



挪亚检测认证集团有限公司
Noa Testing & Certification Group Ltd.

电子玩具类 产品认证实施规则 (专用要求)

Number: NOAQC/OD-11.PV12.011

Controlled: Yes ☒ No ☐

Issue Number: 1

Revise No.: 1

Draw up: Product Certification Dept.

Reviewed by: General Manager

Approval: General Manager

Implementation Date: May. 13, 2021

电子玩具类产品认证实施规则

1 适用范围

本实施规则适用于电子玩具类的型式认证。

本实施规则必须与《产品认证实施规则（通用要求）》一起使用。

2 认证模式

2.1 型式试验+获证后监督 A；

2.2 获证后监督的模式：

工厂监督检查+产品一致性检查。

3 产品认证单元划分

划分原则：按产品类别、种类、型式、规格、工作原理、安全结构的不同划分认证单元。

同时满足以下条款可划分为一个产品单元：

1) 产品种类相同

2) 结构类型相同

3) 控制方式相同

同一申请单元内有多个型号时，应对同一单元内的每一型号与主检型号的差异做出确切描述。

注：同一制造商在不同生产场地生产的相同产品，应按不同的申请单元申请。但不同生产场地生产的相同产品只做一次型式试验，其他生产场地的产品送样核查，并出具报告。

同一生产场地，不同制造商生产的相同产品，应作为不同的申请单元，必要时送样，进行一致性核查，并出具报告。

4 申请认证提交资料

序号	应提交资料	备注
1	NOA 产品认证申请书	
2	企业营业执照副本，组织机构代码证	
3	生产许可证，CCC 证书	如涉及

4	产品执行的质量标准，产品质量检验报告	
5	申请人与制造商及生产商相互关系	如涉及
6	产品图纸，照片，说明书	图纸包含总装图，电器原理图，线路图等
7	产品描述、型号解释和每个型号之间的差异说明	
8	企业组织架构图，工艺流程图，厂区平面图	
9	申请认证产品原材料清单	
10	ISO 9001 认证证书	如有

5 型式试验

型式试验的一般规则详见《产品认证实施规则（通用要求）》6.2。

5.1 抽样原则

5.1.1 申请单元中只有一个型号的，抽取该型号的样品。

5.1.2 当申请认证单元中有多个型号的产品时，应抽取具有代表性的型号，并且抽取的样品应覆盖该单元中所有产品的安全要求。

5.1.3 必要时，根据需要，申请单元覆盖的其他产品需抽样做补充差异试验。

5.2 样品数量

型式试验的样品由 NOA 产品认证检查员对供试验用的典型产品和/或试样进行取样并封存后，方可由申请方送交 NOA 指定或签约的检测机构，并对选送样品负责。每个申请认证单元抽取主检型号 1 台，覆盖型号各 1 台。

5.3 样品处理

型式试验后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品由检测机构负责处理。

6 型式试验

6.1 依据标准

GB 6675-2014《国家玩具安全技术规范》

GB 19865-2005《电玩具的安全》（不包括第 20 章 辐射、毒性和类似危害）

6.2 试验项目及要求

依据 6.1 的标准涉及的要求进行试验检测。

6.3 试验方法

依据 6.1 的标准规定的试验方法。

6.4 型式试验时限

型式试验时间为 25 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内），从收到检测费用和样品验收合格起计算。

6.5 判定

6.5.1 型式试验应符合 6.1 相关标准要求；

6.5.2 产品如果有部分项目不能满足标准要求，可以整改 1 次，如果整改不合格，试验结果判定为不合格，认证终止。

6.6 型式试验报告

由 NOA 指定的实验室对样品进行检测试验，并出具测试报告。

7 关键元器件、

关键原/辅材料、零部件清单，包括：

涂层材料、玩具主体材料、电机、驱动机构、发光器/发声器/视频屏幕。清单中应说明其名称、型号、规格、供货单位。

关键零部件/元器件/原材料可由 NOA、检测机构依据检测标准、实施规则以及样品的实际情况确认。应列出每种关键零部件/元器件/原材料的所有制造商、生产厂。

8 认证结果评价与批准

8.1 认证结果评价与批准

NOA 复核/认证决定人员对认证的基本环节和资料完整性进行检查，检查的具体内容详见《报告评审和认证决定表》，确认是否符合要求，经 NOA 对产品抽样检测结果、初始工厂检查结论进行综合评定合格后，颁发相应认证模式的产品认证证书，认证证书涵盖所有申请认证的产品。

认证证书的使用应符合 NOA 的相关管理规定的要求，并准许使用相应的认证标志。

8.2 认证时限

认证时限是指自受理申请之日起至颁发认证证书时为止所实际发生工作日，包括产品检验、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间以及证书的制作时间。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到有效的不符合项纠正措施报告之日起计算。型式试验和工厂检查完成，且无不符合项或不符合项已整改完毕后，认证结果评定、批准时间及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

8.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，NOA 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。

9 获证后的监督

A 工厂监督检查

B 工厂监督检查+产品抽样检测

9.1 监督检查时间

9.1.1 监督检查频次

一般情况下从获证后的 12 个月起，每年进行一次监督检查。对于特定产品，根据产品的特点、重要程度、工厂质量保证能力等方面的不同，NOA 将采取不同的监督检查频次。

若发生下列情况之一时，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投诉，并经查实为获证方责任的；
- 2) NOA 有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

9.1.2 监督检查人日

一般年度监督检查人日应至少达到 1/3 以上的初审检查人日。

9.2 监督检查内容

NOA 根据 NOA/QC/UD-18《产品/服务认证监督检查控制程序》，对工厂进行监督检查。

获证后每次跟踪检查应覆盖获证组织全部生产场所，并至少覆盖获证产品单元，一个认证周期覆盖所有获证产品系列。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同，还应包括以下内容：

- 1) 上次检查不合格（如有）纠正及纠正措施的跟踪验证；
- 2) 认证证书及认证标志使用的符合性检查；
- 3) 外部监督抽查情况、社会投诉情况检查。

必要时，NOA 可视工厂的具体情况制定特定检查要求。

9.3 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 NOA 报告。

监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，NOA 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，按监督检查不通过处理。

9.4 监督抽样

原则上，监督周期内获证组织的获证产品未发生变化的，不进行产品抽样检验。

当监督周期内获证组织发生重大质量投诉的，或 NOA 有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时，由 NOA 指定人员抽取同一产品品种或同一产品系列中其它品种 1 个样品，按照初次工厂检查的抽样检测要求进行检测。

9.5 结果评价

NOA 组织对监督检查结论、产品检测结果（适用时）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产品检测结果（适用时）不合格时，则判定年度监督不通过。NOA 将对证书进行暂停、撤销、注销的决定，通知获证组织，并向社会予以公示。

10 认证证书

10.1 认证证书的保持

10.1.1 证书有效期及再认证

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年，证书的有效性依靠 NOA 定期的监督获得保持。对于拒绝监督的认证企业，NOA 将撤销其持有的认证证书。

认证证书有效期满，需要延续使用的，认证申请方应该在有效期满前 3 个月内办理再认证申请。

再认证流程及要求与初次认证一致，现场检查人日不低于初次的 2/3。

10.1.2 认证产品的变更

10.1.2.1 变更的申请证书上的内容发生变化时，或 NOA 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 NOA 提出变更申请。

10.1.2.2 变更评价和批准

NOA 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 NOA 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

10.2 认证证书覆盖产品的扩大

10.2.1 扩大程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，

应从认证申请开始办理手续，并说明扩大要求。NOA 核查扩大产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩大产品的有效性，针对差异和/或扩大的范围做补充试验和/或工厂检查，对符合要求的，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，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩大评价的基础。

10.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩大产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则附件的要求选送样品供核查或进行差异试验。

10.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 NOA 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，NOA 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 NOA 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 NOA 提出恢复申请，NOA 按有关规定进行恢复处理。否则，NOA 将撤消或注销被暂停的认证证书。

对发生如下情况之一的，撤销证书：

- 1) 获证产品出现国抽、省抽不合格的；
- 2) 发生重大质量、安全、环境事故的；
- 3) 相关方提出投诉并造成较大影响，且为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的。

11 认证标志的使用

持证人使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

11.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



认证标志不允许使用变形、变色，可进行同比例缩放。

11.2 认证标志的加施

获得 NOA 认证并准许加施认证标志的产品，应尽可能使用钢印在易于查看的原则下将产品认证标志打印在产品的包装或模压于成品本体上，如不可行，可按 NOA 批准的其他方式予以标注。

如标注有 NOA 产品认证标志的产品在随后检验中发现不合格，应以有效手段消除该标志。除非该产品之后经 NOA 同意通过必要的修理并被证明符合要求，否则该产品不得用于原指定用途。

标注在产品上的 NOA 产品认证标志的式样应在产品认证证书上予以反映。

12 收费

认证费用按 NOA 有关规定收取。

附件：《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》

附件：

玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求

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

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，不管该成员在其它方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本档要求的质量体系，并确保事实上施和保持；
- b) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 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；
- d) 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确认，不加施强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必备的生产设备和检验设备（具体要求见附表 1）以满足稳固生产符合认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有阻碍工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜玩具产品生产、检验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和数据进行有效的操纵。这些操纵应确保：

- a) 档公布前和更换应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 档的更换和修订状态得到识别，防止作废档的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应档的有效版本。

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。

质量记录应有适当的储存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 供货商的操纵

工厂应制定对关键零部件和材料的供货商的选择、评定和日常治理的程序，以确保供货商具有保证生产、供应关键零部件和材料满足要求的能力。

工厂应确保在通过评定的供货商中采购关键零部件和材料。

工厂应储存对供货商的选择评判和日常治理记录。

3.2 关键零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供货商提供的关键零部件和材料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。以确保关键零部件和材料满足认证所规定的要求。

关键零部件和材料的检验可由工厂进行，也能够由供货商完成。当由供货商检验时，工厂应对供货商提出明确的检验要求，对其检验结果进行验证。

工厂应储存关键零部件和材料检验或验证记录、确认检验记录及供货商提供的合格证明及有关检验结果等。

4. 产品开发、生产程控和检验

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。

4.2 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，假如该工序没有档规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件，使生产过程受控。

4.3 产品生产过程中如对环境条件有要求。工厂应保证工作环境满足规定的要求。

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。

4.5 工厂应建立并保持对生产设备进行爱护保养的制度。

4.6 工厂应在生产的适当时期对产品进行检验，以确保产品及关键零部件与认证样品保持一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持档化的例行检验和确认检验程序，对例行检验和确认检验进行策划与操纵，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，并应储存检验记录。

例行检验是在生产的最终时期对生产在线的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加施标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品连续符合标准要求进行的抽样检验。

例行检验和确认检验的要求见附表 2 有关规定。确认检验最小频次为每单元 1 次/年。

6. 检验试验仪器设备

6.1 用于确定所生产的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检定/校准，确保满足检验试验能力要求。

6.2 自行检定/校准的检验试验仪器设备，应有文件规定合理、有效的校准方法、验收

准则及校准周期，并按规定执行。

6.3 自行检定/校准人员应具备相应的资格；

6.4 仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别，检定/校准记录应予以储存。

7. 不合格品的操纵

7.1 应建立和保持不合格品的文件化操纵程序，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。

7.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

7.3 应储存对不合格品的处置记录。

8. 认证产品的一致性

工厂应建立认证产品一致性的文件化操纵程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性操纵，以确保认证产品连续符合规定的要求。

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、警示说明。

2) 认证产品的结构。

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。任何可能阻碍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。

9. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不阻碍产品符合规定标准要求。

附表 1：玩具类产品强制性认证必备生产设备、检验设备清单

附表 2：玩具类产品强制性认证工厂质量操纵检验要求

附表 1:

玩具类产品强制性认证必备生产设备、检验设备清单

产品类别	必备生产设备、检验设备清单	
电玩具	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有：塑料成型设备、金属加工设备、喷涂设备/器具。
	检验设备	小零件试验器、扭力计、推拉力计及配套夹具、卡尺、千分尺、秒表、钢卷尺、万用表、测试圆杆（ $\phi 3\text{mm}$ 、 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 6\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ ）。适用时还应有：挠曲测试器。

附表 2:

玩具类产品强制性认证工厂质量操纵检验要求

电玩具工厂质量操纵检验要求

No.	检验项目	例行检验		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.	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
3.	小球			√
4.	毛球			√
5.	学前玩偶			√
6.	弹珠			√
7.	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
8.	功能性锐利边缘			√
9.	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
10.	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
11.	外露螺栓或螺纹杆的边缘	是否存在外露的危险锐边和毛刺	√	√
12.	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
13.	功能性锐利尖端			√
14.	突出物	突出物是否有效爱护	√	√
15.	金属丝和杆件			√
16.	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
17.	18 个月及以下儿童使用的玩具上的绳索或弹性绳			√
18.	拖拉玩具上的绳索或弹性绳			√
19.	玩具袋上的绳索			√

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
20.	飞行玩具的绳索、细绳或线			√
21.	带有折迭机构的其它玩具			√
22.	铰链间隙			√
23.	刚性材料上的圆孔			√
24.	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
25.	其它驱动机构			√
26.	弹簧	是否符合标准要求	√	√
27.	带有热源的玩具			√
28.	输入功率			√
29.	正常工作温升			√
30.	短路试验			√
31.	温控器短路试验			√
32.	锁定运动部件试验			√
33.	外接额外电源试验			√
34.	电气故障试验			√
35.	工作温度下的电气强度			√
36.	耐潮湿			√
37.	室温下的电气强度			√
38.	结构			√
39.	软线和电线的爱护		√	√
40.	组件			√
41.	螺钉和连接			√
42.	爬电距离和电气间隙			√

No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
43.	耐热和耐燃			√
44.	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
45.	燃烧性能 一样要求			√
46.	特定元素的迁移(除造型粘土和指画颜料)			√

注:

(1) 例行检验承诺用体会证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 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, 如工厂不具备测试设备, 可托付有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。如因玩具的适用年龄、材质等致使某些检验项目不适用时, 承诺不检验不适用的检验项目。