



CVC-C22-01:2020

强制性产品认证实施细则

童车类产品

第 A1 版

2020 年 6 月 24 日发布

2020 年 9 月 24 日修订

2020 年 10 月 1 日实施

威凯认证检测有限公司

声明：本文件由威凯认证检测有限公司制定发布，版权属威凯认证检测有限公司所有。



目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式	2
3.1 可选择的认证模式	2
3.2 认证模式的选择	2
4 认证单元划分	2
5 认证委托	2
5.1 认证委托的提出与受理	2
5.2 申请资料	3
5.3 实施安排	3
6 认证实施	3
6.1 型式试验	3
6.2 认证评价与决定	5
6.3 认证时限	5
6.4 初始工厂检查	5
7 获证后的监督	6
7.1 获证后的跟踪检查	6
7.2 生产现场抽样检测	6
7.3 市场抽样检测	7
7.4 获证后监督的频次、内容和方式	7
7.5 获证后监督的记录	8
7.6 获证后监督结果的评价	8
8 认证证书	8
8.1 认证证书的保持	8
8.2 认证证书覆盖产品的变更	8
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	9
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	9
8.5 认证证书的使用	9
9 认证标志	9
9.1 准许使用的标志式样	9
9.2 标注方式	10



10	收费	10
11	认证责任	10
12	技术争议及申诉	10
13	信息公开	10
	附件 1: 生产企业分类	11
	附件 2: 产品种类代码、工厂专业类别代码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量	13
	附件 3: 工厂质量保证能力要求	14
	附件 4: 工厂专业类别及工厂质量控制检验要求	17
	附件 5: 常见关键件清单	21
	附件 6: 工厂必备检验设备清单	22

0 引言

本文件依据 CNCA-C22-01: 2020《强制性产品认证实施规则 童车类产品》(以下简称“实施规则”)、CNCA-00C-003《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、CNCA-00C-004《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、CNCA-00C-007《强制性产品认证实施规则 信息报送传递和公开》等文件及《市场监管总局 国家认监委关于改革调整强制性产品认证目录及实施方式的公告》(2018 年第 11 号)、《市场监管总局关于调整完善强制性产品认证目录和实施要求的公告》(2019 年第 44 号)的要求编制。本文件作为实施规则的配套文件, 与实施规则共同使用。

本文件适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致, 并根据国家认证认可监督管理委员会(以下简称国家认监委)发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

本机构依据实施规则的规定, 本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险、明确认证实施要求等原则, 制定并公布本认证实施细则。

1 适用范围

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

具体适用范围以及由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整, 应以市场监管总局(认监委)发布的公告为准。

2 认证依据标准

儿童自行车: GB14746《儿童自行车安全要求》;

儿童三轮车: GB14747《儿童三轮车安全要求》;

儿童推车: GB14748《儿童推车安全要求》;

婴儿学步车: GB14749《儿童学步车安全要求》。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时, 则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

3.1 可选择的认证模式

模式 1: 型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

模式 2: 型式试验

3.2 认证模式的选择

I 类、II 类、III 类、IV 类生产企业应采用模式 1 实施认证。

对于 I 类、II 类生产企业的少量单批次出厂/进口产品: 可采用模式 2 实施认证。

生产企业分类具体见附件 1。

少量单批次出厂/进口产品通常为已签订了销售合同并确定了销售目的地和客户、产品型号、规格和数量的, 在同一生产条件下完成并使用相同物料的, 产品上标识有唯一批次代码, 一次性出厂/进口的少量产品。

4 认证单元划分

原则上, 应按童车类产品主要材质、承载结构等的不同划分申请单元, 具体见本文附件 2。

不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品, 应作为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品, 或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品, 可仅在一个单元的样品上进行型式试验, 其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过网络 (www.cvc.org.cn) 或书面向本机构提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核, 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知, 或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

本机构在受理认证申请后, 依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式, 通知认证委托人。

5.2 申请资料

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

- a) 认证申请书;
- b) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明(生产企业应包含生产/制造/加工童车产品资质);
- c) 《工厂检查调查表》;
- d) 《认证产品信息登记表》;
- e) 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;
- f) 《强制性产品认证符合性声明》(必要时)
- g) 产品销售合同、少量单批次出厂/进口产品符合性声明(采用模式2认证时适用)
- h) 产品型式试验报告(如有)
- i) 相关变更事项的证明文件(变更委托时适用)
- j) 其它认证机构需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

本机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存,并负有保密的义务。

5.3 实施安排

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

- a) 所采用的认证模式
- b) 需要提交的申请资料清单
- c) 实验室信息
- d) 有关本机构工作人员的联系方式;
- e) 其他需要说明的事项

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

本机构在受理认证申请后,制定型式试验方案,并告知认证委托人。试验方案包括:

样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

样品要求、检测标准项目等见本文件第 6.1.2、6.1.3 条。

认证委托时，认证委托人应选择与本机构签约的 CCC 指定实验室进行型式试验。

如认证委托人在认证委托前先行实施型式试验，原则上也应选择与本机构签约的 CCC 指定实验室完成，并在认证委托时提交型式试验报告。

6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，试验的样品由认证委托人按本机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。型式试验主检型号送样数量具体见附件 2。

6.1.3 型式试验检测项目

主检产品检测项目包括该产品适用认证标准的全部适用项目。

若童车产品附加有作为童车产品的配饰、挂件的具有玩耍功能的玩具或部件：

1) 若这些配饰、挂件为可拆卸部件，则应进行单独测试，符合相关标准（GB 6675、GB 19865）的要求。

2) 若这些配件、挂件为不可拆卸部件，则随整车进行测试，符合相应标准的适用条款的要求。

注：若申请人提交上述配饰、挂件的具有 CNAS 认可资格的实验室出具的合格测试报告或已通过 CCC 认证的证明材料（CCC 目录内玩具产品），指定检测机构通过评估后可免除测试。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按国家认监委发布的相关规定文件执行。

6.1.4 型式试验的实施

型式试验检测周期一般不超过 15 个工作日（当检测项目存在不合格时需要样品整改和复试的时间不计），从收到样品和检测费之日计算。

当型式试验项目部分不合格时，原则上，整改应在 3 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

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

6.1.5 型式试验报告

本机构制定统一的型式试验报告格式。型式试验报告包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

型式试验结束后,实验室应及时向本机构、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 认证评价与决定

本机构对型式试验结论、工厂检查结论(适用时见本文6.4)和有关资料/信息等综合评价,做出认证决定。一般情况下,认证决定自收到完整的认证资料5个工作日内做出。

对符合认证要求的,颁发认证证书。对存在不合格结论的,认证机构不予批准认证委托,认证终止。

6.3 认证时限

本机构对认证各环节的时限做出明确规定,认证委托人、生产者、生产企业须对认证各环节活动予以积极配合,以确保相关工作按时限要求完成。

6.4 初始工厂检查

6.4.1 初始工厂检查的原则

当采用模式1实施认证时,需进行初始工厂检查。

相同工厂专业类别的认证委托,初始工厂检查原则上只实施一次;不同工厂专业类别的认证委托,初始工厂检查应分别实施。工厂专业类别参见本文附件2。

初始工厂检查的时机可考虑认证委托人的需求,但应在型式试验合格后一年内完成,否则应重新进行型式试验。特殊情况下,认证委托人可申请型式试验和初始工厂检查同时进行。

6.4.2 初始工厂检查内容

初始工厂检查的主要内容包括:工厂质量保证能力、产品一致性检查,适用时还包括对型式试验中整改措施的验证、本机构的其它要求。

初始工厂检查时,工厂应生产申请认证范围内的产品。

6.4.3 工厂质量保证能力检查内容

按照本文附件3和附件4实施。

6.4.4 产品一致性检查

工厂检查时,应对认证产品进行一致性检查,通常包括以下内容:

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

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

6.4.5 初始工厂检查时间

工厂检查时间根据申证产品类别和工厂规模等确定，一般为1至5人日。

6.4.6 工厂检查结论

工厂检查结论分为“通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“不通过”四种。其中“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后通过，否则不通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后通过，否则不通过。

7 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则和时间

本机构根据认证模式、生产企业分类管理要求并考虑产品质量风险，必要时对获证产品及其生产企业实施跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、获证产品持续符合标准要求 and 认证产品一致性要求。

跟踪检查所需时间根据获证产品类别和工厂规模等确定，一般为1至3人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

跟踪检查的主要内容可包括：工厂质量保证能力检查、产品一致性检查，适用时还包括：对上次检查不符合的纠正措施的验证、对近期检测中整改措施的验证、其它涉及获证产品重大质量问题的处置措施的验证、本机构的其它要求。

其中，工厂质量保证能力检查按照本文附件3全部或部分内容和附件4实施，产品一致性检查按照本文6.4.4条进行。

跟踪检查的结论同本文6.4.6条。

7.2 生产现场抽样检测

7.2.1 生产现场抽样检测原则

本机构根据认证模式、生产企业分类管理要求并考虑产品质量风险，必要时对获证产品实施生产现场抽样检测，以验证获证产品持续符合标准要求。抽样检测的样品应在生产合格品中随机抽取。



7.2.2 生产现场抽样检测内容

认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

抽样检测由本机构签约的 CCC 指定实验室进行，检测周期一般不超过 15 个工作日，从收到样品和检测费之日计算。抽样检测的样品不允许整改。检测结束后，实验室应及时向本机构、认证委托人出具抽样检测报告。

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

7.3 市场抽样检测

7.3.1 市场抽样检测原则

本机构根据认证模式、生产企业分类管理要求并考虑产品质量风险，必要时对获证产品实施市场抽样检测，以验证获证产品持续符合标准要求。

认证委托人、生产者、生产企业应积极配合市场抽样，如提供获证产品的销售信息以及经销商和/或销售网点信息等。

7.3.2 市场抽样检测内容

认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

抽样检测由本机构签约的 CCC 指定实验室进行，检测周期一般不超过 15 个工作日，从收到样品和检测费之日计算。抽样检测的样品不允许整改。检测结束后，实验室应及时向本机构、认证委托人出具抽样检测报告。

7.4 获证后监督的频次、内容和方式

获证后监督方式包括：获证后跟踪检查、生产现场抽样检测、市场抽样检测。

本机构结合生产企业分类结果并考虑认证风险，确定获证后监督的频次、内容和方式，如下：

企业分类	监督频次和内容	监督实施方式
I 类	不少于两年 1 次 获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测	预先通知
II 类	不少于每年 1 次 获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测	预先通知
III 类	不少于每年 1 次	不预先通知



	获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测或市场抽样检测	
IV类	不少于每年 2 次 获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测或市场抽样检测	不预先通知

本机构原则上按照产品类别（参见本文附件 2）实施抽样检测。

7.5 获证后监督的记录

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

7.6 获证后监督结果的评价

本机构对跟踪检查的结论、抽样检测的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、继续使用认证标志；评价不通过的，本机构应当根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理（参见本文 8.4），并予以公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

本文件覆盖的认证证书有效期一般为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

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

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

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

8.2 认证证书覆盖产品的变更

获证后，当以下内容发生变更时，认证委托人应向本机构提交变更委托，变更委托流程和要求参见本文第 5 条：

- 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- 在证书上减少产品型号；
- 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址变化；

- e) 产品关键件（参见本文附件 5）变更；
- f) 影响产品安全的设计和结构发生了变化；
- g) 生产企业质量体系发生重大变化（如所有权变化、组织机构变化、管理者变化）；
- h) 其他。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的原材料、零部件、元器件等的统称。

对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

本机构根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为变更评价的基础。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本机构提出变更委托，变更委托流程和要求参见本文第 5 条。

本机构根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，必要时针对差异进行补充试验或产品核查，通过后可根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

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

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

9.1 准许使用的标志式样

本文件覆盖产品的认证标志式样如下图所示：



9.2 标注方式

获证产品应在产品本体上或产品标识上加施认证标志(向本机构购买标准规格 CCC 标志或自行印刷/模压 CCC 标志)。

在境内生产并获证的产品应在出厂前加施认证标志;在境外生产并获证的产品应在进口前加施认证标志。

认证标志的标注、使用及管理还应当符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》(2018 年第 10 号)及《强制性产品认证标志加施管理要求》的规定。

10 收费

认证收费由本机构和实验室按照公示的收费标准或合同约定向认证委托人收取。

11 认证责任

本机构应对做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

本机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

12 技术争议及申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照本机构的相关规定处理。

13 信息公开

见本机构网站 www.cvc.org.cn

附件 1：生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 I、II、III、IV 表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）的结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）检测的结论；
- (3) 国家级/省级产品质量监督抽查和 CCC 专项监督检测/检查的结论；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 其他信息。

2 分类条件

- (1) I 类生产企业（满足以下全部条件）：
 - a) 近 2 年内工厂检查结论均为“通过”；
 - b) 近 2 年内获证后监督检测结论均为“合格”；
 - c) 近 2 年内国家级/省级产品质量监督抽查或 CCC 专项监督检测/检查结论无“不合格”；
 - d) 无与生产企业及认证产品质量有关的不良信息。
- (2) II 类生产企业：

不属于 I 类、III 类或 IV 类的。

注：对于初次认证委托时无相关质量信息的生产企业，首次分类结果为 II 类。
- (3) III 类生产企业（出现以下任一情况）：
 - a) 最近一次工厂检查结论为“现场验证通过”；
 - b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书；
 - c) 本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III类的。

(4) IV类生产企业（出现以下任一情况）：

- a) 最近一次工厂检查结论为“不通过”；
- b) 最近一次获证后监督检测结论中安全项目存在“不合格”；
- c) 最近一次国家级/省级产品质量监督抽查或 CCC 专项监督检测/检查结论中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”；
- d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品的安全影响较大；
- e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样；
- f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书；
- g) 本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IV类。

本机构依据以上分类条件对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业进行分类动态调整。生产企业也可提出书面申请调整其在本机构的分类定级。分类动态调整须按照IV-III-II-I的次序逐级提升，或按I-II-III-IV的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后，本机构将告知认证委托人、生产企业或（必要时）相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果，以免误导消费者。



附件 2：产品种类代码、工厂专业类别代码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量

产品种类代码	工厂专业类别代码	产品类别	认证单元划分原则	主检型号 样品数量
2201	2201	儿童自行车	按主要承载结构相似（菱形、单弯型、双弯型、折叠型、其他）、主要承载件材质相同（合金、钢材、非金属、其它材料）、最大鞍座高度相同（大于435mm小于560mm、大于或等于560mm小于635mm）等划分申请单元。	2
		儿童三轮车	按主要材质类别相同（钢材、铝合金、塑料、其他材质）、主要承载结构相似（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型、其他）等划分申请单元。	2
		儿童推车	按座位数相同（单人、双人、其他）、车体折叠形式相似（不可折叠式、伞把式、其他折叠形式）、主要结构相似（座式、卧式、座卧两用式）、车轮（组）数相同（三轮（组）推车、四轮（组）推车）等划分申请单元。	2
		婴儿学步车	按座架结构相似（X型（折叠型、非折叠型）、圆形/环形（折叠型、非折叠型））、主要承载件材质相似（金属、非金属）等划分申请单元。	2

注 1：实验室视情况可增加样品数量。

注 2：儿童自行车、儿童三轮车中如申请单元中包含避震型产品，原则上以避震型作为主检产品。

附件 3：工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

1. 职责和资源

1.1 工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，应具有组织实施以下方面工作的职责权限及能力：

- a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

1.2 工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备（参见本文附件 6）以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，并保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等

3. 采购与关键件控制

3.1 对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求应确保最终产品满足认证要求。工厂应建立、保持关键件的合格生产者/生产企业名录并从

中采购关键件,工厂应保存关键件的采购、使用等记录,如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 工厂应建立并保持文件化的程序,在进货(入厂)时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.3 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并持续满足其技术要求。对于委托分包方生产的部件、组件、半成品等,工厂应按采购关键件进行控制,以确保所分包的产品持续满足规定要求。

4. 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序(简称关键工序)进行识别,所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力;关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性;如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时,则应制定相应的作业指导书,使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时,工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

5. 过程检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的过程检验和确认检验程序,对过程检验和确认检验进行策划与控制,以验证产品满足规定的要求。程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等,并应保存检验记录。

过程检验应在策划的适当阶段进行,过程检验应满足本文附件4的相关要求。确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验,确认检验应满足本文附件4的相关要求。

6. 检验试验仪器设备

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、检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。检验试验人员应能正确使用仪器设备,掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定,校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定。对内部校准的,工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等。对于委托外部机构进行的校准或检定活动,工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求,并保存相关能力评价结果。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设

备的校准或检定记录。

7. 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

8. 认证产品的一致性控制

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

- a) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、适用年龄、警示说明。
- b) 认证产品的结构，包括外观及颜色。
- c) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

9. CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合强制性产品认证相关规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- c) 超过认证有效期的产品；
- d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- e) 不合格产品。

附件 4：工厂专业类别及工厂质量控制检验要求

1、工厂质量控制检验要求的说明：

(1) 过程检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准规定进行，最小频次为每类产品 1 次/年，每次至少对 1 个型号的产品进行确认检验。确认检验时，如工厂不具备测试能力，可委托有资质的检验机构/实验室进行。

(3) “√”表示应进行检验，适用项目依据认证标准确定。如被检产品涉及本表中未列明的技术要求和相关认证标准的要求也应进行检验。

注：产品类别参见本文附件 2。

2、儿童自行车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
1	锐利边缘	有无危险锐利边缘	√	√
2	突出物	外露突出物、突出物禁区	√	√
3	有关安全的紧固件的紧固和强度	连接螺钉、锁紧装置紧固性	√	√
4	制动系统	是否按要求安装制动系统	√	√
5	闸把的位置	前、后闸把安装的正确性	√	√
6	闸把尺寸			√
7	线闸部件	制动系统是否操纵灵活、无阻滞，并具有合适的紧固闸线的螺钉及闸线尾端保护套	√	√
8	车闸调整			√
9	手闸（强度）			√
10	脚闸（强度）			√
11	手闸性能试验			√
12	脚闸性能试验			√
13	把横管			√
14	把横管的管套	把套安装是否牢固、到位	√	√
15	把立管	把立管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
16	车把部件扭矩、静负荷试验			√
17	车架/前叉组合件			√
18	（车轮）转动精度与间隙		√	√



No.	检验项目	过程检验		确认 检验
		检验内容	检验	
19	车轮夹持力			√
20	脚蹬的脚踩面	符合标准要求	√	√
21	脚蹬间隙			√
22	(鞍座) 极限尺寸			√
23	鞍管	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
24	链罩			√
25	(平衡轮) 尺寸			√
26	平衡轮负荷试验			√
27	说明书	是否附有一套符合标准要求的说明书	√	√
28	标记	车体上是否附有符合标准要求的标记	√	√

3、儿童三轮车工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	过程检验		确认 检验
		检验内容	检验	
1	特定可迁移元素最大限量			√
2	燃烧性能			√
3	机械强度			√
4	锐利边缘、尖端	有无危险锐利边缘、尖端	√	√
5	外露突出物	A.、B. 区域内有无突出物	√	√
6	挤夹点			√
7	小零件			√
8	连接紧固件	连接紧固件是否牢固	√	√
9	防护罩帽	外露突出物的防护罩帽是否牢固	√	√
10	把立管插入深度标记	把立管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
11	把横管			√
12	把横管两端	把套是否安装牢固、到位	√	√
13	把立管夹紧装置			√
14	鞍管插入深度	鞍管插入深度是否大于插入标记尺寸	√	√
15	冲击强度			√
16	靠背结构牢固性	靠背是否安装牢固	√	√
17	辅助推杆强度	辅助推杆是否安装牢固	√	√
18	脚蹬结构			√



19	脚蹬离地高度			√
20	产品标识和使用说明	是否将一套符合标准的使用说明置于便于识别的部位,车体和包装上是否有符合标准要求的安全警示标签	√	√

4、儿童推车工厂质量控制检验要求

No	检验项目	过程检验		确认检验
		检验内容	检验	
1	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2	特定可迁移元素最大限量			√
3	燃烧性能			√
4	外露的开口管子	保护装置是否安装牢固	√	√
5	危险夹缝、剪切和挤夹点			√
6	边缘和尖端	有无危险锐利尖端、危险锐利边缘及突出物	√	√
7	小零件	可触及区域内不可拆卸的小零件是否安装牢固	√	√
8	突出物	突出物的保护是否有效	√	√
9	机械部件的连接			√
10	卧兜和座兜连接在车架上的装置	可拆卸卧兜和座兜的安装锁定装置是否有效	√	√
11	手把强度			√
12	制动装置	制动装置的有效性	√	√
13	折叠锁定装置	折叠锁定装置的有效性	√	√
14	束缚系统	安全带及装置是否完整、牢固	√	√
15	车轮的强度			√
16	动态耐久性试验			√
17	撞击强度			√
18	静态强度			√
19	塑料包装袋和软塑料薄膜			√
20	产品标识和使用说明	是否将一套符合标准要求的使用说明置于便于识别的部位,车体和包装上是否有符合标准要求的安全警示标签	√	√

5、婴儿学步车工厂质量控制检验要求



No.	检验项目	过程检验		确认 检验
		检验内容	检验	
1	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2	特定可迁移元素最大限量			√
3	木制部件	木制部件是否光滑,无裂缝、木刺或其他类似缺陷	√	√
4	危险夹缝及孔、开口	有无可触及危险夹缝及孔、开口	√	√
5	弹簧	相邻弹簧螺旋间的间隙大于 3mm 的弹簧是否有效保护	√	√
6	突出物	有无外露的开口管子等突出物	√	√
7	可触及部件	有无危险的锐利尖端、锐利边缘,不可拆的小零件是否安装牢固	√	√
8	绳索/弹性绳等绳状物			√
9	锁定、折叠和框架调节装置	锁定、折叠和框架调节装置的有效性	√	√
10	挤夹、剪切	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
11	胯带宽度			√
12	座位			√
13	学步车脚轮			√
14	框架离地距离			√
15	防撞间距			√
16	静态强度			√
17	动态强度			√
18	碰撞强度			√
19	燃烧性能			√
20	用于包装或学步车上的塑料袋或塑料薄膜			√
21	标志	车体上是否附有符合标准要求的标记	√	√
22	产品标识和使用说明	是否将一套符合标准要求的使用说明置于便于识别的部位,车体和包装上是否有符合标准要求的警示标签	√	√



附件 5：常见关键件清单

说明：

- 1、关键件是指对产品满足认证依据标准要求起关键作用的原/辅材料、零部件等。
- 2、鉴于童车类产品的多样性和复杂性，适用时关键件可包括但不限于下表中的内容，认证机构可根据实际产品确定关键件的增减。

产品类别	关键件
儿童自行车	车架、前叉、车把、鞍座、车轮、传动装置、制动装置、平衡轮支架等
儿童三轮车	车架、前叉、车把、鞍座、车轮、涂层材料等
儿童推车	车架、车轮、手把、制动装置、折叠锁定装置、束缚装置、卧/坐兜、涂层材料、塑料袋/塑料薄膜等
婴儿学步车	车架、脚轮、座位、折叠/调节装置、涂层材料、塑料袋/塑料薄膜等



附件 6：工厂必备检验设备清单

产品类别	必备检验设备清单
儿童自行车	外露突出物测试圆柱棒、扭力计（可读数的扭力扳手）、推拉力计及配套夹具、卡尺、百分表（连座）、钢卷尺、测试圆杆（ $\Phi 6\text{mm}$ ）。
儿童三轮车	小零件试验器、扭力计（可读数的扭力扳手）、推拉力计及配套夹具、卡尺、钢卷尺、测试圆杆（ $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ ）、R6.3mm 倒圆半径规。
儿童推车	检针机、小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具（含拼缝钳）、卡尺、钢卷尺、测试圆杆（ $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ 、 $\Phi 25\text{mm}$ 、 $\Phi 45\text{mm}$ ）、靠背角度测量仪。
婴儿学步车	检针机、外露突出物测试圆柱棒、小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具（含拼缝钳）、卡尺、钢卷尺、测试圆杆（ $\Phi 5\text{mm}$ 、 $\Phi 12\text{mm}$ 、 $\Phi 3\text{mm}$ ）。