7部分中同一集团内生产者免除初始工厂检查的,应当在三个月内完成获证后跟踪检查。

获证后跟踪检查现场结论直接为工厂检查不通过的,不再抽取样品检测。

## 16.2 生产现场或口岸现场抽样检测

### 16.2.1 生产现场或口岸现场抽样检测原则

指定认证机构应当在跟踪检查环节后,在经生产者或生产企业确认的合格品(包括生产线、仓库、口岸)中随机抽取样品。抽样前应对获证产品进行产品一致性核查,生产现场或口岸现场抽取样品检测应当覆盖全部认证产品类别。

(1) 每一产品类别认证证书为7张及以下时,每次抽取1张证书覆盖的产品进行检测;

(2) 每一产品类别认证证书为8张及以上时,每次抽取2张证书覆盖的产品进行检测;

(3) 通常每张认证证书中抽取1个型号的产品进行检测。

利用已颁发证书获得的ODM证书,统计证书数时不计算在内。

在成品库中抽样时,儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车、婴儿学步车抽样基数不低于20个。

认证委托人、生产者、生产企业应当配合生产现场或口岸现场抽样检测。生产现场或口岸现场无法抽到样品的，指定认证机构应当要求生产企业提供销售记录进行延伸抽样，如仍无法抽到样品的，对认证证书予以暂停。

当生产企业有多张有效证书时，不得连续抽取同一证书覆盖的型号进行检测。当生产企业仅有1张有效证书时，不得连续抽取同一型号进行检测（证书只包含1个型号的除外）。

#### 16.2.2 生产现场或口岸现场抽样检测内容

生产者或生产企业应当将抽样样品送到认证机构指定的实验室。

抽样数量同型式试验主检样品要求。

抽样检测应按型式试验项目进行检测。检测完成后应当保留样品不少于12个月。

#### 16.2.3 市场抽样检测

指定认证机构应当根据不同产品的质量情况，制定市场抽样检测方案，从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测。由指定人员在市场销售的认证产品中按抽样检测方案抽取样品，样品应当送指定实验室进行检测。

### 16.3 获证后监督的频次和方式

按照生产企业分类结果，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次和方式，并合理确定监督时间。

A类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每两年一次生产现场检查，每两年一次生产现

场或口岸现场抽样检测。

**B类企业：**获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每年一次生产现场检查，每年一次生产现场或口岸现场抽样检测。

**C类企业：**获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每年两次生产现场检查（不预先通知），每年两次生产现场或口岸现场抽样检测。

**D类企业：**获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每年三次生产现场检查（不预先通知），每年三次生产现场或口岸现场抽样检测，必要时可以进行市场抽样检测。

首次抽样检测不得在该产品获证时实施型式试验的指定实验室进行。后续抽样检测不得连续在同一指定实验室进行，具有关联关系的指定实验室视为同一实验室。

承担抽样的指定认证机构及其相关人员对样品的真实性负责，承担抽样检测任务的指定实验室及其相关人员对检测报告负责。

#### 16.4 获证后监督结果的评价

指定认证机构对跟踪检查的结论、生产现场或口岸现场抽样检测和市场抽样检测的结论和有关资料进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，指定认证机构应当根据相应情形，依据《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》对证书进行处理，并予以公布。

### 17 认证证书

## 17.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为5年。

认证证书需要延续使用的，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，指定认证机构应当在接到认证委托后直接换发新证书。

## 17.2 认证证书的变更/扩展

### 17.2.1 认证证书的变更

获得认证证书后，当发生以下情况时，认证委托人应当向指定认证机构提出变更委托：

(1) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址、产品名称、型号规格、认证依据标准等证书上的内容发生变化的；

(2) 认证产品涉及安全的设计、结构、技术参数、关键件和原材料等发生技术变化的；

(3) 生产企业因变更生产条件、组织机构、质量管理体系等，可能影响产品一致性的；

(4) 其他需要变更的情况。

当认证依据标准制修订时，指定认证机构按照主管部门的相关要求，制订变更实施方案，并向社会公布。认证委托人应当在规定的期限内完成产品标准换版变更。

未按照规定进行认证证书变更的，相关产品不得出厂、销售、进口或在经营活动中使用。

### 17.2.2 认证证书的扩展

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，应当向指定认证机构提出扩展委托。

### 17.2.3 认证证书变更/扩展的批准

认证委托人向指定认证机构提出证书变更/扩展委托，指定认证机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，核查变更/扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展产品的有效性，并判定是否需要增加样品检测和/或工厂检查。是否需要样品检测和/或工厂检查，基于如下判定因素：

- (1) 产品类别（儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车、婴儿学步车）；
- (2) 认证产品涉及安全的设计、结构、技术参数、关键件和原材料等发生技术变化；
- (3) 影响认证产品质量的生产场所或关键生产工序发生变化。

原则上，判别因素（1）差异时，应当进行工厂检查和依据型式试验标准进行全项检测；判别因素（2）差异时，应当按照本规则型式试验要求进行检测；判别因素（3）差异时，依据变化情况按照本规则型式试验要求进行检测和/或工厂检查。

不需要样品检测和工厂检查的，由指定认证机构直接进行评价。

评价通过后，批准变更/扩展。需要换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更批准日期。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。

### 17.3 认证证书的暂停、注销和撤销

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》执行。

指定认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围，通过其网站或者其他形式公布认证证书有效、暂停、注销或者撤销的状态。

#### 17.4 认证证书的使用

认证委托人应当确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证证书管理要求》等规定。

#### 17.5 认证证书的转换

当认证委托人所持认证证书处于有效状态时，认证委托人可提出认证委托，将原指定认证机构颁发的认证证书转入具备相应产品指定业务范围的指定认证机构。

认证委托人不得以逃避获证后监督为目的转换认证证书，不得在产品出现产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查不合格，且未完成整改的情况下提出相应认证证书的转换委托。

接受认证证书转入的指定认证机构，应当在确保风险可控的基础上，对认证委托材料进行评价并做出认证决定。

认证证书转换不得变更或扩展证书覆盖的产品范围。转换后新颁发的认证证书有效日期应当与原证书保持一致。证书转换后，生产企业分类管理的类别不变。

认证证书转换应当体现对原有认证结果的科学合理利用，并在国家认监委“认证认可业务信息统一上报平台”上按照相应的操作手册进行具体操作。

#### 17.6 其他相关事项

同一生产者在同一生产企业生产的同一型号产品，不得在两家或以上的

指定认证机构获得认证证书。如发现此类情况，相关指定认证机构应当撤销全部认证证书。

## 18 认证标志

认证委托人应按要求对获证产品加施CCC标志。标准规格CCC标志应加施在获证产品外表面的明显位置。印刷/模压CCC标志应加施在产品外表面或铭牌的明显位置上。受产品形态、体积等限制，不能采用上述三种方式加施CCC标志的产品，应在产品的最小销售包装上或随附文件中加施标准规格CCC标志或者印刷/模压 CCC 标志。认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。



## 19 认证费用

指定认证机构和实验室应当准确核算认证检测成本，依据核算情况确定、公开认证检测收费标准，并严格按照标准执行，不得违反公平竞争相关要求。认证委托人、生产者或生产企业应当直接向指定认证机构或指定实验室支付认证检测费用，不得由其他组织或个人代为支付。

## 20 附则

认证委托人、生产者、生产企业主观故意不按照认证要求，出厂销售存在一致性、符合性问题产品的，不在本规则调整范围，依照相关法律法规规

定处理并承担相应责任。

本规则由国家认监委负责解释。

## 附件 1

### 适用产品范围

序号	产品类别	释义
1	儿童自行车	<p>GB/T 14746 标准范围覆盖的所有儿童自行车:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 鞍座的最大高度大于 435mm 而小于 635mm;</li> <li>2. 仅借儿童的人力, 主要以脚蹬通过传动机构驱动后轮的至少有两个车轮的车辆 (包括带有平衡轮的车辆)。</li> </ol> <p>不包括特技骑行的儿童自行车 (如用于极限运动的小轮车 (BMX) 自行车), 公路骑行的儿童自行车。</p>
2	儿童三轮车	<p>GB/T 14747 标准范围覆盖的所有儿童三轮车:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 可承载一名或多名八岁以下儿童, 仅借人力靠脚蹬驱动前轮而行驶的车辆;</li> <li>2. 各车轮与地面接触点呈三角形或梯形, 如为梯形, 窄轮距宽度应小于宽轮距的一半。</li> </ol> <p>不包括玩具三轮车或设计用于其他特殊目的的三轮车 (如游乐用三轮车)。</p>
3	儿童推车	<p>GB/T 14748 标准范围覆盖的所有儿童推车:</p> <p>设计用于运载一名或多名儿童, 由连接到车架上的一个或多个卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅或它们的组合构成, 并由人工推行或拉行的车辆。</p> <p>不包括玩具推车、运动用推车、电机驱动的推车或设计用于其他特殊用途的推车。</p>
4	婴儿学步车	<p>GB/T 14749 标准范围覆盖的所有婴儿学步车:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 适用于从能够坐立到能够自己独立自由行走前的婴儿使用;</li> <li>2. 车体具有能在脚轮上运转的座架;</li> <li>3. 婴儿在车内就坐后, 可以借助框架的支撑进行任意方向活动的车辆。</li> </ol> <p>不包括医疗用学步车以及气垫支撑婴儿的学步车。</p>

## 附件 2

### 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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 主要承载结构相似（菱形、单弯型、双弯型、折叠型等） 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。</li> <li>2. 主要承载件材质相同[合金、钢材、其他材料（包括非金属）]</li> <li>3. 是否带电功能</li> </ol>
2	儿童三轮车	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 主要材质类别相同（钢材、铝合金、塑料、其他材质）</li> <li>2. 主要承载结构相似（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型等） 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</li> <li>3. 是否带电功能</li> </ol>
3	儿童推车	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 座位数相同（单人、双人）</li> <li>2. 车体折叠形式相似（不可折叠式、伞把式、其他折叠形式）</li> <li>3. 主要结构相似（坐式、卧式、坐卧两用式）</li> <li>4. 车轮（组）数相同[三轮（组）推车、四轮（组）推车]</li> <li>5. 是否带电功能</li> </ol>
4	婴儿学步车	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 座架结构相似[X形（折叠型、非折叠型）、圆形/环形（折叠型、非折叠型）]</li> <li>2. 主要承载件材质相似（金属、非金属）</li> <li>3. 是否带电功能</li> </ol>

## 附件 3

### 工厂质量保证能力要求

本附件规定了工厂质量保证能力的基本要求，并作为指定认证机构实施工厂检查的依据之一。

生产企业的质量保证能力应当持续符合认证要求，生产的产品应当符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

#### 1 资源

生产企业应当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；应当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；应当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，生产企业应当确保外部资源的持续可获得性和正确使用；生产企业应当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

生产企业应当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当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，生产企业应当有必要的图纸、样板、关键件和原材料清单、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。

生产企业应当确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

生产企业应当确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要

求的证据。

生产企业应当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、强制性产品认证证书状态信息（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 关键件和原材料控制

#### 3.1 采购控制

对于采购的关键件和原材料，生产企业应当识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应当确保最终产品满足认证要求。

生产企业应当建立、保持关键件和原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件和原材料，生产企业应当保存关键件和原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

#### 3.2 质量控制

生产企业应当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和原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键件和原材料的质量特性，生产企业应当选择适当的控制方式以确保持续满足关键件和原材料的技术要求，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：

（1）获得强制性产品认证证书或被承认的自愿性产品认证证书的关键件和原材料，生产企业应当确保其证书状态为有效；

（2）没有获得相关证书的关键件和原材料，生产企业应采取适当措施以确保采购关键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、分总成、总成、半成品等，生产企业应当按采购关键件和原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件和原材料，按第 4 部分进行控制。

#### 4 生产过程控制

生产企业应当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当符合规定要求。关键工序操作人员应当具备相应的能力；关键工序的控制应当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，则应当制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应当保证工作环境满足规定要求。

在注塑、焊接等关键工序中，生产企业应当对适宜的过程参数进行监视、测量。常见关键工序的控制要求见附件 7。

生产企业应当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。

生产企业应当对关键生产过程，如注塑、缝纫、组装等工序，按规定要求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 例行检验和确认检验要求

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应当符合规定要求，程序的内容应当包括检验

频次、项目、内容、方法、判定等。生产企业应当实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，生产企业应当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。

例行检验和确认检验的要求、频次见附录 1。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

生产企业应当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。童车类产品检验设备清单见附录 2。

检验试验人员应当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当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，生产企业应当规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应当溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应当能被使用及管理人员方便识别。生产企业应当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，生产企业应当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

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应当采取标识、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

修后的产品应当重新检验。

对于国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应当分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应当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。

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时，应当及时通知指定认证机构。

## 8 内部质量审核

生产企业应当建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，生产企业应当采取有效措施纠正、预防。生产企业应当保存内部质量审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品符合性的变更进行控制。变更应当得到指定认证机构批准后方可实施，生产企业应当保存相关记录。

生产企业应当从产品设计（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，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

## 10 产品防护与交付

生产企业在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应当符合规定要求。

## 11 证书和标志

生产企业对强制性产品认证标志和证书的管理及使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。对于统一印制标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应当保存使用记录。对于下列产品，不得加施标志或放行：

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

## 附录 1

### 童车类产品工厂质量控制检验要求

例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100% 检验；也可结合过程质量控制采取抽样检验的方式进行，抽样比例应在程序文件中规定。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行，具体要求见表 1 至表 4。

确认检验是为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验，确认检验应按适用的产品认证依据标准（GB/T 14746、GB/T 14747、GB/T 14748、GB/T 14749）的规定进行。确认检验最小频次为每类产品 1 次/年并且每单元 1 次/5 年，每次至少对 1 个型号的产品进行确认检验，检验项目应覆盖适用的产品认证依据标准的全部项目。如工厂不具备检验能力，可委托有资质的实验室（境内实验室应当具备 CMA 资质）进行。

表 1 儿童自行车产品工厂质量控制检测要求

认证依据标准	例行检验项目 (标准条款编号)	检验内容
GB/T 14746-2025	1. 锐利边缘 (4.3)	有无危险锐利边缘
	2. 有关安全紧固件的紧固可靠性和强度 (4.4)	连接螺钉、锁紧装置紧固性
	3. 制动系统 (4.6.1)	是否按要求安装制动系统
	4. 闸把位置 (4.6.2.1)	前、后闸把安装的正确性
	5. 车闸部件的安装和钢绳的要求 (4.6.3)	制动系统是否具有合适的紧固闸线的螺钉及闸线尾端保护套
	6. 把套和把盖 (4.7.2)	把套或把盖是否安装到位
	7. 说明书 (5)	是否附有一套符合标准要求的说明书
	8. 标识 (6)	车体上是否附有符合标准要求的标识

表 2 儿童三轮车产品工厂质量控制检测要求

认证依据标准	例行检验项目 (标准条款编号)	检验内容
GB/T 14747-2025	1. 材料质量 (4.1.1)	材料是否清洁无污染
	2. 锐利边缘 (4.3.1)	有无危险锐利边缘
	3. 锐利尖端 (4.3.2)	有无危险锐利尖端
	4. 把横管两端 (4.3.14.4)	把套是否安装到位
	5. 产品标识和使用说明 (7)	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 儿童推车产品工厂质量控制检测要求

认证依据标准	例行检验项目 (标准条款编号)	检验内容
GB/T 14748-2025	1. 材料质量 (6.1)	目视材料是否清洁无污染
	2. 金属表面 (6.9)	金属表面是否有锈蚀
	3. 折叠锁定装置 (8.3.5.1)	折叠锁定装置是否正常工作
	4. 危险锐利边缘和尖端 (8.7.1)	有无危险锐利尖端、危险锐利边缘
	5. 停车和刹车装置 (8.8)	停车和刹车装置是否正常工作
	6. 可拆卸卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅的连接装置的强度和耐用性 (8.10.1)	可拆卸卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅的安装锁定装置是否正常工作
	7. 产品标识和使用说明检查 (9)	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 4 婴儿学步车产品工厂质量控制检测要求

认证依据标准	例行检验项目 (标准条款编号)	检验内容
GB/T 14749-2025	1. 材料质量 (4.1.1)	目视材料是否清洁无污染
	2. 金属表面 (4.2)	金属表面是否有锈蚀
	3. 竹木部件 (4.3.1)	木制部件是否光滑, 无裂缝、木刺或其他类似缺陷
	4. 小零件, 某些特定玩具的形状、尺寸及强度, 边缘, 尖端, 金属丝和杆件 (4.3.5)	有无危险的锐利尖端、锐利边缘, 不可拆的小零件是否安装到位
	5. 锁定、折叠和框架调节装置 (4.3.7)	锁定、折叠和框架调节装置是否正常工作
	6. 车体上的贴纸和标识 (4.9)	车体上的贴纸和标识有无翘边、卷边
	7. 产品标识和使用说明 (6)	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

## 附录 2

### 童车类产品检验设备清单

产品类别	检验设备
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（ $\Phi 6\text{mm}$ ）、专用塞尺（2mm、25mm）。
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（ $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ ）、R6.3mm 倒圆半径规。
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（ $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ 、 $\Phi 25\text{mm}$ 、 $\Phi 45\text{mm}$ ）、靠背角度测量仪。
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（ $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ 、 $\Phi 3\text{mm}$ ）、专用塞尺（25mm）。

## 附件 4

### 产品描述

#### 产品描述 - 儿童自行车

- 1 儿童自行车产品信息（至少应包含以下内容）：
  - 1.1 产品名称、型号
  - 1.2 最大鞍座高度（大于 435mm 而小于 635mm）
  - 1.3 主要承载件材料（合金、钢材、其他材料）
  - 1.4 主要承载结构（菱形、单弯、双弯、折叠、其他）
  - 1.5 是否为避震型
  - 1.6 制动系统（手闸、脚闸）
  - 1.7 制动装置（钳形闸、抱闸、碟刹、其他）
  - 1.8 是否有平衡轮
  - 1.9 是否有折叠装置
  - 1.10 是否有快拆装置
  - 1.11 轮径尺寸（12 寸、14 寸、16 寸、18 寸、其他）
  - 1.12 车把结构（一体式车把、组合式车把）
  - 1.13 鞍座结构（一体式鞍座、组合式鞍座）
  - 1.14 鞍管连接结构（夹紧式、快卸式、栓式紧固）
  - 1.15 是否至少有一种功能需要使用电能（如有需具体说明）
  - 1.16 是否有具有玩耍功能的附件（如有需具体说明）
  - 1.17 其他需要说明的信息
- 2 单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）：

2.1 外形、尺寸差异

2.3 其他需要说明的差异

3 产品照片：

(1) 足以识别产品主要特征的实物产品照片；

(2) 标识。

4 关键零部件和原材料清单：清单中至少要包括零部件和原材料的名称/材料、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明的零部件和原材料包括但不限于车把、前叉、车架、制动装置、平衡轮、涂层材料、鞍座、把套）

## 产品描述 - 儿童三轮车

- 1 儿童三轮车产品信息（至少应包含以下内容）：
  - 1.1 产品名称、型号
  - 1.2 主要承载件材料（合金、钢材、塑料、其他材料）
  - 1.3 是否有折叠锁定装置
  - 1.4 主要承载结构（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型、其他）
  - 1.5 是否为避震型
  - 1.6 是否有辅助推杆
  - 1.7 是否有足托盘
  - 1.8 把立管（是否可调节）
  - 1.9 鞍管（是否可调节）
  - 1.10 是否有靠背
  - 1.11 是否至少有一种功能需要使用电能（其中是否有发声部件）
  - 1.12 是否有具有玩耍功能的附件（如有需具体说明）
  - 1.13 其他需要说明的信息
- 2 单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）：
  - 2.1 外形、尺寸差异
  - 2.2 其他需要说明的差异
- 3 产品照片：
  - (1) 足以识别产品主要特征的实物产品照片；
  - (2) 标识。
- 4 关键零部件和原材料清单：清单中至少要包括零部件和原材料的名

称/材料、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明的零部件和原材料包括但不限于车把或方向盘、前叉、车架、车体、辅助推杆、把套、鞍座、足托盘、塑料袋或塑料薄膜、涂层材料）

## 产品描述-儿童推车

1 儿童推车产品信息（至少应包含以下内容）：

1.1 产品名称、型号

1.2 主要承载件材料（合金、钢材、其他材料）

1.3 折叠形式（不可折叠式、伞把式、其他折叠形式）

1.4 座位数（单人、双人、其他）

1.5 车轮（组）数（三轮、四轮、其他）

1.6 手把是否可换向

1.7 是否有刹车装置

1.8 主要结构/预期的使用功能（坐式、卧式、坐卧两用、多用途）

1.9 束缚系统（三点式、五点式）

1.10 承载体重（15kg 及以下、15kg 以上至 22kg）

1.11 是否为可调节手把

1.12 是否有一体式后站立板

1.13 是否有快拆机构/可拆卸轮叉组件

1.14 是否可作为儿童汽车安全座椅使用（如可适用 A 型、B 型）

1.15 折叠锁定系统（至少有一个操作装置、有两个分开独立的操作装置、有三个或三个以上分开且独立的操作装置）

1.16 是否至少有一种功能需要使用电能（如有需具体说明）

1.17 是否有具有玩耍功能的附件（如有需具体说明）

1.18 其他需要说明的信息

2 单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）：

2.1 外形、尺寸差异

2.2 其他需要说明的差异

3 产品照片：

(1) 足以识别产品主要特征的实物产品照片；

(2) 标识。

4 关键零部件和原材料清单：清单中至少要包括零部件和原材料的名称/材料、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明的零部件和原材料包括但不限于车架、涂层材料、塑料袋或塑料薄膜、坐垫、布套、刹车装置）

## 产品描述 - 婴儿学步车

### 1 婴儿学步车产品信息（至少应包含以下内容）：

1.1 产品名称、型号

1.2 主要承载件材料（金属、非金属）

1.3 是否有折叠/锁定/框架调节装置

1.4 座架结构（X形、圆形/环形，包含折叠/非折叠）

1.5 是否有驻车装置

1.6 是否至少有一种功能需要使用电能（如有需具体说明）

1.7 是否有具有玩耍功能的附件（如有需具体说明）

1.8 其他需要说明的信息

### 2 单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）：

2.1 外形、尺寸差异

2.2 其他需要说明的差异

### 3 产品照片：

（1）足以识别产品主要特征的实物产品照片；

（2）标识。

4 关键零部件和原材料清单：清单中至少要包括零部件和原材料的名称/材料、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明的零部件和原材料包括但不限于车架、驻车装置、塑料袋或塑料薄膜、托盘、座位、涂层材料）

## 附件 5

### 型式试验抽样要求

#### 1 抽样要求

型式试验样品由认证机构按认证委托人申请资料选取认证申请单元内具有代表性样品用于检测，认证单元中多于一个型号时，指定认证机构需判断是否对覆盖型号进行差异试验。指定认证机构或指定实验室采取现场或远程视频方式抽取样品，认证委托人负责将封样后的型式试验样品送至指定实验室。

#### 2 抽样数量

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。

附件 6

儿童自行车 CCC 型式试验报告模板

报告编号:

# 国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

上级单位或控股机构:

指定实验室:

申请编号: 样品名称: **** (主检样品) **** (差异样品) 型号规格: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品数量: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品来源: 收样日期: 完成日期:	认证委托人: 认证委托人地址:  生产者(制造商): 生产者(制造商)地址:  生产企业: 生产企业地址:
试验依据标准: GB/T 14746-2025 《儿童骑行及活动用品安全 儿童自行车》	
试验结论: 经检测, 该样品合格。 经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 GB/T 14746-2025 《儿童骑行及活动用品安全 儿童自行车》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。	
本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明:	
主检:            签名:            日期:	(检测机构全称、盖章) 年 月 日
审核:           签名:           日期:	
签发:           签名:           日期:	
备注	

主 检 样 品 描 述 及 说 明	
鞍座的最大高度	
主要承载件材料（合金、钢材、其他材料）	
主要承载结构（菱形、单弯、双弯、折叠、其他）	
是否为避震型	
是否有折叠装置	
是否有快拆装置	
轮径尺寸	
制动系统个数	
制动系统类型（手闸、脚闸）	
车把结构（一体式车把、组合式车把）	
鞍座结构（一体式鞍座、组合式鞍座）	
鞍管连接结构（夹紧式、快卸式、栓式紧固）	
是否有平衡轮	
是否至少有一种功能需要使用电能	
是否有具有玩耍功能的附件	
包装情况	
其他需说明的信息	

主检样品照片

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面、背面和关键部位照片（如制动装置（前、后闸）、把立管、鞍管锁定结构、链罩内外侧等），塑料包装袋（如有），拍照时应放置标尺。

样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。

如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。

如有检验不合格情况，还应附样品不合格状态的照片。

差异样品描述及说明(如有)	
鞍座的最高高度	
主要承载件材料(合金、钢材、其他材料)	
主要承载结构(菱形、单弯、双弯、折叠、其他)	
是否为避震型	
是否有折叠装置	
是否有快拆装置	
轮径尺寸	
制动系统个数	
制动系统类型(手闸、脚闸)	
车把结构(一体式车把、组合式车把)	
鞍座结构(一体式鞍座、组合式鞍座)	
鞍管连接结构(夹紧式、快卸式、栓式紧固)	
是否有平衡轮	
是否至少有一种功能需要使用电能	
是否有具有玩耍功能的附件	
包装情况	
其他需说明的信息	

差异样品照片（如有）

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面、背面和关键部位照片（如制动装置（前、后闸），把立管、鞍管锁定结构、链罩内外侧等），塑料包装袋（如有），拍照时应放置标尺。

样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。

如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。

如有检验不合格情况，还应附样品不合格状态的照片。

检测情况说明
1. 差异试验检测情况说明： 经评估，进行以下差异测试： 差异样品1，测试项目：
2. 扩展或变更情况/需要补充的确认信息说明：
3. 样品整改情况说明： 含整改内容，整改样品的寄送情况，整改措施，整改后样品的局部照片（如更换结构或更换零部件等情况）。
4. 其他情况说明：

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
1	4.2 有害物质	按 GB6675.4 描述的方法进行测试, 车架上的油漆及聚合物的涂层、鞍座表面、把套和闸把, 和 72 个月以下儿童使用的儿童自行车上可触及部件或材料应符合 GB6675.1 规定的可迁移元素 (其他玩具材料) 的限量要求。	见附表 1	
		按 GB/T22048 描述的方法进行测试, 车架上的油漆及聚合物的涂层、鞍座表面、把套和闸把, 和 72 个月以下儿童使用的儿童自行车上可触及部件或材料应符合 GB6675.1 规定的增塑剂 (所有产品包括可放入口中的产品) 的限量要求。	见附表 2	
		按 GB/T29614-2021 方法 B 描述的方法进行测试, 儿童自行车手把的把套应满足 GB6675.1 规定的多环芳烃的限量要求。	见附表 3	
		按 GB/T41524 描述的方法进行测试, 儿童自行车可触及聚氯乙烯 (PVC) 材料应满足 GB6675.1 规定的短链氯化石蜡 (SCCPs) 的限量要求。	见附表 4	
2	4.3 锐利边缘	在正常的骑行、搬运和保养时, 骑行者的手、腿等可能触及之处, 均不应有外露的锐利边缘。		
3	4.4 有关安全紧固件的紧固可靠性和强度	—	—	—
4	4.4.1 螺钉的紧固	任何用螺钉安装的避震机构、在车架或前叉上安装的电机、制动机构、泥板、鞍座与鞍管的组合, 以及车把、前叉的连接螺钉, 都应具有可靠的防松装置 (如防松垫圈、防松螺母、防松胶螺丝或对顶螺母等)。		
		用于安装轮毂闸或盘闸的紧固件应有耐热防松装置。		
5	4.4.2 最小断裂扭矩	用于紧固把横管、把立管、把端把、鞍座和鞍管的螺栓, 其最小断裂扭矩应大于制造厂商推荐旋紧力矩 20%。		
6	4.4.3 快拆装置	除鞍座高度调节装置外, 自行车不应配备快拆装置。		
		用于鞍座高度调节的快拆装置应具有下列操作特性:	a) 可调节咬合压紧的程度;	
			b) 其形状和标记能清楚地表明机构是处于松开位置还是锁紧位置;	
			c) 如果机构是用固定杆来调节的, 则在固定杆调节好后, 将机构扳紧的力不大于 200N, 快拆装置在此力的作用下无永久变形;	
			d) 在夹紧装置被锁紧后, 需要的松脱力不小于 50N;	
e) 如果是用固定杆操作的快拆装置, 则快拆装置能承受一个不小于 250N 的锁紧力而无断裂或永久变形。在施加该力时, 装置调整到避免在此力作用下被完全锁死。				
7	4.4.4	不应配备足尖套和足套带		

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
	足部定位装置			
8	4.4.5 自行车折叠装置	配备折叠装置儿童自行车,其折叠装置应设计成可使用简单、稳定、安全的方式来锁定,且当折叠时不应损坏任何钢绳。骑行时,锁定装置不应碰到车轮或轮胎,且不能意外松动或解锁折叠装置。		
9	4.5 突出物	—	—	—
10	4.5.1 外露突出物	经组装后,凡长度大于8mm的刚性外露突出物,其尾端均应倒圆,倒圆半径R应大于或等于6.3mm。 突出物的大端尺寸A应≥12.7mm, 突出物的小端尺寸B应≥3.2mm。		
11	4.5.2 突出物禁区、 保护装置和螺钉	在儿童自行车的鞍座到鞍座前300mm处之间车架上管的上表面不应有突出物,但直径小于或等于6.4mm的控制钢绳套管和材料厚度小于或等于4.8mm的套管夹可系结在上管。 起保护作用的泡沫缓冲衬垫允许系结在车架上。在衬垫除去之后,儿童自行车仍应符合突出物的相关要求。 螺钉的螺纹突出与它配合的内螺纹部件的长度应小于或等于螺钉的一个外径尺寸。		
12	4.6 车闸	—	—	—
13	4.6.1 制动系统	儿童自行车无论是否配有固定传动的驱动装置,都应装备至少两个独立操控的制动系统,一个作用于前轮,另一个作用于后轮。 后制动系统可采用手闸或脚闸。 按GB/T23263制品中石棉含量测定方法进行检测,车闸制动块中不应含有石棉材料。		
14	4.6.2.1 闸把位置	前闸把安装在把横管的右侧,后闸把安装在把横管的左侧。		
15	4.6.2.2 闸把尺寸	从骑行者手指能达到的闸把的外表面和车把把套、或其他防护物的外表面之间的距离为最大握闸尺寸d	40mm 距离内 应不大于75 mm 平行闸把应不 大于60mm 闸把若可调节,则应能调节到 这些尺寸	左 右 左 右
16	4.6.3 车闸部件的安 装和钢绳的要 求	在按制造商说明书安装时,紧固闸线的螺钉不应割坏闸线的丝股。 即使车闸的钢绳断裂,也不应导致车闸机构的任何零件妨碍车轮的旋转。 闸线的尾端应装有一个能承受20N拉脱力的防护套。或防止丝股松散的其他处置。		
17	4.6.4 制动块和闸盒 组合件	摩擦材料应牢固地安装在闸盒、底板或闸瓦上。当按照4.6.4.2试验时,组合件不应有损坏。制动系统应能满足4.6.7中的制动系统和4.6.8中的制动性能要求。		
18	4.6.5 车闸调整	每个车闸应能使用或不使用工具调整到有效的操纵位置,除非闸皮已经磨损到按照制造商建议要求更换的程度。		

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
		车闸经过正确的调整后，除了受闸表面外，不能与其他部位相碰。		
		如果车闸不使用工具就能调整，则调节器应设计成能防止不当的使用及操作。		
19	4.6.6 脚闸	脚闸应在骑行者用脚对脚蹬施以与驱动方向相反的力时得以制动。		
		制动机构应独立有效，与驱动齿轮位置或调整无关。		
		对曲柄每一个位置施加脚蹬力至少 140N，并保持该力 1min 时，曲柄的驱动和制动位置之间的差不大于 60°。		
20	4.6.7 制动系统	---	---	---
21	4.6.7.1 手闸	按照 4.6.7.2 试验时，制动系统（手闸）及其任何零部件不应失效。		
22	4.6.7.3 脚闸	按照 4.6.7.4 试验时，制动系统（脚闸）及其任何零部件不应失效。		
23	4.6.8 制动性能	---	---	---
24	4.6.8.1 手闸制动性能	按照 4.6.8.2 的规定试验时，前闸制动力： 40N: 40N ≤ 轮胎上的制动力 ≤ 100N 80N: 60N ≤ 轮胎上的制动力 ≤ 180N	握闸力	制动力平均值
			40N	
			50N	
			60N	
			70N	
			80N	
			40N	
			50N	
			60N	
			70N	
80N				
按照 4.6.8.2 的规定试验时，后闸制动力： 40N: 40N ≤ 轮胎上的制动力 80N: 60N ≤ 轮胎上的制动力				
制动系统的平均制动力应随着握闸力从 40N 增大到 80N 时逐渐增大。				
25	4.6.8.3 脚闸制动性能	按照 4.6.8.4 规定的方法试验时，脚蹬力	制动力平均值	
		20N		
		40N		
		60N		
		80N		
		100N		
		脚闸系统传递到后轮上的平均制动力，应随着脚蹬力由 20N 增大到 100N 时逐渐增大。脚蹬力对于制动力的比率应不大于 2。		
26	4.7 车把	---	---	---
27	4.7.1	把横管的总宽度应在 350mm ~ 550mm 之间		

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
	把横管	按制造商的说明书将车把调整到最高位置, 鞍座调整到最低位置, 把套上端面至鞍座面之间的垂直距离应小于或等于 400mm。 把横管端部轮廓应设计为平面, 不倒角。		
28	4.7.2 把套和把盖	把横管末端应装有把套或装有符合 4.7.2.4 规定的把盖。		
		把横管末端如装有把套, 在按照 4.7.2.2 和 4.7.2.3 试验时应能承受其拉脱力。		
		把套应使用弹性材料制成, 且具有直径不小于 40mm 的末端包封。		
		把套不应妨碍闸把的操作。		
29	4.7.3 把立管 - 插入深度标记或限位挡块	a) 把立管上有一个永久性的标记, 清晰地表明插入前叉立管中的最小插入深度, 此标记的长度不小于把立管的外径。最小插入深度为从把立管末端量起到该标记的上端, 不小于把立管外径的 2.5 倍, 且在标记下面至少有一个管径长度的管子材料为完整的圆柱形。		
		b) 把立管有一个永久性的挡块, 用以防止把立管从前叉立管中被拔出而使它的插入深度小于 a) 中的规定。		
30	4.7.4 车把稳定性	车把经正确调整后, 应在正前方位置的左右两侧至少各 60° 的范围内转向灵活, 轴承处经正确调整后不应出现紧点、僵呆或者松弛现象。		
		当骑行者坐在鞍座上, 双手握住车把把套, 鞍座和骑行者尽量处于最靠后位置时, 骑行者和儿童自行车的总重量至少应有 25% 作用在前轮上。		
31	4.7.5 车把部件 - 静态强度和可靠性	—	—	—
32	4.7.5.1 把横管和把立管组合件 - 侧向弯曲强度	按照 4.7.5.1.2 所述方法试验时, 把横管或把立管应无裂纹或断裂, 且每 100mm 长度的把立管经受的永久变形应小于或等于 20mm。		
33	4.7.5.2 把横管和把立管组合件 - 向前弯曲强度	按 4.7.5.2.2 所述方法试验时, 把横管或把立管应无裂纹或断裂, 测得试验力施加点的永久变形按自由端长度每 100mm 应小于或等于 20mm。		
34	4.7.5.3 把横管和把立管	按照 4.7.5.3.2 进行试验时, 把横管与把立管应无相对位移。		
35	4.7.5.4 把立管和前叉立管	按照 4.7.5.4.2 进行试验时, 把立管与前叉立管应无相对转动。		
36	4.7.6 把横管和把立管组合件 - 疲劳强度	按照 4.7.6.3 规定的方法试验时, 把横管和把立管组合件的任何部分应无可见裂纹或断裂。		
		按照 4.7.6.5 所述方法进行试验时, 把横管和把立管组合件的任何部分应无可见的裂纹或断裂。		
37	4.8	—	—	—

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
	车架			
38	4.8.1 车架/前叉组合件-冲击强度(落重)	当按照 4.8.1.2 所述方法试验时, 车架/前叉组合件的任何部件应无可见裂纹或断裂。		
		两车轮轴线间的永久变形应不大于 20mm。		
39	4.8.2 车架/前叉组合件-冲击强度(车架/前叉组合件落下)	当按照 4.8.2.2 所述的方法试验时, 车架/前叉组合件的任一部分应无可见裂纹或断裂。		
		两车轮轴线间的永久变形应不大于 20mm。		
40	4.9 前叉	—	—	—
41	4.9.1 一般要求	前叉上安装前轴的槽口或其他的前轴定位装置应是: 当前轴或轴档紧贴于槽口的顶部时, 前轮位于前叉的正中位置。		
42	4.9.2 前叉-弯曲疲劳强度	当按照 4.9.2.2 所述的方法试验时, 前叉的任何部分应无可见裂纹或断裂。		
43	4.10 车轮	—	—	—
44	4.10.1.2 车轮和轮胎组件-径向圆跳动量	在轮辋上的适当一点沿轮辋作径向测量时, 其跳动量应小于或等于 2mm。	前轮	
			后轮	
45	4.10.1.3 车轮和轮胎组件-轴向圆跳动量	在轮辋上的适当一点沿轮辋作轴向测量时, 其跳动量应小于或等于 2mm。	前轮	
			后轮	
46	4.10.2 车轮/轮胎-间隙	车轮部件正确安装后, 其轮胎对于车架和前叉部件、泥板及其安装的螺栓之间的间隙应不小于 6 mm。		
47	4.10.3 车轮/轮胎-静态强度	将组装好的车轮按制造商建议的充气压力充气。按 4.10.3.2 规定的方法试验时, 车轮的任何零部件不应损坏, 轮辋上施力点的永久变形应不大于 1.5mm。		
48	4.10.4 车轮夹持力	—	—	—
49	4.10.4.2 前轮夹持力-夹持装置已夹紧	当按照 4.10.4.2.2 试验时, 前轮轴与前叉之间应无相对位移。		
50	4.10.4.3 后轮夹持力-夹持装置已夹紧	当按照 4.10.4.3.2 试验时, 后轮轴与车架之间应无相对位移。		
51	4.10.4.4	当按照 4.10.4.4.2 试验时, 前轮不应脱离前叉。		

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
	前轮夹持力 - 夹持装置未夹紧			
52	4.10.5 轮胎充气压力	制造商标称的最大充气压力值应永久性地标记在外胎的侧面。轮胎装上车轮后, 该标记应易于被看到。非充气轮胎豁免 4.10.5 的要求。		
53	4.10.6 车轮和轮胎组件过压测试	将轮胎充气到制造商标称的最大充气压力的 110%, 并保持 5min 后, 外胎仍应完整地保持在轮辋上。非充气轮胎豁免 4.10.6 的要求。		
54	4.11 脚蹬和脚蹬/曲柄驱动系统	—	—	—
55	4.11.1 脚蹬踩踏面	—	—	—
56	4.11.1.1 踩踏面的安装	脚蹬的踩踏面应安装牢靠, 相对于脚蹬部件应无移动。脚蹬应能绕脚蹬轴转动自如。		
57	4.11.1.2 踩踏面	a) 在脚蹬的上、下面都有踩踏面。		
		b) 有一个认定的脚踩面, 并能将脚踩面自动地翻转骑行者的脚底下。		
58	4.11.2 脚蹬间隙	—	—	—
59	4.11.2.1 地面间隙	儿童自行车上无负载, 卸下平衡轮, 脚蹬处于其最低位置且脚踩面与地面平行 (如果只有一个踩踏面, 该脚踩面应朝上), 儿童自行车应能由垂直位置倾斜 23° 而脚蹬不碰及地面。		
		如果装有弹簧避震的儿童自行车, 应将儿童自行车直立, 在鞍座上加 30kg 的质量使弹簧压缩, 并将弹簧夹紧在这一位置上, 儿童自行车应能由垂直位置倾斜 23° 而脚蹬不碰及地面。		
60	4.11.2.2 足趾间隙	脚蹬到前轮胎或泥板 (在转动到任意位置时) 之间的间隙应至少为 89mm。		
		前叉预定可安装前泥板而并未安装前泥板者, 其测得的足趾间隙至少应为 100mm。		
61	4.11.3 脚蹬冲击强度	当按照 4.11.3.2 规定的方法进行试验时, 脚蹬的任何部件和脚蹬轴应无断裂, 轴承系统应无任何损坏。		
62	4.11.4 脚蹬/脚蹬轴-动态疲劳强度	当按照 4.11.4.2 规定的方法试验时, 脚蹬或脚蹬轴的任何部分不应有断裂或可见裂纹。		
63	4.11.5 驱动系统静负荷	当按照 4.11.5.2 规定的方法进行试验时, 驱动系统的任何部件应无断裂, 且不应丧失驱动功能。	单速系统	
			多速系统	
64	4.11.6 曲柄组合件 - 疲劳强度	当按照 4.11.6.2 测试时, 任何曲柄组件部件不应断裂或有可见的裂纹, 链轮不应从曲柄上松动或脱离。		
65	4.12 鞍座和鞍管	—	—	—

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
66	4.12.1 限制尺寸	鞍座、鞍座支架或鞍座其他附件的任何部分，从鞍座面与鞍管轴线之交点起，都不应超过鞍座面以上 125 mm。		
67	4.12.2 鞍管 - 插入深度标记或限位挡块	a) 鞍管上有一个永久性的标记，清晰地表示插入车架立管的最小插入深度，此标记的长度不小于鞍管外径或横截面外径的长度。对于圆截面鞍管，最小插入深度从鞍管底部（即鞍管的全直径处）量起到该标记的上端，不小于鞍管外径的 2 倍。对于非圆截面的鞍管，最小插入深度从鞍管底部（即鞍管的全横截面）量起到该标记的上端，距离不小于 65mm。		
		b) 鞍管有一个永久性的挡块，用以防止鞍管被拉出车架而使它达不到 a) 所规定的插入深度。		
68	4.12.3 鞍座和鞍管-安全试验	按 4.12.3.2 规定的方法试验时，鞍座调节夹紧装置对于鞍管在任何方向上都不应有转动，鞍管对于车架亦不应有转动。		
69	4.12.4 鞍座 - 静负荷	按 4.12.4.2 规定的方法试验时，鞍座面和/或塑料底板不应脱离鞍梁，鞍座部件应无破裂或出现永久性扭曲。		
70	4.12.5 鞍座和鞍管组件疲劳强度	按 4.12.5.3 规定的方法试验时，鞍管、鞍座、鞍座夹应无断裂或可见裂纹。		
71	4.13 链轮和皮带传动保护装置	链轮和皮带传动保护装置	—	—
		动力传动装置应在儿童肢体最靠近链条或皮带的一侧有防护罩，该防护罩从驱动链轮或皮带轮到从动链轮或皮带轮。如果自行车的结构需要一个空隙让链条穿过，可有这个空隙（A 侧）。在链条或皮带远离儿童肢体的一侧（B 侧），驱动链轮或皮带轮周围也应有防护罩。		
		当按照 GB6675.2-2025 可触及探头 B（部件或组件的可触及性）进行测试时，防护罩应使链条或皮带以及任何链轮或皮带轮无法从 A 侧接触到，且链条或皮带与链轮或皮带轮之间的连接点无法从 B 侧接触（若有）。		
72	4.14 平衡轮	—	—	—
73	4.14.1 安装和拆卸	平衡轮的安装和拆卸不应松脱后轮的轮轴装置。		
74	4.14.2 尺寸	a) 通过儿童自行车车架中心线的垂直平面至每个平衡轮的垂直平面的水平距离应大于或等于 175 mm。	左	
		b) 儿童自行车垂直放置在水平地面上时，每个平衡轮与地面间的间隙，应小于或等于 25mm。	右	
75	4.14.3 垂直负载	按 4.14.3.2 规定方法试验时，平衡轮在负荷作用下所产生的挠曲和永久变形应分别小于或等于 25 mm 和 15 mm。	左	
			右	
76	4.14.4 纵向负载	按 4.14.4.2 规定方法试验时，其永久变形量应小于或等于 15mm。 在试验过程中，平衡轮部件的任何零件均不应断裂。	左	
			右	

序号	检测项目	标准条款	检测结果	判定
77	5 说明书	a) 骑行前的准备: 说明怎样调节鞍座和车把的高度, 使之适合于儿童骑行者, 对于鞍管和把立管上的警示标记予以说明		
		b) 告知把横管、把立管、鞍座、鞍管和车轮的紧固件旋紧的方法		
		c) 润滑: 润滑部位、润滑周期以及推荐润滑用油		
		d) 告知调节链条或其他驱动机构的方法		
		e) 车闸的调整以及闸皮更换的建议		
		f) 变速器的调整		
		g) 如配有平衡轮, 说明平衡轮的安装、调整和拆卸的方法		
		h) 常用配件: 外胎、内胎和车闸的闸皮部件		
		i) 安全骑行须知: 戴上头盔, 定期检查车闸、轮胎和气压以及车把		
		j) 如提供需自行安装的部件, 则说明装配方法		
		k) 紧固件扭矩要求(制造商标称的内容)		
	产品名称、产品型号、年龄范围、制造商或经销商的名称地址以及制造商应作说明的其他事项			
78	6 标识	—	—	—
79	6.1 要求	应在儿童自行车上醒目而持久地标出: a) 标准编号; b) 制造商或经销商的名称或商标; c) 产品名称、生产厂的儿童自行车序列号或型号。		
80	6.2 标识耐久性	当按照 6.2.2 试验时, 标识应保持清晰可见。标记不应被轻易除掉, 也不应有卷翘痕迹。		

判定: P 试验结果符合要求  
 F 试验结果不符合要求  
 N 要求不适用于该产品, 或不进行该项试验  
 “—” 表示不需要填写

附表 1 可迁移元素测试结果:

含量 (mg/kg)								
元素	锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)
限量要求	≤ 60	≤ 25	≤ 1000	≤ 75	≤ 60	≤ 90	≤ 60	≤ 500
测试部位								
1								
2								
3								
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								

附表 2 增塑剂测试结果:

含量 (% , w/w)												
增塑剂	DBP	BBP	DEHP	DIBP	四种之和	DPENP	DHEXP	DCHP	DNOP	DINP	DIDP	三种之和
限量要求	--	--	--	--	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	--	--	--	≤ 0.1
测试部位												
1	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	
2												
3												
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。DIBP、DBP、BBP、DEHP、DPENP、DHEXP、DCHP 和 DNOP 的方法定量限均为 XX%; DINP 和 DIDP 的方法定量限均为 XX%。												
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)												

附表 3 多环芳烃测试结果:

含量 (mg/kg)								
多环芳烃	苯并 (a) 芘	苯并 (e) 芘	苯并 (a) 蒽	蒽	苯并(b) 荧蒽	苯并 (j) 荧 蒽	苯并 (k) 荧 蒽	二苯并 (a,h) 蒽
限 量 要求	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5
测试部位								
1	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出
2								
3								
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								
1. 未检出为低于方法定量限。8 种多环芳烃的方法定量限均为 XX mg/kg。								
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								

附表 4 短链氯化石蜡测试结果:

含量 (%)	
短链氯化石蜡	短链氯化石蜡 C10 ~ C13
限量要求	<0.15
测试部位	
1	未检出
2	
3	
主检型号 ( ) 样品描述:	
备注: (不合格结果需要说明)	
1. 未检出为低于方法定量限。短链氯化石蜡的方法定量限为 XX%。	
差异型号 ( ) 样品描述:	
备注: (不合格结果需要说明)	

# 声 明

报告无实验室公章或检测报告专用章无效;  
报告无主检、审核、批准人签字无效;  
本报告试验结果仅对受试样品有效;  
未经许可本报告不得部分复制;  
对本报告如有异议,请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构:

地 址:

邮政编码:

电 话:

传 真:

E-MAIL:

儿童三轮车 CCC 型式试验报告模板

报告编号:

# 国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

上级单位或控股机构:

指定实验室:

申请编号: 样品名称: **** (主检样品) **** (差异样品) 型号规格: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品数量: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品来源: 收样日期: 完成日期:	认证委托人: 认证委托人地址: 生产者(制造商): 生产者(制造商)地址: 生产企业: 生产企业地址:
试验依据标准: GB/T 14747-2025 《儿童骑行及活动用品安全 儿童三轮车》	
试验结论: 经检测, 该样品合格。 经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 14747-2025 《儿童骑行及活动用品安全 儿童三轮车》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。	
本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明:	
主检:            签名:            日期:	(检测机构全称、盖章) 年 月 日
审核:            签名:            日期:	
签发:            签名:            日期:	
备注	

主 检 样 品 描 述 及 说 明	
主要承载件材料（合金、钢材、塑料、其他材料）	
折叠锁定装置（有/无折叠锁定装置）	
主要承载结构形式（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型、其他）	
避震型（是/非避震型）	
辅助推杆（有/无辅助推杆）	
足托盘（有/无足托盘）	
是否至少有一种功能需要使用电能（其中是否有发声部件）	
是否有具有玩耍功能的附件（如有需具体说明）	
最大承载体重	
把立管（可/不可调节）	
鞍管（可/不可调节）	
靠背（有/无靠背）	
功能及预定玩耍方式	
其他需说明的信息	

主 检 样 品 照 片

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面和背面。  
拍照时应放置标尺。  
样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。  
对于产品上可拆卸单独玩耍的配饰、挂件，应单独拍样品图片。  
如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。  
如有检验不合格情况，还应附样品不合格的状态照片。

差异样品描述及说明(如有)	
主要承载件材料(合金、钢材、塑料、其他材料)	
折叠锁定装置(有/无折叠锁定装置)	
主要承载结构形式(普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型、其他)	
避震型(是/非避震型)	
辅助推杆(有/无辅助推杆)	
足托盘(有/无足托盘)	
是否至少有一种功能需要使用电能(其中是否有发声部件)	
是否有具有玩耍功能的附件(如有需具体说明)	
最大承载体重	
把立管(可/不可调节)	
鞍管(可/不可调节)	
靠背(有/无靠背)	
功能及预定玩耍方式	
其他需说明的信息(外形、功能差异, 尺寸差异, 其他需要说明的差异)	

差异样品照片(如有)

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面和背面。

拍照时应放置标尺。

样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。

对于产品上可拆卸单独玩耍的配饰、挂件，应单独拍样品图片。

如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。

如有检验不合格情况，还应附样品不合格的状态照片。

检测情况说明	
1. 差异试验检测情况说明： 经评估，进行以下差异测试： 差异样品1，测试项目：	
2. 扩展或变更情况/需要补充的确认信息说明：	
3. 样品整改情况说明： 含整改内容，整改样品的寄送情况，整改措施，整改后样品的局部照片（如更换结构或更换零部件等情况）。	
4. 其他情况说明：	

年龄标签:

测试年龄组:

36 个月以下

36 个月及以上至 60 个月以下

60 个月及以上

其他:

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
1	4 技术要求	—	—	—
2	4.1 材料	—	—	—
3	4.1.1 材料质量	所有材料目视检查应清洁干净, 无污染。		
4	4.1.2 可迁移元素	儿童三轮车可触及的表面涂层以及与骑行者密切接触的部件(例如把套、鞍座等) 和 72 个月以下儿童适用的三轮车可触及部件或材料, 按标准 5.2.1 测试, 特定可迁移元素的测试结果的校正应符合标准中表 1 中的最大限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量不足 10mg 时予以豁免。	见附表 1	
5	4.1.3 邻苯二甲酸酯的最大限量要求	把套、鞍座及其他在儿童使用过程中密切接触的塑化材料应使用安全的塑料添加剂, 按标准 5.2.2 进行测试, 塑化材料的 10 种增塑剂的含量不应超过标准中表 3 规定的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量不足 10mg 时予以豁免。	见附表 2	
6	4.1.4 多环芳烃的限量要求	儿童三轮车中把手(包括手把套)、方向盘等持续与皮肤接触的橡胶和塑料, 按标准 5.2.3 测试, 材料中的 8 种多环芳烃的含量不应超过标准中表 4 中的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 3	
7	4.1.5 短链氯化石蜡的限量要求	儿童三轮车中可触及聚氯乙烯(PVC)材料中的短链氯化石蜡(SCCPs)的含量按标准 5.2.4 测试, 不应超过标准中表 5 的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 4	
8	4.2 燃烧性能	儿童三轮车所使用材料应符合 GB 6675.3-2025 中 4.1 的技术要求。		
9	4.3 机械与物理性能	—	—	—
10	4.3.1 锐利边缘	按 GB 6675.2 中锐利边缘测试, 儿童三轮车不应存在任何可触及的危险锐利边缘。		
11	4.3.2 锐利尖端	按 GB 6675.2 中锐利尖端测试, 儿童三轮车不应存在任何可触及的危险锐利尖		

		端。		
12	4.3.3 突出物	<p>正常乘骑姿势使用情况下（无论是否安装辅助推杆或其他产品附件），在标准中图 4 所示的 A 区域、B 区域内不应存在外露突出物。</p> <p>按照 5.3 测试，如果儿童三轮车在标准中图 5 所示的 C 区域内存在硬质突出物，则这些突出物的末端应有至少 6mm 半径的倒角。不适用于如下结构和部件：脚踏、车铃或鸣号装置、气嘴、鞍座前端、挡泥板边缘和车把套等不会对使用者造成危害的外露突出物。</p>		
13	4.3.4 挤夹点	<p>儿童三轮车不应有任何可造成伤害的挤夹点。</p> <p>在任何正常合理骑行位置，任何可触及的活动部件（例如：轮子与泥板之间、实体结构的轮辐内的孔隙等）间隙均应小于 5 mm 或大于 12 mm。</p> <p>不适用于如下使用过程产生的挤夹点：供成人操作的产品打开、折叠过程。</p>		
14	4.3.5 剪切点	<p>当产品按照制造商的使用说明展开到使用状态时，在 A 区域、B 区域内不应存在小于 12mm 的危险剪切点。</p>		
15	4.3.6 小零件	<p>供 36 个月及以下儿童使用的儿童三轮车，其可拆卸部件或测试中脱落的部件，按照 GB 6675.2 中小零件测试，均不应完全容入小零件试验器。</p>		
16	4.3.7 孔、边缘的可触及性	---	---	---
17	4.3.7.1 刚性材料上的圆孔	<p>供 60 个月以下儿童使用的三轮车中的任何厚度小于 1.58mm 的刚性材料上的可触及的圆孔，如果可插入直径 6mm 的圆杆，且插入深度大于或等于 10mm，则也应能插入直径 12mm 的圆杆。</p>		
18	4.3.7.2 刚性材料上的边缘	<p>在标准图 4 中的 A 区域、B 区域和图 5 中突出物 C 区域内，如果刚性材料上具有暴露的倒角、直立面、筋，则这些转角、直立面、筋的横截面厚度应不小于 1.7mm，并且所有的边缘的倒圆半径应不小于 0.8mm。</p>		
19	4.3.8 铰链间隙	<p>儿童三轮车如含有功能性铰链部件（如携带物品的容器），且活动部件（如容器盖）的重量大于 0.25kg，则当铰链固定部分和活动部分在铰链线上有缝隙或间隙时，如果在铰链线上可触及间隙可插入 <math>\Phi 5\text{mm}</math> 的圆杆，则在铰链线上的所有部位都应能插入 <math>\Phi 12\text{mm}</math> 的圆杆。</p>		

20	4.3.9 折叠锁定装置	<p>在正常骑行儿童三轮车的过程中，或儿童非预期或意外操作的情况下，折叠锁定装置应能防止车辆发生意外折叠。</p>		
		<p>为了避免成人或儿童无意操作而导致儿童三轮车意外折叠的危险，在正常使用时，如果儿童三轮车使用或可能用折叠锁定装置支撑儿童体重，则车辆应至少安装一个锁定装置来阻止产品的非预期或意外的移动或折叠。</p> <p>且释放该锁定装置应符合以下要求之一：</p> <p>a) 按照 5.4.2 测试，单动作释放锁定装置的力应不小于 45N；</p> <p>b) 承载儿童时，儿童自身体重可以阻止折叠；</p> <p>c) 两个独立的动作，作用在两个独立的机构上且需要同时；</p> <p>d) 两个连贯的动作，且当执行第二个动作时第一个动作应在被保持的状态；</p> <p>e) 应有三个或三个以上分开且独立操作装置，至少需要 45N 的力才能操作。</p>		
		<p>为了避免不完全打开产生的危险，当儿童三轮车打开至制造商建议的使用位置时，车辆至少应有一个折叠锁定装置自动生效。</p>		
		<p>当按 5.4.1 测试前后，折叠锁定机构应能自动锁定，不应出现虚假锁定的现象，折叠锁定机构仍应符合第 4 章的要求。</p>		
		<p>当按 5.4.3 测试时，折叠锁定装置不应松脱，车辆不应折叠。此项测试不适用于折叠的方向与儿童重量方向相反的锁定机构。</p>		
		<p>当按第 5 章测试前和测试后，折叠锁定装置均不应松脱，车辆不应折叠。</p>		
21	4.3.10 稳定性	<p>当按 5.5 测试时，车辆不应倾倒。</p>		
22	4.3.11 连接紧固件	<p>所有用来连接或紧固产品中与安全使用有关部件用的螺栓、螺钉、螺母等，在测试前和测试后不应出现断裂、松脱、肉眼可见的裂纹或失去应有的功效。</p>		
23	4.3.12 防护罩帽	<p>用于防护外露突出物的防护罩帽，先按照 GB 6675.2 扭力测试，再按 GB 6675.2 保护件拉力测试后，不应脱落。</p>		
24	4.3.13 轮辋、外胎和内胎	—	—	—
25	4.3.13.1 轮胎充气压力	<p>制造商标称的最大充气压力值应永久地标记在外胎的侧面，轮胎装上车轮后应易于被看到。非充气轮胎豁免该要求。</p>		

26	4.3.13.2 轮胎和轮辋的配合性	外胎和内胎应与轮辋的设计相匹配。		
		将轮胎充气到制造商标称的最大充气压力的110%时,保持5min后,外胎仍应完整地包合在轮辋上。非充气轮胎豁免该要求。		
27	4.3.14 车把	—	—	—
28	4.3.14.1 把立管插入深度标记	儿童三轮车中使用的把立管结构(无论其插入深度是否可调节),应确保把立管和前叉连接处具有足够的强度,保证儿童骑行时的安全性。		
		对于可调节插入深度的把立管结构,为确保足够安全的插入深度,应满足以下两者之一: a)采用把立管插入前叉组件结构时,把立管上有一个永久性的标记或环圈,清楚地标明把立管插入前叉组件的最小插入深度,此标记的长度不小于把立管的外径。标记不损伤把立管应有的强度。最小插入深度标记上端到把立管末端的距离不小于把立管外径的2.5倍,且把立管插入深度标记以下有一个管径长度的管子材料为完整的圆柱形。		
		b)采用前叉组件插入把立管的结构时,则前叉插入深度标记和尺寸同样满足a)要求。		
29	4.3.14.2 把立管强度	按5.6测试后,把立管不应断裂。		
30	4.3.14.3 把横管	把横管应以儿童三轮车的纵向中心线为轴保持两端对称。		
		当把横管处于最高位置,鞍座处于最低位置时,把手握把位置上侧平面与鞍座乘骑中心上表面的垂直地面的高度差应不大于457mm。		
31	4.3.14.4 把横管两端	把横管两端应装有把套或其他保护装置。按照GB 6675.2保护件拉力测试后,把套或其他保护装置不应脱落。塑料制成的把横管豁免此项要求。		
32	4.3.14.5 把立管装置	按5.7测试后,把立管与前叉立管之间不应有相对位移。把立管/前叉组件及其他零件均不应损伤。		
33	4.3.15 鞍座	—	—	—
34	4.3.15.1 一般要求	鞍管的固定方式,应确保鞍座与鞍管连接的牢固性。按本文件测试后,鞍管不应脱落,鞍座在任何方向上不应有移动,且鞍管对于车架不应有转动。		

35	4.3.15.2 鞍管插入深度	如果鞍管是一种可调节的结构时, 鞍管上应有一个永久的标记或环圈, 清楚地标明该鞍管插入车架的最小插入深度(即鞍座可调节到的最大高度)。		
		标记不应损伤鞍管应有的强度。		
		最小插入深度从鞍管底部(即鞍管的全直径处)量起到该标记的上端, 应不小于鞍管外径的2倍, 且鞍管最小插入标记以下应在至少有一个管子直径的长度内保持其应有的强度。		
		对于非圆截面的鞍管, 插入深度标记上端(即鞍管的全横截面)到鞍管底部距离应不小于65mm。		
36	4.3.15.3 鞍座夹紧装置	在正常乘骑姿势使用的情况下, 鞍座夹头应能牢固地夹紧或固定鞍座, 使其不应在任何方向上移动。		
		儿童三轮车按5.13测试后, 再按5.8测试。测试后, 鞍座夹紧装置相对于鞍管在任何方向上都不应有移动, 且鞍管对于车架不应有转动。		
37	4.3.16 前轮	根据5.9测试, 儿童三轮车前轮不应有永久的变形、材料脱落、可见的裂纹或可能对使用者造成伤害的部件功能失效。		
38	4.3.17 靠背结构牢固性	儿童三轮车如果装有靠背, 则按5.10测试后, 靠背及靠背和车体结合处不应断裂或丧失功能。		
39	4.3.18 辅助推杆强度	儿童三轮车如果装有辅助推杆, 则按5.11测试后, 辅助推杆及推杆与车体连接部位不应断裂或丧失功能。		
40	4.3.19 脚蹬	---	---	---
41	4.3.19.1 脚蹬结构	儿童三轮车的脚蹬上、下都应有脚踩面, 除非脚蹬有一个确定的优先脚踩面, 能自动地为儿童脚底提供脚踩面。		
		脚蹬的踩踏面应安装牢靠, 脚蹬应能绕脚蹬轴转动自如。		
42	4.3.19.2 脚蹬离地高度	按5.12测试, 脚蹬的最低处离地面不应小于40mm。		
43	4.3.20 足托盘	足托盘的尺寸和结构不应干涉按正常乘骑姿势使用时腿部和足部的活动。		
44	4.3.21 跌落强度	在正常使用和可预见的非正常使用的情况下, 以及按5.13测试后, 儿童三轮车上任何执行承重或骑行功能的零部件不应出现断裂或肉眼可见的裂纹, 不应出现对儿童产生潜在危害的功能性损坏或永久变形。		

45	4.3.22 冲击强度	按 5.14 测试后,儿童三轮车执行承重和骑行功能的零部件不应出现对儿童产生潜在危害的功能性损坏或永久变形。		
46	4.3.23 发声部件	儿童三轮车如果装有设计用于发声的部件,则按照 GB 6675.2 声压级测量时,发声部件的声压级应符合 GB 6675.2 的声响要求。 不适用于声压级由儿童的动作力度决定的发声部件。		
47	4.4 电性能	儿童三轮车如果装有具有玩耍功能的电气部件,应符合 GB/T 19865 要求。用于本项目测试的电气部件,事先不应进行可预见的合理滥用测试。		
48	4.5 玩具附件	儿童三轮车如附有可分离的供儿童玩耍的玩具,应符合 GB 6675.1~GB 6675.4 相关条款的要求。		
49	6 用于包装或儿童三轮车上的塑料袋或塑料薄膜	用于产品中无衬里的软塑料薄膜或软塑料袋,如果其外形最小尺寸大于 100mm,应符合以下要求中的一条(不适用于收缩薄膜): a) 按 6.2 测试时,平均厚度应大于或等于 0.038mm,且单点厚度应大于或等于 0.032mm; 或者 b) 应有界线清晰的孔(孔中的物质已被去掉),且在任意最大为 30mm×30mm 的面积上,孔的总面积至少占 1%。		
50	7 产品标识和使用说明	—	—	—
51	7.1 一般要求	产品中的标识和使用说明应符合如下要求: a) 儿童三轮车产品的交付应包括产品标志和使用信息,使消费者正确安全使用儿童三轮车,将使用不当造成的伤害降低到最低。		
		b) 当使用说明和安全警示同时采用多种形式时(如在儿童三轮车车体和/或其包装上标注和/或在其包装内另附),应保持其内容的一致性。		
		c) 在产品标志和使用说明上应使用规范汉字。“危险”、“警告”、“注意”等安全警示的字体应大于或等于四号黑体字,警示内容的字体应大于或等于五号黑体字。		
		d) 车体上的安全警示(警示标志或警示说明)的标注应采用耐久性标签,并且应永久、醒目地附在车体上。如果包装或说明书上含有警示信息,要提示予以		

		保留。		
		e) 在每辆儿童三轮车的产品、包装或使用说明书上应标注类似以下内容的提示：提醒使用者及监护人在使用前请仔细阅读本说明书，并且请妥善保存供以后参照。如果不按照本说明书使用可能会影响儿童的安全。		
52	7.2 标志和使用说明	—	—	—
53	7.2.1 产品名称	在产品外包装盒使用说明书上应标明产品名称。产品名称应符合国家、行业、企业标准的名称，且能表明产品真实属性。		
54	7.2.2 产品型号	在车体或包装或使用说明书上应标注产品型号，并保持一致。		
55	7.2.3 产品标准号	在车体或包装上应标明产品所采用的国家标准编号。		
56	7.2.4 适用年龄和体重	在车体和包装上均应标明产品所适用的年龄范围和预定承载的体重。		
57	7.2.5 安全警示	儿童三轮车应标明如下相关警示说明或警示标志。		
		a) 在每辆儿童三轮车车体和使用说明书上应设有类似以下内容的警示说明：“警告：当儿童乘坐时，看护人不应离开”。也可用图示（标准中图 16）代替。		
		b) 在每辆儿童三轮车使用说明书上应标注骑行时的注意事项和安全要求。		
		c) 设计供多个儿童同时使用的儿童三轮车，在车体和使用说明书上应设有类似以下内容的警示说明： “警告：本车辆最多可供 × 个儿童同时使用，每个儿童最大重量为 × kg”。		
		d) 可折叠的儿童三轮车车体和使用说明书中应设有类似以下内容的警示说明： “警告：本车辆打开、折叠的过程中，应确保儿童远离”。		
		e) 为防止意外折叠，可折叠的儿童三轮车车体和使用说明书中应有类似以下内容的警示说明： “警告：使用车辆前确保所有锁定装置都已处于锁定状态”。		
		f) 为防止儿童窒息，儿童三轮车上使用外形最小尺寸大于 100mm 的塑料袋上应设有类似以下的警示说明： “警告：为避免窒息，使塑料覆盖物远离婴儿”。		

58	7.2.6 安全使用方法及组装装配说明	产品说明信息中:		
		a) 应标明详细的使用方法。		
		b) 需要时, 应提供零部件和成车组装配说明/组装图。		
		c) 应标明紧固件推荐的扭紧力矩(如把立管夹紧装置的扭紧力矩, 鞍座调节夹紧装置的扭紧力矩等)。		
		d) 应提醒儿童使用时佩戴安全保护装置, 如护头盔, 护腕, 护膝等。		
		e) 可乘坐多名儿童的儿童三轮车, 应详细提供关于车辆可供乘坐的儿童数量的说明。		
		f) 含有后踏板或后座的类似装置的产品, 应提供安全使用和适用儿童重量的说明。		
		g) 需要时, 应提供折叠和按照说明。		
		h) 应提供所有功能的安全使用说明(如: 辅助推杆拆卸等)。		
		i) 儿童三轮车附加的置物功能装置, 应说明该装置的最大载重量。		
59	7.2.7 维护和保养	应标明整车和相关零部件定期检查、维护、保养及清洁的有关说明, 例如润滑、锁定装置的灵活性及基本部件的稳固性等。		
60	7.2.8 生产者名称和地址	产品包装和使用说明书上应标明产品生产者依法登记注册的名称和地址。		
		进口产品应标明该产品的原产地(国家/地区)以及代理商或进口商或销售商在中国依法登记注册的名称和地址。		
		如果产品包括可分开销售的部件, 都应标明上述内容。		

判定: P 试验结果符合要求  
 F 试验结果不符合要求  
 N 要求不适用于该产品, 或不进行该项试验  
 “——” 表示不需要填写

附表 1 可迁移元素测试结果:

含量 (mg/kg)								
元素	锑 Sb	砷 As	钡 Ba	镉 Cd	铬 Cr	铅 Pb	汞 Hg	硒 Se
测试部位 \ 限量	≤ 60	≤ 25	≤ 1000	≤ 75	≤ 60	≤ 90	≤ 60	≤ 500
1								
2								
3								
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								

附表 2 增塑剂测试结果:

含量 (% , w/w)												
增塑剂	所有产品								供 36 个月以下儿童使用的且可放入口中的产品			
	DBP	BBP	DEHP	DIBP	四种之和	DPENP	DHEXP	DCHP	DNOP	DINP	DIDP	三种之和
限量要求	-	-	-	-	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	-	-	-	≤ 0.1
测试部位												
1	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	
2												
3												
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。DIBP、DBP、BBP、DEHP、DPENP、DHEXP、DCHP 和 DNOP 的方法定量限均为 XX%; DINP 和 DIDP 的方法定量限均为 XX%。												
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)												

附表 3 多环芳烃测试结果:

含量 (mg/kg)								
多环芳烃	苯并(a)芘	苯并(e)芘	苯并(a)蒽	蒽	苯并(b)荧蒽	苯并(j)荧蒽	苯并(k)荧蒽	二苯并(a,h)蒽
限量要求	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5
测试部位								
1	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出
2								
3								
主检型号 ( ) 样品描述:								
备注: (不合格结果需要说明)								
1. 未检出为低于方法定量限。8 种多环芳烃的方法定量限均为 XX mg/kg。								
差异型号 ( ) 样品描述:								
备注: (不合格结果需要说明)								

附表 4 短链氯化石蜡测试结果:

含量 (%)	
名称	短链氯化石蜡 C10 ~ C13
测试部位 \ 限量要求	<0.15
1	未检出
2	
3	
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。短链氯化石蜡的方法定量限为 XX%。	
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	

# 声 明

报告无实验室公章或检测报告专用章无效;  
报告无主检、审核、批准人签字无效;  
本报告试验结果仅对受试样品有效;  
未经许可本报告不得部分复制;  
对本报告如有异议,请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构:

地 址:

邮政编码:

电 话:

传 真:

E-MAIL:

儿童推车 CCC 型式试验报告模板

报告编号:

# 国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

上级单位或控股机构:

指定实验室:

申请编号: 样品名称: **** (主检样品) **** (差异样品) 型号规格: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品数量: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品来源: 收样日期: 完成日期:	认证委托人: 认证委托人地址: 生产者(制造商): 生产者(制造商)地址: 生产企业: 生产企业地址:
试验依据标准: GB/T 14748-2025 《儿童呵护用品安全 儿童推车》	
试验结论: 经检测, 该样品合格。 经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 14748-2025 《儿童呵护用品安全 儿童推车》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。	
本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明:	
主检:            签名:            日期:	(检测机构全称、盖章) 年 月 日
审核:            签名:            日期:	
签发:            签名:            日期:	
备注	

主 检 样 品 描 述 及 说 明	
适用年龄	
车款 (坐式推车、卧式推车、坐卧两用推车、多用途推车)	
主要承载件材料 (合金、钢材、其他材料)	
卧兜、座兜、儿童汽车安全座椅与车架连接方式 (一体式、可拆卸式)	
车身结构 (可折叠、不可折叠)	
推把结构 (可换向、不可换向)	
是否为可调节手把	
束缚系统结构 (三点式、五点式)	
乘坐人数	
预定承载重量 kg	
置物装置及其最大负载 kg	
车轮 (组) 数 (三轮、四轮、其他)	
是否有一体式后站立板	
是否有快拆机构/可拆卸轮叉组件	
是否可作为儿童汽车安全座椅使用 (如可适用A型、B型)	
折叠锁定系统 (至少有一个操作装置、有两个分开独立的操作装置、有三个或三个以上分开且独立的操作装置)	
是否至少有一种功能需要使用电能	
是否有具有玩耍功能的附件	
包装情况	
其他需说明的信息	

主检样品照片

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面、背面和关键部位照片（如制动装置、折叠锁定装置、束缚系统等），塑料包装袋（如有），拍照时应放置标尺。  
样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。  
如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。  
如有检验不合格情况，还应附样品不合格状态的照片。

差异样品描述及说明 (如有)	
适用年龄	
车款 (坐式推车、卧式推车、坐卧两用推车、多用途推车)	
主要承载件材料 (合金、钢材、其他材料)	
卧兜、座兜、儿童汽车安全座椅与车架连接方式 (一体式、可拆卸式)	
车身结构 (可折叠、不可折叠)	
推把结构 (可换向、不可换向)	
是否为可调节手把	
束缚系统结构 (三点式、五点式)	
乘坐人数	
预定承载重量 kg	
置物装置及其最大负载 kg	
车轮 (组) 数 (三轮、四轮、其他)	
是否有一体式后站立板	
是否有快拆机构/可拆卸轮叉组件	
是否可作为儿童汽车安全座椅使用 (如可适用A型、B型)	
折叠锁定系统 (至少有一个操作装置、有两个分开独立的操作装置、有三个或三个以上分开且独立的操作装置)	
是否至少有一种功能需要使用电能	
是否有具有玩耍功能的附件	
包装情况	
其他需说明的信息	

差异样品照片（如有）

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面、背面和关键部位照片（如制动装置、折叠锁定装置、束缚系统等），塑料包装袋（如有），拍照时应放置标尺。  
样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。  
如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。  
如有检验不合格情况，还应附样品不合格状态的照片。

检测情况说明
1. 差异试验检测情况说明： 经评估，进行以下差异测试： 差异样品1，测试项目：
2. 扩展或变更情况/需要补充的确认信息说明：
3. 样品整改情况说明： 含整改内容，整改样品的寄送情况，整改措施，整改后样品的局部照片（如更换结构或更换零部件等情况）。
4. 其他情况说明：

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
1	6 材料	—	—	—
2	6.1 材料质量	经正常矫正后的视力目视检查, 所有材料应清洁干净, 无污染。		
3	6.2 可迁移元素	按 GB 6675.4 规定的方法测定, 儿童推车被保护区域内可触及材料和部件测试结果校正后的值不应超过表 1 中可迁移元素的最大限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量不足 10mg 时予以豁免。	见附表 1	
4	6.3 增塑剂	按 GB/T 22048 中规定的方法测定, 儿童推车被保护区域内可触及的塑化材料的增塑剂含量不应超过表 2 中增塑剂的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量不足 10mg 时予以豁免。	见附表 2	
5	6.4 甲醛	纺织材料按 GB/T 2912.1 进行测试; 皮革和毛皮材料按 GB/T 19941.1 或 GB/T 19941.2 进行测试, 当发生争议时, 以 GB/T 19941.1 的测试结果为准; 儿童推车被保护区域内可触及的纺织材料、皮革和毛皮材料中甲醛的含量不应超过表 3 中甲醛的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 3	
6	6.5 可分解有害芳香胺染料	按 GB/T 17592 进行测试, 儿童推车被保护区域内可触及的纺织材料禁用可分解有害芳香胺染料, 且每种有害芳香胺的含量不应超过表 4 中有害芳香胺的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 4	
7	6.6 pH 的要求	按 GB/T 7573 进行测试, 儿童推车被保护区域内可触及的纺织品的 pH 值应符合 GB 18401 中 A 类产品的要求。	见附表 5	
8	6.7 可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物	按 GB/T 41413 进行测试, 儿童推车被保护区域内可触及弹性体材料的可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物不应超过表 5 中可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 6	
9	6.8 短链氯化石蜡	按 GB/T 41524 进行测试, 儿童推车被保护区域内可触及聚氯乙烯 (PVC) 材料中的短链氯化石蜡 (SCCPs) 的含量不应超过表 6 中的短链氯化石蜡的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 7	
10	6.9 金属表面	车辆上所有暴露的金属表面均应进行防腐蚀处理或使用防腐蚀材料。金属表面应采用目视检查。		
11	7 燃烧性能	儿童推车所使用的纺织物的表面应设永久性警示说明: “警示: 切勿近火”。 儿童推车所使用的毛绒织物或类似毛绒织物按照 GB 6675.3 进行测试时, 不应产生表面闪烁效应。		
12	8 机械危害	—	—	—
13	8.1 保护功能	—	—	—
14	8.1.1	—	—	—

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
	推车的适用年龄			
15	8.1.1.1.1 供儿童从出生开始使用的车辆	a) 符合 8.1.2 要求的卧兜		
		b) 对于可调节靠背角度的座兜，当座兜靠背和座位之间的角度能够调节到 $\geq 150^\circ$ ，且其四周围栏高度符合 8.1.2 的要求，在按 8.1.1.2.1（塞规测试）测试时，直径 76.2mm 的塞规不能完全通过座兜四侧围栏的任何开口，且不能从围栏上端滑出座兜。在这种使用状态时，束缚系统应能按照制造商说明被拆卸、或被隐藏、或被覆盖，以避免任何勒死的风险。		
		c) 对于可调节靠背角度的座兜，当座兜靠背和座位之间的角度能够调节到 $\geq 150^\circ$ ，如不符合 b) 的要求，则需配备有一套适合儿童从出生开始使用的、符合 8.1.3 的束缚系统。		
		d) 适合儿童从出生开始使用的符合 GB 27887—2024 的儿童汽车安全座椅。		
16	8.1.1.1.2 供 6 个月以上儿童使用的车辆	儿童汽车安全座椅豁免此条的要求	应配备一套符合 8.1.3 的束缚系统。	
			应在产品和说明书上标注类似以下内容的警示说明。并在车辆折叠、打开或调节过程中，警语均应可见“警告：本儿童推车不适合于 6 个月以下儿童使用。”	
17	8.1.1.1.3 座兜的座位与靠背的角度和靠背的长度	符合 GB 27887—2024 的儿童汽车安全座椅除外	a) 当按照 8.1.1.2.2.1(座位与靠背角度的测量)测试时应满足以下要求： —靠背和座位之间的角度 (1) 不应小于 $95^\circ$ ； —座位和水平面之间夹角 (2) 不应小于 $0^\circ$ ； —靠背和水平面之间夹角 (3) 不应小于 $0^\circ$ 。 注：低于水平面的角度被视为小于 $0^\circ$ 。	
			b) 靠背长度不应小于 380mm。 当按照 8.1.1.2.2.2（靠背长度的测量）测试时，座兜靠背顶端应等于或高于角度测量装置部件 2 的顶端。如靠背角度能调节，每个预定儿童使用的调节位置都应满足 a) 和 b) 的要求。	

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
18	8.1.2 卧兜的最小内部高度	卧兜最小内部高度按照 8.1.2.2 测试时，应符合	a) 对于内部长度≤800mm 的卧兜：在内部长度中心线处往两端 170mm 以内的范围，内部高度应至少为 150mm。在该范围以外其他任一点上的内部高度应不小于 100mm。	
			b) 对于内部长度>800mm 的卧兜：在内部长度中心线处往两端 180mm 以内的范围，内部高度应至少为 180mm。在该范围以外其他任一点上的内部高度应不小于 130mm。	
19	8.1.3 束缚系统	---	---	---
20	8.1.3.1 束缚系统要求	---	---	---
21	8.1.3.1.1 一般要求	儿童可乘坐的每个座兜均应配备一个束缚系统，包括一组腰带和胯带，或者包括一组腰带、肩带和胯带的组合。		
		束缚系统的设计应确保在没有胯带的情况下不能使用，并应可调节。		
		束缚带最小宽度应为 20mm。		
22	8.1.3.1.2 束缚系统的连接强度	当按 8.1.3.2.1（束缚系统的连接强度）进行测试时，安装点应无损坏、脱落或撕裂现象。		
		当产品适用的儿童的最大体重在 15kg~22kg 时，按 8.1.3.2.1a) 和 b)（束缚系统的连接强度）进行测试，施加的力值为 220N，应符合要求。		
23	8.1.3.1.3 调节机构性能要求	束缚系统的紧固和调节机构应能阻止它们滑动。当按 8.1.3.2.2（束缚系统调节机构的性能）测试后，两标记之间的距离增加不应超过 20mm。		
24	8.1.3.1.4 束缚系统扣件的强度	当按 8.1.3.2.3（束缚系统扣件的强度）进行测试时，束缚系统扣件不应松脱、破损而影响其正常的操作。		
		当产品适用的儿童的最大体重在 15kg~22kg 时，按 8.1.3.2.3（束缚系统扣件的强度）测试时，施加的力值为 250N，应满足要求。		
25	8.1.3.1.5 束缚系统的有效性	所有座兜按照 8.1.3.2.4（束缚系统的有效性）测试时，测试砝码 D 不应完全从束缚系统中跌落。		
		设计供 6 个月以下儿童使用的座兜，按照 8.1.3.2.4（束缚系统的有效性）测试时，测试砝码 D <sub>0</sub> 不应完全从束缚系统中跌落。		
		当产品适用的儿童的最大体重在 15kg~22kg 时，束缚系统应可调节以适合 22kg 体重的儿童，即当按照 8.1.3.2.4（束缚系统的有效性）测试时，腰带和胯带应能够调节使得束缚系统适配测试砝码 F。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
26	8.2 陷入危害	—	—	—
27	8.2.1 孔、开口和间隙	当按照 8.2.1.2a) 测试时, 在车辆的被保护区域范围内, 不应有 7mm 端部半球形塞规可进入的管子端部的开口和刚性材料上完全封闭的孔, 除非其深度小于 10mm 或除非形状评估塞规可进入。此要求不适用于束缚系统。		
		按照 8.2.1.2b) 测试时, 在被保护区域内, 网孔尺寸应小于 7mm。		
		按照 8.2.1.2c) 测试时, 在正常使用状态下, 在脚踏板刚性部件间不应有大于 25mm 且小于 45mm 的可触及的开口或间隙。		
28	8.3 运动部件的危险	—	—	—
29	8.3.1 一般要求	除束缚系统外, 按照 8.10.2 (动态耐久性测试) 测试之前和之后均应进行以下检查; 在被保护区域内, 两个相对彼此运动的刚性部件之间不应存在危险剪切和挤夹点, 但不适用于使用者展开或折叠推车过程中或推车在打开状态时调节锁定部件过程中形成的剪切和挤夹点。		
		两个相对彼此运动的部件 (始终小于 5mm 的间隙除外) 的接触边缘应倒圆或倒角以符合 8.7.1 (锐利边缘和尖端) 的要求。		
30	8.3.2 剪切危险	当产品按照制造商的使用说明展开到使用状态时, 在被保护区域内不应存在可触及的小于 12mm 的危险剪切点; 对于篷罩和任何类似部件, 如顶篷、遮阳篷等, 此要求适用于距篷罩主旋转点 100mm 范围内的支架之间以及安装在其上面的篷搭扣和支架之间的间隙。		
31	8.3.3 挤夹危险	当产品按制造商的使用说明展开到使用状态时, 在被保护区域内不应存在可触及的小于 12mm 的危险挤夹点。 不适用于始终小于 5mm 的间隙。		
32	8.3.4 轮子	如位于被保护区域内, 轮子中的任何间隙应被覆盖以保证 7mm 端部半球形塞规不能进入, 除非其深度小于 5mm。		
		轮子和地面间的接触点, 不应在被保护区域内。		
33	8.3.5 锁定装置	—	—	—
34	8.3.5.1 折叠锁定系统	—	—	—

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
35	8.3.5.1.1.1 一般要求	折叠锁定系统应能防止儿童在车辆中和将儿童抱出或放入推车的过程中车辆意外折叠。		
		如车辆可折叠，且其车架可以和连接的卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅一起折叠，则车辆应配有一个或多个锁定系统。锁定系统应符合 8.3.5.1.1.2 和 8.3.5.1.1.3 的要求。		
		如车辆可折叠，且只有在将卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅移除后车架才可以折叠，或者只有在将卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅置于明显不准许运输儿童的状态（如翻转车辆）时车架才能折叠，则车辆应至少配有一个锁定系统。锁定系统应符合 8.3.5.1.1.2 的要求。		
		按照 8.3.5.1.2 测试后，任何操作装置的功能不应丧失。		
36	8.3.5.1.1.2 不完全展开	为了避免由于不完全展开产品造成的危险，将产品完全展开到使用状态时应至少有一个锁定装置能够自动锁定。		
37	8.3.5.1.1.3 锁定系统的意外释放	为了避免产品的锁定系统意外释放造成的危险，锁定系统应满足下列条件之一	a) 至少有一个操作装置满足下列要求： 1) 至少两个连贯的动作，当执行第二个动作时，第一个动作需被保持；且 2) 按照 8.3.5.1.2.2(由单独一个动作造成的锁定系统的意外释放)测试时，在一个单独动作的作用下，操作装置不应被触发或损坏。	
			b) 应有两个分开、独立的操作装置，需满足下列条件之一： 1) 若其中一个操作装置用脚操作（例如按照其位置、外形、制造商的使用说明等），当按照 8.3.5.1.2.3（操作装置的自动复位）测试时，至少有一个操作装置应能够自动复位，且锁定装置应重新锁定； 2) 若两个操作装置均用手操作（例如按照其位置、外形、制造商的使用说明等），当按照 8.3.5.1.2.3（操作装置的自动复位）测试时，两个操作装置应都能自动复位，且锁定装置应重新锁定。	

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>c) 应有三个或三个以上分开且独立的操作装置, 至少其中一个位于被保护区之外, 或者需要大于 50N 的力才能操作。</p> <p>按照 8.3.5.1.2.4 (车架和卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅一起折叠车辆的锁定系统有效性) 进行测试时, 车辆不应折叠。在按照 8.3.5.1.2.4 测试后, 车辆和锁定系统不应被损坏, 且车辆仍应符合 8.2.1 (孔、开口和间隙) 和 8.7.1 (锐利边缘和尖端) 的要求。</p> <p>当按 8.3.5.1.2 测试时, 锁定装置不应松脱, 车辆不应折叠。</p> <p>进行 8.10.2 (动态耐久性测试)、8.10.3 (撞击强度)、8.10.4 (静态强度)、8.10.6 (手把强度) 测试时, 车辆不应折叠, 锁定装置不应松脱。</p>		
38	8.3.5.2 可调节车把	—	—	—
39	8.3.5.2.1 可换向车把的要求	<p>可换向手把的任何锁定装置应确保无法用一个单独的动作就可以操作一个以上的装置。</p> <p>为了避免由于成人或儿童意外操作而产生的危险, 应至少有两个锁定系统, 且满足以下要求之一:</p> <p>a) 两个分开的操作动作, 作用于车辆上两个分开的部件上;</p> <p>b) 两个连续的动作, 当执行第二个动作时, 第一个动作需被保持。</p> <p>为了避免由于手把未锁定到位带来的危险, 当手把处于使用状态时, 至少有一个锁定系统能够自动锁定。</p> <p>进行 8.10.2 (动态耐久性测试)、8.10.3 (撞击强度)、8.10.4 (静态强度)、8.10.6 (手把强度) 测试时, 手把的锁定系统不应被释放。</p>		
40	8.3.5.2.2 伸缩手把的要求	伸缩手把应配备限位装置, 以防止在使用中意外分离或脱落。		
41	8.3.5.3 卧兜、座兜和儿童汽车安全座椅连接在车架上的装置	<p>当卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅按照制造商使用说明连接到车架时, 应能使看护者通过听觉或视觉意识到卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅被正确放置且锁定到位。</p> <p>为了避免卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅的连接装置意外释放造成的危险, 设计上应能借助儿童自身体重阻止卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅的脱落, 该连接装置应满足下列要求之一:</p> <p>a) 至少 50N 的力或至少 0.34Nm 的扭矩才能释放卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅连接到车架的连接装置;</p> <p>b) 至少两个连贯的动作才能移除卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅的连接装置, 当执行第二个动作时, 第一个动作需被保持;</p> <p>c) 至少需要两个独立的、同时的动作才能移除卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅的连接装置;</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		d) 两个以上独立的动作才能从车架上移除卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅。 该要求应在产品中放置或不放置测试砝码两种状态下评估。 当所有连接装置解锁后, 卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅不应在其自身重量下翻落。 任何可绕着固定轴旋转的卧兜、座兜和儿童汽车安全座椅, 应安装至少一个自动锁定装置, 以防止意外旋转。		
42	8.4 缠绕危害	位于车辆卧兜或座兜内的细绳、带子和其他狭窄的布条, 当施加 25N 的拉力时, 其自由长度应小于 220mm。能缠绕形成活套或固定环的细绳、带子和其他狭窄的布条当施加 25N 的拉力时, 活套/固定环的周长应小于 360mm。该要求不适用于束缚系统和卧兜的软性提把。 位于被保护区域之外但能延伸到座兜、卧兜或汽车安全座椅内的细绳、带子和其他狭窄的布条, 从支撑儿童的四周内表面的边缘开始进行测量, 能延伸入座兜、卧兜或汽车安全座椅的部分当施加 25N 的拉力时, 其自由长度应小于 220mm; 能缠绕形成活套或固定环的细绳、带子和其他狭窄的布条当施加 25N 的拉力时, 其周长应小于 360mm。		
43	8.5 窒息和吸入危害	—	—	—
44	8.5.1.1 可拆卸的小零件	为了避免儿童吞咽或吸入小零件, 被保护区域内的任何可拆卸的小零件在不受任何外力的作用下, 在任一方向上都不应完全容入小零件试验器。		
45	8.5.1.2 不可拆卸部件	被保护区域内的不可拆卸部件, 应符合以下要求之一: a) 嵌入因而无法让儿童用手指或牙齿将其拉出; b) 该部件按照 GB6675.2 进行扭力和拉力测试后, 不应脱落; c) 任何部件当按 b) 测试时, 如能从车体上脱落, 应在不受任何外力的作用下, 在任一方向上都不应完全容入小零件试验器。		
46	8.5.1.3 脱落部件	进行其他测试项目要求进行测试时脱落的部件也应符合 8.5.1.1 要求。		
47	8.5.1.4 扶手	儿童推车上位于儿童身前、且可触及的扶手部位应满足以下要求之一: a) 不含有泡沫或其他填充材料; b) 采用覆盖物将其包裹, 进行 8.5.2.1 (扶手覆盖物防拆卸测试) 测试时, 覆盖物应能防止内部的泡沫或其他填充材料暴露。		
48	8.6 窒息危害	—	—	—
49	8.6.1.1 塑料包装袋和软塑料薄膜	用于产品中无衬里的软塑料薄膜或软塑料袋, 如果其外形最小尺寸大于 100mm, 应符合以下要求中的一条: a) 进行 8.6.2.1 (塑料薄膜厚度测试) 测试时, 平均厚度应大于或等于 0.038mm, 且每一次测得的厚度不应小于 0.032mm;		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定	
		b) 应有界线清晰的孔 (孔中的物质已被去掉), 且在任意最大为 30mm × 30mm 的面积上, 孔的总面积至少占 1%; c) 不满足以上 a) 或 b) 的软塑料薄膜或软塑料袋, 其应被明显标志类似于以下内容的警示说明: “警告: 为避免造成窒息危险, 应立即将拆除的塑料袋移到儿童不能取到的地方。”			
50	8.6.1.2 塑料薄膜内衬	如果推车座兜或卧兜的内衬由塑料或塑料涂层材料制成, 则其厚度应至少为 0.2mm。			
51	8.7 锐利边缘、尖端 和突出物	—	—	—	
52	8.7.1 锐利边缘和尖端	按照 GB 6675.2 进行锐利边缘测试和锐利尖端测试时, 所有被保护区域内均不应出现可触及的危险锐利边缘和危险锐利尖端, 并且不应含有危险的毛刺或斜薄边。			
53	8.7.2 突出物	被保护区域内任何可能被束缚在产品内的儿童的头部接触的突出物都不应存在钝伤、刺伤儿童头部的风险。危险突出物都应倒圆、倒角、附加衬垫或者其他的保护装置。			
54	8.8 停车和刹车装置	—	—	—	
55	8.8.1 一般要求	车辆至少应安装有一个停车装置, 站立于手把端的看护人应可操作此装置。如手把可换向, 则看护人在车辆前后两端都应可操作此装置。			
		若停车装置或其操作装置在儿童被保护区域内, 应设计成不能被儿童操作, 即满足下列条件之一: a) 至少 50N 的力或至少 0.34Nm 的扭矩, 才能释放停车装置; b) 至少两个连贯的动作才能释放停车装置, 当执行第二个动作时, 第一个动作需被保持; c) 至少两个独立的、同时的动作才能释放停车装置; d) 至少三个独立的动作才能释放停车装置。			
		当按 8.8.2.2 (车辆面向上放置于斜坡)、8.8.2.3 (车辆面向下放置于斜坡)、8.8.2.4 (车辆垂直放置于斜坡) 测试时, 车辆应能在斜台上保持静止至少 1min。	动态耐久性测试前		
			动态耐久性测试后		
		当按 8.8.2.5 (车轮移动有效性测试) 测试时, 车辆的最大移动量不应超过 90mm。	动态耐久性测试前		
动态耐久性测试后					
		车辆如安装有刹车装置, 在行进过程中, 看护人应可操作此装置。			

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		当停车装置与刹车装置是结合在同一个机构上时，操作刹车装置的动作应与操作停车装置的动作不同。操作刹车装置的动作不应同时启动停车装置。		
		任何一体式后站立板都不应妨碍看护人触及停车装置或刹车装置的操作机构。		
56	8.9 稳定性	—	—	—
57	8.9.1 要求	按 8.9.2 测试时，车辆不应翻倒。	动态耐久性测试前	
			动态耐久性测试后	
		如果儿童推车上带有可拆卸的卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅，其安装到车架上的连接装置在测试时不应松脱或失效。		
58	8.10 结构完整性	—	—	—
59	8.10.1 可拆卸卧兜、座兜或儿童安全座椅的连接装置的强度和耐用性	按 8.10.1.2 测试时，在测试中或测试后用于连接卧兜与车架，或座兜与车架，或儿童汽车安全座椅与车架的装置不应脱落、松脱或出现破损现象。		
60	8.10.2 动态耐久性测试	车辆经 8.10.2.2（动态耐久性测试）测试后应无任何影响其安全性的损坏。		
61	8.10.3 撞击强度	按 8.10.3.2 测试后，车辆应无任何可见的损坏，车架不应坍塌，锁定系统功能不应丧失。		
		在测试中或测试后用于连接卧兜与车架，或座兜与车架，或儿童汽车安全座椅与车架的连接装置不应脱落、松脱或出现破损现象。		
		车辆经 8.10.3.2 测试后，任何安装在座兜上的提篮不应从座兜上分离。		
		测试后卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅在车架上任何方向的移动不应超过 10mm，但不适用于安装在座兜里的软质提篮。		
62	8.10.4 静态强度	按 8.10.4.2 测试后应无任何影响其安全性的损坏和明显变形。		
63	8.10.5 车轮强度	按 8.10.5.2.1 测试后，不同转向的车轮或可转向车轮应有效连接在轮轴上，且其功能不应丧失。		
		当按 8.10.5.2.2 测试后，可拆卸的轮组应有效连接在车架上，且其功能不应丧失。		
		可拆卸的轮叉式轮组应包含一个二级保持装置（如防脱钩），当按 8.10.5.2.3 进行测试时，应能防止车轮从车辆上意外脱落。		
64	8.10.6 手把强度	经 8.10.6.2.2（手把耐久性测试）测试后，手把部件或车辆的任何部件应无结构损坏，并且车辆仍应符合 8.3.1 的要求。		
		经 8.10.6.2.3（可换向和/或可调节手把的安全性测试）测试后，可调节或可换向手把或手把部件不应脱离，可换向手把的任何连接点不应被释放或损坏。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		在按 8.10.6.2.4 (可伸缩手把的安全性测试) 测试中, 末端限位装置应能防止可伸缩手把或手把部件意外分离或脱落。		
65	9.2 产品标识和使用说明	—	—	—
66	9.2.1 产品名称	在产品包装和使用说明书上均应标明产品名称。产品名称应符合国家、行业、企业标准的规定, 且能表明产品真实属性。		
67	9.2.2 产品型号	在产品及使用说明书上均应标注产品型号, 并应一致。如果产品包括可分开销售的部件, 如: 车架、卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅等, 都应标明产品型号。		
68	9.2.3 产品标准号	在产品或其包装上应标明采用的标准号。		
69	9.2.4 使用年龄和体重	在产品包装、使用说明书及标签上应标明产品所适用的年龄范围和预定承载的体重。		
		如车辆可同时配套多个适合不同年龄的座兜或卧兜, 产品、包装和使用说明书上均应标明每个座兜或卧兜所适用的年龄范围和预定承载的体重。		
70	9.2.5 安全警示	a) 在儿童推车的产品、包装或使用说明书上应标注以下类似内容的提示: 提醒使用者及看护人在使用前请仔细阅读本说明书并且请妥善保存供以后参照。如果不遵照本说明书可能会影响儿童的安全。		
		b) 每辆儿童推车车体和使用说明书应标注以下类似内容的警示说明: “警告: 儿童乘坐期间, 看护人不应离开。”		
		c) 对于靠背和座位面之间的角度不可调节到大于 150° 的坐式推车, 儿童推车的包装、车体和使用说明书的明显位置处应标注以下类似内容的警示说明: “警告: 本儿童推车不适合于 6 个月以下儿童使用。”		
		d) 对于靠背和座位面之间的角度可调节到大于 150° 的供儿童从出生开始使用的坐式推车, 儿童推车的车体和使用说明书的明显位置处应标注以下类似内容的警示说明: “警告: 6 个月以下婴儿使用时, 靠背必须调节到最斜躺位置。”		
		e) 使用说明书应有禁止使用非制造商提供的附件的声明, 及以下类似内容的警示说明: “警告: 在手把上放置任何非制造商推荐的附件会影响车辆的稳定性。”		
		f) 若制造商没有提供垫子, 卧兜和使用说明书应标识垫子的最大厚度, 以确保其满足最小内部高度要求。若制造商已经提供垫子, 使用说明书应清楚地标明不应再增加另外的垫子。		
		g) 对于充气轮胎, 应在轮胎或产品上标明最大压力值。		
		h) 为防止意外折叠, 使用说明书应有以下类似内容的警示说明: “警告: 使用推车前确保所有锁定装置都已处于锁定状态。”		
		i) 为提醒正确使用束缚系统, 儿童推车车体和使用说明书应标注以下类似内容的警示说明: “警告: 儿童乘坐时必须使用安全带。”		
71	9.2.6	a) 需要时, 应提供零部件和成车组装装配说明/组装图。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
	安全使用方法及 组装装配说明	b) 需要时, 应提供与车架配合使用的可拆卸的卧兜或座兜或儿童汽车安全座椅的规格与型号的说明。 c) 需要时, 应提供折叠和安装说明。 d) 对于可乘坐多名儿童的推车, 应标注以下类似内容的提示: 当放置儿童于车内或从车中抱出儿童时应启用停车装置。 e) 对于有附加置物篮或其他用于承载附加负荷的装置(纺织部件上的小口袋除外)的推车, 应说明其最大载重量。 f) 针对可乘坐多名儿童的推车, 应详细提供关于车辆可供乘坐的儿童数量的说明。 g) 应提供操作停车装置的说明。 h) 应提供关于使用和调节束缚系统的说明。 i) 应提供所有功能的安全使用说明(如座兜的调节等)。 j) 对于连接到车架的儿童汽车安全座椅, 该车辆不应替代童床或床。如果孩子需要睡觉, 请将其放于合适的卧兜、童床或床上。 k) 儿童汽车安全座椅安装使用的特殊说明。 l) 关于一体式后站立板的安全使用(如: 站立儿童应双手紧握推车两边的扶手, 以保持身体平衡; 长时间停车或暂停使用时, 应先让站立板位置的儿童下车, 再将座兜或卧兜的儿童从车内抱出等)和适用儿童重量和年龄的说明(最大重量为20kg, 最小使用年龄为2.5岁)。		
72	9.2.7 维修和保养	使用说明书应提供整车和相关零部件定期检查、维护、保养及清洁的说明, 例如润滑、锁定装置的灵活性及基本件的稳固性等。		
73	9.2.8 生产者名称和地址	产品包装和使用说明书上应标明产品生产者依法登记注册的名称和地址。 进口产品应标明该产品的原产地(国家/地区)以及代理商或进口商或销售商在中国依法登记注册的名称和地址。如果产品包括可分开销售的部件, 如: 车架、卧兜、座兜或儿童汽车安全座椅等, 都应标明上述内容。		

判定: P 试验结果符合要求  
 F 试验结果不符合要求  
 N 要求不适用于该产品, 或不进行该项试验  
 “——” 表示不需要填写

附表 1 可迁移元素测试结果:

含量 (mg/kg)								
元素	锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)
限量要求	≤ 60	≤ 25	≤ 1000	≤ 75	≤ 60	≤ 90	≤ 60	≤ 500
测试部位								
1								
2								
3								
主检型号 ( ) 样品描述:								
备注: (不合格结果需要说明)								
差异型号 ( ) 样品描述:								
备注: (不合格结果需要说明)								

附表 2 增塑剂测试结果:

含量 (% , w/w)												
增塑剂	所有塑化材料								可放入口中的塑化材料			
	DBP	BBP	DEHP	DIBP	四种之和	DPENP	DHEXP	DCHP	DNOP	DINP	DIDP	三种之和
限量要求 测试部位	--	--	--	--	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	--	--	--	≤ 0.1
1	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	
2												
3												
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。DIBP、DBP、BBP、DEHP、DPENP、DHEXP、DCHP 和 DNOP 的方法定量限均为 XX%; DINP 和 DIDP 的方法定量限均为 XX%。												
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)												

附表 3 甲醛测试结果：

含量 (mg/kg)		
检测项目	儿童推车被保护区域内可触及材料中甲醛含量	
	纺织材料	皮革和毛皮材料
限量要求	≤ 30	≤ 30
测试部位		
1	未检出	未检出
2		
3		
主检型号 ( ) 样品描述： 备注： (不合格结果需要说明)		
1. 未检出为低于方法定量限。甲醛的方法定量限为 XX mg/kg。		
差异型号 ( ) 样品描述： 备注： (不合格结果需要说明)		

附表 4 可分解有害芳香胺染料测试结果:

检测项目	限量要求	检测结果
可分解有害芳香胺染料	可分解有害芳香胺染料禁用, 每种有害芳香胺的含量不超过 30 mg/kg	见下表

含量 (mg/kg)				
化学物质	限量要求	测试部位		
		1	2	3
4-氨基联苯	≤ 30	未检出		
联苯胺	≤ 30	未检出		
2-甲基-4-氯苯胺	≤ 30	未检出		
2-萘胺	≤ 30	未检出		
邻氨基偶氮甲苯	≤ 30	未检出		
2-甲基-4-硝基苯胺	≤ 30	未检出		
对氯苯胺	≤ 30	未检出		
4-甲氧基间苯二胺	≤ 30	未检出		
4, 4'-二氨基二苯甲烷	≤ 30	未检出		
3, 3'-二氯联苯胺	≤ 30	未检出		
3, 3'-二甲氧基联苯胺	≤ 30	未检出		
3, 3'-二甲基联苯胺	≤ 30	未检出		
3, 3'-二甲基-4, 4'-二氨基二苯甲烷	≤ 30	未检出		
2-甲氧基-5-甲基苯胺	≤ 30	未检出		
4, 4'-次甲基-双-(2-氯苯胺)	≤ 30	未检出		
4, 4'-二氨基二苯醚	≤ 30	未检出		
4, 4'-二氨基二苯硫醚	≤ 30	未检出		
邻甲苯胺	≤ 30	未检出		
4-甲基间苯二胺	≤ 30	未检出		
2, 4, 5-三甲基苯胺	≤ 30	未检出		
2-甲氧基苯胺	≤ 30	未检出		
2, 4-二甲基苯胺	≤ 30	未检出		
2, 6-二甲基苯胺	≤ 30	未检出		
4-氨基偶氮苯	≤ 30	未检出		
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)				
1. 未检出为低于方法定量限。24 种有害芳香胺的方法定量限均为 XX mg/kg。				
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)				

附表 5 pH 值测试结果:

名称	pH 值
限值 测试部位	4.0 ~ 7.5
1	
2	
3	
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	

附表 6 可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物测试结果:

迁移量 (mg/kg)		
检测项目	N-亚硝胺迁移总量	N-亚硝胺前体物迁移总量
测试部位	<0.05	<0.1
限量要求		
1	未检出	未检出
2		
3		
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。13种N-亚硝胺的方法定量限分别为XX、XX mg/kg。		
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)		

测试的 13 种 N-亚硝胺:

序号	化学物质	CAS 编号
1	N-亚硝基二乙醇胺	1116-54-7
2	N-亚硝基二甲胺	62-75-9
3	N-亚硝基二乙胺	55-18-5
4	N-亚硝基二丙胺	621-64-7
5	N-亚硝基二异丙胺	601-77-4
6	N-亚硝基二丁胺	924-16-3
7	N-亚硝基二异丁胺	997-95-5
8	N-亚硝基二异壬胺	1207995-62-7
9	N-亚硝基吗啉	59-89-2
10	N-亚硝基吡啶	100-75-4
11	N-亚硝基二苄胺	5336-53-8
12	N-亚硝基-N-甲基-N-苯胺	614-00-6
13	N-亚硝基-N-乙基-N-苯胺	612-64-6

附表 7 短链氯化石蜡测试结果:

含量 (%)	
短链氯化石蜡	短链氯化石蜡 C10 ~ C13
限量要求	<0.15
测试部位	
1	未检出
2	
3	
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	
1. 未检出为低于方法定量限。短链氯化石蜡的方法定量限为 XX%。	
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	

# 声 明

报告无实验室公章或检测报告专用章无效;  
报告无主检、审核、批准人签字无效;  
本报告试验结果仅对受试样品有效;  
未经许可本报告不得部分复制;  
对本报告如有异议,请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构:

地 址:

邮政编码:

电 话:

传 真:

E-MAIL:

婴儿学步车 CCC 型式试验报告模板

报告编号:

# 国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

上级单位或控股机构:

指定实验室:

申请编号: 样品名称: **** (主检样品) **** (差异样品) 型号规格: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品数量: **** (主检样品) **** (差异样品) 样品来源: 收样日期: 完成日期:	认证委托人: 认证委托人地址: 生产者(制造商): 生产者(制造商)地址: 生产企业: 生产企业地址:
试验依据标准: GB/T 14749 - 2025 《儿童呵护用品安全 婴儿学步车》	
试验结论: 经检测, 该样品合格。 经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 GB/T14749 - 2025 《儿童呵护用品安全 婴儿学步车》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。	
本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明:	
主检:            签名:            日期:	(检测机构全称、盖章) 年 月 日
审核:            签名:            日期:	
签发:            签名:            日期:	
备注	

主检样品描述及说明	
主要承载件材料（金属、非金属）	
是否有折叠/锁定/框架调节装置	
座架结构（X形、圆形/环形，包含折叠/非折叠）	
是否有驻车装置	
是否至少有一种功能需要使用电能（如有需具体说明）	
是否有具有玩耍功能的附件（如有需具体说明）	
功能及预定玩耍方式	
其他需说明的信息	

主 检 样 品 照 片

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面和背面。  
拍照时应放置标尺。  
样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。  
对于产品上可拆卸单独玩耍的配饰、挂件，应单独拍样品图片。  
如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。  
如有检验不合格情况，还应附样品不合格的状态照片。

差异样品描述及说明(如有)	
主要承载件材料(金属、非金属)	
是否有折叠/锁定/框架调节装置	
座驾结构(X型、圆形/环形, 包含折叠/非折叠)	
是否有驻车装置	
是否至少有一种功能需要使用电能(如有需具体说明)	
是否有具有玩耍功能的附件(如有需具体说明)	
功能及预定玩耍方式	
其他需说明的信息(外形、功能差异, 尺寸差异, 其他需要说明的差异)	

差异样品照片(如有)

样品照片应清晰，能体现产品的主要特征和结构组成，应至少包括产品正面、侧面和背面。  
拍照时应放置标尺。  
样品照片应包括产品标识、包装及其标识、说明书信息。  
对于产品上可拆卸单独玩耍的配饰、挂件，应单独拍样品图片。  
如有整改，样品照片应为整改后的样品照片。  
如有检验不合格情况，还应附样品不合格的状态照片。

检测情况说明	
1. 差异试验检测情况说明: 经评估, 进行以下差异测试: 差异样品1, 测试项目:	
2. 扩展或变更情况/需要补充的确认信息说明:	
3. 样品整改情况说明: 含整改内容, 整改样品的寄送情况, 整改措施, 整改后样品的局部照片(如更换结构或更换零部件等情况)。	
4. 其他情况说明:	

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
1	4 技术要求	—	—	—
2	4.1 材料	—	—	—
3	4.1.1 材料质量	所有材料目视检查应清洁干净, 无污染。		
4	4.1.2 可迁移元素的最大限量要求	学步车上可触及区域内的部件和材料, 按标准 5.3 进行测试后, 可迁移元素测试结果的校正值应符合标准中表 1 的最大限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量小于 10mg 时予以豁免。	见附表 1	
5	4.1.4 增塑剂的限量要求	按标准 5.4 进行测试, 学步车上可触及区域的可触及塑化材料的增塑剂含量不应超过标准中表 3 规定的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量小于 10mg 时予以豁免。	见附表 2	
6	4.1.5 甲醛限量要求	学步车中可触及区域的可触及纺织材料、皮革和毛皮材料中甲醛的含量, 按标准 5.5 测试后, 不应超过标准中表 4 的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 3	
7	4.1.6 可分解有害芳香胺染料的限量要求	学步车中可触及区域的持续与皮肤接触的纺织材料禁用可分解有害芳香胺染料, 按标准 5.6 进行测试后, 每种有害芳香胺不应超过标准中表 5 的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 4	
8	4.1.7 pH 的要求	学步车中可触及区域内所使用的纺织品的 pH 应符合 GB 18401 的 A 类规定。	见附表 5	
9	4.1.8 可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物的限量要求	学步车可触及区域内预定入口的弹性体材料或者产品中可触及弹性体材料的可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物, 按标准 5.7 测试后, 不应超过标准中表 6 的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 6	
10	4.1.9 短链氯化石蜡的限量要求	学步车中可触及聚氯乙烯 (PVC) 材料中的短链氯化石蜡 (SCCPs) 的含量, 按标准 5.8 进行测试后, 不应超过标准中表 7 的限量要求。对于单一样品的单一材料的取样量低于检测方法的最小样品量要求时予以豁免。	见附表 7	
11	4.1.10 甲醛、苯、甲苯、二甲苯和总挥发性有机化合物 (TVOC) 的释放量要求	学步车中的甲醛、苯、甲苯、二甲苯和总挥发性有机化合物 (TVOC) 释放量, 按标准 5.9 进行测试后, 不应超过标准中表 8 的限量要求。	见附表 8	

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
12	4.2 金属表面	学步车上所有暴露的金属表面均应进行防腐蚀处理或使用防腐蚀材料。		
13	4.3 结构	---	---	---
14	4.3.1 竹木部件	学步车上的竹木部件应光滑,在测试前后不应出现裂缝、木刺或其他类似缺陷。		
15	4.3.2 危险夹缝及孔、开口	为避免对婴儿手指和脚趾造成伤害,按 5.10 测试时,可触及区域内,婴儿手指和脚趾可触及到的刚性材料表面上不应存在 5mm~12mm 的孔、开口或间隙,除非孔、开口的深度小于 10mm。		
16	4.3.3 弹簧	学步车上使用的,并能被婴儿的手指和脚趾触及到的弹簧在按 5.16 测试时,任意两个相邻弹簧螺旋间的间隙应小于或等于 3mm。如相邻弹簧螺旋间的间隙大于 3mm,应对弹簧加以保护,确保弹簧不可触及。		
17	4.3.4 外露突出物	学步车上不应有外露的开口管子以及对其他可能挤夹手指、脚趾等身体部位存在伤害的突出物。		
18	4.3.5 小零件,某些特定玩具的形状、尺寸及强度,边缘,尖端,金属丝和杆件	按 5.11 进行测试时,学步车可触及部件应符合 GB 6675.2 中小零件,某些特定玩具的形状、尺寸及强度以及边缘,尖端,金属丝和杆件等规定。		
19	4.3.6 绳索/弹性绳等绳状物	按 5.12 进行测试时,学步车上所使用的绳索/弹性绳等绳状物,当在其端部施加 25N 拉力时,其自由长度应小于 220mm,绳索/弹性绳与学步车的任一部分相连接而缠绕形成的固定绳环或活套的周长应小于 360mm。		
20	4.3.7 锁定、折叠和框架调节装置	如果学步车的结构可折叠或可调节,按 5.13 测试时,在学步车使用状态下应维持锁定,并应符合下述条款之一: a) 折叠机构设计成至少两个相互独立的锁定装置,同时操作才能折叠学步车; b) 设计成只能使用工具(如扳手或螺丝刀)才能操作; c) 释放折叠装置至少需要 50N 的力; d) 释放折叠装置需要两个连续的动作,第二个动作的操作依赖第一个动作的执行和保持。		
21	4.3.8 刚性运动部件	为了避免产生剪切和挤夹点,可触及的两个刚性活动部件之间的间隙应大于 12mm。 不适用于小脚轮或车轮、整个学步车基座		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		和托盘下侧,及距离托盘外边缘垂直投影100mm 以外的部分。		
22	4.3.9 胯带宽度	学步车上应安装胯带,且宽度应满足: a) 如果胯带由柔性材料制成,其宽度至少为 50mm; b) 如果胯带由硬质材料制成,其宽度至少为 20mm。		
23	4.3.10 座位	—	—	—
24	4.3.10.1 座位高度	按 5.14 测试时,处于最低位置的座位高度应大于 160mm 。		
25	4.3.10.2 可拆卸座位	如果座位可拆卸,则座位的固定装置应设计成防止被意外拆卸。 应满足下述条款之一: a) 拆卸座位需要两个相互独立而又同时打开的固定装置; b) 设计成单一的固定装置操作时,须使用工具(扳手、螺丝刀等); c) 单一的固定装置,但要求至少施加 50N 的力去释放它; d) 打开固定装置需要两个连续的动作,第二个动作依赖于第一个动作的执行及保持; e) 需要使用三个或以上独立动作才能移开座位。		
26	4.3.11 学步车脚轮	学步车脚轮不应设置刹车装置,脚轮直径应大于 50mm 且旋转灵活,但不应穿透长 50mm、宽 10mm、深度大于 2mm 的平行槽。		
27	4.3.12 防撞间距	使学步车最外侧点(基座或推把)与垂直的刚性面接触,且在另一侧基座的对应点施加 90N 的水平力时: a) 上保护圈或类似装置的内侧起到此垂直面或推把的水平间距 a 应大于 120mm; b) 上保护圈或类似装置的外侧起到此垂直面或推把的水平间距 b 应大于 13mm。		
28	4.4 静态稳定性	按 5.16 测试时,学步车不应翻倒。		
29	4.5 动态稳定性	按 5.17 测试时,学步车不应翻倒。		
30	4.6 静态强度	按 5.18 测试时,学步车不应损坏、坍塌。		
31	4.7 动态强度	按 5.19 测试时,座位和框架应无任何影响安全性的结构损坏、撕裂和其他缺陷。测试后胯带不应松脱,其最大滑落长度不应超过 6mm。		
32	4.8 碰撞强度	按 5.20 测试时,学步车不应破损、变形,		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		脱落的零件应符合 GB 6675.2 中小零件、边缘、尖端等规定。		
33	4.9 车体上的贴纸和标识	车体上的贴纸和标识应满足以下要求: a) 按 5.21.1 测试时, 塑料覆膜贴纸、塑料薄膜贴纸部件等不脱落, 且测试后不形成小零件; b) 按 5.21.2 测试时, 用于警告的贴纸和标识上的文字或图形清晰可见。		
34	4.10 楼梯翻滚的防护	按 5.22 测试时, 学步车应与测试平台保持接触并仅由测试平台支撑住学步车的车体。		
35	4.11 驻车装置	按 5.23 测试时, 安装有驻车装置的学步车最大位移量应为 50mm。 如果学步车是围绕固定点移动的, 按 5.23 测试时, 其围绕固定点的最大位移量应为 50mm。		
36	4.12 易燃性能	婴儿学步车所使用的纺织物按 5.24 测试时, 不应产生表面闪烁效应。且应在其表面设置以下类似永久性警示说明: “警告! 切勿近火”。		
37	4.13 电性能要求	按 5.26 测试时, 婴儿学步车上如含有电动部件或电子部件, 其应符合 GB/T 19865 要求。		
38	4.14 用于包装或学步车上的塑料袋或塑料薄膜	用于包装学步车的无衬里的软塑料薄膜或软塑料袋, 如果其外形最小尺寸大于 100mm, 应符合以下要求之一 (不适用于收缩薄膜): a) 按 5.25 测试时, 平均厚度大于或等于 0.038mm, 且所测的最薄厚度不小于 0.032mm; b) 有界线清晰的孔 (孔中的物质已被去掉), 且在任意最大为 30mm × 30mm 的面积上, 孔的总面积至少占 1%。		
39	6 产品标识和使用说明	---	---	---
40	6.1 一般要求	---	---	---
41	6.1.1	学步车产品的交付应包括产品标识和使用信息, 且置于便于识别的部位。使消费者正确安全地使用学步车, 将使用不当造成的伤害降到最低。		
42	6.1.2	当使用说明和安全警示同时采用多种形式时 (例如在学步车上和/或其包装上标注, 和/或在其包装内另附), 应保证其内容的一致性。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
43	6.1.3	在产品标识和使用说明上应使用规范汉字。“危险”“警告”“注意”等安全警示的字体应大于或等于四号黑体字，警示内容的字体应大于或等于小五号黑体字。		
44	6.1.4	车体上的安全警示（警示标志或警示说明）的标注应采用耐久性标签，应满足4.9b)要求，并且应永久、醒目地附在车体上。如果包装或说明书上含有警示信息，要提示予以保留。		
45	6.1.5	在每辆婴儿学步车的产品、包装或使用说明书上应标注以下类似内容的提示：提醒使用者及监护人在使用前请仔细阅读本说明书，并且请妥善保存供以后参照。如果不按照本说明书使用可能会影响儿童的安全。		
46	6.2 产品标识和使用说明具体要求	—	—	—
47	6.2.1 产品名称	产品名称应使用符合国家、行业、企业标准，且能表明产品真实属性的名称。		
48	6.2.2 产品型号	在车体或包装或使用说明书上应标注产品型号，并保持一致。		
49	6.2.3 产品标准号	在车体或包装上应标明采用的标准编号。		
50	6.2.4 适用年龄和体重	在车体和包装上应标明产品所适用的年龄范围和预定承载的体重。		
51	6.2.5 安全警示	—	—	—
52	6.2.5.1	为防止儿童受到意外伤害和误用，学步车车体和说明书上应设有以下类似的警示说明。 “警告！当儿童乘坐时，看护人不得离开。”也可用标准中图6代替。 “警告！本车不适合于不能坐立或能自己行走的婴儿使用。”		
53	6.2.5.2	为防止儿童灼伤、烧伤，学步车所使用的纺织物上应在其表面设置以下类似永久性警示说明： “警告！切勿近火。”		
54	6.2.5.3	为防止婴儿窒息，学步车上使用外形最小尺寸大于100mm的塑料包装袋上应设有以下类似的警示说明： “警告：为避免窒息，使塑料覆盖物远离婴儿。”		
55	6.2.5.4	每辆学步车的使用说明书应有禁止使用非生产商提供的附件的声明，并设有以下类似内容的警示说明：		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>“警告!不得在本车上放置任何负载,否则会影响车辆的稳定性。”</p>		
56	6.2.5.5	<p>每辆学步车车体或使用说明书或包装应设有以下类似内容的警示说明。                      为防止意外折叠,应设有以下类似内容的警示说明:                      “警告!使用本车前确保所有锁定装置都已处于锁定状态。”                      为防止正常使用时意外倾翻,应设有以下类似内容的警示说明。                      “警告!禁止在楼梯、门槛、台阶附近使用本车,本车须在平坦、无障碍物的地点使用,确保本车在正常使用时不倾翻。”                      “警告!婴儿能独立使用本车时,应及时拆除安装在学步车上的推把。”                      为防止婴儿滑出学步车座位,应设有以下类似内容的警示说明:                      “警告!确保婴儿的脚触及地面。在搬运本车时,不得将婴儿放在学步车内。”                      为避免烫伤,应设有以下类似内容的警示说明:                      “警告:禁止婴儿乘坐本车在取暖器、加热器、火炉等附近玩耍。”                      为防止婴儿每次过长时间使用学步车而产生不良影响,应设有以下类似内容的警示说明:                      “警告:婴儿每次乘坐本车的极限时间不得超过××。”                      为防止学步车超安全使用期限使用,应设有“安全使用期限”的警示说明。</p>		
57	6.3 安全使用方法及组 装装配说明	<p>根据婴儿学步车的结构特点,其说明书中应说明以下(但不限于)内容:                      a) 需要时,提供零部件和成车正确组装的装配说明/组装图;                      b) 需要时,提供折叠和安装说明;                      c) 需要时,提供关于使用车架固定装置的说明;                      d) 提供所有功能的安全使用说明(如:锁定、折叠和框架调节装置的使用;座位的高低调节等)。</p>		
58	6.4 维护和保养	<p>应提供整车和相关零部件定期检查、维护、保养及清洁的说明。例如:润滑,锁定、折叠和框架调节装置的有效性、可靠性,基本件的稳固性等。</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
59	6.5 生产者名称和地址	应标明产品生产者依法登记注册的名称和地址。		
		进口产品应标明该产品的原产地(国家/地区)以及代理商或进口商或销售商在中国依法登记注册的名称和地址。		

判定: P 试验结果符合要求  
 F 试验结果不符合要求  
 N 要求不适用于该产品,或不进行该项试验  
 “——” 表示不需要填写

附表 1 可迁移元素测试结果:

含量 (mg/kg)								
元素	锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)
限量要求 测试部位	≤ 60	≤ 25	≤ 1000	≤ 75	≤ 60	≤ 90	≤ 60	≤ 500
1								
2								
3								
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)								

附表 2 增塑剂测试结果:

含量 (% , w/w)												
增塑剂	所有产品包括可放入口中的产品								可放入口中的产品			
	DBP	BBP	DEHP	DIBP	四种之和	DPENP	DHEXP	DCHP	DNOP	DINP	DIDP	三种之和
限量要求	--	--	--	--	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	--	--	--	≤ 0.1
测试部位												
1	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	
2												
3												
主检型号 ( ) 样品描述:												
备注: (不合格结果需要说明)												
1. 未检出为低于方法定量限。DIBP、DBP、BBP、DEHP、DPENP、DHEXP、DCHP 和 DNOP 的方法定量限均为 XX%; DINP 和 DIDP 的方法定量限均为 XX%。												
差异型号 ( ) 样品描述:												
备注: (不合格结果需要说明)												

附表 3 甲醛测试结果:

含量 (mg/kg)		
检测项目	学步车中可触及区域的可触及材料中甲醛含量	
	纺织材料	皮革和毛皮材料
限量要求	≤ 30	≤ 30
测试部位		
1	未检出	未检出
2		
3		
主检型号 ( ) 样品描述:		
备注: (不合格结果需要说明)		
1. 未检出为低于方法定量限。甲醛的方法定量限为 XX mg/kg。		
差异型号 ( ) 样品描述:		
备注: (不合格结果需要说明)		

附表 4 可分解有害芳香胺染料测试结果:

检测项目	限量要求	检测结果
可分解有害芳香胺染料	可分解有害芳香胺染料禁用, 每种有害芳香胺的含量不超过 30 mg/kg	见下表

含量 (mg/kg)				
化学物质	限量要求	测试部位		
		1	2	3
4-氨基联苯	≤ 30	未检出		
联苯胺	≤ 30	未检出		
4-氯邻甲苯胺	≤ 30	未检出		
2-萘胺	≤ 30	未检出		
邻氨基偶氮甲苯	≤ 30	未检出		
5-硝基-邻甲苯胺	≤ 30	未检出		
对氯苯胺	≤ 30	未检出		
2, 4-二氨基苯甲醚	≤ 30	未检出		
4, 4'-二氨基二苯甲烷	≤ 30	未检出		
3, 3'-二氯联苯胺	≤ 30	未检出		
3, 3'-二甲氧基联苯胺	≤ 30	未检出		
3, 3'-二甲基联苯胺	≤ 30	未检出		
3, 3'-二甲基-4, 4'-二氨基二苯甲烷	≤ 30	未检出		
2-甲氧基-5-甲基苯胺	≤ 30	未检出		
4, 4'-亚甲基-二-(2-氯苯胺)	≤ 30	未检出		
4, 4'-二氨基二苯醚	≤ 30	未检出		
4, 4'-二氨基二苯硫醚	≤ 30	未检出		
邻甲苯胺	≤ 30	未检出		
2, 4-二氨基甲苯	≤ 30	未检出		
2, 4, 5-三甲基苯胺	≤ 30	未检出		
邻氨基苯甲醚	≤ 30	未检出		
4-氨基偶氮苯	≤ 30	未检出		
2, 4-二甲基苯胺	≤ 30	未检出		
2, 6-二甲基苯胺	≤ 30	未检出		
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。24 种有害芳香胺的方法定量限均为 XX mg/kg。				
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)				

附表 5 pH 测试结果:

名称	pH 值
测试部位 \ 限值	4.0 ~ 7.5
1	
2	
3	
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	

附表 6 可迁移 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物测试结果:

迁移量 (mg/kg)		
检测项目	N-亚硝胺迁移总量	N-亚硝胺前体物迁移总量
测试部位	<0.05	<0.1
1	未检出	未检出
2		
3		
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明) 1. 未检出为低于方法定量限。13种N-亚硝胺的方法定量限分别为XX、XX mg/kg。		
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)		

测试的 13 种 N-亚硝胺:

序号	化学物质	CAS 编号
1	N-亚硝基二乙醇胺	1116-54-7
2	N-亚硝基二甲胺	62-75-9
3	N-亚硝基二乙胺	55-18-5
4	N-亚硝基二丙胺	621-64-7
5	N-亚硝基二异丙胺	601-77-4
6	N-亚硝基二丁胺	924-16-3
7	N-亚硝基二异丁胺	997-95-5
8	N-亚硝基二异壬胺	1207995-62-7
9	N-亚硝基吗啉	59-89-2
10	N-亚硝基吡啶	100-75-4
11	N-亚硝基二苄胺	5336-53-8
12	N-亚硝基-N-甲基-N-苯胺	614-00-6
13	N-亚硝基-N-乙基-N-苯胺	612-64-6

附表 7 短链氯化石蜡测试结果:

含量 (%)	
名称	短链氯化石蜡 C10 ~ C13
限量要求	<0.15
测试部位	
1	
2	
3	
主检型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	
1. 未检出为低于方法定量限。短链氯化石蜡的方法定量限为 XX%。	
差异型号 ( ) 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)	

附表 8 甲醛、苯、甲苯、二甲苯和总挥发性有机化合物（TVOC）的释放量测试结果：

检测项目	释放限量要求 (mg/m <sup>3</sup> )	检测结果	
		主检样品	差异样品
甲醛	≤ 0.08	未检出	未检出
苯	≤ 0.06	未检出	未检出
甲苯	≤ 0.15	未检出	未检出
二甲苯（邻、间、对二甲苯之和）	≤ 0.20	未检出	未检出
TVOC	≤ 0.50		
备注： 1. 未检出为低于方法定量限。甲醛、苯、甲苯、二甲苯的方法定量限分别为XX、XX mg/m <sup>3</sup> 。			

# 声 明

报告无实验室公章或检测报告专用章无效;  
报告无主检、审核、批准人签字无效;  
本报告试验结果仅对受试样品有效;  
未经许可本报告不得部分复制;  
对本报告如有异议,请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构:

地 址:

邮政编码:

电 话:

传 真:

E-MAIL:

附件 7

生产工艺流程关键控制点

序号	关键工序	关键控制点（举例）	设备（举例）	原材料（举例）
1	注塑	注塑压力，时间，温度	注塑机	ABS, PP, PVC
2	布套缝纫	针距密度，缝线强度，断针的风险控制	缝纫机	纺织材料
3	管件加工	管件表面处理，尺寸精度，管壁厚度	切割机，折弯机	钢管，铝管
4	焊接	电压，电流，焊接速度，气体流量	电焊机	钢管，铝管
5	压铸	压铸压力，温度，时间	压铸机	镁合金，铝合金
6	铆接	铆钉长度，铆接方式	铆接机	空心铆钉，实心铆钉
7	童车组装	折叠和锁定装置的可靠性，制动装置的有效性，正确安装束缚系统，危险夹缝的控制，配件不可以有任何突出物及锐角锐边，儿童自行车车轮径向、轴向跳动量	装配线，紧固工具	车架，车轮，布套，塑料件

注：童车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，应同时满足《强制性产品认证实施规则 玩具》附件 7 的管理要求。