



编号：CCLC-GK47:2017

无动力类游乐产品 联盟认证实施细则

2017 年 05 月 02 日发布

2017 年 05 月 02 日实施

北京中轻联认证中心 发布
CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL



目 录

1 适用产品范围	1
2 认证模式及获证条件	1
2.1 认证模式	1
2.2 获证条件	1
3 认证基本环节	1
4 认证实施的基本要求	1
4.1 认证的申请	1
4.2 型式试验	2
4.3 初始工厂检查	3
4.4 认证结果评价与批准	4
4.5 获证后的监督	4
5 认证证书	5
5.1 认证证书的内容	5
5.2 认证证书的有效性以及到期复审	6
5.3 认证证书的状态	6
5.4 认证变更	6
5.5 认证证书的暂停、注销和撤销	6
6 认证标志使用的规定	7
6.1 准许使用的标志样式	7
6.2 加施方式和位置	8
7 收费	8
附件 1-1 无动力类游乐产品—儿童滑梯产品描述及关键零部件、原材料清单	9
附件 1-2 无动力类游乐产品—秋千产品描述及关键零部件、原材料清单	11
附件 2 无动力类游乐产品必备生产、检验设备清单	13
附件 3 无动力类游乐产品生产厂概况	15
附件 4 无动力类游乐产品联盟认证工厂质量保证能力要求	16
附件 5 无动力类游乐获证产品去向表	19



1 适用产品范围

本细则适用于供 3 至 14 周岁儿童在公共场所使用、在生产厂完成搭建/安装的无动力类游乐产品，其中包括跌落高度不超过 3000mm 的无动力类游乐产品儿童滑梯、无动力类游乐产品秋千，以及儿童滑梯与秋千组合产品。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

2.2 获证条件

儿童滑梯产品符合 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准的要求；秋千产品符合 GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准的要求；通过工厂质量保证能力检查；生产企业营业执照的注册年限在 3 年及以上。

注：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 认证基本环节

- ◆ 认证的申请
- ◆ 型式试验
- ◆ 初始工厂检查
- ◆ 认证结果评价与批准
- ◆ 获证后的监督
- ◆ 证书到期复审

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

同一委托人、同一制造商、同一生产厂生产，且符合下表中产品单元划分原则的一个或多个产品视为同一单元。具体产品单元划分原则见下表：

产品类别	单元划分原则
儿童滑梯	1、滑行轨迹相近（直线型、曲线型、螺旋型和组合型）； 2、滑道形状相似（平面开口型、管筒型、管道型和组合型）； 3、材质类别相同（塑料+金属、塑料+木）； 4、表面形状相似（平滑道、波浪式滑道和其他型滑道）； 5、通道类型相同（钻洞型、独木桥型、拱桥型和其他型通道）； 6、站台类型相似（四方平面站台、梯形平面站台和其他型站台）； 7、屋顶类型相似（拼接型、单斜面型、双斜面型等其他型屋顶）；



产品类别	单元划分原则
	8、模块组合方式相同。
秋千	1、秋千座椅形式相似（坐板型、马鞍型、摇篮型和平台型）； 2、结构形式相似（单转轴秋千、多转轴秋千、单点秋千、接触式秋千）； 3、材质类别相同（塑料+金属、塑料+木）； 4、秋千数量相同（单个秋千、双个秋千和多个秋千）。

注：当认证产品为儿童滑梯和秋千的组合产品时，应同时满足上述两个类别产品的单元划分原则。

4.1.2 申请认证时需提交的认证资料

委托人按认证申请单元向北京中轻联认证中心（下简称 CCLC）提交以下资料：

- 正式申请书（CX05B04《自愿性产品认证申请书》）；
- 委托人、制造商、生产厂注册或合法登记的证明资料（营业执照、注册登记证等）；
- 产品描述及足以识别所有认证产品主要特性的照片及必要的文字、尺寸描述，秋千认证产品关键零部件、原材料清单（附件 1-1、附件 1-2）；
- 生产厂的必备生产、检验设备清单（附件 2）；
- 生产厂概况（附件 3），包括生产规模、能力、生产历史，生产厂组织机构图，生产流程和质量控制流程图，生产厂应建立质量管理手册和必要文件目录，委托人加工协议。

4.2 型式试验

4.2.1 型式试验

CCLC 受理认证申请后，委托人负责向检测机构提供认证产品用于型式试验的样品，并确保其提供的样品与实际生产的产品一致。

每一认证单元均应送样品进行型式试验，必要时，需送样进行差异试验。

4.2.2 样品数量及处置要求

同一认证单元主检样品需要 1 套进行型式试验。

当同一认证单元中含有多个型号产品时，认证委托人应填写并提交附件 1 中同一单元中不同型号产品间的差异描述；检测机构按照产品描述中的要点，并依据相应产品检测标准的要求，与认证委托人协商，确认是否需要进行差异试验；如需试验，应确认具体差异试验的样品的型号及数量，原则上每个差异样品的数量为 1 套，也可对差异零部件（关键件）进行试验。

检测样品由生产厂与检测机构协商封存，封存期至少 1 年。

4.2.3 检测标准及检测项目

儿童滑梯产品符合 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准的要求；秋千产品符合 GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准的要求。

产品检测项目包括认证标准的全部适用项目。



4.2.4 检测时限及样品的整改

产品检测自样品送达检测机构之日起计算,检测周期为20个工作日。因检测项目不合格,企业进行整改和重新检测的时间不计算在内。样品检测若发生不合格,允许企业进行整改,整改完成后应重新送样至原承检检测机构复检。如果企业在收到不合格通知之日起30个工作日内不能完成整改,检测机构出具不合格测试报告,连同产品整改过程中的有关信息报CCLC进行终止认证处置。

4.2.5 试验报告

检测机构对样品进行检测并出具试验报告。认证批准后,检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

4.3 初始工厂检查

由CCLC负责组织初始工厂检查的实施。初始工厂检查须在产品型式试验合格后进行,检查现场须有申请认证的产品在生产。初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

4.3.1 工厂检查的范围和依据

工厂质量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。

a) 工厂质量保证能力检查

按附件4《无动力类游乐产品联盟认证 工厂质量保证能力要求》进行检查。

b) 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:

认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致;

认证产品的特性与结构应与产品检验报告一致;

认证产品所用关键零部件、关键原材料与产品检验报告一致。

4.3.2 工厂检查的时间

工厂检查人日数执行附表1《无动力类游乐产品联盟认证工厂检查人日数核算表》:

附表1 工厂质量保证能力检查人日数核算表

检查类型	全要素检查			部分要素检查			
	单元数	2个认证	2-15个	15个认证	4个认证	4-15个	15个认证
企业规模		单元及以下	认证单元	单元以上	单元及以下	认证单元	单元以上
0-50人		1-2	1.5-2.5		1-2	1.5-2.5	
51-200人		2-3	2.5-3.5				
201-500人		3-4			2-3		



4.3.3 初始工厂检查结论及不符合项的整改

检查组负责报告初始工厂检查结论。

a) 工厂检查结论为不通过时, 检查组直接向 CCLC 报告, CCLC 作出相关处置。

b) 工厂检查存在不符合项时, 工厂应在限期内完成整改, 最长整改时限不超过 3 个月。CCLC 采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改或整改结果不合格, 按工厂检查不通过处理。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

CCLC 对型式试验结果、初始工厂检查结果进行综合评价, 评价合格的应及时向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

4.4.2 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 90 天内向委托人出具认证证书。对不符合认证要求的, 应当书面通知委托人, 并说明理由。

注: 认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书之日止所实际发生的时间, 包括样品检测时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

检测机构完成测试后 5 个工作日内出具检测报告。

提交工厂检查报告时间不超过 5 个工作日, 以检查员完成现场检查, 收到符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

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。

4.4.3 认证终止

当型式试验检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过, CCLC 作出不合格决定, 终止认证。终止认证后如果需要继续申请认证, 应重新申请。

4.5 获证后的监督

由 CCLC 负责组织实施获证后的监督检查活动, 以督促获证组织认证结果的持续有效。

认证委托人应在收到监督检查预通知后 5 个工作日内, 向 CCLC 提供获证产品的去向 (附件 5), 以便 CCLC 策划及实施现场监督检查。

4.5.1 监督检查的范围

获证后监督包括用户现场监督检查 (必要时)、工厂质量保证能力检查、产品一致性检查、产品抽样检测。

注: 当 CCLC 无法确认用户现场应用的获证产品与申请认证时备案产品完全一致或其他 CCLC 认为有必要 (有合理理由) 去用户现场时, 委托人须按 CCLC 的安排一同到用户现场, 协同 CCLC 完成获证产品的一致性确认。

4.5.2 监督检查频次



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

- a) 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;
- b) CCLC 有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时;
- c) 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。

4.5.3 监督检查的时间

工厂检查人日数执行附表 1《无动力类游乐产品联盟认证工厂检查人日数核算表》的要求。

4.5.4 监督检查的内容

由 CCLC 负责组织实施获证后的监督检查活动,以督促获证企业认证结果的持续有效,工厂检查质保能力的第 4、5、8 条款为必查条款,其余条款及内容可根据实际情况选查。认证委托人应将产品去向告知 CCLC 以便安排用户现场监督检查。

4.5.5 监督检查现场抽样

每一产品类别的产品至少抽取一个单元/一张证书的产品,进行抽样检测。抽取的样品应是由生产厂生产并经检测合格的获证产品。

抽样检测由承检检测机构完成,也可以利用企业的检测设备进行。检测项目按 GB/T 27689-2011《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准“8.3 型式试验”、GB/T 28711-2012《无动力类游乐设施 秋千》标准“7.2 型式试验”的规定执行。

4.5.6 监督结果的评价与批准

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结果经 CCLC 评价合格的,可以维持认证证书的有效性。监督检查存在不符合项时,最长整改时限不超过 3 个月。CCLC 采取适当方式对整改结果进行验证、确认;监督检查结果经 CCLC 评价合格的,可以维持认证证书有效性,继续使用认证标志。未能按期完成整改或整改不通过及企业不按期接受监督检查的按监督检查不通过处理。

5 认证证书

5.1 认证证书的内容

包括证书编号、企业名称(包括认证委托人、制造商、生产厂)、地址、委托人邮编、产品类别、产品名称、规格型号、适用标准和技术要求、实施规则、实施细则、认证模式、发证日期、有效期限、发证机构。

证书编号形式为 XXXXTJPAXXXX O。

注:1、当一张认证证书中产品为儿童滑梯和秋千组合产品时,认证证书中应体现相应的适用标准。



2、XXXX 为年代号；TJPA 为中国玩具和婴童用品协会代号；XXXXX 为证书顺序号；O 代表北京中轻联认证中心。

5.2 认证证书的有效性以及到期复审

一般认证证书的有效期限最长为 3 年。

证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在届满前 3 个月内提出申请；证书有效期内最后一次年度监督结果合格的，CCLC 在接到到期换证申请后直接换发新证书；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。

5.3 认证证书的状态

在中国玩具和婴童用品协会网站“质量中国”栏目予以公布。

5.4 认证变更

本细则覆盖的产品认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向 CCLC 提出变更申请或备案。

- a) 增加同一单元内认证产品；
- b) 认证产品关键零部件、原材料、结构、工艺等变更；
- c) 委托人、制造商或生产厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- d) 其它影响认证要求的变更。

5.5 认证证书的暂停、注销和撤销

5.5.1 认证证书的注销

当出现以下情形之一的，CCLC 应当注销认证证书：

- a) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；
- b) 认证委托人/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书的；
- c) 获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的；
- d) 认证委托人申请注销的；
- e) 其他应当注销认证证书的情形。

5.5.2 认证证书的暂停

当出现以下情形之一的，CCLC 应当暂停认证证书：

- a) 认证委托人/相关方（包括制造商、销售者、进口商、生产厂，下同）违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格，但不需要立即撤销认证证书的；
- b) 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，认证委托人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求的；
- c) 监督检查结果证明认证委托人违反联盟认证规则的规定（包括现场抽样检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等）或 CCLC 相关要求，但通过整改可以



达到认证要求的;

- e) 委托人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志,视情节需要开展调查的;
- f) 委托人/相关方无正当理由不接受或不能在规定的期限内接受国家有关部门或 CCLC 未事先通知的监督检查或监督抽样检测的;
- g) 委托人/相关方不配合国家有关部门或 CCLC 依据联盟认证规则在现场抽样检测的;
- h) 认证证书的信息(如申请人/制造商/生产厂的名称或地址,获证产品型号或规格等)发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化,认证委托人未向 CCLC 申请变更批准或备案的;
- i) 由于生产的季节性、按订单生产等原因,认证委托人申请暂停认证证书的;
- j) 其他应当暂停认证证书的情形。

5.5.3 认证证书的撤销

当出现以下情形之一的, CCLC 应当撤销认证证书:

- a) 在认证证书暂停期限届满,认证委托人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的;
- b) 获证产品的关键零部件、规格和型号,以及涉及产品安全的设计、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更,导致产品存在严重安全隐患的; CCLC 的跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的;
- c) 认证委托人提供虚假样品,获证产品与型式试验样品不一致的;
- d) 认证委托人/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格或一致性存在严重问题的;
- e) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的;
- f) 对由于 5.5.2 f)、g) 条款被暂停认证证书后,仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测,或仍不配合抽取样品进行检测的;
- g) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书、认证标志,出租、出借或者转让认证证书、认证标志,情节严重的;
- h) 弄虚作假,采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书,或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的;
- i) 其他应撤销认证证书的情形。

6 认证标志使用的规定

6.1 准许使用的标志样式



样式一:

(组合标)



样式二:



注: 1、样式一、样式二可任选其一使用。

2、“TJPA”标志按照中国玩具和婴童用品协会相关要求使用。

3、“CCLC”标志按照北京中轻联认证中心的相关规定使用。

6.2 加施方式和位置

获得认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的适当位置或产品标牌上。

7 收费

认证收费按照以下方式收取:

方式一: 按照每申请单元收取费用

申请费: 2000 元

评定费: 2000 元

工厂检查及现场抽样检查费用: 3000 元/人·日

方式二: 按照打包价收取费用

首次申请打包费用: 18000 元 (包含首次所有认证单元的申请费、评定费、工厂检查及现场抽样费)

非首次申请

申请费: 2000 元

评定费: 2000 元

年金: 每年 1000 元/张证书

注: 1、检查员差旅费、住宿费按 CCLC 相关规定执行, 由认证申请人承担。

2、对同一持证人, 每个生产厂的年金最多不超过 5000 元。



附件 1-1

产品型号:

委托人名称:

制造商名称:

生产厂名称:

产品描述

- 1、滑行轨迹: ☐直线型 ☐曲线型 ☐螺旋型 ☐组合型
- 2、滑道形状: ☐平面开口型 ☐管筒型 ☐管道型 ☐组合型
- 3、材质类别: ☐塑料+金属 ☐塑料+木
- 4、表面形状: ☐平滑道 ☐波浪式滑道 ☐其他型滑道
- 5、通道类型: ☐钻洞型 ☐独木桥型 ☐拱桥型 ☐其他型通道
- 6、站台类型: ☐四方平面站台 ☐梯形平面站台 ☐其他型站台
- 7、屋顶类型: ☐拼接型 ☐单斜面型 ☐双斜面型 ☐其他型屋顶
- 8、模块组合方式: _____

9、同一单元中不同型号产品间的差异描述: (可另附页)

10、产品照片/图片: 应另附 JPG、GIF、BMP 等图片格式的照片; 一般情况应包含(但不限于)正视、侧视、立体等能反应产品尺寸、结构和特性的产品照片/图片; 必要时还需提供产品及其主要配件的分解图/爆炸图/总装图等。

关键零部件、原材料清单填写说明:

- 1、儿童滑梯类产品关键零部件、原材料是指 GB/T 28622《无动力类游乐设施 术语》、GB/T 27689《无动力类游乐设施 儿童滑梯》标准中所列与安全质量相关的零部件、原材料。如: 爬网梯等各种梯子、吊环、吊桩, 承载儿童体重、保护儿童安全的平台/站台、扶手、护栏, 各种造型/功能的滑梯、陡峭攀爬设备、设备群等的关键零部件、原材料。
- 2、涂层材料指在儿童滑梯的基体材料上形成或附着的所有材料层, 例如色漆、清漆、生漆、油墨、聚合物或其他类似性质的物质。



关键零部件、原材料清单

序号	关键零部件、原材料			部件的加工方式	备注
	名称	型号/规格	生产厂/供应商		
1	涂层材料: _____ 使用部位: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
2	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
3	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
4	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
5	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	

- 注: 1、本附件为 CCLC 受控文件, 固定格式不得修改; “关键零部件、原材料清单”可插入行使用。
2、当申请认证的产品为儿童滑梯与秋千的组合产品时, 应分别填写儿童滑梯和秋千产品描述。
3、企业对本附件中填写内容的真实性负责, 并加盖认证委托人或生产厂公章。



附件 1-2

产品型号:

委托人名称:

制造商名称:

生产厂名称:

产品描述

- 1、秋千座椅形式: ☐坐板型 ☐马鞍型 ☐摇篮型 ☐平台型
- 2、结构形式: ☐单转轴秋千 ☐多转轴秋千 ☐单点秋千 ☐接触式秋千
- 3、材质类别: ☐塑料+金属 ☐塑料+木
- 4、秋千数量: ☐单个秋千 ☐双个秋千 ☐多个秋千: ____
- 5、同一单元中不同型号产品间的差异描述: (可另附页)
- 6、产品照片/图片: 应另附 JPG、GIF、BMP 等图片格式的照片; 一般情况应包含(但不限于)正视、侧视、立体等能反应产品尺寸、结构和特性的产品照片/图片; 必要时还需提供产品及其主要配件的分解图/爆炸图/总装图等。

关键零部件、原材料清单填写说明:

- 1、秋千类产品关键零部件、原材料是 GB/T 28622《无动力类游乐设施 术语》、GB/T 28711《无动力类游乐设施 秋千》标准中所列与安全质量相关的零部件、原材料。如: 秋千板、摇篮椅、秋千平台、枢轴、绳/索、吊臂梁、旁边设备(秋千架)等的零部件、原材料。
- 2、涂层材料指在秋千的基体材料上形成或附着的所有材料层, 例如色漆、清漆、生漆、油墨、聚合物或其他类似性质的物质。



关键零部件、原材料清单

序号	关键零部件、原材料			部件的加工方式	备注
	名称	型号/规格	生产厂/供应商		
1	涂层材料: _____ 使用部位: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
2	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
3	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
4	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	
5	材料名称: _____ 使用部件: _____			☐ 部件自制 ☐ 外协加工, 工厂名称: _____ ☐ 外购, 工厂名称: _____	

注: 1、本附件为 CCLC 受控文件, 固定格式不得修改; “关键零部件、原材料清单”可插入行使用。
2、当申请认证的产品为秋千与儿童滑梯的组合产品时, 应分别填写儿童滑梯和秋千产品描述。
3、企业对本附件中填写内容的真实性负责, 并加盖认证委托人或生产厂公章。



附件 2

☐ 儿童滑梯

☐ 秋千

生产厂名称:

必备生产设备

序号	设备名称	必备数量/实际数量	备注
1	滚塑成型机	3/	
2	粉碎机（磨粉）	1/	
3	拌料机	3/	
4	抛丸清理机	1/	
5	开式固定台压力机（冲床）	3/	
6	卷弯机	1/	
7	弯管机	1/	
8	冲弧机	2/	
9	气体保护焊机	5/	
10	金属圆锯机	2/	
11	台式钻床	2/	



必备检测设备

序号	设备名称	型号/规格	数量	检定/校准周期
1	卷尺			
2	游标卡尺			
3	夹扎测试棒: 大脑袋 小脑袋 腰部 头 颈 肩部			
4	衣物夹扎测试设备			
5	大拇指夹扎测试指 小手指夹扎测试指			
6	滑行段测试尺			
7	夹扎测试棒 A			
8	夹扎测试棒 B			
9	涂镀层测厚仪			
10	无损测厚仪(适用滚塑/吹塑的结构件)			

注: 1、本附件为 CCLC 受控文件, 固定格式不得修改; 当同一生产厂同时生产儿童滑梯、秋千两个类别、以及组合产品时, 如设备的型号/规格、数量等不同时, 此表应分类别提交。

2、必备生产设备表中的必备数量为各必备生产设备的最低要求; 企业应在“/”后填写实际数量。

3、企业对本附件中填写内容的真实性负责, 并加盖认证委托人或生产厂公章。



附件 3

生产厂名称:

一、简述生产厂一般情况 (主要包含生产规模、能力、生产历史):

二、生产厂的组织机构图 (可另附)

三、生产流程和质量控制流程图 (可另附)

(如申请不同类别产品认证时, 需分别提供相应类别产品的流程图)

四、质量管理手册和必要文件目录

1、质量管理手册目录 (另附页)

2、必要文件目录:

工厂质量保证能力要求的文件	文件名称	文件编号/版本号/年代号	发布/实施日期
产品更改/变更备案程序			
相关零部件、原材料检验、生产过程检验、成品检验程序			
设备管理程序			
不合格品控制程序			
质量控制人员及关键岗位人员培训记录			
相关零部件、原材料检验、生产过程检验、成品检验记录			
设备管理台帐			

五、委托加工协议, 如 OEM/ODM 合作协议 (可另附)

协议内容应至少包括: 合作关系, 合作期限, 各方的质量责任、法律责任等。协议应由委托人/制造商/生产厂共同签章。

注: 1、本附件为 CCLC 受控文件, 固定格式不得修改; 以上要求的文件、图表均可另附页提交。

2、企业对本附件中填写内容的真实性负责, 并加盖认证委托人或生产厂公章。



附件 4

为保证批量生产的认证产品持续满足联盟认证规则的要求,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 管理与职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员地位、职责、工作情况及相互关系,应:

- a) 建立满足本文件要求的质量体系,并确保其实施和保持;
- b) 建立文件化程序,确保认证产品符合认证标准的要求,并妥善保管;

工厂应在组织内指定专门的质量技术负责人,无论该成员在其它方面的职责如何,应具有组织实施以上方面工作的职责和权限。

1.2 资源

工厂应配备与生产的产品相适宜的必备生产设备和检验设备,应能满足稳定生产符合认证标准要求的产品;应配备相应的人力资源,明确相互关系,应承担的职责,确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的能力(指:质量控制人员、关键工位人员的实际认知和操作水准)。

生产设备和检验设备的性能、精密度、运行状况应满足生产和检验的要求。

涉及生产、检验、试验、储存等环节,工厂应根据内外部条件的变化确定和调整资源。

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控制。这些控制应确保:

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准,以确保其适宜性;
- b) 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;
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

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。质量记录应至少保存一年以上。

2.3 工厂应建立质量管理手册和必要的文件,确保生产现场的管理与操作能有效控制。

工厂检查的文件要求

- a) 公司组织机构图
- b) 生产流程和质量控制流程图
- c) 产品更改备案文件
- d) 质量控制人员及关键岗位人员培训记录
- e) 相关原辅材料检验、生产过程检验、成品检验的相关文件



f) 设备管理文件和台帐

g) 不合格品控制办法

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

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

工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键零部件和材料。

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

3.2 关键零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应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、判定依据、测试记录或判定合格评价、检验人员签字确认。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,也可以由供应商完成。当由供应商检验时,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。

工厂应保存关键零部件和材料检验或验证记录、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。

4. 产品开发、生产过程控制

4.1 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 工厂应对生产工序进行识别与控制,对于没有文件规定就不能保证产品质量的工序,应制定相应的文件,使生产过程受控。

4.3 现场检查关键零部件与原材料和成品的存放及标识、领料和产品发出的控制过程、待检品与合格品及废品的存放区域和标识、整套成品零部件及清单、重要操作岗位的作业指导书与人员操作情况、安全生产与清洁生产控制、巡检人员作业指导书和原始记录、产品生产与销售、产品标识的可追溯性。

5. 出厂检验

工厂应按相关标准要求进行了出厂检验并保存完整的出厂检验记录。

必要时,工厂应在生产的适当阶段对生产过程进行过程检验,进行适当的监控并保存相关记录,以确保产品符合要求。

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 仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别, 检定/校准记录应在适当的周期内予以保存。

7. 不合格品的控制

7.1 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。控制范围包括涉及产品形成的各个阶段, 包括: 采购、生产过程、产品的储存、搬运和包装等。

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 应保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(含技术参数)、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、安装图。

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 and 型式试验样品一致性的产品变更, 在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。



附件 5

无动力类游乐获证产品去向表

委托人:

制造商:

生产厂:

产品类别	证书号	产品名称/ 规格型号	生产批 号/日期	出厂 日期	经销商联系人、 电话、传真/邮箱 (如适用)	用户人名称、电 话、传真/邮箱	用户使用认证产 品实际地址	用户是否 接受现场 监督检查
儿童滑梯								
秋千								
儿童滑梯和秋 千组合产品								

注: 1、本附件为 CCLC 受控文件, 固定格式不得修改, 但可另插入行或另起一页填写。
2、企业对本附件中填写内容的真实性负责, 并加盖认证委托人或生产厂公章。