



华测认证

玩具产品安全自愿性认证实施规则

文件编号：CTI-PV08-01-2017

文件版本：A/04

修订日期：2023-05-18

批准人：

华测认证有限公司

CTI Certification Co., Ltd.

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

目录

目录	3
1 目的	4
2 适用范围	4
3 认证模式	4
3.1 认证模式	4
3.2 认证的基本环节：	4
4 认证申请	4
4.1 认证单元划分	4
4.2 认证申请提交资料	4
4.3 产品信息及关键原辅材料/零部件清单相关说明	6
5 产品型式试验	7
5.1 样品	7
5.2 型式试验	7
5.3 符合性声明	8
6 必要时的工厂质量保证能力的现场检查	8
7 认证结果评价与批准、时限及终止	9
7.1 认证结果评价与批准	9
7.2 认证时限	9
7.3 认证终止	9
8 获证后的监督	9
8.1 监督检查的范围	9
8.2 监督检查频次	9
8.3 监督检查时间	10
8.4 监督检查的内容	10
8.5 监督结果的评价与批准	11
9 证书到期的复审	11
10 认证证书	11
10.1 认证证书的保持	11
10.2 认证证书覆盖产品的扩展	12
10.3 认证证书的暂停、注销和撤消	12
11 产品认证标志的使用	13
11.1 准许使用的标志式样	13
11.2 加施方式	13
11.3 加施标志的位置	13
12 收费	13
附件 2	15
附件 3	20

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

1 目的

规范玩具安全自愿性产品认证的实施活动，为深圳华测国际认证有限公司（以下简称 CTI）对玩具产品安全自愿性认证提供依据，确保认证产品持续有效的符合认证要求。

2 适用范围

适用于玩具的安全自愿性认证，适用的产品包括设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍的非电玩具产品，包括软体填充玩具、竹木玩具、纸及纸板玩具、软性造型玩具。

3 认证模式

3.1 认证模式

型式试验 + 符合性声明 + 获证后监督

3.2 认证的基本环节：

- 1) 认证申请
- 2) 产品型式试验（符合性声明）
- 3) 认证结果评价与批准
- 4) 获证后的监督
- 5) 复审

4 认证申请

4.1 认证单元划分

4.1.1 同一委托人申请，同一生产企业且符合产品单元划分原则可视为同一单元。

4.1.2 认证单元划分原则（见表 1）

4.2 认证申请提交资料

- 1) 产品认证申请书；
- 2) 申请人、制造商、生产厂的注册证明复印件；
- 3) 工厂检查调查表（首次申请时，包括必备的生产设备和检测设备）；

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

表 1 认证单元划分原则

产品类别		释义	单元划分原则
软体填充玩具		设计或预定 14 岁以下儿童玩耍的，有衣物或无衣物、用软性材料填充、身体柔软、可用手随意地挤压主体部位的非电玩具。 不包括至少头部和四肢由非纺织的聚合材料制成，并带有服装或身体由软性材料填充的婴儿娃娃或人物娃娃玩具。	1、主要面料、填充物的材质相同； 2、适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月以上）；
软性造型玩具		设计或预定供 14 岁以下儿童创造造型为主要玩耍功能、具有可塑性的软性材料的玩具。包括：橡皮泥、凝胶等。	主要材质相同
竹木玩具	静态竹木玩具	不含任何驱动机芯的竹木玩具。 包括：积木、拖拉、拼装/拼、益智（如棋等）、串珠、玩偶（公仔、车仔）等玩具。	1、预定玩耍功能相同； 2、适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月以上）； 3、结构和外形相似。
	机动竹木玩具	带有非电的驱动机芯的竹木玩具。 包括：装有发条机芯、惯性机芯各种款式的竹木玩具。	1、机械动作方式相似； 2、适用年龄组相同（36 个月及以下/37 个月以上）； 3、结构和外形相似
纸及纸板玩具	纸质玩具书	用纸、纸板为主要原材料制成的，印有文字或图案。供儿童通过观看、阅读等形式来玩耍、学习的玩具。 包括各种平面、立体玩具书。	适用年龄组相同
	拼图玩具	以纸、纸板为主要原材料制成的，供儿童通过拼摆组成平面图形/立体形状玩耍的玩具。 包括各种平面、立体拼图玩具。	适用年龄组相同
	折纸玩具	以纸、纸板为主要原材料制成的，供儿童通过撕/剪/裁、折/叠、粘/贴而玩耍的玩具。 包括各种平面、立体折纸玩具。	适用年龄组相同
	纸牌玩具	包括纸牌或其他纸类卡片玩具。	适用年龄组相同

4) 申请认证的产品描述，包括产品有关信息、足以识别认证产品的图片或照片、产品关键原/辅材料清单（具体要求见附件 1《玩具产品安全自愿认证产品描述》和 4.3 产品信息及关键原辅材料/零部件清单相关说明）；

5) 生产厂的质量保证文件；

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

- 6) 申请人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本或复印件；
- 7) 产品符合性声明；
- 8) 其他需要的文件。

4.3 产品信息及关键原辅材料/零部件清单相关说明

表 2 玩具产品信息及关键原材料/零部件清单相关说明

产品类别		产品有关信息要点	关键原辅材料/零部件清单
软体填充玩具		1、主要原辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料/说明等，燃烧性能的合格证明资料/说明等； 2、适用年龄组。	面料、填充物、小零部件。
软性造型玩具		1、主要原材料及添加的色料的通用名称及其可迁移元素合格证明资料/说明等； 2、适用年龄组。	玩具主体材料及色料。
竹木玩具	静态竹木玩具	1、主要原辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料说明等，燃烧性能的合格证明资料/说明等； 2、结构和外形、主体尺寸； 3、适用年龄组。	玩具主体材料、涂层材料。
	机动竹木玩具	1、主要原辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明资料说明等，燃烧性能的合格证明资料/说明等； 2、结构和外形、主体尺寸； 3、适用年龄组； 4、驱动机构。	玩具主体材料、涂层材料、驱动机构。
纸及纸板玩具	纸质玩具书	1、主要原辅材料的通用名称及其可迁移元素合格证明资料/说明等； 2、适用年龄组。	油墨、纸/纸板等。
	拼图玩具		
	折纸玩具		
	纸牌玩具		

为确保获证产品的一致性，关键原材料及零部件的规格型号、技术参数、制造商（/生产厂家）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CTI 批准后方可在获证产品中使用。

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

5 产品型式试验

5.1 样品

5.1.1 送样原则

CTI受理认证申请后，委托人向本机构指派的检测机构提供足以识别所有认证产品主要特征的照片、图片，或所有认证产品主要特征的照片/图片，或所有认证产品的样品。由检测机构确定主检产品和差异试验产品，并报认本证机构备案。委托人负责送样并对样品负责，送样数量见5.1.2规定。必要时，CTI或CTI指定的检测机构可要求增加递送样品或零部件。

5.1.2 样品数量

同一认证单元主检样品送样数量由实验室依据实验需求确定，原则上主检样品送样数量不少于2只。需要时，同一单元中覆盖的其它型号产品应做差异试验，差异试验的样品由检测机构与申请人协商，确定送样数量，通常每个需做差异试验的样品送1个。

5.2 型式试验

5.2.1 检验标准（见表3）

表 3

产品类别	认证标准	
软体填充玩具	玩具安全 第 1 部分：基本规范 GB 6675.1-2014	欧洲玩具安全标准 第 1 部分： 机械和物理性能 EN 71-1:2014+A1:2018
软性造型玩具		
竹木玩具	玩具安全 第 2 部分：机械与物理 性能 GB 6675.2-2014 玩具安全 第 3 部分：易燃性 GB 6675.3-2014 玩具安全 第 4 部分：特定元素的 迁移 GB 6675.4-2014	玩具安全 第 2 部分：易燃性 EN 71-2:2011+A1:2014 玩具安全-第 3 部分： 特定元素的迁移 EN 71-3:2019
纸及纸板玩具		
备注：认证标准可以选择 GB 6675.1~4 或/和 EN 71-1~3。		

5.2.2 检测项目

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

产品检测项目为 5.2.1 所列标准规定的全部适用项目。

5.2.3 试验方法

依据 5.2.1 所列标准规定的要求以及标准所引用的试验方法和/或标准进行试验。

5.2.4 型式试验时限

型式试验时间一般为 15 个工作日，从收到样品和检测费用算起。因检测项目不合格，申请方需要进行整改和重新检验的时间不计在内。关键材料和零部件需要随机测试时，其试验时间不计在内。

5.2.5 判定

型式试验结果应符合 5.2.1 所列适用标准的所有适用项目规定。若有部分试验项目不符合标准要求，限期申请方整改后重新提交样品进行试验，重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定，同时检测机构要及时向华测认证反馈不合格的情况，限期整改的时间不得超过 1 个月。不能按期完成整改或整改后产品检测仍不合格，终止本次认证。

5.2.6 型式试验报告

型式试验结束后，检测机构按规定格式出具试验报告，并提交给 CTI 认证审核，审核通过后，检测机构负责向申请人提供一份型式试验报告。

5.2.7 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后，主检样品由检测机构封存至初次工厂监督检查完成后，其他样品按申请人要求处置，相关数据、样品图片等资料存于检测记录中，应确保检测样品的可追溯性。

5.3 符合性声明

型式试验合格后，申请人、生产厂应向华测认证提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证能力持续符合《CTI 自愿性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。

注：为方便申请人，认证产品质量保证符合性声明可与申请资料同时提交。

6 必要时的工厂质量保证能力的现场检查

华测认证认为有必要时，应组织检查组对工厂质量质量保证能力实施现场检查。

检查组按附件 2 《CTI 玩具类产品自愿性认证工厂质量保证能力要求》实施工厂质量保

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

证能力的检查。

7 认证结果评价与批准、时限及终止

7.1 认证结果评价与批准

华测认证对产品型式试验结果、申请人符合性声明、制造商及生产厂信息以及工厂现场核查结果（必要时）进行综合评价，评价合格后向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

7.2 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 30 个工作日（不包括对不合格进行整改的时间）向委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，应通知委托人，并说明理由。

认证结果评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

7.3 认证终止

当产品型式试验不合格或必要时的工厂检查不通过，CTI 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

8 获证后的监督

华测认证负责组织实施获证后的监督检查，以促进获证客户认证结果的持续有效。

8.1 监督检查的范围

覆盖所有认证产品和加工场所。

8.2 监督检查频次

一般情况，从颁发首张证书之日起的 12 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 12 个月内进行一次监督检查。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 认证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任时；
- 2) 认证机构有足够理由对产品与标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产厂因组织机构、生产条件，工厂质量保证体系等变更可能影响产品符合性或一致性时。

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

8.3 监督检查时间

表 4 监督检查人、日数

检查人日数 全条款检查/条款抽检		
人日数 单元数 \ 人数	100 人以下	100 人及以上
2 个单元及以下	2/1-2	2-4/1-3
3 个单元及以上	2-4/1.5-3	3-4/1.5-3

8.4 监督检查的内容

监督检查的内容包括：工厂质量保证能力检查（包括产品一致性检查）+ 产品抽样检测。

产品抽样检测的结果可作为生产厂同单元产品确认检验的结果。

8.4.1 工厂质量保证能力检查

8.4.1.1 工厂质量保证能力检查按附件 2 《CTI 玩具类产品自愿性认证工厂质量保证能力要求》进行检查。工厂检查时，工厂应有正在生产的认证产品。

8.4.1.2 首次监督检查和再认证后的第一次监督检查应覆盖工厂质量保证能力要求的所有条款，其中 3.4、3.5 和 3.8 条款是以后每次监督检查必查条款，其他条款可以根据情况酌情选抽查。

8.4.2 产品一致性检查

8.4.2.1 产品一致性检查指在生产现场对认证产品进行的一致性检查。

8.4.2.2 产品一致性检查，重点核查以下方面是否与型式试验报告所覆盖的产品及产品描述保持一致：

- 1) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格型号、警示说明；
- 2) 认证产品的结构；
- 3) 认证产品所用的关键原辅材料、零部件。

8.4.3 产品抽样检测

在监督检查过程中对产品进行抽样检测。

1) 产品抽样的原则

每一类别获证产品在监督时均需进行抽样检测。每次监督检查，应至少抽取 1 个认证单元中的 1 个型号进行检测，在一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

注：产品类别应为最小产品类别，具体见表 2

2) 抽样方法

在生产线末端经生产厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数应不低于抽样样品数量的 10 倍。抽取的样品由抽样人封样后，申请人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

3) 样品数量、检测标准、检测项目、检测样品及相关资料的处置执行 5.2 的相关规定。

4) 检测结果处置

监督抽样检测完成后，检测机构负责将检测报告及时寄送认证机构。对于监督抽样检测发现不合格的产品，应立即出具不合格检测报告及时寄送认证机构。

8.4.4 监督检查时还应检查获证企业认证标识的使用情况及关键原辅材、零部件的变更情况。还可包括认证机构指定的检查项目，包括上次工厂检查不合格项的关闭、检测不合格产品的整改情况以及政府责令召回、企业主动召回缺陷产品的实施情况。

8.5 监督结果的评价与批准

8.5.1 监督检查存在不符合项时，工厂应在 3 个月内完成整改。CTI 采取适当方式对整改结果进行验证，未能按期完成整改的或整改不通过的按不通过处置。

8.5.2 工厂检查和抽样检验都合格时，可以继续保持认证资格和使用认证标志。工厂检查或抽样检验结论为不合格时，则判定年度监督检查不合格，按 10.3 章的规定处置。

9 证书到期的复审

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应在届满前 6 个月内提出认证委托；证书有效期内最后一次年度监督结果合格的，CTI 在接到认证委托后直接换发新证书；证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10 认证证书

10.1 认证证书的保持

10.1.1 认证证书的有效性

- 1) 产品认证证书应包含与型式试验报告描述内容相一致的内容。
- 2) 产品认证证书的有效期为五年。在证书的有效期内，通过 CTI 每年的监督检查保持

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

证书的有效性。

10.1.2 认证证书的变更

10.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果证书的内容发生变更，或获证产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键原辅料、零部件发生变更（包括供应商、产品结构等）时，持证客户应向 CTI 提出证书变更申请。如果标准发生变更，CTI 会向持证客户发出通知，持证客户应在规定期限内完成证书变更申请。

10.1.2.2 变更评价和批准

CTI 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更，必要时抽取样品进行检测和/或进行工厂检查，样品检测合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，以最初进行型式检验的认证产品为变更评价基础。对符合要求的批准变更，换发证书，新证书的编号、批准有效日期不变，同时注明换证日期。

10.2 认证证书覆盖产品的扩展

10.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，CTI 需核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或工厂检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。原则上，以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价基础。

10.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要抽样时，证书持有者应按本规则第 5 章的要求送样品供 CTI 核查，核查时需要对样品进行检测的，检测项目由 CTI 或 CTI 指定的检验机构决定。

10.3 认证证书的暂停、注销和撤消

10.3.1 证书的使用应符合 CTI 有关证书的管理规定。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CTI 按有关规定对认证证书作出相应暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。

10.3.2 持证人可以向 CTI 申请暂停、注销其持有的证书。

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

10.3.3 证书暂停期间，持证人如果需要恢复证书，应在暂停期限内向 CTI 提出恢复申请，CTI 安装相关规定进行恢复处理，否则，CTI 将撤销被暂停的认证证书。

11 产品认证标志的使用

证书持有者使用产品认证标志必须遵守 CTI 《产品认证证书和标志的管理程序》的规定。

11.1 准许使用的标志式样

获证产品，使用的标志式样：



11.2 加施方式

可以采用由 CTI 统一印制的标准规格标志、模压式或印刷三种方式中的任何一种。

11.3 加施标志的位置

可在产品本体明显位置或标签、包装、说明书上加施认证标志。

12 收费

产品认证费用按照 CTI 的有关规定收取。

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

附件 1

玩具产品安全自愿认证产品描述

申请编号（合同编号）：

1.产品认证申请人：

2.生产工厂名称：

3.生产工厂地址：

4.申请认证产品

产品类别：

申请认证单元：

产品名称：

产品型号规格：

5. 产品照片或图片（一式两份，一份交华测认证，一份随样品送至检测机构）：

6. 产品有关信息（具体要求参照表2填写）：

名称：产品适合儿童群体：

产品主体材料：

功能及预定玩耍方式：

其可迁移元素合格证明资料/说明等 ☐有 ☐无 有无燃烧性能合格证明：☐有 ☐无

7.关键原辅材料、零部件清单

表 1 关键原/辅材料、零部件清单

序号	原/辅材料、 零部件名称	型号/规格	原/辅材料、 零部件的生产 厂	部件的加工方式	备注
1				☐ 部件自制 ☐ 外协加工，工厂名称： ☐ 外购，工厂名称：	
2				☐ 部件自制 ☐ 外协加工，工厂名称： ☐ 外购，工厂名称：	

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

说明：

附件 2

CTI 玩具类产品自愿性认证工厂质量保证能力要求

1. 目的

为保证批量生产的认证产品持续稳定的满足产品认证实施规则中规定的标准要求，生产工厂应满足本文件规定的质量保证能力要求。

2. 术语和定义

2.1 质量技术负责人

属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

2.2 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致。

2.3 过程检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的各阶段，对认证产品进行的检验。过程检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

2.4 确认检验

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。

3. 工厂质量保证能力要求

3.1 职责和资源

3.1.1 职责

工厂应规定与产品认证活动有关的各类人员的职责、权限及相互关系，并在本组织管理层内指定一名质量技术负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- 1) 建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- 2) 确保加施“CTI”认证标志的产品符合认证标准的要求；
- 3) 建立文件化程序，确保认证证书和标志的正确使用，并妥善保管；
- 4) 建立文件化的程序，确保未获认证产品、不合格品和认证产品变更后未经认证机构

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

确认，不加施认证标志。

3.1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备（见附件 3 玩具类产品自愿性认证必备的生产设备、检验设备清单），应能满足稳定生产符合自愿认证标准的产品需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验、试验、储存等必要的环境。

3.2 文件和记录

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。这些控制应确保：

- 1) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- 2) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- 3) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

3.2.2 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应至少保存一年以上。

3.3 采购和进货检验

3.3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原辅料、零部件供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产、供应关键原辅料和零部件满足要求的能力。

工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键原辅料和零部件。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

注：如企业有生产外包活动，对外包商的控制应符合本条款要求。

3.3.2 关键原辅材料、零部件的检验/验证

3.3.2.1 工厂应建立并保持对供应商提供的关键原辅料、部件的检验或验证的程序，程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则，以确保关键原辅材料和零部件满足认证所规定的要求。

3.3.2.2 关键原辅材料、零部件的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检

	华测认证有限公司		文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则		文件版本：A/04
			修订日期：2023-05-18

验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求，对其检验结果进行验证。

3.3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性和持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 3.4 进行控制。

3.3.2.4 工厂应保存关键原辅材料和零部件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验结果等。

3.4 产品开发、生产过程控制

3.4.1 玩具产品开发应按相应认证标准的要求进行，并得到必要的验证、确认。

3.4.2 工厂应对关键生产工序进行识别与控制，关键工序操作人员应具备相应的能力，对没有文件规定就不能保证认证产品质量的工序，应制定相应的文件，使生产过程受控。关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性。

3.4.3 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

3.4.4 必要时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

3.4.5 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

3.5 过程检验和确认检验

3.5.1 工厂应建立并保持文件化的过程检验和确认检验程序，对过程检验和确认检验进行策划与控制，以验证产品满足规定的要求。程序应包括检验项目、方法、频次、判定等内容。

3.5.2 工厂应在生产的适当阶段对产品进行过程检验，以确保产品符合要求。过程检验的要求见下表：

玩具类产品自愿性认证工厂质量控制检验要求

要求类别		序号	检验项目	检验内容	过程检验
所有玩具通用要求		1	材料质量	目视所有材料是否清洁无污染	√
		2	小零件	小零件部件是否安装牢固	√
		3	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√
		4	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√
		5	玩具标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√
各类	软体填充玩具	6	毛球	毛球是否牢固	√

	华测认证有限公司		文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则		文件版本：A/04
			修订日期：2023-05-18

玩具特殊要求	纸及纸板玩具	7	弹簧	是否符合标准要求	√
	竹木玩具	8	木制玩具木刺	是否存在木刺	√
		9	突出物	突出物是否有效保护	√
		10	弹簧	是否符合标准要求	√
		11	发条钥匙	是否符合标准要求	√
		12	有手柄和折叠部件玩具推车、婴儿车、玩具摇篮车	锁定装置是否有效；竖起时至少有一个锁定机构能自动锁定	√
		13	不含手柄或折叠机构推车和摇篮车	锁定装置是否有效 有无5mm~12mm运动部件间的间隙	√
		14	活动部件的间隙	有无5mm~12mm活动部件间的间隙	√
		15	带有折叠机构	锁定装置是否有效	√
		16	（封闭式玩具）通风装置	通风口完全畅通	√
	软性造型玩具	17	（封闭式玩具）关闭键	打开关闭件的力	√
		18	无特殊要求，见通用要求	/	/

注：过程检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

3.5.3 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。确认检验包括产品适用标准的全部适用项目。确认检验最小频次为每单元1次/年。

监督检查时产品抽样的检测结果可作为确认检验的结果。

3.6 检验试验仪器设备

3.6.1 工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、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。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

3.6.2 校准、检定

1) 用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；

2) 对自行检定/校准的检验和试验设备，工厂应有形成文件的合理有效的校准方法、验收准则和校准周期；

3) 自行检定/校准的人员应具备相应资格；

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

4) 仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

工厂应保存适当周期内的仪器设备的校准或检定记录。

3.7 不合格品的控制

3.7.1 工厂应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

3.7.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

3.7.3 应保存对不合格品的处置记录。

3.8 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

1) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、适用年龄、警示说明。

2) 认证产品的结构，包括外观及颜色。

3) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

4) 认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件的变更受控。任何可能影响与认证标准要求型式试验样机一致性的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

3.9 产品防护与交付

工厂在采购、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、保护等应不影响产品符合规定标准要求。

必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

3.10 认证证书和标志

工厂对CTI产品认证的证书和标志的管理及使用应符合CTI《产品认证证书和标志的管理程序》的规定。

	华测认证有限公司	文件编号：CTI-PV08-01-2017
	玩具产品安全自愿性认证实施规则	文件版本：A/04
		修订日期：2023-05-18

附件 3

玩具类产品自愿性认证必备的生产设备、检验设备清单

产品类别	必备生产设备	检验设备
软体填充玩具	缝纫机、硬质小零件装配设备等；适用时还应有：电裁设备、充棉机。	检针机、小零件试验器、扭力机、推拉力计及配套夹具、秒表、钢卷尺、卡尺、千分尺、直尺、测试模板
竹木玩具	竹木加工设备（如：锯、车、磨等设备）、装配线、装配工具/工位器具、必要时还应有专用喷涂设备及器具。	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、测试圆杆（ $\phi 3\text{mm}$ 、 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 6\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ ）、卡尺、千分尺、钢卷尺、秒表等。
纸及纸板玩具	专用印刷设备、膜切机。	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具。
软性造型玩具	分装工具/工位器具，包装设备。适用时还应有：不锈钢搅拌机、恒温热水器、压片喂料机、输送机、填充机。	适用时应有：小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、（千分尺）。