

编号：CNCA-C22-02:2026

强制性产品认证实施规则

玩具 (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	6
9 工厂质量保证能力	7
10 产品一致性	9
11 认证实施程序	9
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	24
18 认证标志	27
19 认证费用	27
20 附则	27
附件 1.....	29
附件 2.....	80

附件 3.....	84
附件 4.....	93
附件 5.....	102
附件 6.....	103
附件 7.....	174

1 适用范围

本规则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍时使用的电玩具、塑胶玩具、金属玩具、乘骑车辆玩具。具体适用产品范围见附件 1。

注：认证产品应包含玩具预期使用目的所需的全部配件，可以组合销售，也可单独销售。玩具预期使用目的应由玩具的功能、尺寸和特性所确定。

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GB 6675.2中5.24可预见的合理滥用测试全程视频记录。

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 6675.1 《玩具安全 第1部分：基本规范》

GB 6675.2 《玩具安全 第2部分：机械与物理性能》

GB 6675.3 《玩具安全 第3部分：易燃性能》

GB 6675.4 《玩具安全 第4部分：特定元素的迁移》

GB/T 19865 《电玩具的安全》（适用于电玩具、带电的乘骑车辆玩具；其中第19章“辐射和类似危害”免于检测，由生产者负责从设计和选取零部件、原材料等方面予以保证，不免除生产者的责任）。

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，确定玩具的认证模式为：

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，应当按玩具类别、主要材质、结构、功能及预定玩耍方式、适用年龄等的不同划分认证单元。

同一生产者、同一生产企业生产的满足附件 2 要求的玩具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) 组织制定质量管理制度，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。

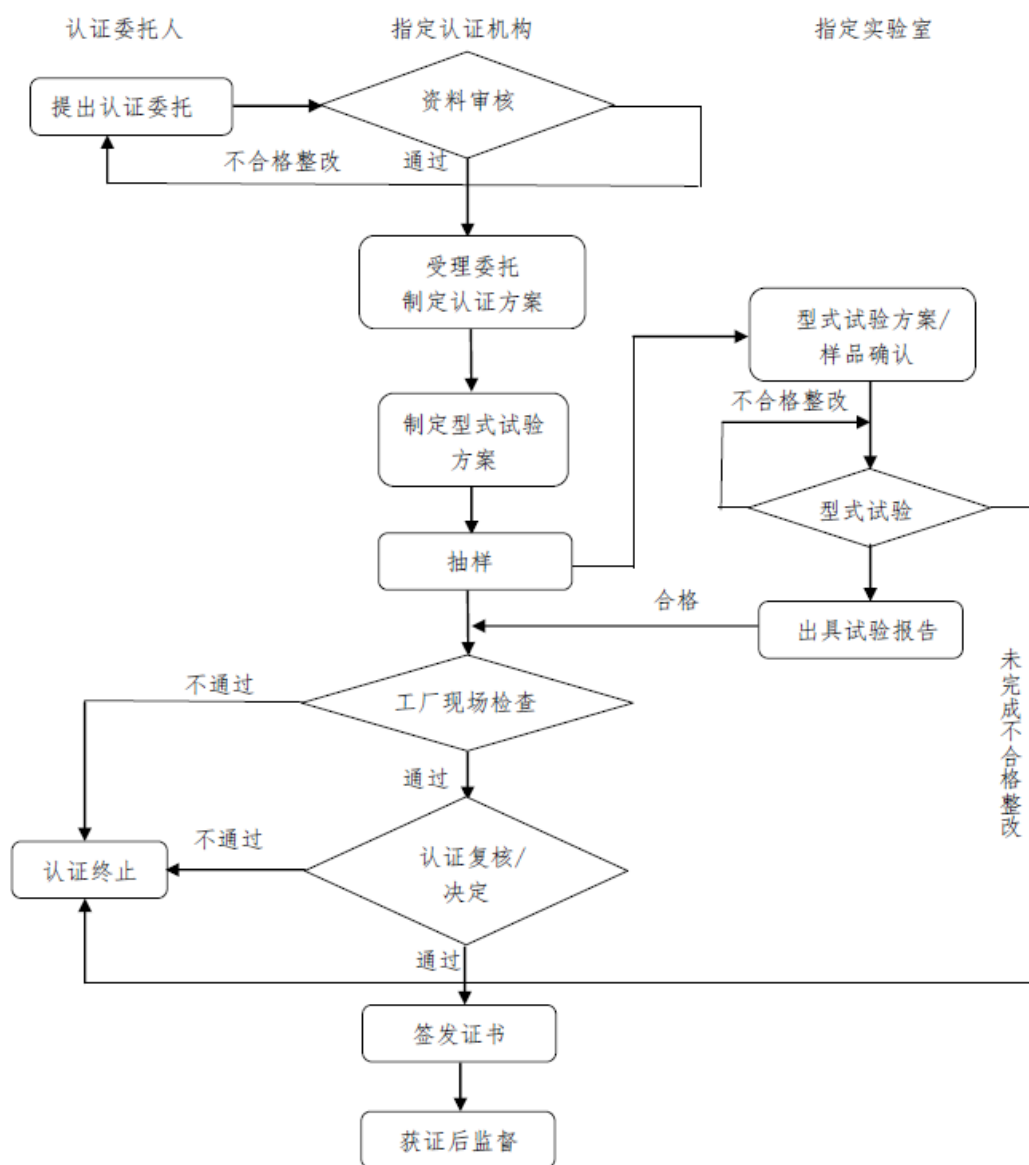
生产企业在自查过程中如发现批量生产产品存在一致性不符合的情况，应当采取有效的补救措施，并及时向指定认证机构报告。

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各类质量

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（例如塑胶材质玩具的主要塑料成型工序、金属材料玩具的金属加工工序、喷漆、移印）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。审核中应注意玩具产品不得违反社会公序良俗和伦理道德、飞行玩具不能突破功能性限制。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。

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名玩具专业检查员。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小类，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) 认证产品的标识、使用说明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、玩具使用过程中可能存在的内在危害及伤害风险）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，再次申请认证时无需实施初

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/产品小类。A、B类企业每次监督均按产品类别进行抽样，C、D类企业在该级别第一次监督时按产品小类进行抽样，如抽样检测结果为合格，同时没有出现再次影响级别的情况，后续该级别的监督按照产品类别抽样检测。

（1）每一产品类别/产品小类认证证书为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/产品小类认证证书为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，电玩具、塑胶玩具、金属玩具抽样基数不低于60

个，乘骑车辆玩具抽样基数不低于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。

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”；频次和方式为每年两次生产现场检查，每年两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（电玩具、塑胶玩具、金属玩具、乘骑车辆玩具）；

(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，不能采用上述两种方式加施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

适用产品范围描述、分类及示例

一、适用产品范围

本规则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍时使用的电玩具、塑胶玩具、金属玩具、乘骑车辆玩具。

注：认证产品应包含玩具预期使用目的所需的全部配件，可以组合销售，也可单独销售。玩具预期使用目的应由玩具的功能、尺寸和特性所确定。

（一）电玩具

1. 适用范围描述

无论由何种材料制成，至少有一种功能需要使用电能的玩具。

2. 分类

电玩具包括电动玩具、视频玩具、声光玩具、热源玩具、实验型电玩具、其他电玩具。

（1）电动玩具是由电能驱动实现各种动作为主要玩耍功能的玩具。具体可分为遥控电动玩具、线控电动玩具、自主行动电动玩具、电动操作工具玩具、轨道电动玩具等。各类产品具体特征如下：

遥控电动玩具通常内置电池、电机，通过无线遥控控制玩耍。典型产品如遥控汽车玩具、遥控工程车玩具、遥控动物玩具、遥控机器人玩具。

线控电动玩具是用外接导线连接控制器，通过有线操控玩耍。典型产品如线控车玩具、线控动物玩具。

自主行动电动玩具通常内置电池、电机，无需操控，自主实现各类动作。典型产品如万向电动小汽车、电动小动物。

电动操作工具是以真实工具、设备为原型，通过电力驱动实现模拟操作，

供儿童进行角色扮演、动手拆装、场景模拟的玩具。典型产品如电动螺丝刀玩具套装。

轨道电动玩具是指沿特定预定轨道行驶，由电力驱动的玩具。典型产品电动轨道火车、轨道赛车。

(2) 视频玩具是指带有视频屏幕、或可外接视频屏幕，通过儿童操作玩耍的玩具。具体可分为掌上视频玩具、早教启蒙视频机、仿真视频角色扮演玩具、视频机器人玩具，各类产品具体特征如下：

掌上视频玩具通常自带小型液晶屏幕，内置动画、游戏、儿歌视频，由按键操控玩耍。典型产品如儿童视频掌机、卡通故事视频机、迷你掌上游戏机。

早教启蒙视频机是指以视频播放、互动玩耍为主要功能，屏幕可触控或按键操控的认知启蒙玩具。典型产品如视频故事机。

仿真视频角色扮演玩具是指带有小屏幕播放画面，用于儿童模拟职业扮演、过家家的玩具。典型产品如仿真照相机玩具、仿真收银机玩具。

视频机器人玩具是指带屏幕可播放视频、动画、表情，可触屏操作的机器人玩具。

(3) 声光玩具是由电能发声/发光为主要玩耍功能的玩具。具体可分为声光卡通/动物玩具、声光交通玩具、声光仿真工具玩具、声光角色扮演玩具、声光早教益智玩具、声光感应玩具、有声图书，各类产品具体特征如下：

声光卡通/动物玩具是指依靠按键、触摸或感应由电能发声、播放音乐，并可伴随灯光的卡通外形或动物外形的玩具。典型产品如声光毛绒人偶、声光动物等。

声光交通玩具是指由电能发声通过模拟车辆音效(如警笛声、喇叭声)，

搭配灯光为核心玩法的玩具。典型产品如声光警车/消防车/工程车、声光火车等。

声光仿真工具玩具是指模拟真实工具的工作音效以声光增强仿真感的玩具。典型产品如声光仿真伐木锯玩具、声光工具箱玩具等。

声光角色扮演玩具是指用于过家家、职业扮演，发声发光为主要功能的玩具。典型产品如声光魔法棒、声光玩具枪、玩具对讲机等。

声光早教益智玩具是指以音乐、语音、灯光引导幼儿认知学习、玩耍的玩具。典型产品如声光触摸挂图、声光电子琴、声光拍拍鼓、声光学习机等。

声光感应玩具是指通过触碰、拍打等方式触发声光效果的玩具。典型产品如声光音乐垫、声光触摸球等。

有声图书是指图书和玩具功能相结合的产品。

(4) 热源玩具由电能发热为主要玩耍功能的玩具。

(5) 实验型电玩具是指预定由儿童组装成各种组合来展示物理现象或其他功能的一组电气、电子或机械的部件。具体产品如含电子元件，组装演示电路通断、串并联、导电等电学现象的电子电路实验玩具。

(6) 其他电玩具，除上述玩具外的其他带电功能的玩具。

3. 典型产品图例（相关图例仅为示例，非全部典型产品）

(1) 电动玩具图例



遥控电动玩具



线控电动玩具



自主行动电动玩具



电动操作工具玩具



轨道电动玩具

(2) 视频玩具图例



掌上视频玩具



视频故事机



仿真视频角色扮演玩具



视频机器人玩具

(3) 声光玩具图例



声光卡通/动物玩具



声光交通玩具



声光仿真工具玩具



声光角色扮演玩具



声光早教益智玩具



声光感应玩具



有声图书

(4) 热源玩具



非电动的打印笔

(5) 实验型电玩具



电子电路实验玩具

（二）塑胶玩具

1. 适用范围描述

主体或主要玩耍部分由塑胶材料制成的非使用电能的玩具。

注：塑胶是以合成树脂为主要成分、具有可塑性的材料，包括 ABS、PP、PE、PVC、PU、硅橡胶等，不包括天然橡胶。

2. 分类

塑胶玩具包括：静态塑胶玩具、机动塑胶玩具、弹射塑胶玩具。

（1）静态塑胶玩具是不含任何驱动机构的塑胶玩具。具体分为玩具娃娃、爬爬垫、沙滩玩具、拼装玩具、积木、变形玩具、仿真动物/车/船/飞机/火车、人偶、过家家玩具、摇铃、串珠玩具、拖拉玩具、桌面游戏、物理实验玩具、拼图/3D 立体拼图、魔方、潮流玩具、摇马等。

（2）机动塑胶玩具是带有非电的驱动机构的塑胶玩具。具体分为带发条/上链/回力/惯性的动物、人偶、车、机器人、飞机、船、火车等。

（3）弹射塑胶玩具包括主体或主要玩耍部分由塑胶材料制成的蓄能弹射玩具和非蓄能弹射玩具。蓄能弹射玩具指带有通过弹射机构发射弹射物的玩具，该释放机构能独立于使用者储存能量并含有释放装置；非蓄能弹射玩具指带有弹射物的玩具，该弹射物由使用者提供的能量或通过不能独立于使用者储存能量的弹射机构推进。

具体分为：玩具软弹枪、弓箭套装、吸盘飞镖、手抛套圈玩具、飞盘、手抛飞机、球拍类玩具等。

3. 典型产品图例（相关图例仅为示例，非全部典型产品）

（1）静态塑胶玩具



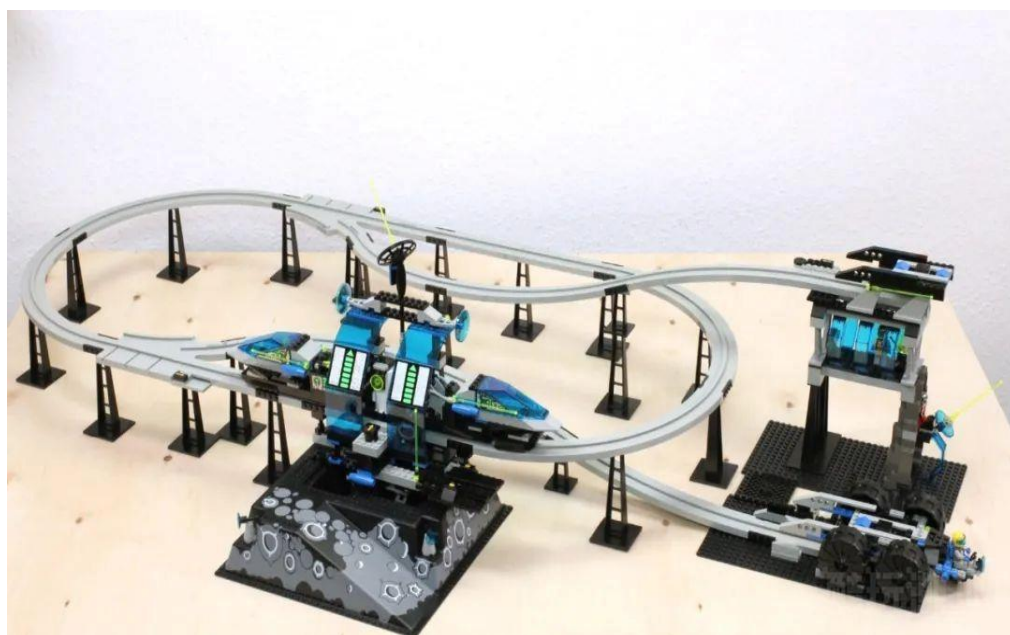
玩具娃娃



爬爬垫



沙滩玩具



拼装玩具



积木



变形玩具





仿真动物/车/船/飞机/火车



人偶



过家家玩具



摇铃



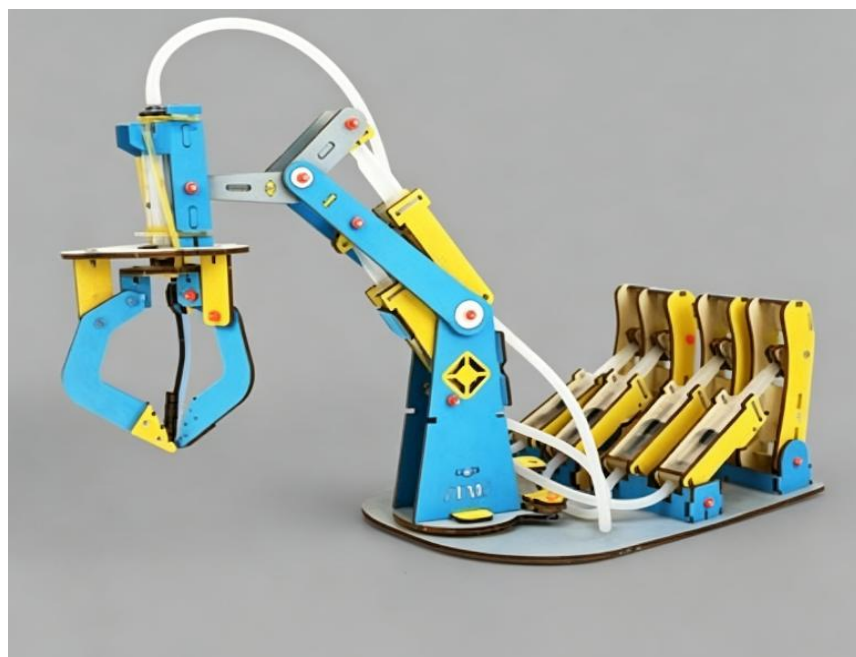
串珠玩具



拖拉玩具



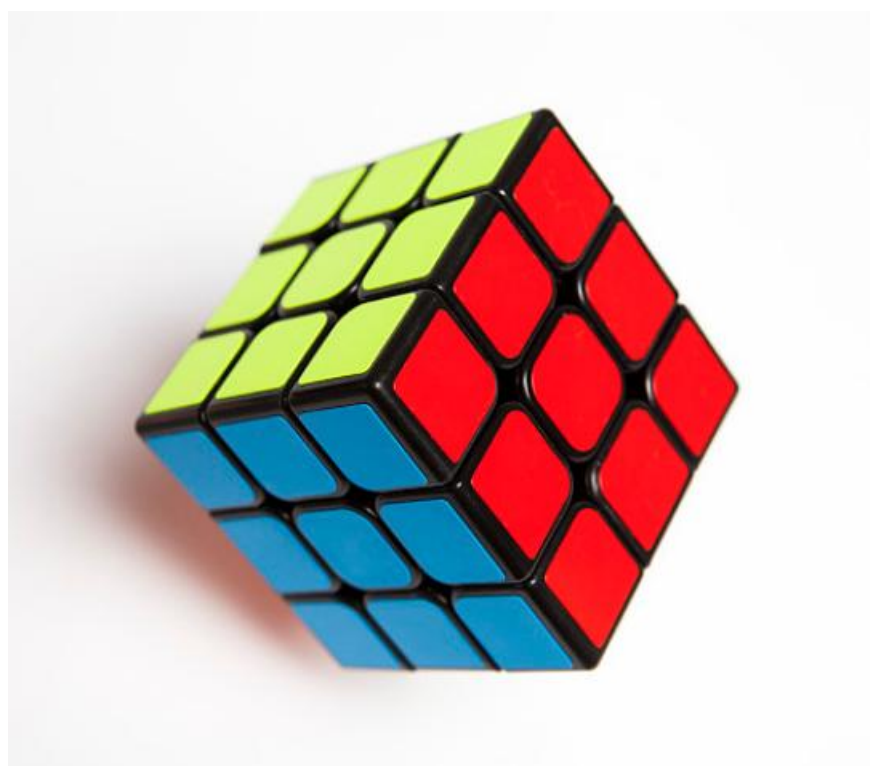
桌面游戏



物理实验玩具



拼图/3D 立体拼图



魔方



潮流玩具



摇马

(2) 机动塑胶玩具



发条/上链的动物



发条/上链的人偶



发条/上链的飞机



发条/上链的船



回力/惯性的动物



回力/惯性的人偶



回力/惯性的机器人



回力/惯性的飞机



回力/惯性的船



回力/惯性的火车

(3) 弹射塑胶玩具



玩具软弹枪



弓箭套装



吸盘飞镖



手抛套圈玩具



飞盘



手抛飞机



球拍类玩具

(三) 金属玩具

1. 适用范围描述

主体或主要玩耍部分由金属材料制成的非使用电能的玩具。

2. 分类

金属玩具包括：静态金属玩具、机动金属玩具、弹射金属玩具。

(1) 静态金属玩具是不含任何驱动机构的金属玩具。具体分为沙滩玩具、拼装玩具、积木、变形玩具、仿真动物/车/船/飞机/火车、人偶、过家家玩具、摇铃、拖拉玩具、桌面游戏、物理实验玩具等。

(2) 机动金属玩具是带有非电的驱动机构的金属玩具。具体分为带发条/上链/回力/惯性的动物、人偶、车、机器人、飞机、船、火车等。

(3) 弹射金属玩具包括主体或主要玩耍部分由金属材料制成的蓄能弹

射玩具和非蓄能弹射玩具。蓄能弹射玩具指带有通过弹射机构发射弹射物的玩具，该释放机构能独立于使用者储存能量并含有释放装置；非蓄能弹射玩具指带有弹射物的玩具，该弹射物由使用者提供的能量或通过不能独立于使用者储存能量的弹射机构推进。具体分为：玩具软弹枪、磁性飞镖等。

3. 典型产品图例（相关图例仅为示例，非全部典型产品）

（1）静态金属玩具

外形结构参考静态塑胶玩具图例。

（2）机动金属玩具

外形结构参考机动塑胶玩具图例。

（3）弹射金属玩具

外形结构参考塑胶材质的弹射玩具图例。

（四）乘骑车辆玩具

1. 适用范围描述

设计或预定供儿童乘骑的车辆玩具。

2. 分类

乘骑车辆玩具包括：玩具自行车、电动童车、其他车辆玩具。

（1）玩具自行车是带或不带稳定装置的、鞍座的最大高度小于或等于435mm，仅以儿童的人力特别是借助于脚踏板来驱动的两轮车。

（2）电动童车是由儿童驾驶和/或乘坐、以直流电驱动的车辆。如二轮、三轮、四轮等电动儿童车。

（3）其他车辆玩具是除玩具自行车、电动童车、童车类产品外，由儿童自身力量驱动、预定承载儿童体重的其他乘骑车辆玩具。如滑行车、平衡车、扭扭车等。

3. 典型产品图例（相关图例仅为示例，非全部典型产品）

(1) 玩具自行车



玩具自行车

(2) 电动童车



二轮电动儿童车



三轮电动儿童车



四轮电动儿童车

(3) 其他车辆玩具



滑行车



平衡车



扭扭车

二、不适用产品描述及列举

(一) 本规则不适用的产品描述

1. GB 6675.1 标准不适用的产品；

2. 适用 GB/T 6675.9 的化学及类似活动的实验玩具；适用 GB/T 6675.10 的嗅觉板游戏玩具、化妆套装玩具和味觉游戏玩具；适用 GB/T 6675.11 的家用秋千、滑梯及类似用途室内、室外活动玩具；适用 GB/T 6675.13 的除实验玩具外的化学套装玩具；适用 GB/T 6675.14 的指画颜料；玩具滑板车；

3. 不带电的纸制、竹制、木制、毛绒布制、陶瓷、玻璃、石膏玩具、口动玩具、水上玩具、充气玩具、水晶泥或彩泥等软性造型玩具；

4. 玩具半成品或过程产品；

5. 带有吸引儿童元素的非玩具类产品，如学生用品，儿童化妆品及包装，食品包装。

(二)本规则不适用产品的列举(相关图例仅为示例,非全部典型产品)

1. 适用 GB/T 6675.9 的化学及类似活动的实验玩具; 适用 GB/T 6675.10 的嗅觉板游戏玩具、化妆套装玩具和味觉游戏玩具; 适用 GB/T 6675.11 的家用秋千、滑梯及类似用途室内、室外活动玩具; 适用 GB/T 6675.13 的除实验玩具外的化学套装玩具; 适用 GB/T 6675.14 的指画颜料; 玩具滑板车

(1) 化学及类似活动的实验玩具



(2) 嗅觉板游戏玩具



(3) 化妆套装玩具

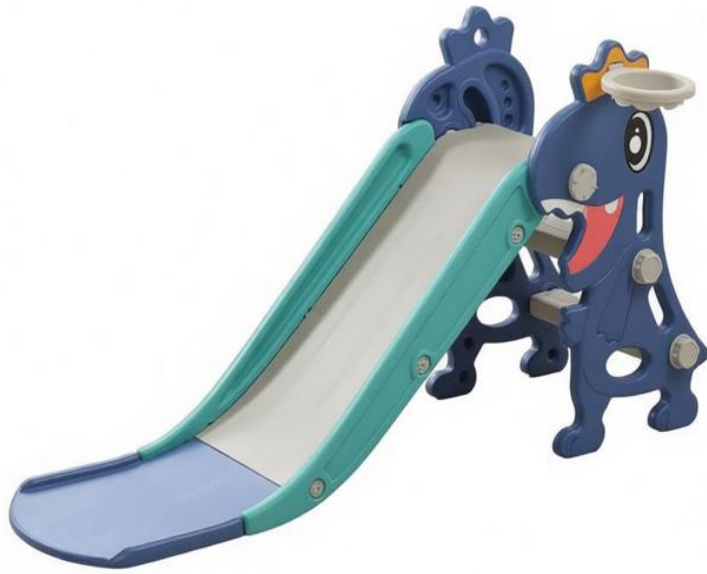


(4) 味觉游戏玩具



(5) 家用秋千、滑梯及类似用途室内、室外活动玩具





(6) 化学套装玩具



(7) 指画颜料



(8) 玩具滑板车



2. 不带电的纸制、竹制、木制、毛绒布制、陶瓷、玻璃、石膏玩具、口
动玩具、水上玩具、充气玩具、水晶泥或彩泥等软性造型玩具。

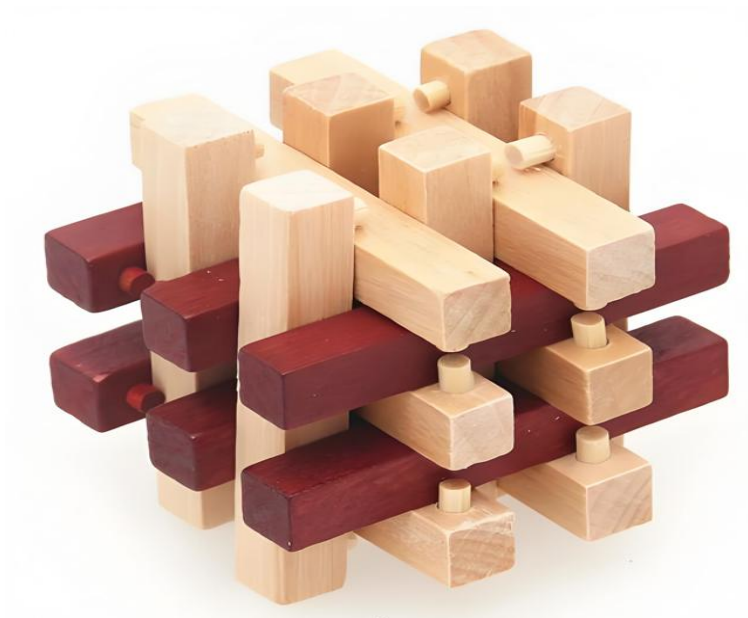
(1) 纸制玩具



(2) 竹制玩具



(3) 木制玩具



(4) 毛绒布制玩具



(5) 陶瓷玩具



(6) 玻璃玩具



(7) 石膏玩具



(8) 口动玩具



(9) 水上玩具



(10) 充气玩具



(11) 水晶泥或彩泥等软性造型玩具



3. 玩具半成品或过程产品

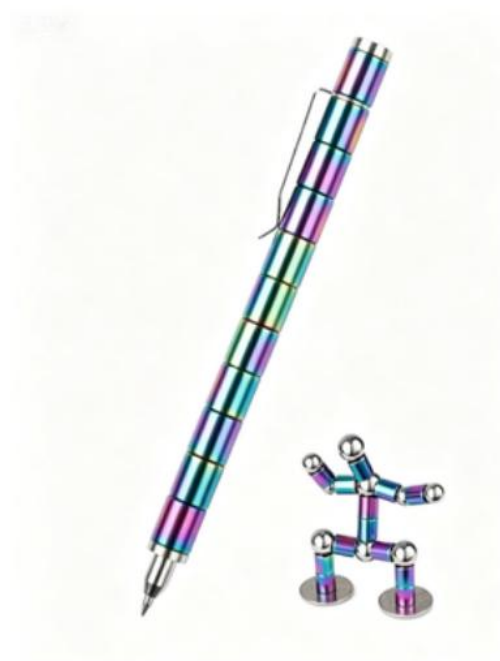


4. 带有吸引儿童元素的非玩具类产品，如学生用品，儿童化妆品及包装，食品包装

(1) 学生用品



文具盒



笔（磁力）

(2) 儿童化妆品及包装



(3) 食品包装



附件 2

单元划分原则

电玩具单元划分原则

产品小类	单元划分原则
电动玩具	1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体材料（如金属、塑胶、布绒等， 塑胶按加工工艺分为注塑、吹塑、发泡等）相同 4. 适用年龄组相同（36 个月以下、36 个月及以上至 96 个月以下、96 个月及以上） 5. 电源类型相同（电池供电，变压器/玩具电源供电，多种供电方式，其他供电方式） 注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。
视频玩具	
声光玩具	
热源玩具	
实验型电玩具	
其他电玩具	

塑胶玩具单元划分原则

产品小类	单元划分原则
静态塑胶玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体加工工艺（注塑、吹塑、发泡等）相同 4. 适用年龄组相同（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上） <p>注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。</p>
机动塑胶玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体加工工艺（注塑、吹塑、发泡等）相同 4. 适用年龄组相同（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上） 5. 驱动方式相同（惯性机芯、发条机芯等） <p>注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。</p>
弹射塑胶玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体加工工艺（注塑、吹塑、发泡等）相同 4. 适用年龄组相同（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上） 5. 弹射能量形式相同（蓄能式、非蓄能式） 6. 弹射机构形式相同（如弹簧、弹片、气压等） 7. 弹射物的材质相同（PP、ABS、PVC、EVA、其他）、形态相似（球形、盘形、柱形、其他） <p>注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。</p>

金属玩具单元划分原则

产品小类	单元划分原则
静态金属玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体材料（如铁、锌合金、铝合金等）相同 4. 适用年龄组相同（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上） <p>注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。</p>
机动金属玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体材料（如铁、锌合金、铝合金等）相同 4. 驱动方式相同（惯性机芯、发条机芯等） 5. 适用年龄组相同（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上） <p>注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。</p>
弹射金属玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 结构和外形相似 2. 功能及预定玩耍方式相似 3. 主体材料（如铁、锌合金、铝合金等）相同 4. 适用年龄组相同（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上） 5. 弹射能量形式相同（蓄能式、非蓄能式） 6. 弹射机构形式相同（如弹簧、弹片、气压等） 7. 弹射物的材质相同（PP、ABS、PVC、EVA、其他）、形态相似（球形、盘形、柱形、其他） <p>注：应同时满足以上全部要求方可划分同一单元。</p>

乘骑车辆玩具单元划分原则

产品小类	单元划分原则
玩具自行车	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主要承载件材料相同 2. 主要承载结构相似（如：菱形、单弯型、双弯型、折叠型、避震型）
电动童车	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主要承载件材料相同 2. 承载结构相同（可用脚起稳定作用、不可用脚起稳定作用） 3. 车轮数量、座位数相同 4. 适用年龄组相同（36 个月以下、36 个月及以上至 72 个月以下、72 个月及以上） 5. 动力电池类型相同（铅酸电池、锂电池等） 6. 控制形式相同（遥控、非遥控）
其他车辆玩具	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主要承载件材料相同 2. 玩耍方式和承载结构相同 3. 车轮数量、座位数量相同 4. 适用年龄组相同（36 个月以下、36 个月及以上至 96 个月以下、96 个月及以上）

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、压铸、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、压铸、装配等工序，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。玩具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。对于统一印制的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

玩具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，具体要求见下表。

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 6675.1、GB 6675.2、GB 6675.3、GB 6675.4、GB/T 19865）的规定进行。确认检验最小频次为每产品小类 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。

认证依据标准	例行检验项目 (标准条款编号)	检验内容
GB 6675.1-2025	1. 标识和使用说明 (5.7)	是否有符合标准规定的标识和使用说明
GB 6675.2-2025	2. 材料质量 (4.3.1)	材料是否清洁无污染
	3. 小零件 (4.4)	小零件部件是否安装到位
	4. 边缘 (4.6)	是否存在危险锐利边缘
	5. 可触及的锐利尖端 (4.7.1)	是否存在危险锐利尖端
	6. 木制玩具 (4.7.3)	可触及表面和边缘无木刺
	7. 玩具及其包装中的塑料薄膜或塑料袋 (4.10) ¹⁾	厚度是否大于 0.038mm
	8. 预定供串着横跨摇篮、童床、婴儿推车或童车的玩具 (4.11.9.1)	是否有符合标准规定的标识
	9. 玩具风筝 (4.11.11)	是否有符合标准规定的标识
	10. 覆盖面部玩具和模拟防护装备玩具 (4.17)	是否加贴警示标识
	11. 玩具自行车 (4.22.1)	是否有符合标准规定的标识

认证依据标准	例行检验项目 (标准条款编号)	检验内容
	12. 磁体和磁性部件 (4.31)	磁体小零件是否安装到位
	13. 功能性玩具 (4.37)	是否有符合标准规定的标识
	14. 可预见的合理滥用测试 (5.24) ²⁾	是否符合标准要求
GB 6675.3-2025	15. 玩具化装服饰和供儿童玩耍时穿着的玩具 (4.3)	是否有符合标准规定的标识
	16. 供儿童进入的玩具 (4.4)	是否有符合标准规定的标识
GB/T 19865-2024	17. 标识和说明 (7)	是否有符合标准规定的标识和 使用说明
注： ¹⁾ 、 ²⁾ 为破坏性试验，每批抽取5件进行检验。在相同生产条件下连续生产的相同型号规格、结构、关键件的产品视为一批产品。		

附录 2

玩具产品检验设备清单

产品类别	检验设备及适用检验项目
电玩具	跌落地板、扭力计、推拉力计及配套夹具（适用年龄组 96 个月以下玩具及其他标准规定需要进行滥用测试的玩具）。 适用时还应有：小零件试验器（如适用年龄组 36 个月以下时、蓄能弹射玩具）、测试圆杆 $\phi 3\text{mm}$ 、 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 6\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ （如玩具存在活动间隙或圆孔等时）、薄膜测厚仪、检针机（如含有缝纫部件时）、挠曲测试器（如含有设计和预定被弯曲的金属丝和其他金属部件，或可能被弯曲的金属丝）、 $(30 \pm 1.5)\text{mm}$ 、最小厚度为 10mm 的刚性金属圆盘（如含有跌落地板未能触及的部位）等。
塑胶玩具	
金属玩具	
乘骑车辆玩具	

附件 4

产品描述

产品描述 - 电玩具

1 电玩具产品信息（至少应包含以下内容）：

1.1 产品名称、型号

1.2 产品小类（电动玩具、视频玩具、声光玩具、热源玩具、实验型电玩具、其他电玩具）

1.3 主体材料（金属材料（铁/合金/其他）、塑胶材料（PP/ABS/PS/PVC/其他）、布绒、竹木、其他）

1.4 主体材料加工工艺（塑胶材料（注塑/吹塑/发泡/其他）、金属材料（焊接/压铸/其他）、其他）

1.5 适用年龄组（36 个月以下、36 个月及以上至 96 个月以下、96 个月及以上）

1.6 电源类型（电池供电（锂电池、铅酸电池、其他）、变压器/玩具电源供电、多种供电方式供电、其他方式供电）

1.7 是否带电机、是否发声、是否发光、是否有其他功能

1.8 控制方式（有线控制、无线控制、按键开关控制、其他）

1.9 是否含磁体或磁性部件

1.10 弹射能量形式（蓄能、非蓄能）

1.11 弹射机构形式（弹簧、弹片、气压、其他）

1.12 弹射物的材质（塑胶、金属、其他）

1.13 弹射物的形态（球形、盘形、柱形、其他）

1.14 功能及预定玩耍方式

1.15 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/材质、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明适用的零部件和原材料包括但不限于主体材料、电机、发声器、涂层材料、弹射机构、弹射物、塑料薄膜或塑料袋、电源、温控器、断路保护装置）

产品描述-塑胶玩具

1 塑胶玩具产品信息（至少应包含以下内容）：

1.1 产品名称、型号

1.2 产品小类（静态塑胶玩具、机动塑胶玩具、弹射塑胶玩具）

1.3 主体材料（塑胶材料（PP/ABS/PS/PVC/其他））

1.4 主体材料加工工艺（塑胶材料（注塑/吹塑/发泡/其他））

1.5 适用年龄组（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上）

1.6 功能及预定玩耍方式

1.7 驱动机构（惯性机芯、发条机芯、其他）

1.8 是否含声响部件

1.9 是否含磁体或磁性部件

1.10 弹射能量形式（蓄能、非蓄能）

1.11 弹射机构形式（弹簧、弹片、气压、其他）

1.12 弹射物的材质（塑胶、金属、其他）

1.13 弹射物的形态（球形、盘形、柱形、其他）

1.14 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/材质、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明适用的零部件和原材料包括但不限于主体材料、涂层材料、弹射机构、弹射物、驱动机构、塑料薄膜或塑料袋、填充物）

产品描述 - 金属玩具

1 金属玩具产品信息（至少应包含以下内容）：

1.1 产品名称、型号

1.2 产品小类（静态金属玩具、机动金属玩具、弹射金属玩具）

1.3 主体材料（金属材料（铁/锌合金/铝合金/其他））

1.4 主体材料加工工艺（金属材料（焊接/压铸/其他））

1.5 适用年龄组（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上）

1.6 功能及预定玩耍方式

1.7 驱动机构（惯性机芯、发条机芯、其他）

1.8 是否含声响部件

1.9 是否含磁体或磁性部件

1.10 弹射能量形式（蓄能、非蓄能）

1.11 弹射机构形式（弹簧、弹片、气压、其他）

1.12 弹射物的材质（塑胶、金属、其他）

1.13 弹射物的形态（球形、盘形、柱形、其他）

1.14 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/材质、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明适用的零部件和原材料包括但不限于主体材料、涂层材料、弹射机构、弹射物、驱动机构、塑料薄膜或塑料袋）

产品描述-乘骑车辆玩具

1 乘骑车辆玩具产品信息（至少应包含以下内容）：

1.1 产品名称、型号

1.2 产品小类（玩具自行车、电动童车、其他车辆玩具）

1.3 主要承载件材料（金属材料（铁/锌合金/铝合金/其他）、塑胶材料（PP/ABS/PS/PVC/其他）、竹木、其他）

1.4 适用年龄组（36个月以下、36个月及以上至96个月以下、96个月及以上）

1.5 车轮数（二轮、三轮、四轮、其他）

1.6 座位数（单座、双座、其他）

1.7 制动装置（手闸、脚闸、电子刹车、其他）

1.8 是否含磁体或磁性部件

1.9 承载结构（乘骑式、座式、其他）

1.10 标称最大载重

1.11 功能及预定玩耍方式

1.12 是否至少有一种功能需要使用电能（适用于玩具自行车/其他车辆玩具）

1.13 是否有附加功能（发声、发光、摇摆、玩具附件、其他）

1.14 适用于玩具自行车

1.14.1 最大鞍座高度（小于或等于435mm）

1.14.2 主要承载结构（菱形、单弯、双弯、折叠、其他）

1.14.3 是否为可避震型

1.15 适用于电动童车

1.15.1 结构（可用脚起稳定作用、不可用脚起稳定作用）

1.15.2 驱动电机数（1、2、其他）

1.15.3 动力电池类型（铅酸电池、锂电池、其他）

1.15.4 控制形式（遥控、非遥控）

1.16 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/材质、型号/规格、供货单位（生产企业）、部件加工方式（自制、外购、外协）。（需列明适用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、车体、电机、电池、涂层材料、把套、座椅、方向盘、塑料薄膜或塑料袋、温控器、断路保护装置）

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

抽样数量至少满足下表要求。

型式试验抽样要求

产品类别	主检样品数量（套）	差异样品数量（套）
电玩具	5	2
塑胶玩具	4	2
金属玩具	4	2
乘骑车辆玩具	3	1

附件 6

玩具产品 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) 适用年龄: **** (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 6675.1-2025《玩具安全 第1部分:基本规范》 GB 6675.2-2025《玩具安全 第2部分:机械与物理性能》 GB 6675.3-2025《玩具安全 第3部分:易燃性能》 GB 6675.4-2025《玩具安全 第4部分:特定元素的迁移》 GB/T 19865-2024《电玩具的安全》(不包括第19章 辐射和类似危害)	
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 XXXX-XXXX《XXXXX》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: (不包括玩具用变压器、电池充电器,如果有提供)	
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	

样品描述及说明

电玩具:

1. 预定功能和玩耍方式:
2. 主体材料: 金属 塑胶 布绒 其他:
3. 塑胶加工工艺 (适用于主体为塑胶的电玩具): 注塑 吹塑 发泡 搪塑 其他:
4. 适用年龄组: 36个月以下 36个月及以上至96个月以下 96个月及以上
5. 电源: 变压器
锂电池 铅酸电池 其他电池: 是否在玩具中充电: 是 否
其他:
6. 是否带电机: 有 无
7. 是否发声: 有 无
8. 是否发光: 有 无
9. 控制方式 (适用于电动玩具): 有线控制 无线控制 按键开关控制 其他:
10. 是否含有磁体或磁性部件: 有 无
11. 弹射能量 (适用于带弹射功能的电玩具): 蓄能 非蓄能 不适用
12. 弹射机构 (适用于带弹射功能的电玩具): 气压 弹簧 弹片 其他: 不适用
13. 弹射物主要材质 (适用于带弹射功能的电玩具): PP ABS PVC EVA 金属 其他: 不适用
14. 其他需说明的信息:

注: 主检和差异试验样品如存在差异, 应分别描述。

塑胶玩具:

1. 预定功能和玩耍方式:
2. 主体材料加工工艺: 注塑 吹塑 发泡 搪塑 其他:
3. 适用年龄组: 36个月以下 36个月及以上至96个月以下 96个月及以上
4. 驱动机构 (适用于机动塑胶玩具): 惯性机芯 发条机芯 其他: 不适用
5. 是否含有声响部件: 有 无
6. 是否含有磁体或磁性部件: 有 无
7. 弹射能量 (适用于带弹射功能的塑胶玩具): 蓄能 非蓄能 不适用
8. 弹射机构 (适用于带弹射功能的塑胶玩具): 气压 弹簧 弹片 其他: 不适用
9. 弹射物主要材质 (适用于带弹射功能的塑胶玩具): PP ABS PVC EVA 金属 其他: 不适用
10. 其他需说明的信息:

注: 主检和差异试验样品如存在差异, 应分别描述。

样品描述及说明

金属玩具:

1. 预定功能和玩耍方式:

2. 主体材料: 铁 锌合金 铝合金 其他:

3. 适用年龄组: 36个月以下 36个月及以上至96个月以下 96个月及以上

4. 驱动机构(适用于机动塑胶玩具): 惯性机芯 发条机芯 其他: 不适用

5. 是否含有声响部件: 有 无

5. 是否含有磁体或磁性部件: 有 无

6. 弹射能量(适用于带弹射功能的金属玩具): 蓄能 非蓄能 不适用

7. 弹射机构(适用于带弹射功能的金属玩具): 气压 弹簧 弹片 其他: 不适用

8. 弹射物主要材质(适用于带弹射功能的金属玩具): PP ABS PVC EVA 金属 其他:
不适用

9. 其他需说明的信息:

注: 主检和差异试验样品如存在差异, 应分开描述。

玩具自行车:

1. 主要承载件材料: 铝合金 镁合金 高碳钢 碳纤维 其他材料:

2. 主要承载结构: 菱形 单弯形 双弯形 折叠形 避震形 其他:

3. 最大鞍座高度:

4. 是否含有带电部件: 有 无

5. 其他需说明的信息:

注: 主检和差异试验样品如存在差异, 应分开描述。

样品描述及说明

电动童车:

1. 主要承载件材料:
2. 主要承载结构: 可用脚起稳定作用 不可用脚起稳定作用
3. 车轮数量:
4. 座位数:
5. 适用年龄组: 36个月以下 36个月及以上至72个月以下 72个月及以上
6. 动力电池类型: 锂电池 铅酸电池 其他:
7. 控制方式: 可遥控 不可遥控
8. 制动装置: 手闸 脚闸 电子刹车 其他: 不适用
9. 附加功能和附件: 发声 发光 摇摆 玩具附件 其他
10. 其他需说明的信息:

注: 主检和差异试验样品如存在差异, 应分开描述。

其他车辆玩具:

1. 主要承载件材料:
2. 车轮数量:
3. 座位数:
4. 适用年龄组: 36个月以下 36个月及以上至96个月以下 96个月及以上
5. 是否含有带电部件: 有 无
6. 附加功能和附件: 发声 发光 玩具附件 其他
7. 其他需说明的信息:

注: 主检和差异试验样品如存在差异, 应分开描述。

样品照片

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，包括包装照片、所有配件照片、组装后产品照片（组装玩具），产品标识和使用说明照片等，拍照时应放置标尺。带电玩具还应包括电池盖、电池室照片、电玩具内部结构照片、电机照片、电路板照片等。

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:

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:

1) 测试年龄: 主检样品: , 差异样品 1:

主检样品

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
一、GB 6675.1 基本规范				
5.1 机械与物理性能				
1	5.1.1	玩具、玩具部件及固定玩具的紧固部件应有足够的机械强度,适用时,还应有稳定性以承受使用中可能受到的应力,以防止玩具因破裂、变形而引起伤害危险。		
2	5.1.2	玩具上可触及边缘、尖端、突出物、绳索、电线、圆孔、紧固件、磁体和磁性部件、开口等的设计和制造,应减少与其接触时产生伤害危险。		
3	5.1.3	玩具的设计和制造应避免玩具中的活动部件对人体产生危险或减少此危险。		
4	5.1.4a~d)	a) 玩具及其部件不应存在任何绞扼窒息的危险; b) 玩具及其部件不应存在堵塞口鼻腔外部呼吸道、隔绝空气流通而导致的窒息危险; c) 玩具及其部件的尺寸应不存在由于楔入口腔咽喉或堵塞下呼吸道入口、隔绝空气流通而导致窒息危险; d) 明确预定供36个月以下儿童使用的玩具、玩具部件及其可拆卸部件的尺寸不应能被儿童吞咽或吸入,本要求同样适用于预定放置于口中的玩具、玩具部件及其可拆卸吹嘴。		
5	5.1.4 e)	玩具销售时采用的包装不应存在任何勒死或因堵塞口鼻腔外部呼吸道而导致的窒息危险。		
6	5.1.4 f)	食物中或与食物混在一起的玩具应单独包装,且其包装的尺寸不应被儿童吞咽或吸入。		
7	5.1.4 g)	禁止牢固附着于食品且需先吃掉该食品方可直接接触到的玩具,其他直接附着于食品上的玩具的部件应满足5.1.4c)和d)的要求。		
8	5.1.4 h)	5.1.4e)和f)中的球形、卵形或椭圆形玩具包装及其可拆卸部件,或任何带有圆形端部的圆柱状包装,其尺寸应不存在由于楔入口腔咽喉或置于下呼吸道入口而导致窒息危险。		
9	5.1.4 i)	如果因其形状、气味、颜色、外观、包装、标签、体积和尺寸等因素会被儿童误认为是可供食用,进而误导儿童持续地将其放进口中咬食,则该玩具不应产		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		生窒息危险，应考虑上述不同因素的组合，以确定产品会被儿童误认为是真实食品的可能性。		
10	5.1.5	水上玩具的设计和制造应减少玩具在按预期使用时失去浮力从而不能支撑儿童的危险。		
11	5.1.6	对于有可能让儿童进入其内部且对进入者构成封闭空间的玩具，应配备使儿童能易于从内部开启的出口。		
12	5.1.7	对于能令使用者移动的玩具，适用时应配备适用于这类玩具且与玩具动能相匹配的制动系统，该系统应便于使用者操作，且不对使用者或第三者造成弹出或人身伤害。电动乘骑玩具最大设计速度应予以限制，以减少其伤害风险。		
13	5.1.8	考虑到弹射玩具的特点，弹射物的形式、结构及弹射物从配套弹射玩具发射时可能产生的动能应确保不对使用者或第三者造成身体伤害。		
14	5.1.9 a)	玩具的任何可触及表面的最高温度和最低温度均不对儿童造成伤害。		
15	5.1.9 b)	玩具内含有的液体和气体所达到的温度或压力，应不至于导致其从玩具中溢/逸出（除因玩具的正常功能所必需）而造成灼伤、烫伤或其他人身伤害。		
16	5.1.10	声响玩具在设计和制造时应确保其发出的最大脉冲噪声和连续噪声不应损害儿童听力。		
17	5.1.11	活动玩具在设计和制造时，应尽可能减少其对身体部位的挤压和卡陷、或令衣服受到牵绊，以及跌倒、冲击和溺水等危险。特别是活动玩具上可供一个或数个儿童在上面玩耍的表面，其设计载荷应可承受这些儿童的体重。		
18	5.1.12 a)	弹射玩具不应以火药作为发射能源。		
19	5.1.12 b)	弹簧式长枪、手枪、弓弩、射豆枪等弹射玩具的枪机组件和弹射物不应用金属和足以对人体造成伤害的材料制造。		
20	5.1.12 c)	玩具枪应至少满足以下条件之一： 外形结构与真枪有明显差异； 采用鲜艳颜色进行标识和/或制造。		
5.2 爆炸和易燃性能				

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
21	5.2.1	玩具组成材料 a) 如果直接暴露于火焰，火花或其他潜在火源时，材料不应燃烧； b) 不应续燃（离火即灭）； c) 如果被点燃，火焰蔓延速度应缓慢； d) 不考虑玩具的化学成分，玩具的设计应能从结构上延缓燃烧过程。上述易燃材料不应与玩具所用的其他材料构成引燃的风险。产品设计意图中不应有产生明火的装置，该要求不包括化学玩具。		
22	5.2.2	玩具因功能所需而含有国家规定的危险物质或混合物，特别是化学实验、模型组件、塑料/陶瓷模压、上釉、照相或类似活动所用的材料和装置，不应含有因其挥发性非易燃成分挥发后而变为易燃的物质或混合物。		
23	5.2.3	除玩具火药帽外，玩具本身不应为爆炸物，或含有对儿童本身或第三者造成伤害的易爆物质或成分。		
24	5.2.4	玩具，特别是化学游戏和化学玩具，不应含有下列物质： a) 混合时，会因化学反应或加热而引起爆炸； b) 当与氧化物混合时会引起爆炸； c) 含有在空气中易燃和易于形成易燃或易爆气体/空气混合物的挥发性成分。		
5.3 化学性能				
25	5.3.1	玩具产品在正常使用及经滥用试验后所暴露的化学物质，不应给人体的健康带来负面影响。	由企业设计和制造过程中控制	——
26	5.3.2	除非另有规定，单一样品的单一材料取样量低于相应检测方法的最小样品量要求时，该材料可豁免表1-表8限量要求；具有玩耍价值或预定保留供儿童使用的包装也应符合表1-表9相关要求；对于可能被儿童误认为是可供食用的模拟食品玩具，应满足预定入口玩具的相关要求。		
27	5.3.3	可迁移元素（除造型黏土、泥胶、指画颜料、玩具化妆品和水晶泥及类似玩具）		
		可迁移元素（造型黏土和泥胶）		
		可迁移元素（指画颜料和玩具化妆品）		
		可迁移元素（水晶泥及类似玩具）		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
28	5.3.4	玩具产品可触及塑化材料中 10 种增塑剂 (DBP、BBP、DEHP、DIBP、DPENP、DHEXP、DCHP、DNOP、DINP、DIDP) 的含量		
29	5.3.5	预定供 36 个月以下儿童使用的可触及材料中甲醛含量		
30	5.3.6	可分解有害芳香胺染料		
31	5.3.7	玩具产品的橡胶或塑料部件中 8 种多环芳烃含量		
32	5.3.8	弹性体部件中 N-亚硝胺及 N-亚硝胺前体物迁移量		
33	5.3.9	玩具发泡材料中甲酰胺含量		
34	5.3.10	玩具可触及聚氯乙烯 (PVC) 材料中短链氯化石蜡含量		
35	5.3.11	玩具中甲醛、苯、甲苯、二甲苯和总挥发性有机化合物 (TVOC) 的释放量		
36	5.3.12	致敏性芳香剂		
37	5.3.13	不可接触的玩具材料和部件的免除		
38	5.3.14	玩具产品中的液体		
5.4 电气性能				
39	5.4.1	玩具的供电额定电压不应超过 24V 直流 (DC) 或等效交流 (AC) 电, 且玩具的任何可触及部件间的电压差不应超过 24V 直流或等效交流电。玩具内部超过 24V 电压的部件不应导致电击危害。		
40	5.4.2	玩具部件如果可连接到或可能接触到会导致电击的电源, 该部件应与其电线或导电体一起进行适当地绝缘和机械保护, 以防止发生电击等风险。		
41	5.4.3	电玩具的设计和制造应确保所有可直接接触的表面达到的最高温度不会导致使用者触摸时被灼伤。		
42	5.4.4	在可预见的故障条件下, 玩具应提供保护以防止可能由供电电源引起的电危险。		
43	5.4.5	电玩具应提供充分的着火危险防护。		
44	5.4.6	玩具使用的电源变压器、电池充电器、适配器不被认为是玩具的一部分, 但应符合国家相关电气安全标准的要求。	由企业设计和制造过程中控制	——
45	5.4.7	带有电子控制系统的玩具的设计和制造应确保在正常使用条件和由于系统本身失效或外部因素导致电子系统开始发生故障或失效时, 玩具均应是安全的。		
5.5 卫生要求				

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
46	5.5.1	玩具的设计和制造应确保符合卫生和清洁要求, 以避免任何感染、致病和污染的风险。		
		植物种子作为玩具填充物应经过灭活处理, 木质材料或其他植物原材料不应有腐烂和被昆虫侵害的痕迹。		
47	5.5.2	供 36 个月以下儿童使用的玩具的设计和制造应确保能进行清洁。供 36 个月以下儿童使用的纺织品类玩具应能进行清洗, 除非其包含的内部装置经洗涤后会导致损坏。玩具按照其特点和制造商的使用说明进行清洁后, 仍应符合要求。		
48	5.5.3	预定与食品接触的玩具及其部件和包装的材质应符合国家有关与食品接触材料的卫生要求。	由企业设计和制造过程中控制	---
49	5.5.4	按 6.14 异味评判方法测试后, 产品应无霉味、汽油味、煤油味、柴油味、鱼腥味、未洗净动物纤维膻味、臊味等被污染和变质而产生的异味。		
5.6 辐射性能				
50	5.6.1 电离辐射 (即放射性)	玩具的设计和制造不应产生电离辐射伤害。		
51	5.6.2 光辐射	玩具的设计和制造不应产生光辐射伤害。	由企业设计和制造过程中控制	---
52	5.6.3 电磁辐射	玩具的设计和制造不应产生有害电磁辐射。	由企业设计和制造过程中控制	---
5.7 玩具标识				
53	5.7.1 玩具使用说明	a) 玩具的适用年龄应按 GB/T 28022 进行确定;		
		b) 适用时, 供组装的玩具应附有足够详细的组装说明, 以确保玩具按照制造商的预期来组装;		
		c) 电玩具应有电气安全的标识和使用说明, 以提醒监护人和使用者合理地使用玩具, 避免发生危险;		
		d) 玩具化妆品应标注全部成分的名称, 以“成分”作为引导语引出。		
54	5.7.2 玩具警示标识	a) 玩具对使用者的限制应当至少包括使用者的最小或最大年龄限制; 适用时, 还应包括使用者的能力、最小或最大体重, 以及需要确保玩具仅在成人监护下使用。为确保玩具使用安全, 如需要, 应提醒使用者或其监护人对于玩具使用中所涉及的内在危害和伤害风险, 以及如何避免上述危害的风险。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		包含于食品中或与食品混合在一起的玩具应施加类似警示: “警告! 内含玩具, 需在成人监护下使用。”		
		玩具化妆品应声明此产品非儿童化妆品, 并应施加类似警示: “警告! 仅用于给玩具化妆, 不能用于儿童身上。”		
		b) 警示语不应与玩具的功能、尺寸和特性所确定的预期使用目的相冲突。		
		c) 警示标识内容应清晰可见, 易于辨认和理解。		
		d) 警示语应以“警告”“注意”开始。		
		e) 对于玩具购买起决定作用的警示语, 如标注使用者最小或最大年龄, 应标注在消费包装上, 或令消费者在购买前(包括网上购物的情形)能够清楚地看到。		
二、GB 6675.2 机械与物理性能				
55	4.1 一般要求	---	---	---
56	4.1.1 正常使用	玩具应按 5.1 (一般要求) ~ 5.22 (折叠或滑动机构)、5.25 (声压级测量) ~ 5.39 (下颌卡陷测试) 进行相关测试, 以确保玩具因正常损耗和/或退化导致的风险最小。 标明可洗涤的玩具应按 5.23 (可洗涤玩具) 进行洗涤测试。 玩具在测试后, 应符合第 4 章的相关要求。		
57	4.1.2 警示的位置	在以下需要警示的章条中均指明了警示的位置。要求在包装上标注的警示可只标注在产品上, 只要在购买前清晰可见。		
58	4.2 可预见的合理滥用	可预见的合理滥用		
		5.24.2 跌落测试		
		5.24.3 大型笨重玩具倾倒测试		
		5.24.4 除玩具滑板车外的有轮乘骑玩具的动态强度测试		
		5.24.5 扭力测试		
		5.24.6.1 一般拉力测试		---
		5.24.6.2 软体填充玩具、豆袋类玩具和其他类似的填充玩具的拼缝拉力测试		
		5.24.6.3 毛球拉力测试		
		5.24.6.4 保护件拉力测试		
		5.24.6.5 带有吸盘的弹射物拉力测试		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		5.24.6.6 旋转叶片轴向拉力测试		
		5.24.6.7 旋转叶片径向拉力测试		
		5.24.7 压力测试		
		5.24.8 挠曲测试		
59	4.3 材料	---	---	---
60	4.3.1 材料质量	所有材料目视检查应干净整洁，无污染。应通过正常矫正视力而不用放大方式来对材料进行目视检查。		
61	4.3.2 膨胀材料	由膨胀材料制成且有任一方向能完全容入小零件试验器（见图 26）的玩具和玩具部件，按 5.21（膨胀材料测试）测试时，如有要求则应能完全穿过图 39 所示的测试模板。		
62	4.4 小零件	---	---	---
63	4.4.1 36 个月以下儿童使用的玩具	预定供 36 个月以下儿童使用的玩具及其可拆卸部件和按 5.24（可预见的合理滥用测试）测试时脱落的部件，按 5.2（小零件测试）测试时，任何方向均不应完全容入小零件试验器。		
64	4.4.2 36 个月及以上但不足 72 个月儿童使用的玩具和包含可拆卸部件的玩具	预定供 36 个月及以上但不足 72 个月儿童使用的玩具和包含可拆卸部件的玩具，按 5.2（小零件测试）测试时如果完全容入小零件试验器，则应设警示。		
65	4.5 特定玩具的形状、尺寸及强度	---	---	---
66	4.5.1.1 一般要求	4.5.1 的要求不适用于以下玩具： —软体填充玩具或玩具的软填充部分或完全由纺织物制成的部件；或 —主要尺寸小于或等于 30mm 的刚性元件。		
67	4.5.1.2 挤压玩具、摇铃、特定的其他玩具和玩具部件	上述玩具和玩具部件应设计成在按 5.3（特定玩具的形状及尺寸测试）测试时，任何部分都不能突出于测试模板 A 的底部。 上述玩具和玩具部件如果具有近似球形、半球形或圆喇叭形端部，应设计成在按 5.3（特定玩具的形状及尺寸测试）测试时，这些端部不突出于补充测试模板 B 的底部。		
68	4.5.1.3 预定供 18 个月以下儿童使用且质量小于 0.5kg，具有近似球形、半球形、圆喇叭形或圆顶形的端部的其他玩具或玩具部件	玩具或玩具部件的近似球形、半球形、圆喇叭形或圆顶形端部应设计成在按 5.3（特定玩具的形状及尺寸测试）测试时，不突出于补充测试模板 B 的底部。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
69	4.5.1.4 预定供 18 个月及以上但不足 48 个月儿童玩耍的具有近似球形、半球形或圆顶形端部的玩具紧固件（例如：钉子、螺栓、螺钉和铆钉）	带有近似球形、半球形或圆顶形端部的玩具紧固件（例如：钉子、螺栓、螺钉和铆钉），应设计成在按 5.3（特定玩具的形状及尺寸测试）测试时，这些端部不突出于补充测试模板 B 的底部。		
70	4.5.2 小球	预定供 96 个月以下儿童使用的玩具应符合下述要求。 a) 预定供 36 个月以下儿童使用的玩具不应是小球或含有可拆卸的小球。		
		b) 预定供 36 个月及以上但不足 96 个月儿童使用的玩具如果是小球，或含有可拆卸的小球，或经 5.24（可预见的合理滥用测试）测试后脱出小球，应设警示。		
71	4.5.3 毛球	预定供 36 个月以下儿童使用的毛球在按 5.24.6.3（毛球拉力测试）测试时如被拉脱，按 5.5（毛球测试）测试时，应不能完全通过测试模板。在拉力或扭力测试中从毛球上脱落的任何部件、组块或独立丝束，不应进行 5.5（毛球测试）测试。		
72	4.5.4 学前玩偶	应使得按 5.6（学前玩偶测试）进行测试时，圆形端部不能进入并穿透测试模板空腔的整个深度。也适用于带有例如帽子或头发等附加或模塑的部件但端部仍保持圆形的玩偶。		
73	4.5.5 玩具奶嘴	附在预定供 36 个月以下儿童使用的玩具上或与玩具一起出售的玩具奶嘴，其奶头长度不应超过 16mm。该长度应从奶头底部挡板到奶头端部进行测量。		
74	4.5.6 气球	乳胶制成的气球应设警示（见 B.2.4 气球）。		
75	4.5.7 弹珠	预定供 36 个月及以上但不足 96 个月儿童使用的玩具弹珠、含有可拆卸弹珠的玩具或经 5.24（可预见的合理滥用测试）测试后脱出弹珠的玩具，应设警示。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
76	4.5.8 半球形玩具	<p>杯状、碗状、半蛋形玩具应符合下述 a) 、 b) 、 c) 或者 d) 中的至少一项要求。</p> <p>a) 玩具至少有两个开孔，当沿着外围轮廓测量时，这些开孔与玩具开口平面边缘的垂直距离至少为 13mm： · 如果开孔位于物品的底部，至少有两个至少分开 13mm 的开孔；见图 15a) ； · 如果开孔不位于物品的底部，至少有两个分开至少 30° 但不超过 150° 的开孔；见图 15b) 。</p> <p>b) 杯子开口的平面应在中央被一些类型的分隔物隔断，该分隔物距离杯子开口的平面最多为 6mm。隔断的例子包括用一块肋板在开口中央分隔，见图 15c) 。</p> <p>c) 有三个开孔，分开至少 100° ，沿着外围轮廓测量时与边缘的距离为 6mm ~ 13mm 之间。</p> <p>d) 整个边缘为重复的齿状。相邻的齿峰的中心线的最大距离应为 25mm，且最小深度应为 6mm。齿状边缘图案的例子见图 15d) 。</p> <p>出于这些要求的目的，上述开孔的定义为最小尺寸为 2mm 的任何形状的孔洞。按 5.24 (可预见的合理滥用测试) 测试前和测试后都应符合。</p>		
77	4.6 边缘	---	---	---
78	4.6.1 可触及的金属或玻璃边缘	<p>玩具上可触及的金属或玻璃边缘应满足下列要求：</p> <p>a) 预定供 96 个月以下儿童使用的玩具上的可触及金属或玻璃边缘在按 5.8 (锐利边缘测试) 测试时不应是危险锐利边缘；</p> <p>b) 如果可触及边缘未通过 5.8 (锐利边缘测试) 测试，则应结合可预见的使用和玩具使用年龄段，评估该边缘是否存在不合理的伤害风险；</p> <p>c) 如果潜在的和玻璃锐利边缘贴近测试样品的表面，且与表面的任何间隙不超过 0.5mm (例如搭接和折叠边缘，见图 3)，则该边缘被视为不可触及；</p> <p>d) 用作电导体、显微镜载玻片和盖玻片的边缘被视为功能性边缘，无需警示。</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
79	4.6.2 功能性锐利边缘	以下要求适用于包含功能性锐利边缘的玩具： a) 预定供 36 个月以下儿童使用的玩具不应有可触及的危险的功能性锐利边缘；		
		b) 预定供 36 个月及以上但不足 96 个月儿童使用的玩具，由于其功能（例如：功能性玩具剪刀和功能性玩具工具套装）必需包含锐利边缘，且不含任何非功能性锐利边缘，只要包装设有警示（见 B.2.11），则可豁免 4.6 的要求。		
80	4.6.3 金属玩具边缘	预定供 96 个月以下儿童使用的玩具上的可触及金属边缘，包括孔和槽的边缘，应不含危险的毛刺或斜薄边，或应做成折边、卷边或曲边（见图 3），或用永久保护件或涂层予以覆盖。无论边缘以何种方式处理，均应进行 5.8（锐利边缘测试）测试。		
81	4.6.4 模塑玩具边缘	预定供 96 个月以下儿童使用的模塑玩具的可触及边缘、边角或分模线应不含由毛边或溢边产生的危险锐利边缘，或应加以保护使其不可触及。		
82	4.6.5 外露螺栓或螺纹杆的边缘	螺栓或螺纹杆可触及的末端不应有外露的锐利边缘或毛刺，或其端部应有光滑的保护帽覆盖，使锐利边缘和毛刺不可触及。所用的任何保护帽都应进行 5.24.7（压力测试）测试，无论保护帽在进行 5.24（合理可预见的滥用测试）中的跌落测试时是否与撞击面接触。保护帽还应进行 5.24.5（扭力测试）测试，然后进行 5.24.6.1（一般拉力测试）测试。		
83	4.7 尖端	---	---	---
84	4.7.1 可触及的锐利尖端	a) 预定供 96 个月以下儿童使用的玩具上的可触及尖端按 5.9（锐利尖端测试）测试不应是危险锐利尖端。如果可触及尖端未通过 5.9（锐利尖端测试）测试，则应结合可预见的使用和玩具使用年龄段，评估该尖端是否存在不合理的伤害危险。铅笔及类似绘图工具的书写尖端不被视为锐利尖端。		
		b) 如果潜在的锐利尖端贴近测试样品表面，且与表面的间隙不超过 0.5mm，则该尖端应被视为不可触及。		
		c) 预定供 36 个月以下儿童使用的玩具上的尖端，如果其最大横截面直径小于		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		或等于 2mm，即使在进行 5.9（锐利尖端测试）测试时可能不是锐利尖端，也会被视为潜在的危險锐利尖端。因此，应结合可预见的使用和玩具使用年龄段，评估该尖端是否存在不合理的伤害危险。		
85	4.7.2 功能性锐利尖端	a) 预定供 36 个月以下儿童使用的玩具不应有可触及的危險的功能性锐利尖端；		
		b) 预定供 36 个月及以上但不足 96 个月儿童使用的玩具，由于其功能必需包含锐利尖端（例如带针的玩具缝纫机），且不包含任何非功能性锐利尖端，只要包装设有警示（见 B.2.11），则可豁免 4.7.1 的要求。		
86	4.7.3 木制玩具	玩具中的木材的可触及表面和边缘不应有尖刺。		
87	4.8 突出物	旨在解决与玩具使用者跌落到突出物或刚性部件上可能导致皮肤刺穿或内伤有关的危险。 如果突出物存在刺穿皮肤的危险，则应通过适当的方式加以保护，例如把金属丝末端折弯，或者装上表面光滑的保护帽或保护罩，以有效增加可能与皮肤接触的表面积。当按 5.24（合理的可预见滥用测试）进行测试时，保护帽或者保护罩不应从玩具上分离。		
		如果刚性手把存在潜在的内伤危险或皮肤刺穿危险，则应装有端部扩大的把套。对于存在潜在内伤或皮肤刺穿危险的管子末端，应在末端装有端塞或其他保护件。把套、端塞和其他保护装置在 70N 的拉力下不应分离。		
88	4.9 金属丝和杆件	玩具中的金属丝和杆件应符合下列要求。 a) 设计和预定被弯曲的金属丝及其他金属部件，例如用于改变玩具或玩具部分的形状或姿势的金属丝及其他金属部件（例如在软体填充玩具内），按 5.24.8.2（预定弯曲的金属丝及其他金属部件）测试时，不应断裂并产生危险的锐利尖端或从覆盖玩具的任何表面穿出。		
		b) 并非设计为被弯曲的，但在玩耍时可能会被偶然或意外地弯曲的金属丝，按 5.24.8.3（可能弯曲的金属丝）测试时，不应断裂并产生危险的锐利尖端或从覆盖玩具的任何表面穿出。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>c) 玩具伞伞骨的末端应加以保护。如果按 5.24.6.4 (保护件拉力测试) 测试时保护件被拉脱, 则伞骨末端按 5.8 (锐利边缘测试) 和 5.9 (锐利尖端测试) 测试时, 不应有锐利边缘和锐利尖端。此外, 如果保护件在拉力测试时被拉脱, 则伞骨的最小直径应为 2mm, 而且末端应光滑、圆润且近似球形, 无毛刺。</p>		
89	4.10 玩具及其包装中的塑料薄膜或塑料袋	<p>无衬里柔性塑料薄膜或柔性塑料袋应符合以下要求中的任一条: a) 按 5.10 (塑料薄膜和薄片的厚度测试) 测试时, 平均厚度大于或等于 0.038mm, 且单点厚度大于或等于 0.032mm; 或者 b) 应有界线清晰的孔 (孔中的物质已被去除), 且在任意最大为 30mm × 30mm 的面积上, 孔的总面积至少占 1% (见图 16)。</p>		
90	4.11 绳索	---	---	---
91	4.11.1 一般要求	<p>4.11 的要求不适用于下列物品: —GB/T 6675.11 有直径要求的绳索和链 (例如攀爬和秋千用绳索); —预定供全部或部分绕颈穿戴的带子 (见 4.33 预定供全部或部分绕颈穿戴的带子); —安全带的带子; —模拟安全带的带子 (例如用于玩具推车); —肩带或腰带 (例如用于玩具袋、玩具背包和玩具仙子翅膀); —提带 (例如用于玩具袋、玩具摇篮、玩具提篮、玩具桶和玩具盒); —由成人监护在户外雪地上使用的雪橇的拉绳 (见 4.34 含有拉绳的雪橇)。 注: 安全带上的绳带包括将儿童固定在乘骑玩具和座位上的绳带。 4.11.2 ~ 4.11.8 的要求不适用于下列玩具。 —预定供串着横跨摇篮、童床、婴儿推车或童车的玩具。而从此类玩具上垂下预定伸入儿童可接触范围内的部件则不能豁免, 应满足相应的要求。 —预定供连接到摇篮、童床、婴儿推车或童车上且所带的绳索预定不伸入儿童可接触范围内的玩具。 4.11.2 ~ 4.11.5 和 4.11.7 ~ 4.11.11 的</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		要求不适用于预定供 18 个月及以上儿童使用的玩具中的电缆，这些电缆应符合 4.11.6。		
92	4.11.2 供 18 个月以下儿童使用的玩具中的绳索	——	——	——
93	4.11.2.1 可能缠绕的绳索	可能缠绕的绳索应符合下列要求之一： a) 按 5.11.2（绳索和电缆的长度）测试，长度不超过 220mm；或 b) 按 5.11.3（分离结构的分离测试）测试时分离。在不改变接头特性的情况下，分离后的部分应能连接起来（见图 17）。此外，在分离结构分离后，玩具中含有的或连接的任何绳索如有可能缠绕，仍然应符合 4.11.2.1a) 的要求。当两条或以上可能缠绕的绳索连接在玩具的同一个位置上时（例如使用相同的固定点或相同的拼接点），每条绳索都从固定点处测量，两条最长的绳索的长度之和应被视为一条绳索的长度。		
94	4.11.2.2 其他绳索	除拖拉玩具外，玩具中含有的或者连接的其他绳索，按 5.11.2（绳索和电缆的长度）测试，自由长度不应超过 300mm。适用于按 4.11.2.1b) 评估后仍连接在玩具上或与玩具分离的任何绳索。当两条或以上绳索连接在玩具的同一个位置上时（例如使用相同的固定点或相同的拼接点），从固定点处测量，每条绳索的长度被视为单独的长度。		
95	4.11.3 供 18 个月及以上但不足 36 个月儿童使用的玩具中的绳索	——	——	——

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
96	4.11.3.1 可能缠绕的绳索	<p>可能缠绕的绳索应符合下列要求之一。</p> <p>a) 按 5.11.2 (绳索和电缆的长度) 测试, 长度不超过 300mm。或</p> <p>b) 按 5.11.3 (分离结构的分离测试) 测试时分离成几部分, 在不改变接头特性的情况下, 分离后的部分应能连接起来 (见图 17)。此外, 在分离结构分离后, 玩具中含有的或连接的任何绳索如有可能缠绕, 仍然应符合 4.11.3.1a) 的要求。</p> <p>当两条或以上可能缠绕的绳索连接在玩具的同一个位置上时 (使用相同的固定点或相同的拼接点), 从固定点开始测量, 两条最长的绳索的长度之和应被视为一条绳索的长度。</p>		
97	4.11.3.2 其他绳索	<p>除拖拉玩具外, 玩具中含有的或者连接的其他绳索, 按 5.11.2 (绳索和电缆的长度) 测试, 如果自由长度超过 300mm, 玩具包装上应设警示, 指出该玩具不适合 18 个月以下儿童使用 (见 B.2.21)。适用于按 4.11.3.1b) 评估后仍连接在玩具上的绳索。</p> <p>当两条或以上绳索连接在玩具的同一个位置上时 (例如使用相同的固定点或相同的缝制点), 从固定点处测量, 每条绳索的长度被视为单独的长度。</p>		
98	4.11.3.3 无自由末端的其他绳索	<p>玩具中含有或连接的无自由末端的其他绳索, 如果按 5.11.2 (绳索和电缆的长度) 测试, 长度超过 220mm 但不超过 300mm, 则玩具包装上应设警示, 指出该玩具不适用于 18 个月以下儿童使用 (见 B.2.21)。</p>		
99	4.11.4 供 36 个月以下儿童使用的玩具中的固定绳圈和套索	<p>玩具本身含有固定绳圈或套索的绳索应符合下列要求之一。</p> <p>a) 按 5.11.4 (固定绳圈和套索测试) 测试, 不允许头部探头 (见图 35) 穿过。具体来说, 绳圈不应允许头部探头的基部插入。</p> <p>b) 按 5.11.3 (分离结构的分离测试) 测试后, 绳圈或套索分离而不再完整。此外, 在分离结构分离后, 连接到玩具上的、可能缠绕且没有自由末端的绳索按玩具预定的年龄段仍应符合 4.11.2.1a) 或 4.11.3.1a) 要求。</p>		
100	4.11.5 拖拉玩具上的绳索	<p>预定供 36 个月以下儿童使用的拖拉玩具上的绳索, 按 5.11.2 (绳索和电缆的长度) 测试, 自由长度应不超过 800mm。</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
101	4.11.6 电缆	按 5.11.2（绳索和电缆的长度）测试，预定供 18 个月及以上但不足 36 个月儿童使用的玩具中如有长度超过 300mm 的电缆，则应在其包装上设警示（见 B.2.20）。 预定供 18 个月以下儿童使用的玩具中的电缆应当符合 4.11 中相应的要求。		
102	4.11.7 供 36 个月以下儿童使用的特定绳索的直径	按 5.11.1（绳索横截面尺寸）测试，连接到自回缩机构的绳索和拖拉玩具中的绳索平均横截面尺寸应大于或等于 1.5mm。		
103	4.11.8 供 36 个月以下儿童使用的玩具上的自回缩绳	按 5.11.5（自回缩绳索）测试，在任何测试条件下，自回缩机构对玩具中的绳索施加的力都不应使绳索的回缩长度超过 6mm。		
104	4.11.9 连接或预定以串着横跨的方式或其他方式连接到摇篮、童床、婴儿推车或童车的玩具	---	---	---
105	4.11.9.1 预定供串着横跨摇篮、童床、婴儿推车或童车的玩具	预定供串着横跨摇篮、童床、婴儿推车或童车的玩具应在产品上设警示（见 B.2.9）。 玩具应提供说明指出正确的组装、安装和使用方法（适用时），以确保产品不会产生缠绕危险（见 B.3.3）。		
106	4.11.9.2 预定以其他方式连接到摇篮、童床、婴儿推车或童车或从天花板或墙壁悬挂到童床上方的玩具	预定以串着横跨之外的方式连接到摇篮、童床、婴儿推车或童车或从天花板或墙壁悬挂到童床上方的玩具，如果其连接的绳索不符合 4.11.2~4.11.8 要求，则应在产品及其包装上设警示以声明安装玩具时应使绳索在儿童的接触范围之外，且在儿童可接触到它们之前需移走玩具（见 B.2.23）。 玩具应提供说明指出如何组装和固定玩具以远离儿童可接触范围以及如何正确地使用（适用时），以确保产品不会产生缠绕危险（见 B.3.2）。		
107	4.11.10 玩具袋上的绳索	用不透气材料制成的玩具袋，如果开口周长大于 360mm，则不应使用拉线或拉绳作为封口方式（见 4.10）。		
108	4.11.11 飞行玩具的绳索、细绳或线	系在玩具风筝或其他飞行玩具上长度超过 1.8m 的手持绳索、细绳或线，按 5.11.6（绳的电阻测试）测量的电阻应大于 $10^8 \Omega/cm$ 。 玩具风筝和其他飞行玩具应在玩具上设警示以提醒不应在高架输电线附近和在		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		雷雨期间使用（见 B. 2. 14）。		
109	4. 12 折叠机构	---	---	---
110	4. 12. 1 玩具推车、玩具婴儿车及类似玩具	<p>具有折叠和滑动机构的玩具推车、玩具四轮婴儿车、玩具婴儿车和类似玩具应符合下列要求。</p> <p>a) 带有手柄或其他可向下折叠到儿童上方的结构部件的玩具:</p> <p>1) 此类玩具至少应有一个主锁装置及一个副锁装置，两者应直接作用于折叠机构上;</p> <p>2) 当竖起玩具时，至少其中一个锁定装置应能自动锁定;</p> <p>3) 按 5. 22. 2（玩具推车和玩具婴儿车测试）测试，玩具不应倒塌，且无一锁定装置失效或松脱;</p> <p>4) 如果玩具包含相同结构的两个锁定装置（例如锁环），分别安装在玩具的左右两侧，则视为一个锁定装置;</p> <p>5) 如果玩具推车或玩具婴儿车可在其中一个锁定装置未生效的情况下部分竖起，则在其中一个锁定装置脱开的情况下按 5. 22. 2（玩具推车和玩具婴儿车测试）测试。</p> <p>b) 不存在手柄或其他向下折叠到儿童上方的结构部件的危险的玩具推车和玩具婴儿车:</p> <p>1) 此类玩具至少应有一个锁定装置或安全制动装置，该装置可是手动的;</p> <p>2) 按 5. 22. 2（玩具推车和玩具婴儿车测试）测试，玩具不应倒塌，且锁定装置或安全制动装置不应失效或松脱;</p> <p>3) 如果玩具推车或玩具婴儿车可在锁定装置未生效的情况下部分竖起，则按 5. 22. 2（玩具推车和玩具婴儿车测试）测试（见注 1）。</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
111	4.12.2 带有折叠机构的其他玩具	<p>带有能够支撑儿童体重或类似重量的折叠机构、支架或支撑杆的玩具家具及其他玩具应符合下列要求之一。</p> <p>a) 具有安全制动或锁定装置,以防玩具意外或突然移动或倒塌。按 5.24 (可预见的合理滥用测试) 测试时,安全制动或锁定装置不应失效或松脱,并且按 5.22.3 (带有折叠机构的其他玩具测试) 测试时,玩具不应倒塌。或</p> <p>b) 在活动部件之间有足够的间隙,以防玩具意外移动或倒塌时,手指和脚趾被压伤或划伤。如果在活动部件之间可插入 $\phi 5\text{mm}$ 的圆杆,则也应能插入 $\phi 12\text{mm}$ 的圆杆。</p>		
112	4.12.3 铰链线间隙	玩具的固定部分和质量超过 0.25 kg 的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 $\phi 5\text{mm}$ 的圆杆,则在铰链线上的所有部位都应能插入 $\phi 12\text{mm}$ 的圆杆。		
113	4.13 孔、间隙、机械装置的可触及性	---	---	---
114	4.13.1 刚性材料上的圆孔	预定供 60 个月以下儿童使用的玩具中,刚性材料上任何厚度小于 1.58mm 的可触及圆孔,如果可插入 $\phi 6\text{mm}$ 的圆杆,且插入深度大于或等于 10mm,则也应能插入 $\phi 12\text{mm}$ 的圆杆。		
115	4.13.2 活动部件间的可触及间隙	预定供 96 个月以下儿童使用的玩具,如果活动部件间的可触及间隙可插入 $\phi 5\text{mm}$ 的圆杆,则也应能插入 $\phi 12\text{mm}$ 的圆杆。		
116	4.13.3 乘骑玩具的传动链或皮带	<p>乘骑玩具中的动力传动链和皮带应加保护罩,覆盖范围从驱动链轮(包括)或皮带轮(包括)到从动链轮或皮带轮,位于与儿童腿脚最接近链或皮带的一侧(见图 20 A 面)。位于链或皮带与儿童腿脚隔开(例如被自行车车架隔开)的一侧,保护罩还应覆盖驱动链轮或皮带轮的任一面(见图 20 B 面)。</p> <p>按 5.7 (玩具部分或部件的可触及性测试) 测试时,防护罩应使链条或皮带和任何链轮或皮带轮无法从 A 面触及,并且链条或皮带与链轮或皮带轮之间的接合处不能从 B 面触及(如果有的话)。在不使用工具的情况下应无法移除防护罩。</p>		
117	4.13.4 其他驱动	玩具中的发条、电池驱动、惯性或其他		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
	机构	动力驱动机构应封闭,不应露出可触及锐利边缘或锐利尖端,或露出存在压伤手指或身体其他部位的危险的其他部件。		
118	4.13.5 发条钥匙	适用于预定供 36 个月以下儿童使用的发条玩具,其发条钥匙随着驱动机构的展开而旋转。适用于从玩具主体的刚性表面突出且柄杆上连接有平板的钥匙。如果钥匙的片状部件与玩具主体的间隙可插入 $\phi 5\text{mm}$ 的圆杆,则该间隙无论钥匙在任何位置也应能插入 $\phi 12\text{mm}$ 的圆杆。对于所涵盖的钥匙,其片状部件上不应有可插入 $\phi 5\text{mm}$ 圆杆的孔。		
119	4.14 弹簧	弹簧应符合以下要求:		
		a) 如果盘簧在使用中的任何螺旋间距大于 3mm,则盘簧应不可触及。		
		b) 如果拉伸螺旋弹簧受到 40N 的拉力时,螺旋间距大于 3mm,则弹簧应不可触及。		
		c) 如果压缩弹簧处于静止状态,螺旋间距大于 3mm,并且玩具在使用时,该弹簧可能承受大于 40N 的力,则弹簧应不可触及。		
120	4.15 稳定性及超载要求	---	---	---
121	4.15.1 乘骑玩具及座位稳定性	---	---	---
122	4.15.1.1 一般要求	4.15.1.2~4.15.1.4 的要求适用于预定供 60 个月以下儿童使用的乘骑玩具、摇摆玩具(例如摇马)和有座位的静止玩具,例如预定供 60 个月以下儿童玩耍的玩具家具。球形、圆柱形或其他通常无稳定底部形状的乘骑玩具(例如玩具自行车和类似玩具)不适用。		
123	4.15.1.2 可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性	对于座位离地面高度为 27cm 或以上,且儿童脚和/或腿的侧向活动未受限制因而可起稳定作用的乘骑玩具和有座位的静止玩具,按 5.12.2(可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试)测试时,不应倾倒。		
124	4.15.1.3 不可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性	对于儿童脚和/或腿的侧向活动受限制的乘骑玩具和带座位的静止玩具,例如侧面封闭的玩具车,按 5.12.3(不可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试)测试时,不应倾倒。		
125	4.15.1.4 前后稳定性	对于乘骑者不能方便地用腿起稳定作用的乘骑玩具和带座位的静止玩具,按 5.12.4(前后稳定性测试)测试时,不		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		应向前或向后倾倒。		
126	4.15.2 乘骑玩具及座位的超载要求	乘骑玩具、带座位的静止玩具和设计用来承受儿童全部或部分体重的玩具,按 5.12.5 (乘骑玩具及座位的超载测试) 和 5.24.4 (除玩具滑板车外的有轮乘骑玩具的动态强度测试) 测试时,不应倒塌。4.15.2 的要求不适用于玩具滑板车 (玩具滑板车的超载性能见 4.30.3)。		
127	4.15.3 地面静止玩具的稳定性	高度大于 760mm 且质量超过 4.5 kg 的地面静止玩具,按 5.12.6 (地面静止玩具的稳定性测试) 测试时,不应倾倒。		
128	4.16 封闭式玩具	——	——	——
129	4.16.1 通风	用气密性材料制成、有门或盖、封闭的连续空间大于 0.03m ³ ,且内部尺寸均为 150mm 或以上的玩具应有通畅的通风口以供呼吸。如果连续空间被一个或多个固定隔板或挡条有效地分隔为隔间,使隔间中至少一个尺寸小于 150mm,则不需要通风开口。 通风口应由相距至少 150mm 的两个或两组开口组成。每个开口或每组开口的总通气面积应至少为 650mm ² 。或者,也可使用一个连续的通风口,只要其等效于相距 150mm 的两个通气面积为 650mm ² 的有效开口连通了分隔区域 (见图 21)。将玩具以任意位置放在地面上,且邻近模拟房间角落的两个以 90° 角相交的垂直平面时,通风口应保持通畅。		
130	4.16.2 关闭件	——	——	——
131	4.16.2.1 盖子、门及类似装置	关闭件,例如: 盖子、罩子和门,或者类似封闭结构的装置,不应配备自动锁闭装置。 关闭件在按 5.13.1 (关闭件测试) 测试时,开启的力应不大于 45 N。 不应在盖子、罩子和门上使用钮扣、拉链和类似紧固件。		
132	4.16.2.2 玩具箱及类似玩具的盖子支撑	玩具箱及类似玩具的盖子支撑应符合下列要求。 a) 具有垂直开启的铰链盖的玩具箱及类似玩具应安装有盖子支撑机构,以防盖子突然倒塌或下落。按 5.13.2.2 (盖子支撑) 进行测试,盖子支撑机构对盖子的支撑作用应使盖子在距充分闭合处 50mm 至距充分闭合处不超过 60° 的弧形行程中的任一位置上,在其自身质量作用下,落下的行程不大于 12mm (最后		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		50mm 的行程除外)。 b) 盖子支撑机构应无需使用者调节就能确保盖子得到充分支撑, 且按 5.13.2.3 (玩具箱盖的耐久性测试) 进行循环测试后, 无需使用者调节也应符合 4.16.2.2a)。 c) 盖子和盖子支撑机构应符合 4.12 (折叠机构) 的要求。 d) 玩具箱应附有如何正确安装和维护的说明 (见 B.3.4)。		
133	4.16.3 封闭头部的玩具	用气密性材料制成的封闭头部的玩具, 例如太空头盔, 应在靠近口鼻处设置通畅的通风区域以供呼吸。通风口应由相距至少 150mm 的两个或两组开口组成。每个开口或每组开口的总通气面积应至少为 650mm ² 。或者, 也可使用一个连续的通风口, 只要其等效于相距 150mm 的两个通气面积为 650mm ² 的有效开口连通了分隔区域 (见图 21)。		
134	4.17 覆盖面部玩具和模拟防护装备玩具	适用于遮盖眼睛的玩具和带有镂空眼孔的玩具。所有覆盖面部的刚性玩具, 例如护目镜、太空盔或面罩, 当按 5.14 (覆盖面部玩具的冲击测试) 测试时, 不应产生锐利边缘、锐利尖端或可能进入眼内的松脱部件。 预定供儿童穿戴的模拟安全防护装备的玩具 (包括但不限于建筑头盔、运动头盔、消防员头盔和玩具工具套装里的安全护目镜) 及其包装上应设警示 (见 B.2.10)。		
135	4.18 弹射玩具	---	---	---
136	4.18.1 一般要求	弹射玩具的一般要求如下。 a) 4.18.2 (弹射物) a)、b)、c) 和 4.18.3 (蓄能弹射玩具) b)、c)、d) 不适用于按 5.35 (弹射物射程测定) 测试时, 最大射程小于或等于 300mm 的弹射物。		
		b) 4.18.3 (蓄能弹射玩具) a) 不适用于预定供 3 岁及以上儿童使用且按 5.35 (弹射物射程测试) 测试时, 射程小于或等于 100mm 的弹射玩具。		
		c) 4.18.2 (弹射物)、4.18.3 (蓄能弹射玩具) 和 4.18.4 (非蓄能弹射玩具) 的要求不适用于: · 具有弹射物功能而被永久封闭在玩具中的部件, 除非外部容器按 5.24 (可预见的合理滥用测试) 测试时, 释放出		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		这些部件； <ul style="list-style-type: none"> · 预定供沿着轨道、游戏板、桌面、地板弹射到另一表面的地面玩具或玩具组件，即使它们包含的运动有部分处于自由飞行状态，例如在轨道间或表面间的跳跃，或者弹珠或球被发射越过游戏板。 		
137	4.18.2 弹射物	弹射物的相关要求如下。 <p>a) 刚性弹射物的顶端或撞击端按 5.36（刚性弹射物顶端评估）测试时，不应穿过图 60 所示量规的整个深度。</p>		
		<p>b) 弹射物的撞击端及其相邻的边角，都应光滑、无尖端、毛刺、溢边或类似的突出物。</p>		
		<p>c) 对于蓄能弹射玩具发射的刚性弹射物，与撞击端相邻的边角应做倒圆角。倒圆角半径不应小于 0.25mm。不适用于由纸或纸板制成的弹射物。</p>		
		<p>d) 以吸盘为撞击端的弹射物，在 5.24.5（扭力测试）和 5.24.6.5（带有吸盘的弹射物拉力测试）测试前后，按 5.37（吸盘弹射物长度测试）测量时，长度应大于或等于 57mm。不适用于：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 按 5.4（小球测试）测试时，不能完全通过测试模板 C 的带有吸盘的弹射物；或 · 发泡杆弹射物，如果接收状态下，其长度按 5.37（吸盘弹射物长度测试）测试，大于或等于 57mm，且吸盘在松弛状态下测量，其直径小于或等于发泡杆的直径（见图 23）。 		
		<p>e) 以吸盘为撞击端的弹射物按 5.24.5（扭力测试）和 5.24.6.5（带有吸盘的弹射物拉力测试）测试，吸盘不应脱落，除非：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 按 5.4（小球测试）测试时，脱落的吸盘不能完全通过测试模板 C，且暴露的杆末端符合 4.8（突出物）；或者 · 吸盘连接在发泡弹射物上，且在松弛状态下测量时，其直径小于或等于发泡杆的直径，见图 23。 <p>注 4: 4.18.2e) 既适用于与杆身连接的吸盘，也适用于一体式吸盘（即杆身与吸盘一体成型件）。</p>		
138	4.18.3 蓄能弹射玩具	蓄能弹射玩具应符合下列要求： <p>a) 预定供 3 岁及以上儿童使用的弹射玩具，在 5.24（可预见的合理滥用测</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		试)和 5.15.2 (弹射物墙面冲击测试)测试前后,弹射物按 5.2 (小零件测试)测试时,不应完全容入小零件试验器。 4.18.1 (一般要求)中 b) 豁免的情况除外。此要求不适用于: · 按 5.24 (可预见的合理滥用测试)和 5.15.2 (弹射物墙面冲击测试)测试后脱落但不能被发射的小零件,或者按 5.35 (弹射物射程测试)测试,射程不大于 100mm 的小零件; · 按 5.24 (可预见的合理滥用测试)和 5.15.2 (弹射物墙面冲击测试)测试后,从杆身全由发泡材料制成的弹射物上脱落的发泡小零件。		
		b) 按 5.15.1 (弹射物动能)测试,如果弹射物动能大于 0.08J,则: · 接触面应由软质材料制成;并且 · 应设关于不应瞄准眼睛或面部的警示(见 B.3.7)。此要求仅适用于可能瞄向面部的弹射物;并且 · 按 5.15.1.3.3 (单位接触面积动能的测定)测试时,单位面积动能应不大于 1600J/m ² 。		
		c) 如果使用保护帽、保护盖或保护顶端,则: · 按 5.24.5 (扭力测试)和 5.24.6.4 (保护件拉力测试)测试时,保护帽、保护盖或保护顶端不应从弹射物上脱落,或 · 如果保护帽、保护盖或保护顶端脱落,并且产生的任何部件仍能继续被发射机构发射,玩具应仍能符合 4.18.3 (蓄能弹射玩具)的要求。		
		d) 按 5.15.2 (弹射物墙面冲击测试)测试时,弹射物不应产生危险锐利边缘或危险锐利尖端,并仍能符合 4.18.3 (蓄能弹射玩具)的要求。		
		e) 发射机构应在设计上使其不能以危险方式发射图 24 和表 1 中规定的模拟弹射物。评估过程不对发射机构进行改装。评估弹射机构是否能以危险方式发射模拟弹射物时,应考虑以下因素: 注:射程为 300mm 或以下的模拟弹射物视为不具危险[见 4.18.1a)]. · 装载和发射弹射物的可重复性和易用性; · 发射机构的方向;		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		· 模拟弹射物的射程； · 其他可识别的相关因素。		
139	4.18.4 非蓄能弹射玩具	---	---	---
140	4.18.4.1 一般要求	正常使用时可能射向面部的非蓄能弹射玩具，应附有使用说明以向使用者提供安全使用玩具的信息。不适用于预定向人投掷的弹射玩具，例如飞盘、球或者类似物体。		
141	4.18.4.2 口动弹射玩具	按 5.20（口动玩具耐久性测试）测试时，口动弹射玩具中预定的弹射物不应通过吹嘴。		
142	4.18.4.3 飞镖状弹射物	飞镖状弹射物应符合以下要求。 a) 对于由使用者提供能量的飞镖状弹射物，测量撞击端的接触面积；对于其他飞镖状弹射物，按 5.15.1.3.3a) ~ e)（单位接触面积动能的测定）测试。飞镖的接触面积应至少为 3cm ² 。		
		b) 飞镖应符合下列要求之一： · 有保护帽、保护盖或保护顶端，且与杆的前端成一整体；或 · 与保护帽、保护盖或保护顶端相连的前端为钝头；或 · 由软质材料制成，除非其依赖于磁力。		
		c) 按 5.24.5（扭力测试）和 5.24.6.4（保护件拉力测试）测试后，带有保护帽、保护盖或保护顶端的飞镖状弹射物应至少满足下列要求之一： · 保护帽、保护盖或保护顶端不应从弹射物上脱落；或 · 如果保护帽、保护盖或保护顶端从弹射物上脱落，弹射物应不能被发射机构发射；或 · 如果保护帽、保护盖或保护顶端从弹射物上脱落，且弹射物由软质材料制成，则按 5.15.1.3.3a) ~ e)（单位接触面积动能的测定）测试时，接触面积仍应至少为 3cm ² 。		
143	4.18.4.4 箭（例如弓箭套装）	按 5.15.1（弹射物动能）测试时，动能大于 0.08J 的箭形弹射物，其最大单位接触面积动能按 5.15.1.3.3（单位接触面积动能的测定）测试应不大于 2500J/m ² 。		
		按 5.15.2（弹射物墙面冲击测试）测试后，箭形弹射物不应产生危险锐利边缘或危险锐利尖端，并仍能符合 4.18.4		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		(非蓄能弹射玩具)的要求。		
		箭形弹射物也应符合: a) 有保护帽、保护盖或保护顶端,且与杆的前端成一整体;或 b) 与保护帽、保护盖或保护顶端相连的前端为钝头;或 c) 由软质材料制成,除非其依赖于磁力。		
		按 5.24.5 (扭力测试) 和 5.24.6.4 (保护件拉力测试) 测试后,带有保护帽、保护盖或保护顶端的箭形弹射物应至少符合下列要求之一: · 保护帽、保护盖或保护顶端不应从弹射物上脱落;或 · 如果保护帽、保护盖或保护顶端从弹射物上脱落,弹射物不应被发射机构发射;或 · 按 5.15.1 (弹射物动能) 测试时动能大于 0.08J 的箭形弹射物,其最大单位接触面积动能按 5.15.1.3.3 (单位接触面积动能的测定) 测试时应不大于 2500J/m ² 。		
144	4.19 飞行玩具	——	——	——
145	4.19.1 一般要求	按 5.36 (刚性弹射物顶端评估) 测试时,飞行玩具的刚性部件撞击端不应穿过图 60 所示量规的整个深度。 遥控飞行玩具应附有说明,告知使用者如何安全使用玩具(见 B.3.10)。		
146	4.19.2 飞行玩具的旋转叶片	飞行玩具上对眼睛具有潜在危险的旋转叶片应将潜在危险的可能性降至最低。采用以下一项或多项设计。 a) 玩具应采用防止叶片末端接触眼睛的设计(例如在旋转叶片的周边加保护环,或将旋转叶片罩在笼子里,或将旋转叶片完全封闭使其不可触及)。 b) 叶片由柔性材料制成,当其末端外边缘受到垂直于叶片水平面的力时易于弯曲,且按 5.24.6.6 (旋转叶片轴向拉力测试) 测试时,叶片不破裂或永久变形。测试后,叶片应弯曲而不断裂并大致回到其初始位置。 c) 叶片端部与转子采用柔性连接,端部不受转子刚性驱动。 d) 旋转叶片的周边采用局部保护环。 e) 旋转叶片的迎风刃采用软质材料或柔性部件加以保护。 旋转叶片可能接触面部的飞行玩具,应		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		在包装上或使用说明中设警示（见 B. 2. 24），设计上能防止旋转叶片末端接触眼睛的玩具除外[见 4. 19. 2a]。设计可更换旋转叶片的玩具应附有使用说明，明确指出拆卸和安全更换旋转叶片所需的步骤。		
147	4. 19. 3 遥控飞行玩具的旋转叶片	除了 4. 19. 2 的要求外，遥控飞行玩具的旋转叶片还应符合下列要求： a) 旋转叶片可能接触眼球的边缘应作明显修圆； b) 按 5. 24. 6. 7（旋转叶片径向拉力测试）测试，旋转叶片不应脱落。 设计可更换旋转叶片的玩具应附有使用说明，明确指出拆卸和安全更换旋转叶片所需的步骤。		
148	4. 20 水上玩具	充气水上玩具的所有气门嘴都应有止回阀及永久固定在玩具上的气门塞。当玩具充满气后，气门塞应能塞入玩具中，使得突出部分突出玩具表面的高度不超过 5mm。 广告文案或图形不应声明或暗示儿童在无人监护下可安全使用此类玩具。 水上玩具应设符合 B. 2. 6（水上玩具）的警示。		
149	4. 21 制动	玩具的制动要求如下。 a) 按 5. 16. 1（自由轮装置测定）测定为具有自由轮装置的机械或电动乘骑玩具应： —有一个制动装置； —按 5. 16. 2（除玩具自行车外的机械或电动乘骑玩具的制动性能测试）测试时，玩具运动距离不应大于 5cm； —质量大于或等于 30 kg 的玩具，应有制动锁定装置（停车制动）。		
		b) 电动乘骑玩具应由开关来操作，松开该开关时动力应自动断开而不使玩具倾倒。使用制动装置时动力应自动切断。		
150	4. 22 玩具自行车	——	——	——
151	4. 22. 1 一般要求	玩具自行车及其包装应设警示，以提醒使用时应穿戴护具（见 B. 2. 15）。传动链或皮带的要求见 4. 13. 3。		
152	4. 22. 2 使用说明	玩具自行车应附有组装和维护说明。应提醒父母或看护者注意乘骑玩具自行车的潜在危险和应采取的防范措施（见 B. 3. 8）。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
153	4.22.3 鞍座最大高度	鞍管上应有标示最小插入车架深度的永久标记。最小插入标记应位于从鞍管全径底部量起大于或等于鞍管直径 2.5 倍的距离处, 且不应影响鞍管的强度。		
154	4.22.4 制动要求	符合 5.16.1 (自由轮装置测定) 的自由轮玩具自行车应在后轮安装一个制动装置。 对于手闸装置, 在图 25 所示的闸把中点处测量的闸把尺寸 d 不应超过 60mm。可调节闸把的调节范围应达到上述尺寸。闸把的长度 l 应不小于 80mm。 按 5.16.3 (玩具自行车的制动性能测试) 测试时, 玩具自行车运动距离不应大于 5cm。		
155	4.23 电动乘骑玩具的限速	按 5.17 (电动乘骑玩具速度测试) 测试时, 电动乘骑玩具的最大速度不应超过以下数值: 一供 3 岁以下儿童使用的玩具: 8 km/h;		
		一供 3 岁及以上但不足 6 岁儿童使用的玩具: 12 km/h;		
		一供 6 岁及以上儿童使用的玩具: 16km/h。		
156	4.24 非电热源玩具	不适用于化学或类似实验装置中的燃烧器或类似物品。按 5.18 (温升测试) 测试时。 a) 在满负荷输入时, 非电热源玩具不应燃烧。		
		b) 手柄、旋钮和其他可能用手触摸的类似部件的温升不应超过以下数值。 · 金属部件: 25 K; · 玻璃或陶瓷部件: 30 K; · 塑料或木制部件: 35 K。		
		c) 玩具其他可触及部件的温升不应超过以下数值。 · 金属部件: 45 K; · 玻璃或陶瓷部件: 50 K; · 其他材料部件: 55 K。 注: 温度相差 1K 等同于温度相差 1℃。		
157	4.25 液体填充玩具	按第 5 章进行 5.19 除外的相关测试后, 含有不可触及液体的液体填充玩具应按 5.19 (液体填充玩具渗漏测试) 进行测试。测试后不应有可能导致潜在危险的液体渗漏。 液体填充出牙器和液体填充牙咬玩具的使用说明应设不可放置于冷冻室的警示 (见 B.3.5)。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
158	4.26 口动玩具	适用于预定通过口吹或吸使其发声的噪声器玩具、乐器玩具或类似的玩具。口动玩具的相关要求如下： a) 按 5.2（小零件测试）测试，口动玩具及其可拆卸吹嘴不应完全容入小零件试验器；		
		b) 口动玩具的不可拆卸吹嘴按 5.24.5（扭力测试）和 5.24.6.1（一般拉力测试）测试后如果脱落，则按 5.2（小零件测试）测试时，不应完全容入小零件试验器；		
		c) 含有松动部件（例如口哨中的小球、声响玩具中的簧片）的口动玩具按 5.20（口动玩具耐久性测试）测试后，不应脱落下任何按 5.2（小零件测试）测试时能完全容入小零件试验器的部件；		
		d) 安装到气球上的可拆卸或不可拆卸吹嘴应符合 4.26a) 和 4.26b) 的要求（见 4.5.6）。		
159	4.27 玩具轮滑鞋及玩具滑板	玩具轮滑鞋及玩具滑板是预定供体重不超过 20 kg 儿童使用的产品。 玩具轮滑鞋及玩具滑板及其包装应设警示，以提醒使用时须穿戴护具、不应在机动车道上使用以及产品是预定供体重不超过 20 kg 儿童使用的（见 B.2.13）。		
160	4.28 玩具火药帽	设计专用于玩具中的火药帽在可预见的合理使用过程中不应产生可能伤害眼睛的火焰、灼热部件及碎片。 玩具火药帽的包装上应设警示（见 B.2.16）。		
161	4.29 声响要求	当按 5.25（声压级测量）测试时，设计发声的玩具的相关要求如下： a) 近耳玩具产生的声音的 A 计权等效声压级 L_{pAeq} 不应超过 65 dB；		
		b) 除推拉玩具外，由儿童对玩具（例如具有与车轴相连的发声机构的玩具车）施加运动而使玩具产生的声音，其 A 计权最大声压级 L_{pAFmax} 不应超过 85 dB；		
		c) 推拉玩具被儿童推动或拉动时产生的声音的 A 计权最大声压级 L_{pAFmax} 不应超过 94 dB；		
		d) 除 a)、b) 和 c) 外的所有其他玩具产生的声音的 A 计权等效声压级 L_{pAeq} 不应超过 85 dB；		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		e) 近耳玩具产生的声音的 C 计权峰值声压级 L_{pCpeak} 不应超过 110 dB;		
		f) 除近耳玩具和火药帽玩具或其他爆炸玩具外, 其他玩具产生的声音的 C 计权峰值声压级 L_{pCpeak} , 不应超过 115 dB;		
		g) 火药帽玩具或其他爆炸玩具产生的声音的 C 计权峰值声压级 L_{pCpeak} , 不应超过 125 dB;		
		h) 如果火药帽玩具或其他爆炸玩具产生的声音的 C 计权峰值声压级 L_{pCpeak} 超过 115 dB, 玩具或其包装应设关于听力可能会受损的警示 (见 B. 2. 17)。		
162	4. 30 玩具滑板车	——	——	——
163	4. 30. 1 一般要求	玩具滑板车分为以下两种: — 预定供体重不超过 20 kg 的儿童使用的玩具滑板车; — 预定供体重超过 20 kg 但不足 50 kg 的儿童使用的玩具滑板车。		
164	4. 30. 2 警示和使用说明	玩具滑板车及其包装应设警示, 以提醒使用时须穿戴护具、不应在机动车道上使用以及使用者的最大体重 (见 B. 2. 18)。 玩具滑板车也应附有组装、维护、使用说明和应采取的预防措施 (见 B. 3. 9)。		
165	4. 30. 3 强度	按 5. 26 (玩具滑板车静态强度) 和 5. 27 (玩具滑板车动态强度) 测试时, 玩具滑板车不应: — 产生可触及的危险锐利边缘 (见 5. 8 锐利边缘测试); — 产生可触及的危险锐利尖端 (见 5. 9 锐利尖端测试); — 使得对手指和身体其他部位产生挤压危险的驱动机构可触及; — 倒塌而使玩具滑板车不再符合要求, 或产生任何不安全的结构损坏, 从而危及骑行安全, 例如平台断裂或车轮脱落。 按 5. 29 (玩具滑板车把立管强度) 测试后: — 把立管不应因倒塌而不符合要求; — 把立管不应分离成 2 个及更多部分; — 锁定装置不应失效或损坏; — 玩具滑板车仍应具有预定的功能。		
166	4. 30. 4 稳定性	最外侧车轮中心间距大于 150mm 的 3 个		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		或更多车轮的玩具滑板车,按 5.12.2 (可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试)进行测试时,不应倾倒;测试使用 50 kg 的负载。		
167	4.30.5 可调节和可折叠的把立管和把横管	可调节和可折叠的把立管和把横管应符合以下要求。 a) 为了防止高度的突然变化,可调节高度的把立管应: · 使用工具进行调节;或 · 至少有一个主锁定装置和一个副锁定装置,在调节高度时至少有一个锁定装置能自动锁定。		
		b) 把立管不应被意外拆卸。		
		c) 可折叠的把立管应在折叠机构上具有锁定装置。		
		d) 可能夹伤手指的活动部件之间的间隙如果能插入 $\phi 5\text{mm}$ 的圆杆,则应也能插入 $\phi 12\text{mm}$ 的圆杆。		
		e) 可能剪切手指的活动部件之间的可触及开口不应插入 $\phi 5\text{mm}$ 的圆杆。		
		f) 按 5.30 (把横管抗分离测试)测试时,把横管不能被拆分成 2 段或多段。		
168	4.30.6 制动	标注预定供体重不超过 20 kg 儿童使用的玩具滑板车可不安装制动系统。其他玩具滑板车应有至少一个作用在后轮的制动系统,制动系统应能有效工作,减速平稳,不应急停。 按 5.28 (玩具滑板车制动性能)测试时,玩具滑板车在斜面上的保持力应小于 50N。		
169	4.30.7 车轮尺寸	玩具滑板车前轮直径应大于或等于 120mm。		
170	4.30.8 突出部件	玩具滑板车的把横管应使用由软质材料制成的圆形把套或者端塞加以保护,在距离把套末端不超过 20mm 的范围内,把套或端塞应有一处直径大于或等于 40mm。		
171	4.31 磁体和磁性部件	---	---	---
172	4.31.1 一般要求	4.31.2 和 4.31.3 的要求不适用于玩具电子电气元件中的功能性磁体。		
173	4.31.2 预定供 8 岁及以上儿童使用的磁/电性能实验装置	预定供 8 岁及以上儿童使用的磁/电性能实验装置,如果所含的磁体或磁性部件按 5.32 (磁通量指数)测试时磁通量指数大于或等于 $50\text{kG}^2\text{mm}^2$ ($0.5\text{T}^2\text{mm}^2$),并且按 5.2 (小零件测试)测试时可完全容入小零件试验器,应在其		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>包装上和使用说明中设警示（见 B. 2. 19）。</p> <p>注：预定供 8 岁以下儿童使用的磁/电性能实验装置的要求见 4. 31. 3。</p>		
174	4. 31. 3 带有磁体和磁性部件的所有其他玩具	<p>带有磁体和磁性部件的所有其他玩具的相关要求如下。</p> <p>a) 接收状态下松散的磁体和磁性部件在按 5. 32（磁通量指数）测试时，磁通量指数应小于 $50\text{kG}^2\text{mm}^2$ ($0.5\text{ T}^2\text{mm}^2$)，或者按 5. 2（小零件测试）测试时不能完全容入小零件试验器。</p>		
		<p>b) 含有磁体和磁性部件的木制玩具、预定供水中使用的玩具以及口动玩具的口部部件，应在按 4. 31. 3c) 测试之前，先按 5. 34（磁体浸泡测试）进行测试。</p>		
		<p>c) 应按规定的顺序对所有独立的磁性部件进行下述测试。用于这些测试的部件事先不应进行正常使用和可预见的合理滥用测试。从玩具或接收状态下松散的磁性部件上脱落的任何磁体和磁性部件，在按以下进行测试后，按 5. 32（磁通量指数）测试时磁通量指数应小于 $50\text{kG}^2\text{mm}^2$ ($0.5\text{ T}^2\text{mm}^2$)，或者按 5. 2（小零件测试）测试时不能完全容入小零件试验器：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 5. 31（磁体拉力测试）； · 5. 24. 2（跌落测试），大型笨重玩具则适用 5. 24. 3（大型笨重玩具倾倒测试）； · 5. 24. 5（扭力测试）； · 5. 24. 6. 1（拉力测试，一般要求）； · 5. 24. 6. 2（软体填充玩具、豆袋类玩具和其他类似的填充玩具的拼缝拉力测试），如适用； · 5. 33（磁体冲击测试）； · 5. 24. 7（压力测试），适用于可触及但不能被抓住的磁体（见 5. 24. 6. 1）； · 5. 31（磁体拉力测试）。 		
175	4. 32 悠悠球	<p>悠悠球系绳的原始长度“l_0”，在按 5. 38. 2（初始长度 l_0 的测量）测量时不应超过 370mm。</p>		
		<p>悠悠球的质量 m 和弹性系数 k 的比值，在按 5. 38. 1（弹性系数 k 的测量）测量时应小于 2. 2。</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
176	4.33 预定供全部或部分绕颈穿戴的带子	预定供 36 个月以下儿童使用的玩具上预定供全部或部分绕颈穿戴且形成固定环的带子，应具有按 5.11.3（分离结构的分离测试）测试时可分离的分离结构。安全带、背包的肩带和包/桶/盒提手的带子除外。		
177	4.34 含有拉绳的雪橇	由成人监护在户外雪地上使用且含有拉绳的雪橇上应设警示（见 B.2.22）。		
178	4.35 下颌在把手和方向盘中的卡陷	——	——	——
179	4.35.1	旨在消除在下述预定供 18 个月以下儿童使用的玩具中，儿童下颌可能卡陷在被牙齿可触及的把手和方向盘中的危险： — 预定供站立的儿童玩耍的活动桌； — 大型笨重玩具； — 地面静止玩具； — 预定供直立行走儿童推动的玩具； — 乘骑玩具。		
180	4.35.2	用铰链连接到玩具的把手和柔韧材料（例如带子和绳子）制造的把手豁免此项要求。		
181	4.35.3	按 5.39（下颌卡陷测试）测试时，把手和方向盘中的开口如果能让小测试规完全通过，则也应让大测试规完全通过。		
182	4.36 组装	——	——	——
183	4.36.1 一般要求	预定供组装的玩具应附有足够详细的组装说明，以确保玩具按照制造商的预期进行组装。		
184	4.36.2 预定供儿童组装的玩具	如玩具预定供儿童组装，适用于为儿童提供的每个部件和组装后的玩具。 组装过程构成玩耍价值重要组成部分的玩具，如建造套装，应进行评估以确定其是否存在潜在的危险，例如：突出物危险、弹射危险、勒伤危险。仅对在包装和/或使用说明中描述的组件进行评估。基于此评估，对有潜在危险的组件应进行拼装并按适用条款进行测试。例如，需要儿童组装为可发射的弹弓的玩具应评估是否存在潜在的弹射危险。如果可能存在大量组装配置，则无需按 5.24（可预见的合理滥用测试）对组装后的玩具进行测试。		
185	4.36.3 预定供成人组装的玩具	如果玩具预定供成人组装，仅适用于组装后的玩具。 预定供成人组装的玩具应符合： — 包装和说明应明显地指出该玩具是由		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		成人组装的； —应附有组装说明，强调对于玩具安全使用而言任何具有重要作用的拼接，例如防止可能造成或导致危险的失效的拼接。		
186	4.36.4 预定在重复使用之间需拆卸的玩具	预定在重复使用之间需拆卸的玩具的相关要求如下： —组装说明应强调保留该说明以供将来参考使用的重要性； —对于玩具安全使用而言任何具有重要作用的拼接均应做标记，以表明在没有拼接到位的情况下不应使用该产品。		
187	4.37 功能性玩具	功能性玩具应在玩具及其包装上设需在成人监护下使用的警示（见 B.2.12）。		
188	4.38 预定与食品接触的玩具	预定与食品接触的玩具应在其包装上或使用说明中设关于清洁玩具的说明（见 B.2.7）。		
189	4.39 充气玩具	可用嘴充气的玩具在充气或放气的过程中不应产生在按 5.2（小零件测试）测试时能完全容入小零件试验器的物体。		
190	4.40 玩具枪标识	——	——	——
191	4.40.1 一般要求	目的是减少玩具枪被误认为真枪的可能性。 适用于所有具有枪的基本外观和/或形状和/或构造的玩具枪，包括但不限于不带功能的枪、水枪、软性气枪、火药帽枪、发光枪和开口可发射任何非金属弹射物的枪。 不适用于下面类型的枪： —不具有任何枪的基本外观和/或形状和/或结构的未来派玩具枪； —外观逼真，可作为比例模型，不作玩具使用且不能发射的收藏品仿古枪； —通过压缩空气、压缩气体或机械弹簧作用，或这几项的组合作用来发射弹射物的传统的 B-B 型气枪、彩弹游戏枪或弹丸枪； —具有枪的外观和/或形状和/或构造的装璜、装饰和微型物件，高度小于或等于 38mm，长度小于或等于 70mm（长度不包括枪托部分），包括放在桌上陈列或装在手镯、项链、钥匙链等上的物件。		
192	4.40.2 标识要求	在本条范围内的玩具枪应按下面的方式进行标识和/或制造。标识应为永久性的，按 5.24（合理可预见滥用测试）进行测试后应保持在原位。所谓“永久		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		性”排除了使用普通油漆或标签作为标识。 玩具枪的整个外表面应使用白色、鲜红色、鲜橙色、鲜黄色、鲜绿色、鲜蓝色、鲜粉红色或鲜紫色（等类似的颜色）着色，可单独着色，也可作为主色调以任何图案与其他颜色结合使用。		
193	4.41 包装	---	---	---
194	4.41.1 包装袋上的绳索	用不透气材料制成的包装袋如果开口周长大于 360mm，则不应使用拉线或拉绳作为封口方式。		
195	4.41.2 食品中包含或与食品相混的玩具	食品中包含或与食品相混的玩具应满足以下要求： a) 单独包装，且该包装在接收状态下按 5.2（小零件测试）测试时，不应完全容入小零件试验器；		
		b) 设警示说明（见 B.2.25）。		
196	4.41.3 半球形包装	用作 36 个月以下儿童使用玩具的包装部件的半球形容器，应满足 4.5.8（半球形玩具）的相关要求。		
197	4.41.4 球形、卵形或椭圆形的包装和可拆卸包装部件	球形、卵形或椭圆形的包装和可拆卸包装部件不应完全穿透 5.4（小球测试）中规定的测试模板 C。		
198	4.41.5 端部倒圆的圆柱状可拆卸包装部件	端部倒圆的圆柱状可拆卸包装部件，不应完全穿透 5.4（小球测试）中规定的测试模板 C，除非该部件的主要尺寸不小于 64mm，或该部件连接于包装的另一部件上且按 5.24.5（扭力测试）和 5.24.6.1（一般拉力测试）进行测试后不分离。		
199	4.42 附着于食品上的玩具	附着于食品上而无需吃掉食品就能直接接触到的玩具应满足以下要求： a) 玩具及其可拆卸部件按 5.2（小零件测试）测试时，不应完全容入小零件试验器；		
		b) 球形的玩具或可拆卸部件，不应完全穿透 5.4（小球测试）中规定的测试模板 C。		
200	4.43 模拟食品玩具	如果玩具因其形状、气味、颜色、外观、包装、标签、体积和尺寸等因素会被儿童误认为可供食用，进而误导儿童持续地将其放进口中咬食，则应满足以下要求： a) 按 5.2（小零件测试）测试时，不应完全容入小零件试验器；		
		b) 球形的玩具不应完全穿透 5.4（小球测试）中规定的测试模板 C。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
三、GB 6675.3 易燃性能				
201	4.1 一般要求	<p>下列材料不应用于制造玩具。</p> <ul style="list-style-type: none"> —赛璐珞（硝酸纤维），但用于清漆、油漆、胶水或乒乓球以及类似游戏形式的球除外。 —高度易燃固体。 —在 5.5 规定的条件下，施加火焰后，具有毛绒表面并产生表面闪烁的材料。在撤离试验火焰后，毛绒表面上的火焰不能快速蔓延至远离测试火焰的毛绒表面被视为符合该要求。 <p>此外，除下列情况外，玩具不应含有易燃气体、极度易燃液体、高度易燃液体、易燃液体和易燃凝胶：</p> <ul style="list-style-type: none"> —密封容器内的易燃液体和易燃凝胶，且单个容器的最大容量为 15 mL； —完全储存于书写工具细管内的疏松材料中的高度易燃液体和易燃液体； —运动黏度大于 $260 \times 10^{-6} \text{m}^2/\text{s}$，对应 GB/T 46024 中 6 号杯流动时间大于 38s 的易燃液体； —化学玩具以及符合 GB/T 6675.10 的高度易燃液体。 		
202	4.2 头戴玩具	——	——	——
203	4.2.1 总则	<p>4.2 条款要求适用于：</p> <ul style="list-style-type: none"> —由毛绒制成胡须、触须、假发等，或飘拂物； —面具； —帽子、头巾、头戴饰品等。 <p>但不包括纸质或纸板制成帽子，除非它们含有的装饰品或附着物能形成飘拂物。当产品上含有几种特征，如帽上附有面具和毛发，每一部分需按对应玩具特定部分的适用分条款独立测试。起固定面具、帽子作用的弹性绳或绳线等附属物不需要测试。</p>		
204	4.2.2 伸出玩具表面长度大于或等于 50mm，由毛绒制成的胡须、触须、假发等，或飘拂物	按 5.2 进行测试时，测试火焰移开后的燃烧时间不应超过 2s。		
		<p>另外，如果着火，则：</p> <p>a) 对于毛绒或飘拂物原始长度为 150mm 或以上的，最大燃烧长度不应大于其最大初始长度的 50%；</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		b) 对于毛绒或飘拂物原始长度为 150mm 以下的, 最大燃烧长度不应大于其最大初始长度的 75%。		
205	4.2.3 伸出玩具表面长度小于 50mm, 由毛绒制成的胡须、触须、假发等, 或飘拂物	伸出玩具表面长度小于或等于 5mm, 由毛绒制成的胡须、触须、假发等, 或飘拂物被视为头戴饰品, 适用于 4.2.5。 按 5.3 进行测试时, 测试火焰移开后燃烧时间不应超过 2s, 并且燃烧区域的上边缘到测试火焰点火点之间的最大距离不应大于 70mm。		
206	4.2.4 整体或部分为模压的面具	按 5.3 进行测试时, 测试火焰移开后燃烧时间不应超过 2s。燃烧区域的上边缘到测试火焰点火点之间的最大距离不应大于 70mm。		
207	4.2.5 头戴玩具 (不包括 4.2.2 和 4.2.3 涵盖的玩具)、头巾、头戴饰品包括向上突出的各种附件, 以及不属于 4.2.4 涵盖的部分或全部遮盖头部的面具 (例如织物和纸板面具、眼罩、面罩), 但是不包括 4.3 涵盖的玩具	按 5.4 进行测试时, 试样上的火焰蔓延速度不应大于 10mm/s, 或者能自熄。		
208	4.3 玩具化装服饰和供儿童玩耍时穿着的玩具	玩具化装服饰和供儿童角色扮演穿戴的玩具中含有松散填充物的部件, 如果按照 5.4.1.2 制备试样时会脱落, 则应按照 5.5 进行测试, 且试样上的火焰蔓延速度不应大于 30mm/s, 或者试样能自熄。不适用于按 5.5.3 放置时, 最大无阻碍垂直高度小于或等于 150mm 的软体填充部件。所有其他玩具化装服饰和供儿童角色扮演穿戴的玩具 (和穿戴的部件), 应按照 5.4 测试。试样上的火焰蔓延速度不应大于 30mm/s, 或者能自熄。如果火焰蔓延速度在 10mm/s ~ 30mm/s 之间, 则在玩具适合的部位及其包装上都应设类似以下内容的永久警告: “警告: 切勿近火!”		
209	4.4 供儿童进入的玩具	按照 5.4 进行测试时, 试样上的火焰蔓延速度不应大于 30mm/s, 或者能自熄。 按照 5.4 进行测试时, 如果试样上的火焰蔓延速度大于 20mm/s, 则不应有燃烧碎片或熔滴。如果火焰蔓延速度在		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		10mm/s ~ 30mm/s 之间, 则在玩具适合的部位和包装上都应设类似以下内容的永久警告: “警告: 切勿近火!”		
210	4.5 软体填充玩具	按照 5.5 进行测试时, 火焰在表面蔓延的速度不应大于 30mm/s, 或者能自熄。		
四、GB 6675.4 特定元素的迁移				
211	4.1 最大限量要求	见附表		

附表 1 可迁移元素测试结果:

含量 (mg/kg) (适用于除造型黏土、泥胶、指画颜料、玩具化妆品和水晶泥及类似玩具)									
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)									
含量 (mg/kg) (适用于造型黏土和泥胶)									
元素	锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)	硼 (B)
限量要求	≤ 60	≤ 25	≤ 350	≤ 50	≤ 25	≤ 90	≤ 25	≤ 500	≤ 1200
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)									
含量 (mg/kg) (适用于指画颜料和玩具化妆品)									
元素	锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)	
限量要求	≤ 10	≤ 10	≤ 350	≤ 15	≤ 25	≤ 25	≤ 10	≤ 50	
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)									

报告编号:

共 页 第 页

差异型号 () 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)									
含量 (mg/kg) (适用于水晶泥及类似玩具)									
元素	锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)	硼 (B)
限量要求 测试部位	≤ 10	≤ 10	≤ 350	≤ 15	≤ 25	≤ 25	≤ 10	≤ 50	≤ 300
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	所有玩具 (包括可放入口中的产品)									预定入口或 36 个月以下儿童使用且可放入口中的玩具产品或者部件		
	DIBP	DBP	BBP	DEHP	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 X 甲醛测试结果:

含量 (mg/kg)				
检测项目	预定 36 个月以下儿童使用的可触及材料中甲醛含量			
	纺织材料	皮革和毛皮材料	纸质材料	水基材料 (除指画颜料外)
限量要求	≤ 30	≤ 30	≤ 30	≤ 10
测试部位				
1	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。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 X 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 X 多环芳烃测试结果:

含量 (mg/kg)								
检测项目	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 X 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
限量要求	< 0.05	< 0.1
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。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-亚硝基哌啶	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

报告编号:

共 页 第 页

附表 X 甲酰胺测试结果:

检测项目	限量要求 (mg/kg)	检测结果
甲酰胺	≤ 200 (若含量大于 200 mg/kg, 则需要进行释放量测试, 且甲酰胺释放量不得超过 0.20 mg/m ³)	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。甲酰胺的方法定量限为 XX mg/kg。		
差异型号 () 样品描述: 备注: (不合格结果需要说明)		

报告编号:

共 页 第 页

附表 X 短链氯化石蜡测试结果:

含量 (%)	
检测项目	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)	

附表 X 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 ³)	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:
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/m³。

附表 X 致敏性芳香剂测试结果：

检测项目	标准要求	检测结果
致敏性芳香剂	禁用的致敏性芳香剂：≤100 mg/kg； 需标识的致敏性芳香剂：当含量超过100 mg/kg时，应在玩具、附贴标签、包装或附带的说明书中列出致敏性芳香剂的名称。	见下表

序号	致敏性芳香剂名称	检测结果	
		主检样品	差异样品
1			
2			
3			

注：仅列出使用的致敏性芳香剂。


序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
五、GB/T 19865 电玩具的安全				
212	5.1 一般条件	试验按章节顺序进行, 试验应在一个样品上进行, 此样品应经受住所有相关的试验。选择正确的环境温度范围, 电源种类以及放置相应的负载等。		---
213	5.2 预处理	拉力测试: 适用于所有电玩具, 不考虑年龄分组和尺寸, 拉力为 $70\text{ N} \pm 2\text{N}$;		---
		跌落测试: 不考虑年龄分组, 跌落高度均为 $93\text{cm} \pm 5\text{cm}$, 大型和重型电玩具不用进行跌落测试;		
		倾倒测试: 对大型和重型电玩具;		
		静态强度测试: 适用于预期承载儿童体重的电玩具;		
		有轮乘骑玩具的动态强度测试: 适用于有轮的电动乘骑玩具;		
		拼缝拉力试验: 适用于有纺织物或柔韧材料覆盖电池或其他电气部件的电玩具。		
214	5.3 组装	预期由儿童组装的电玩具, 本文件的要求适用于儿童可触及的每一部件和组装后的电玩具; 预期由成人组装的电玩具, 本文件的要求适用于组装后的电玩具。		---
215	5.4 活动部件	试验时, 电玩具或其活动部件应置于在预期或可预见方式使用时最不利的位上。		---
216	5.5 可拆卸部件	可拆卸部件应取下或保持在位, 取最不利的情况。电玩具上可拆卸的软线视为电玩具的一部分, 应随电玩具进行试验。随电玩具提供的用于连接电脑、控制器、显示器或其他音视频设备的互连电线组件, 在试验时应将该组件的连接器完全插入电玩具的电器插孔中, 组件另一端的插头连接器不用进行试验(见 13.9)。		---
217	5.6 设置	带有控制器或开关装置的电玩具, 如果其控制器或装置的设定值能被使用者改动, 则应将这些控制器或装置调到最不利的位上进行试验。		---
218	5.7.1 一般条件	有一种或多种供电方式的电玩具, 试验时, 应使用任意一种或任意多种方式组合供电, 取最不利的情况。		---
219	5.7.2 使用电池的玩具	除非另有规定, 使用电池的电玩具应使用全新的碱性原电池进行试验。如果制造商规定了不同类型的电池, 则除了试验所需的电池外, 还应使用制造商规定的电池重复进行试验。 带不可更换电池的玩具, 应使用玩具自带的电池进行试验。 带专用电池的玩具, 应使用玩具自带的电池或说明中推荐的电池进行试验。 试验用的原电池, 其电压和规格应符合玩具或说明中的规定, 且应符合 GB/T 8897 (所有部分) 规定		---

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		的相关要求。试验用的含碱性或其他非酸性电解质的蓄电池 GB/T 28164 规定的相关要求。应使用充满电的蓄电池进行试验。 行业内领先的制造商生产的电池，其性能通常是最好的，应用于试验。 试验还需要在一节或多节电池被反接的情况下进行，除非结构、物理或电气连接能有效地避免电池被反接。		
220	5.7.3 使用电池盒的电玩具	预期带电池盒使用的电玩具，应使用随电玩具提供的电池盒或说明书中推荐的电池盒进行试验。		---
221	5.7.4 使用变压器或玩具电源的电玩具	使用变压器或玩具电源的电玩具，应使用随电玩具提供的变压器或玩具电源进行试验。如果没有随电玩具提供变压器或玩具电源，则应使用说明书推荐的变压器或玩具电源进行试验。		---
222	5.7.5 使用可充电电池的电玩具	使用可充电电池的电玩具，如果充电期间可以运行，则应按 5.7.4 或充满电的条件下进行试验，取最不利的情况。		---
223	5.7.6 使用其他供电方式的电玩具	用 USB 端口供电的电玩具，供电电压应为 5V。用其他供电方式如太阳能、动能、发条装置的电玩具应在最不利的供电情况下进行试验。		---
224	5.8 附件和部件	如果电玩具制造商提供了附件，则电玩具应带着那些会导致最不利结果的附件进行试验。		---
225	6.1 一般条件	对于某些电玩具，没有必要进行本文件规定的全部项目的试验。满足以下条款的电玩具，无需进一步试验就可视为符合了相应条款的要求。	---	---
226	6.2 抗短路	不同极性部件之间的绝缘短路试验符合第 9 章（9.6 和 9.8 除外）要求的电玩具，则 13.3、13.7、第 8 章、第 9 章（9.6 和 9.8 除外）、第 10 章、第 11 章、第 17 章和第 18 章不适用。可以用软电线或其他适宜的方式进行短路试验。		
227	6.3 低功率电玩具	同时满足以下两个要求的电玩具，视为符合第 9 章、第 10 章和第 18 章。 a) 电源供电功率小于 15 W; b) 有过热或过流保护器，且电源和保护器间的电路任意不同极性的导电部件间的电气间隙至少为 3.8 mm。 在受保护器保护的情况下，电路中任意部件被短路后电玩具应满足 9.10 的要求。		
228	6.4 电池电路	如果电路仅由 3 个或少于 3 个下列型号的电池供电，视为符合第 9 章、第 10 章、第 11 章、第 17 章和第 18 章。 —R44/LR44 —R41/LR41 —LR1130 —LR54		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
229	7 标识和说明	---	---	---
230	7.1 通则	本文件要求的说明和其他文字应使用简体中文。 在不会造成误解的前提下，本条款规定之外的其他标识也能使用。		
231	7.2 电玩具上的标识	---	---	---
232	7.2.1 标识	电玩具应标注如下信息： —制造商或责任承销商的名称、商标或识别标志； —型号或规格。 电玩具的标识应标注在电玩具主体上。当由于尺寸、材料特性等原因在电玩具上标识不可行时，则标识内容可以标识在包装上或随附文件上。 如果使用了符号，则应在说明书中解释符号的意义。		
233	7.2.2 带可更换电池的玩具	带可更换电池的玩具应在电池室的表面或内部靠近电池的位置，或其他靠近电池的合适位置标注其标称的电池电压。 带电池盒的玩具，应在靠近其电池盒连接器的合适位置标注 7.2.6 所示的直流电符号（GB/T 5465.2-2008 中所示的 5031 符号），设计上可避免连接到其他电池盒或电源上的玩具除外。 玩具应标注电池的形状、标称电压和极性。正极应使用 GB/T 5465.2-2008 中所示 5005 符号来标注。		
234	7.2.3 变压器玩具和电源玩具	由变压器或玩具电源供电的玩具应标识： —额定电压，单位为伏特（V）； —交流电符号〔GB/T 5465.2-2008 中 5032 符号〕或直流电符号〔GB/T 5465.2-2008 中 5031 符号〕，如适用； —额定输入功率，瓦特（W）或伏安（VA），若玩具使用推荐的变压器，按第 8 章测得的输入功率大于 25 W 或 25 VA； —玩具用的安全隔离变压器的符号〔GB/T 5465.2-2008 中 5219 符号〕，该符号也应标在包装上。 额定电压和交流电或直流电的符号应醒目地标注在玩具的输入接口附近。如果交流电和直流电混接不影响玩具对本文件的符合性，则不要求标注交流电或直流电符号。 预期使用玩具电源来给电池充电的玩具，应标注 IEC 60417(2016-01) 中 6181 符号、参考型号以及 ISO 7000(2004-01) 中 0790 符号，或标注下面的信息： “仅允许使用<XX 型号><电源>。”		
235	7.2.4 有多种供电方式的玩具	同时使用电池和变压器或玩具电源供电的玩具应按 7.2.2 和 7.2.3 的要求进行标注。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
236	7.2.5 带可拆卸灯的电玩具	可拆卸灯应标注: —额定电压和型号, 或 —最大额定输入功率, 或 —最大额定电流。 可拆卸灯的额定功率或电流应标注如下: 灯最大...W 或 灯最大...A “灯”这个字可用 GB/T 5465.2-2008 中 5012 符号代替。 当更换灯时, 该标识应清晰可见。 如果装上最大额定功率的灯进行第 9 章的试验, 测得的温升值未超过限值, 则不需要该标识。		
237	7.2.6 符号	当使用符号时, 应按要求标识。 II 类设备的符号应标注在醒目位置, 使其明显看起来是技术信息的一部分, 而不会和其他符号混淆。 在不引起误解的前提下, 可以使用其他符号。 应使用国际单位制 (SI) 的物理量单位和相应的符号。		
238	7.2.7 耐久性	电玩具上的标识应清晰、耐用。 通过视检并通过用手持沾水的布擦拭 15s, 再用沾石油溶剂的布擦拭 15s 来检查其符合性, 试验用的石油溶剂是脂肪族溶剂己烷。 经本文件的全部试验后, 标识应该仍应清晰易读, 标识牌应不易被揭下并且不应卷边。		
239	7.3 说明和包装上的标识	---	---	---
240	7.3.1 通则	应随电玩具提供安全使用和操作所必需的清洁和保养的详细说明。		
		应随电玩具提供使其可被安全地玩耍的使用说明。		
		下列情况下, 应随电玩具提供组装说明: —电玩具预期由儿童组装; —这些说明对电玩具的安全运行是必要的。		
		若玩具预期由成人组装, 则必须声明。		
		说明的内容可以标在电玩具的宣传单、包装或电玩具上。说明如果标注在电玩具上, 则应从外部清晰可见。如果电玩具包括多个部件, 只需标注在主体部件上。	---	---
		预期在水中使用的电玩具, 应在使用说明中声明电玩具只有按使用说明的要求完全组装好 (如适用) 才能在水中使用。		
		当 7.2 规定的标识或说明仅标注在包装上时, 应声明该包装含有重要信息应予以保留。		
		当 7.2 规定的标识或说明仅标注在说明书上时, 应声明该说明书含有重要信息应予以保留。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		当 7.2 规定的部分标识标注在包装上，其他标识或说明标注在说明书上时，应声明该包装和说明书含有重要信息应予以保留。本身没有电功能或玩耍价值的维修部件和配件无需按照 7.2 的要求标注。		
241	7.3.2 变压器玩具和电源玩具	使用变压器、玩具电源或电池充电器的电玩具的说明书应声明，应定期检查与电玩具一起使用的变压器、玩具电源或电池充电器的电线、插头、外壳或其他部件是否损坏，发现损坏时应停止使用，直至修复完好。		
		对于使用变压器或玩具电源的电玩具，以下年龄警告语应能被消费者在购买时清晰看到： “警告！不适合 3 岁以下儿童使用。” 需要限制某些特定危险（例如，误用变压器可能导致触电危险）的简要说明应与年龄警告语标注在一起或者标注在电玩具的随附说明书上。“不适合 3 岁以下儿童使用”此句可用 GB/T 26710 规定的图标代替。本要求不适用于因为功能、尺寸、性质或其他特性明显不适合 3 岁以下儿童使用的电玩具。		
		使用变压器或玩具电源的电玩具，若在不借助工具或不破坏玩具的前提下，可以连接多个变压器或玩具电源，则应声明玩具不能连接到多于推荐数量的变压器或玩具电源上。		
		适用时，使用变压器或玩具电源的电玩具的说明应包含如下内容： 一玩具应只使用玩具用变压器或玩具用电源（如适用）； 一如果随玩具提供了变压器或玩具电源，玩具应使用随玩具提供的变压器或玩具电源来供电； 一如果没有提供变压器或玩具电源，玩具应使用型号或规格合适的变压器或玩具电源； 一变压器或玩具电源（如适用）不是玩具； 一可用液体清洁的玩具清洁前应与变压器或玩具电源断开。		
242	7.3.3 带可更换电池使用的电玩具	---	---	---
243	7.3.3.1 通则	适用时，带可更换电池使用的电玩具的说明应包含如下内容： 一如何取出和放入电池； 一非充电电池不能充电； 一充电电池只能在成人监护下充电（对于使用儿童用电池充电器进行充电的情况，该说明可替换为“电池只能由 8 岁及以上的人员进行充电”）； 一不同类型的电池或新旧电池不能混用； 一电池应以正确的极性放入； 一用尽的电池应从玩具中取出； 一电源端子不得短路。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		由电池盒供电的电玩具的说明书应声明玩具不能连接到多于推荐数量的电源上。如果需要借助工具并且使用两个相同的电玩具或组装型电玩具中的部件才能容易地把玩具连接到多于推荐数量的电源，则在说明书中不需要进行声明。		
		带不可更换电池的玩具的说明书中应声明以下内容： 该玩具包含不可更换电池。		
		预定由用于电池充电的可拆卸电源供电的电玩具，其说明书应声明可拆卸电源的参考型号以及下列警告语：“警告！仅允许使用随玩具提供的可拆卸电源给电池充电。”		
244	7.3.3.2 硬币电池	使用可更换硬币电池的玩具的包装上应含有以下警告语： “警告！玩具含有硬币电池。吞咽后有危害，请见说明书。” 或者，包装上应含有 ISO 7000 中的 0790 符号、警告标志 [ISO 7010 中的 W001 符号] 加上硬币电池符号的组合标志。该组合标志应符合 GB/T 2893.1 中的规则。该组合标志应置于 ISO 7000 中的 0790 符号旁边。该符号组合的含义应在说明书中解释清楚。		
		使用可更换硬币电池的玩具的说明书中应含有以下警告语： “警告！玩具含有硬币电池。吞咽电池会造成体内严重化学烧伤。” “警告！立即丢弃用尽的电池。将电池置于儿童接触不到的地方。若怀疑电池被吞咽或进入体内，即刻就医。”		
245	7.3.3.3 扣式电池	带可更换纽扣电池的玩具的说明书上应标注如下警告语： “警告！立即丢弃用尽的电池。将电池置于儿童接触不到的地方。若怀疑电池被吞咽或进入体内，即刻就医。”		
246	7.4 可以连接到 I 类设备的电玩具的说明	可以连接到 I 类设备且不满足 13.9 要求的电玩具，其说明书应声明以下内容： 此玩具仅可连接到带有以下任意图标的设备上： 		
247	7.5 电动乘骑玩具的警告说明	电动乘骑玩具的说明应包含以下警告语： “警告！不得在公共交通道路上使用。” 此外，电动乘骑玩具的说明应包含警告内容，并在前面加上“警告”一词，提醒人们注意在非私人场所使用电动乘骑玩具的潜在危险。		
248	7.6 高温警告	适合 3 岁及以上至 8 岁以下儿童使用的电玩具，如果可触及部件的温升超过了附表 1 规定的适合 3 岁		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>以下儿童使用的电玩具的限值，则电玩具应带有以下警告语，且该警告语应能被消费者在购买玩具时清晰看到： “警告！不适合3岁以下儿童使用。” 该要求不适用于因为功能、尺寸、性质或其他特性明显不适合3岁以下儿童使用的电玩具。 “警告！不适合3岁以下儿童使用”此句可用GB/T 26710规定的图标代替。 需要限制某些特定危险（例如，表面发烫）的简要说明应与年龄警告语标注在一起或者标注在电玩具的随附说明书上。</p> <p>适合8岁及以上儿童使用的电玩具，如果可触及部件的温升超过了附表1规定的适合3岁及以上至8岁以下儿童使用的电玩具的限值，则电玩具应带有以下警告语，且该警告语应能被消费者在购买玩具时清晰看到： “警告！不适合8岁以下儿童使用。”</p>		
249	8 输入功率	由变压器或玩具电源供电的电玩具，如果标注了额定输入功率，则消耗功率不应超出额定输入功率的20%。		
250	9 发热和非正常工作	---	---	---
251	9.1 一般条件	电玩具在使用中，温度不应过高，不应出现会影响安全的非预期操作导致的故障。	已按规定试验	---
252	9.2 试验条件	<p>电玩具置于在玩耍中可能出现的最不利位置。 使用变压器或玩具电源的电玩具以0.94倍或1.06倍额定电压供电，取最不利的情况。 用细丝热电偶来测量温升，细丝热电偶的放置应使其对受试部位的温度影响最小。 试验持续到建立起稳定状态为止。当非自复位热断路器动作时，最多复位3次。</p>	已按规定试验	---
253	9.3 正常工作	电玩具在正常工作条件下运行，并确定其各部件的温升。		
254	9.4 绝缘短路下的正常工作	---	---	---
255	9.4.1 一般条件	<p>重复进行9.3试验，按9.4.2（钢针试验）和9.4.3（钢棒试验）的方法，对不同极性间的绝缘依次进行短路。 短路不适用于下列情况： 一灯和灯座； 一符合13.4要求的电池室； 一需打开盖子后才可触及的其他部件，且此盖子只能借助工具或同时施加两个独立的动作才能打开。</p>		
256	9.4.2 钢针试验	用直径为0.5mm、长度为25mm~100mm之间适宜值的直钢针对所有可触及的部件进行短路。用手将钢针放到合适位置后让钢针仅以自身重力保持在位。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
257	9.4.3 钢棒试验	用直径为 1.0mm 的钢棒通过外壳上的孔进行短路，钢棒探入深度不大于 100mm。用手将钢棒放到合适位置后，仅用适当的力将钢棒保持在位。		
258	9.5 温度控制装置失效下的非正常工作	使 9.3 试验中限制温度的控制器不工作，重复 9.3 的试验。		
259	9.6 锁住可触及运动部件的电玩具	锁住可触及运动部件，重复 9.3 的试验。		
260	9.7 额外的变压器和玩具电源	使用变压器或玩具电源的电玩具和带电池盒的电玩具，除连接到使用说明推荐使用的变压器、玩具电源或带电池盒外，还要以串联或并联的方式再连接到一个与电玩具推荐的相同的变压器、玩具电源或带电池盒上，取最不利的情况。然后按 9.3 和 9.4 的规定试验。		
261	9.8 通过 USB 端口给电玩具非正常供电	使用 USB 供电的电玩具，用 42V 供电，重复 9.3 的试验。		
262	9.9 电子电路的故障条件	在满足下述两个条件时，电路或电路中的部件不进行 a) 至 f) 故障试验： —此电子电路是下述的一个低功率电路； —玩具的其它部件对着火危险或危险故障的保护不依赖于该电子电路的正常工作。		
		元件故障试验： a) 如果不同极性部件间的电气间隙和爬电距离小于第 17 章规定的值，应对其短路，除非该部分被合适地封装起来； b) 任一元件接线端开路； c) 电容器短路，除非其符合 GB/T6346.14 或其是陶瓷电容且在制造商规定的参数范围内使用； d) 非集成电路的电子元件的任两个端子之间短路； e) 三端双向可控硅失效，以二极管方式工作； f) 集成电路的故障。在此情况下要评估电玩具可能出现的危险情况，以确保其安全性不依赖于这一元件的正确工作。要考虑集成电路故障条件下所有可能的输出信号。如果能表明不可能产生一个特殊的信号，则不考虑其有关的故障。		
263	9.10 符合条件	电玩具的可触及部件包括手柄、旋钮的表面温升不应超过附表规定的值。但 9.8 的试验中，电玩具的可触及部件的表面温升不应超过附表规定的值的 1.5 倍。被需要工具才能移除的可拆卸部件包住的部件的温升不需要测量。对于带盖子的电池室，如果盖子仅借助工具或同时施加至少两个独立的动作才能打开，则电池表面或电池室内其他部件的温升不应超过 45K。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>在试验期间:</p> <ul style="list-style-type: none"> —密封剂不应流出来; —水汽不应在玩具内积聚; —不应产生超过危害量的危险物质, 如有毒气体或可燃性气体; —外壳变形不应达到有损本文件符合性的程度; —电池不应泄漏有害危险物质或爆裂; —材料(包括棉纱布)不应烧焦; —电玩具不应喷射出火焰或熔融金属。 <p>试验后, 玩具损坏不应达到有损本文件符合性的程度。</p>		
264	10 电气强度	电气强度	---	---
265	10.1 工作温度下的电气强度	在工作温度下电玩具的电气绝缘应足够。		
266	10.2 潮湿条件下的电气强度	在潮湿条件下的电玩具的电气绝缘应足够。		
267	11 在水中使用的电玩具、使用液体的电玩具和用液体清洁的电玩具	<p>预期在水中使用的电玩具、使用液体的电玩具、从水龙头接水的电玩具和可能用液体清洁的具, 外壳应能提供适当防护。</p>		
		<p>使用液体的电玩具和从水龙头接水的电玩具通过下述试验检查其符合性。把电玩具按照使用说明放置在接水的位置, 取下可拆卸部件。将电玩具的储水室装满含有约 1% NaCl 的水, 再将等于 15% 储水室体积或 0.25L 的 NaCl 溶液(两者取其大者)在 1min 内稳定地倒入储水室。电玩具应经受住 10.1 的电气强度试验, 并检查, 绝缘上应没有导致电气间隙和爬电距离减少到小于第 17 章规定的值的水迹。</p>		
		<p>预期用液体清洁的电玩具通过 GB 4208-2017 的 14.2.4 试验检查其符合性, 试验时可取下可拆卸部件。设计用来防水的电池室的盖子和其它盖子不应取下。除去外壳上多余的水。电玩具应经受住第 10.1 章的电气强度试验, 并检查表明绝缘上应没有导致电气间隙和爬电距离减少到小于第 17 章规定的值的水迹。</p>		
		<p>预期在水中使用的电玩具通过下述试验检查其符合性, 需要工具才能取下的可拆卸部件保持在位:</p> <p>将电玩具浸泡在含有约 1% NaCl 的水中, 电玩具的所有部件至少低于水面 150mm。电玩具在最不利的方向上运行 15min ± 1min。玩具外壳内不应由于滞留的气体而产生过压。</p> <p>然后将电玩具从水中取出, 置于有利排出多余的水的位置, 然后擦干外壳。电玩具应经受 10.1 的电气强度试验。</p>		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
268	12 机械强度	机械强度	---	---
269	12.1 外壳	外壳应具有足够的机械强度。通过 GB/T 2423.55 的锤击试验 Ehb 检查其符合性。 电玩具由刚性支承，然后在外壳的每一可能薄弱部位施加三次冲击能量为 0.5J 的冲击。		
270	12.2 连接强度	用于防止触及运动部件或热表面的不可拆卸部件，或用于防止进入可能发生爆炸或着火的部位的不可拆卸部件，应可靠固定，并能承受正常玩耍时产生的机械应力。 通过下述拉力检查其符合性： —50N，如果部件可触及的最长尺寸不超过 6mm； —90N，其他部件。 该作用力应在 5s 期间逐渐施加，并再保持 10s。 被测部件不应分离。		
271	13 结构	---	---	---
272	13.1 标称供电电压	电玩具的标称电压不应超过 24V。 当电玩具以额定电压供电时，其任何两个可触及部件之间的工作电压不应超过 24V。		
273	13.2 变压器、玩具电源和电池充电器	---	---	---
274	13.2.1 供电网连接	连接到供电网的电池充电器、变压器、玩具电源及其他部件不应是电玩具整体的一个部分。 电玩具的控制器不应与变压器或玩具电源组成一体。		
275	13.2.2 在水中使用的电玩具或使用液体的电玩具	在水中使用的电玩具以及使用液体的电玩具，为了在水中或者使用液体时能正常工作，应不需要连接到变压器、玩具电源或者电池充电器就能在水中正常工作或者能正常使用液体。		
276	13.2.3 3 岁以下儿童使用的电玩具	使用变压器或玩具电源的电玩具不应预期给 3 岁以下的儿童使用。		
277	13.3 热断路器	为符合本文件所需的非自复位热断路器应只有借助工具才可复位。		
278	13.4 电池	---	---	---
279	13.4.1 小电池	能完全容入 GB 6675.2-2014 标准 5.2 规定小零件试验器的电池，若不借助工具应不可取下。 如果含有电池的玩具部件能完全容入 GB 6675.2-2014 中 5.2 规定的小零件试验器，则该电池若不借助工具应不可触及。		
280	13.4.2 其他电池	电池不借助工具应不可取下，除非电池室的盖的防护是足够的。 通过视检和以下试验检查其符合性。 尝试用手动方法进入电池室。除非同时施加至少两个独立的动作，否则应不可能打开盖子。		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		将电玩具放在水平的钢质表面上，然后将一个质量 1 kg，直径 80mm 的圆柱形金属块从 100mm 高处落下，并使其平面落在玩具上。金属块应砸在电玩具上最不利的位置，只砸一次。 电池室不应被打开。 经过 5.2 预处理后，电池室不应被打开。		
281	13.4.3 电解液泄漏	无论电玩具处于何种位置，玩具中的可充电电池的电解液都不应泄漏。即使使用工具取下盖子或类似部件，电解液也应不可触及。		
282	13.4.4 放置于儿童上方的电玩具	带电池使用的电玩具，如果电池室的预期固定位置可以在儿童上方，则应具有防止电池电解液从电动玩具中泄漏的电池盒。		
283	13.4.5 电池并联	电池不应并联连接，除非以下情况都不会有损本标准的符合性： — 电池极性装反； — 不平衡放电，或 — 不平衡充电。		
284	13.4.6 电池室的紧固件	用以固定电池室的门或盖的螺丝或类似紧固件，应确保保持在门盖或装置上。以任意方向对螺丝或类似紧固件施加 20N 的力，不要用猛力，维持 10s。螺丝或类似紧固件不应与门、盖或装置分离。		
285	13.5 插头和插座	电玩具的插头和插座不能与 GB/T 1002、GB/T 1003 所列的插头和插座互换。电玩具不应使用没有连接器的电线。		
286	13.6 充电电池	仅当以下条件都满足时，才允许对置于玩具内的可充电电池充电： — 不可能接入或替代成原电池； — 不可能通过电玩具对其它电池或其它电玩具充电； — 结构上不可能接错极性； — 电池充电器应符合 15.4 的要求； — 电玩具充电时应不能运行，除非电玩具符合针对使用变压器或玩具电源电玩具的条款要求，同时使用的变压器或玩具电源符合 15.3 条款； — 3 岁以下儿童使用的电玩具充电时不可能运行。 移动式电玩具在充电时不应移动。		
287	13.7 串激电机	电玩具中不应装有输入功率大于 20W 的串激电机。		
288	13.8 工作电压	玩具内部部件超过 24V 电压的不应导致电击危害。在所有的试验条件下，都应满足下列全部限值要求： — 额定电压供电下，电玩具任何两个部件之间的工作电压不得超过 5kV； — 产生超过 24 V 电压的电路的最大电流应小于直流电 2mA、交流电峰值 0.7mA； — 产生大于 24V 至小于或等于 450V 电压的电路的电容应小于 0.1 μ F；		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		—产生大于 450V 至小于或等于 5kV 电压的电路的 放电量不应超过 45 μ C。		
289	13.9 连接到其他设备的电玩具	能连接到 I 类设备的电玩具在连接设备时即使设备发生故障时也应该安全。 能连接到 I 类设备的电玩具应满足以下两个条件之一: a) 电玩具应提供使用说明, 此电玩具仅可连接到 II 类或 III 类设备上 (见 7.4); 或 b) 连接到 I 类设备的电玩具内的导电部件应不可触及, 此导电部件和电玩具可触及部件间的绝缘的厚度应至少为 1mm 且有足够的电气强度。		
290	13.10 电动乘骑玩具的速度限制	乘骑电玩具的最大速度不应超过 GB 6675.2-2014 中 4.22 规定的限值。		
291	14 软线和电线的保护	---	---	---
292	14.1 边缘和运动部件	电线槽应是光滑的和无锐利边缘的。 软线和电线应受到保护, 以免它们触及毛刺、散热片或类似可能损害其绝缘的边缘。 软线和电线穿过的金属孔应具有光滑导圆的表面或提供衬套。 应有效防止软线和电线触及运动部件。		
293	14.2 固定部件	裸露的电线和发热元件应是刚性的, 且被固定。以保证在正常使用时电气间隙和爬电距离不会减少到低于 17 章规定的值。		
294	15 元件	---	---	---
295	15.1 一般元件	---	---	---
296	15.1.1 通则	只要合理适用, 元件应符合相关的国家标准的安全要求。		
297	15.1.2 开关和自动控制器	在进行 9.3 和 9.4 试验时, 载流超过 3A 的开关和自动控制器应符合附录 C 的要求。		
298	15.1.3 其他元件	除非另有规定, 如果元件标有运行特性, 则元件在玩具中使用的条件应符合这些标识。 应符合其他标准的元件, 通常要按相关标准单独进行。 如果元件在标识的限值内使用, 应按玩具中出现的条件进行试验, 样品的数量由相关的标准确定。 当元件没有相应的国家标准, 或当元件没有标识或没有按标识使用时, 应按玩具中出现的条件进行试验, 样品的数量通常由类似的技术规范确定。		
299	15.2 禁用元件	玩具不应装有下列元件: —可通过锡焊操作而复位的热断路器; —水银开关。		
300	15.3 变压器和玩具电源	玩具变压器和线性电源应符合 GB 19212.8。 开关电源应符合 GB 19212.8 和 GB 19212.17。		
301	15.4 电池充电器	电玩具提供的电池充电器应是供儿童使用的电池充		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		电器,应符合 GB 4706.18-2014 和附录 AA。		
302	15.5 电池	电玩具提供的原电池应符合 GB/T 8897 系列标准规定的相关要求。 电玩具提供的蓄电池应该满足 GB/T 28164 标准规定的相关要求。		
303	16 螺钉和连接	---	---	---
304	16.1 紧固件	其失效可能有损本文件符合性的紧固件和电气连接,应能承受住玩具在玩耍过程所产生的机械应力。 用于这些目的的螺钉不应是软的或易于变形的金属,例如锌和铝。		
		螺钉由绝缘材料制成,则标称直径至少为 3mm,并且不能用于任何电气连接。		
		用于电气连接的螺钉或铆钉应固定在金属上。		
		用于电气连接或者可能被使用者拧紧的螺钉和螺母要进行试验。 不应出现有损本文件符合性的危害。		
305	16.2 连接	载流超过 0.5A 的电气连接的结构,应保证不会通过易收缩或变形的绝缘材料传递接触压力,除非金属部件有足够的回弹力补偿非金属材料任何可能的收缩和变形。		
306	17 电气间隙和爬电距离	功能性绝缘的电气间隙和爬电距离应不小于 0.5 mm,除非将此处短路后电玩具仍满足第 9 章的要求。		
307	18 耐热和耐燃	---	---	---
308	18.1 耐热	如果电玩具的工作电压超过 12V 且电流超过 3A,用于封闭电气部件的非金属材料的外部部件和支撑电气部件的绝缘材料部件,应足够耐热。		
309	18.2 耐燃	---	---	---
310	18.2.1 通则	用于封闭电气部件的非金属材料的外部部件和支撑电气部件的绝缘材料部件应能阻燃和阻止火焰的蔓延。通过 18.2.2 和 18.2.3 的试验检查符合性。		
311	18.2.2 非金属部件	非金属材料部件应经受 GB/T 5169.11 的灼热丝试验,试验温度为 550℃。 假如相关非金属材料部件不薄于分级试验用样条的厚度,根据 GB/T 5169.16 分级为 HB40 及以上的材料部件不需进行灼热丝试验。 不能进行灼热丝试验的部件,例如由软材料或泡沫材料构成的部件应符合 GB/T 8332 分级为 HBF 的材料的要求,且相关部件的厚度不应薄于分级试验用的样条的厚度。		
312	18.2.3 绝缘材料	支撑载流超过 3A 且工作电压超过 12V 的连接的绝缘材料部件以及与该连接间距在 3 mm 以内的绝缘材料部件,应经受 GB/T 5169.11 中 650℃ 的灼热丝		

序号	检测项目	标准要求	检测结果	判定
		<p>试验。</p> <p>经受住 GB/T 5169.11 灼热丝试验的部件，如果试验过程中出现了一个持续时间超过 2s 的火焰，则还需要进行如下试验。在连接的上方，直径 20mm、高度为 50mm 的垂直圆柱形包络范围内的部件要经受附录 B 的针焰试验。</p>		
313	实验型电玩具	按附录 A 进行		
314	带保护电子电路的电玩具	按附录 D 进行		
315	电动乘骑玩具的遥控器的安全	按附录 J 进行		

附表 1 发热和非正常工作温升试验

标准条款	部位	仅借助工具或同时施加至少两个独立的动作才能打开电池盖的电池表面	无涂层的金属表面	涂层厚度大于 50 μm 的金属表面	涂层厚度大于 100 μm 的金属表面	涂层厚度大于 150 μm 的金属表面	陶瓷、玻璃和石头表面	塑料、木制和其他材料表面
9.3	电池表面	6.4K	---	---	---	---	---	---
9.3	电池盖	---	---	---	---	---	---	4.5K
9.3	开关	---	---	---	---	---	---	3.3K
9.3	按键	---	---	---	---	---	---	4.2K
9.3	外壳	---	---	---	---	---	---	3.3K

附表 2 发热和非正常工作温升试验限值

预期使用 年龄组	仅借助工具 或同时施加 至少两个独 立的动作才 能打开电池 盖的电池表 面	无涂层的 金属表面	涂层厚度大于 50 μm 的金属 表面	涂层厚度大 于 100 μm 的 金属表面	涂层厚度大 于 150 μm 的 金属表面	陶瓷、玻璃 和石头表面	塑料、木制 和其他材料 表面
3 岁以下	≤ 45K	≤ 29K (43.5K)	≤ 29K (43.5K)	≤ 29K (43.5K)	≤ 30K (45K)	≤ 39K (58.5K)	≤ 44K (66K)
3 岁及以 上至 8 岁 以下	≤ 45K	≤ 33K (49.5K)	≤ 36K (54K)	≤ 39K (58.5K)	≤ 41K (61.5K)	≤ 46K (69K)	≤ 50K (75K)
8 岁及以 上	≤ 45K	≤ 36K (54K)	≤ 43K (64.5K)	≤ 48K (72K)	≤ 53K (79.5K)	≤ 50K (75K)	≤ 55K (82.5K)
注 1: 在 9.8 的试验中, 玩具的可触及部件的表面温升不应超过规定值的 1.5 倍, 括号中的限值仅适用于 9.8 的试验。							

备注:

1. 检测中通过减免试验的原则中 6.2、6.3 或 6.4 的, “检测结果” 栏为 “符合”, 判定栏填写 “符合减免试验原则”; 不满足时填写 “不符合减免试验原则”。由于减免试验采用更为严酷的试验, 因此表示通过了后面相应技术要求的试验, 即为合格。符合减免试验原则的相关检测项目 “检测结果” 栏为空栏, “判定” 栏为 “合格”。
2. 对于检测报告中按照第 5 章试验的一般条件 (5.1~5.8) 和第 9 章发热和非正常工作 (9.1、9.2) 检测, “检测结果” 栏为 “符合” 或 “已按规定试验”, “判定” 栏为空栏。

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	吹塑	吹气压力，温度，时间控制	吹塑机	PE, PS, PP, PVC, TPR
3	搪塑	灌浆量的控制，搪塑炉温度和搪塑时间，回形炉温和时间	搪塑炉	PVC
4	挤塑	温度，压力	挤塑机	PE, PP, PVC, PS
5	密炼	温度，压力和时间	密炼机	XPE, IXPE, EPE, EVA
6	发泡	温度，压力和时间	发泡炉	EVA, XPE, IXPE, EPE
7	电子插件	1) 插件工序；元器件位置图和 BOM 是必不可少信息且必须受控，2) 阻焊剂管控，3) 波峰焊工艺控制：温度、链速、浸锡时间、锡波高度	回流焊，波峰焊	电子件，焊料
8	电子贴片	1) 锡膏的储存温度的控制，2) 回流焊炉的温度及确认及定时测试温度的曲线（多段温区），3) 防静电要求，4) 作业环境要求（恒温恒湿），5) 在线测试，使用专用电路测试台，模拟电路测试	贴片机，回流焊，波峰焊	电子件，焊料
9	压铸	压铸压力，温度，时间	压铸机	镁合金，锌合金
10	压轮	压入深度	压轮机	车轮，轴承
11	缝纫	针距密度，缝线强度，断针的风险控制	缝纫机	纺织材料
12	焊接	电压，电流，焊接速度，气体流量	电焊机	钢管，铝管
13	超声波焊接	焊接压力，熔接时间，固化时间	超声机	塑胶
14	覆膜	温度，压力	覆膜机	塑料膜
15	组装	装配顺序，漏装错装	装配线，紧固工具	塑胶件，说明书，包装