

产 品 认 证 规 则

CQC11-385002-2016



玩具材料等级认证规则

Certification Rules of Class of Toys' Material

2016 年 04 月 27 日发布

2016 年 04 月 27 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.0	2016年4月27日	首次发布。
1.1	2025年7月25日	主要变化如下： 1、增加认证模式二。 2、将“认证结果与批准”修改为“复核与认证决定”，并修改相应表述； 3、修改产品监督抽样要求。 4、修改认证标志样式。 5、其它编辑性修改。
1.2	2025年8月31日	1、减少认证模式。 2、增加认证证书条款。 3、增加制定认证计划。 4、其它编辑性修改。
1.3	2026年1月20日	1、变更认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。 2、删除 2.2 条款表 1 中“安全”。 3、修改规则名称 4、其它编辑性修改。

1. 适用范围

本文件适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍的玩具产品的认证，包括但不限于以下产品：电玩具、塑胶玩具、金属玩具、弹射玩具、娃娃玩具、软体填充玩具、竹木玩具、纸及纸板玩具、活动玩具（家用秋千、滑梯）、造型粘土玩具、化学实验玩具、化学套装玩具（除化学实验玩具外）、指画颜料玩具、儿童推车，电动童车，玩具自行车、婴儿学步车、玩具滑板车等。

2 认证模式

2.1 认证模式

产品检测+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 证书到期换证

3 认证依据标准

CQC1124-2016 玩具可触及材料洁净等级认证技术规范

4 认证申请与受理

4.1 申请条件

- 1) 产品需获得 CCC 认证证书或 CQC 玩具产品自愿性认证证书或 ISO9001 质量管理体系认证证书，且两年内无证书撤销记录。
- 2) 生产厂在企业分类管理中，被划定为 B 类或以上企业。
- 3) 营业执照注册时间两年及以上。

4.2 单元划分

(1) 单元划分通用要求

主要材质相同；玩耍方式相同；年龄组相同。

(2) 单元划分特殊要求

具体要求如下表 1 所示：

表 1 单元划分特殊要求

产品类别	单元划分特殊要求
软体填充玩具	1、结构、外形相似着装类别相近（如运动休闲型、礼服型）或配饰及附件类别（如家私类、服饰类、化妆用具类）相近。 2、最大尺寸相近（大于 520mm、大于 150mm 小于等于 520mm、小于等

	于 150mm)。
竹木玩具	结构和外形相似
活动玩具(家用秋千、滑梯)	结构和外形相似
纸及纸板玩具	结构和外形相似
造型粘土玩具	无特殊要求
化学套装玩具	无特殊要求
指画颜料玩具	无特殊要求
玩具滑板车	折叠形式相同;可承载儿童体重相同

4.3 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统 (www.cqccms.com.cn/cqc) 选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料 (有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取)

4.3.1 申请资料

- 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- 工厂检查调查表 (首次申请时)
- 产品描述
- 产品图片
- 与非预期物质控制有关的管理文件 (仅适用于按申请 I 级或 II 级需要)

4.3.2 证明资料

- 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码 (首次申请时)
- 生产许可证、CCC 证书、CQC 产品认证证书, 质量管理体系认证证书 (如有)
- 认证委托人为销售者、进口商时, 还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- 代理人的授权委托书 (如有)

4.4 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审, 确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请, 并向认证委托人反馈处理结果 (受理、退回修改、不受理)。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时, 不予受理。

受理后, CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审, 确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题, 要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

4.5 制定认证计划

受理后, CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况, 按照既定的认证方案 (规则) 开展认证活动; 或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人; 或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

5 产品检测

5.1 样品

5.1.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的, 送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时, 应从中选取材料文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可, 不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

料最多的型号进行产品检测，如材料无法覆盖全部型号，应提供差异型号或差异材料进行差异测试。按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

同一认证单元主检样品送样 3 只。需要时同一单元中覆盖的其它型号产品应做差异试验，具体差异试验的样品由检测机构与委托人协商，确定送样数量，通常，每个需做差异试验的样品送 2 个。

5.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2 产品检测

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目、试验方法及判定要求具体要求如下表 2 所示：

表 2 不同认证等级产品检测项目及标准要求

认证等级	非预期物质	适用材料	依据标准
I 级	可迁移元素	铝、镉、砷、钡、硼、镉、铬 (3 ⁺)、铬 (6 ⁺)、钴、铜、铅、锰、汞、镍、硒、锑、锡、有机锡和锌。	可触及材料 CQC 1124-2016
	有机物	DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP。	可触及材料 CQC 1124-2016
		偶氮染料	可触及纺织材料 CQC 1124-2016
		甲醛	可触及纺织及竹木材料 CQC 1124-2016
		Pb、Cd、Cr(6+)、Hg、PBB、PBDE	电玩具中所有均质材料 CQC 1124-2016
II 级	可迁移元素	铝、镉、砷、钡、硼、镉、铬 (3 ⁺)、铬 (6 ⁺)、钴、铜、铅、锰、汞、镍、硒、锑、锡、有机锡和锌。	可触及材料 CQC 1124-2016
	有机物	DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP、	可触及材料 CQC 1124-2016
III 级	可迁移元素	镉、砷、钡、镉、铬、铅、汞、硒。	可触及材料 CQC 1124-2016
	有机物	DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP。	可触及材料 CQC 1124-2016

5.2.2 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内，并按照规定格式出具试验报告。

5.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 15 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

5.3 关键原/辅材料/零部件要求

关键原/辅材料/零部件见《玩具可触及材料产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原/辅材料/零部件技术参数/规格型号/生产厂，发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

6 初始工厂检查

6.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 1 进行检查。

6.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检测报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构和材料应与产品检测报告中一致；

6.1.3 工厂保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

6.2 工厂检查时间

玩具材料等级认证工厂检查时间应符合表 3 的要求。

表 3 工厂检查时间核算表

序号	单元数量	人日数（初始/监督）
1	1	2/1
2	≥2	3/1.5

6.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定限期内完成整改，CQC 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，按工厂检查不通过处理。

7 复核与认证决定

7.1 复核

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

CQC 对申请评审资料、产品检测进行综合评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不同认证等级对工厂非预期物质控制、质保能力和产品符合性要求如下表 4 所示，依据所含非预期物质多少对玩具可触及材料进行划分级别，划为 I 级、II 级、III 级，其中 I 级最高；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

表 4 不同认证等级要求

认证等级	工厂能力要求	产品符合性要求
I 级	1、已通过玩具 CCC 认证或 CQC 玩具产品自愿认证工厂检查 2、企业分类管理 B 级及以上 3、通过企业非预期物质控制文件审查	CQC 1124-2016 (I 级要求)
II 级	1、已通过玩具 CCC 认证或 CQC 玩具产品自愿认证工厂检查。 2、企业分类管理 B 级及以上 3、通过企业非预期物质控制文件审查	CQC 1124-2016 (II 级要求)
III 级	1、已通过玩具 CCC 认证或 CQC 玩具产品自愿认证工厂检查 2、企业分类管理 B 级及以上	CQC 1124-2016 (III 级要求)

7.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。

7.4 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定。

8 获证后的监督

8.1 监督检查

8.1.1 认证监督检查频次

本规则监督检查每 12 个月应进行一次监督检查。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

8.1.2 监督检查的人日数

监督检查可结合 CCC 或 CQC 认证监督检查同时进行，监督检查人日数为 0.5 人日。

8.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括非预期物质控制能力要求和获证产品一致性检查。工厂检查按照附件 1 非预期物质控制能力要求，对工厂进行监督检查，其中条款 4 和条款 5 是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

8.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证、书面验证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，按监督检查不通过处理。

8.2 监督抽样

初次发证后的第四次监督检查需进行产品抽样检测，以后每隔四年进行一次监督抽样，具体要求如下：

应在工厂生产的获证合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取一个样品，抽样基数不低于 10 倍，按照 CQC1124-2016 玩具可触及材料洁净等级认证技术规范全条款测试。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在 15 个工作日内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

检测机构资质要求同第 5 章，产品检测中所规定的试验项目为 CQC1124-2016 玩具可触及材料洁净等级认证技术规范全条款项目。

8.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.5 规定处理相关认证证书。

9 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 产品名称、系列、规格、型号；
- (3) 产品标准和技术要求；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 评定等级；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

9.1 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

9.2 认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

9.2.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

9.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行产品检测的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

9.3 认证单元覆盖产品的扩展

9.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认证书对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异，决定是否进行补充检测。评价合格后，颁发新证书。

9.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，针对扩展产品的差异决定是否进行补充检测如需要补充检测，如需送样时，证书持有者应按第 5 章的要求选送样品供检查或检测。

9.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

9.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时，应对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

10 到期换证

认证证书有效期届满，需延续使用的，证书持有者应在认证证书有效期届满前 90 天内提出变更申请(到期换证)。证书有效期前 12 个月内最后一次获证后监督检查结果合格的，CQC 在接到变更申请后直接换发新证书。

11 产品认证标志的使用

11.1 准许使用的标志样式

获证产品允许（应）使用如下认证标志：

- (1) 如企业获得玩具材料等级 I 级认证证书，可按如下方式使用认证标志（实例）：



玩具材料等级：I级

(2) 如企业获得玩具材料等级 II 级认证证书，可按如下方式使用认证标志（实例）：



玩具材料等级：II级

(3) 如企业获得玩具材料等级 III 级认证证书，可按如下方式使用认证标志（实例）：



玩具材料等级：III级

11.2 加施方式和位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。。

12 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

13 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 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。

14 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件 1:

非预期物质控制能力要求

为保证生产厂在采购、生产、产品变更过程中保持对非预期物质的管理能力，生产厂应满足本文件规定的非预期物质控制管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与非预期物质控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产厂应在组织管理层中指定一名负责人，该成员除了其他职责外，还应具有以下职责和权限：

a)负责建立满足本文件要求的非预期物质控制管理体系，并确保其实施和保持；

b)向最高管理者报告生产厂非预期物质控制管理的绩效和任何需要的需求，并确保非预期物质控制的相关要求和职责在组织内得到沟通和理解；

c)确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；

d)保证供方了解与之有关的非预期物质控制要求和责任。

1.2 非预期物质的风险识别、确定与控制

生产厂应识别和确定产品中可能存在的非预期物质的种类和形式，识别和确定可能引入非预期物质的关键过程，评估和确定这些关键过程对产品符合性影响的风险程度，并根据风险程度进行有效的控制。同时根据变化，及时更新这些信息。

注：关键过程的识别是指从原材料选择、设计、采购、生产、包装、储存、运输、服务等从入厂到出厂的所有相关过程的识别。

1.3 资源

生产厂应根据非预期物质的风险识别和控制的要求，确定并提供需要用于实施、保持和持续改进非预期物质控制管理体系所需的资源，包括人力资源、设备和工作环境。生产厂应配备相应的人力资源，确保对产品非预期物质控制有影响的工作人员具备必要的的能力；配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准要求的的产品；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的工作环境。

2 文件和记录

a) 生产厂关于非预期物质控制管理的文件和记录的要求应是构成组织的质量管理体系的一部分，应符合 GB/T 19001 的相关要求。同时应包括以下文件或记录：

b) 生产厂识别和确定的所有可能引入非预期物质的关键过程和控制所需的文件，包括记录；

a) 生产厂针对认证产品识别和确定的有非预期物质管理的清单；

生产厂应保留生产、检验、服务等过程及其产品满足非预期物质控制要求提供证据所需的记录。非预期物质控制记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

3 设计及变更

认证产品的设计文件应充分考虑非预期物质控制相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前得到非预期物质控制相关负责人的批准。发生设计更改时应进行非预期物质控制相关的有效评审、

验证和/或确认，在实施前确保符合认证机构对变更的相关规定，并得到非预期物质控制相关负责人的批准。

4 非预期物质控制可触及材料的采购和进货检验/确认

生产厂应确保采购可触及材料的非预期物质含量符合规定要求。对供方及采购零部件和材料的控制类型和程度取决于其对最终产品影响的风险程度。生产厂应制定评价和选择供方的准则，依据准则评价和选择供方，并建立和维护合格供方和产品名单。生产厂应确保对供方在实施可能导致产品非预期物质含量变化的变更进行有效的控制。生产厂应建立并保持对供应商提供的影响非预期物质控制特性的零部件和材料的检验/确认的文件化程序。

5 生产过程控制和过程检验

生产厂应根据 1.2 条识别的关键过程策划和确定生产过程的控制措施，包括涉及非预期物质控制关键工序（包括确保生产过程中修理工具、清洗剂、添加剂等的无毒无害）的确定、关键工序的作业指导书及其操作人员应具备的能力，从而使生产过程受控。

6 非预期物质控制不合格品的处置

生产厂应建立文件化的非预期物质控制不合格品处置程序，以防止其被误用或交付。程序内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置措施等。应保存对非预期物质控制不合格品的处置记录。当在交付或开始使用后发现产品非预期物质控制不合格时，生产厂应采取必要的措施，让客户了解情况并协商解决。与客户的沟通和协商过程应有记录。

