

出口商品技术指南

童车

中华人民共和国商务部
2019 年 11 月

目录

1. 我国童车进出口的基本情况	1
1.1 童车的海关统计口径	1
1.2 近几年中国童车进出口额统计	1
1.2.1 童车出口总体趋势	1
1.2.2 我国童车出口国家和地区分布情况	1
1.3 我国童车产品在国际市场的主要优势	2
1.3.1 产业链完整使得产品性价比高	2
1.3.2 生产技术和设备接近世界先进水平并且工人素质普遍好	2
1.3.3 创新能力增强，注重设计研发	3
1.3.4 我国政府实行的各项好政策对童车制造业的发展带来了契机	3
1.3.5 国内童车企业和技术机构参与国际交流与合作频繁	3
1.4 潜在目标市场情况简介	4
1.4.1 美国	4
1.4.2 欧盟	4
1.4.3 东盟	4
1.4.4 俄罗斯	5
1.4.5 日本	5
2. 国外相关童车产品法规、标准与我国的主要差异	5
2.1 概述	5
2.1.1 国标标准（ISO）	5
2.1.2 美国童车技术法规和标准	6
2.1.3 欧盟童车技术法规和标准	7
2.1.4 日本标准	7
2.1.5 巴西标准	8
2.1.6 澳大利亚标准	9
2.1.7 俄罗斯标准	10
2.1.8 东盟标准	11
2.1.9 我国童车标准	11
2.2 主要差异	12
2.2.1 法律地位	12
2.2.2 技术要求	12
2.3 目标市场的技术法规、标准和合格评定程序与我国的具体差异及技术指南	13
3. 欧盟对童车的技术法规、标准及合格评定程序	13
3.1 欧盟技术法规、标准及合格评定程序	14
3.1.1 欧盟的消费品安全法律法规简介	14
3.1.2 欧盟技术法规与标准的关系	15
3.1.3 与童车安全相关的技术法规和标准	16
3.2 欧盟与我国童车标准的差异	25
3.2.1 欧盟与我国儿童自行车标准的差异	26

3.2.2 欧盟与我国儿童三轮车标准的差异.....	32
3.2.3 欧盟与我国儿童推车标准的差异.....	34
3.2.2 欧盟与我国婴儿学步车标准的差异.....	39
3.3 欧盟的合格评定程序及 CE 标志.....	42
3.3.1 概述.....	42
3.3.2 玩具自行车与儿童三轮车产品所涉及的合格评定程序.....	45
3.4 欧盟对不符合法规要求童车的处置.....	47
3.4.1 欧盟对不符合新方法指令的产品所采取的措施.....	47
3.4.2 欧盟公布“问题产品”的途径.....	48
4. 美国对童车的技术法规、标准及市场准入制度	54
4.1 美国童车的技术法规概况.....	55
4.1.1 美国关于童车的技术法规和标准.....	55
4.1.2 美国关于童车技术法规和标准的法律地位.....	55
4.2 美国联邦法规对童车产品的技术要求.....	56
4.2.1 16 CFR 1500 章节中的要求.....	56
4.2.2 儿童自行车产品的技术法规要求.....	58
4.2.3 婴儿学步车产品的技术法规要求.....	60
4.2.4 儿童推车产品的技术法规要求.....	60
4.2.5 《消费品安全改进法案》.....	60
4.3 美国的童车自愿性标准介绍.....	62
4.3.1 ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》.....	62
4.3.2 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能》标准要求.....	64
4.3.3 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》标准要求.....	66
4.4 美国童车标准与我国童车标准的差异.....	69
4.4.1 美国与我国儿童自行车标准的差异.....	70
4.4.2 美国与我国儿童三轮车标准的差异.....	74
4.4.3 美国与我国儿童推车标准的差异.....	77
4.4.4 美国与我国婴儿学步车标准的差异.....	81
4.5 美国对不符合法规要求童车的处置.....	84
4.5.1 美国对不符合技术法规产品所采取的措施.....	84
4.5.2 美国公布“问题产品”的途径.....	84
4.5.3 我国出口美国童车产品召回典型案例.....	85
5. 其他国家对童车的技术法规、标准及合格评定程序.....	87
5.1 日本对童车的技术法规、标准及合格评定程序.....	87
5.1.1 童车进入日本市场的一般要求.....	87
5.1.2 基本认证程序.....	89
5.1.3 家用产品有害物质控制法.....	90
5.1.4 CPSA 0001: 2017《婴儿推车的认定基准及测试方法》.....	94
5.1.5 CPSA 0002: 2003《婴幼儿学步车的认定基准及测试方法》.....	95
5.1.6 JIS D 9302: 2019《幼儿自行车技术标准》.....	96
5.1.7 CPSA 0012: 2001《幼儿用三轮车认定基准及测试方法》.....	97
5.1.8 日本童车与我国童车的差异对比.....	99
5.2 俄罗斯对童车的技术法规、标准及合格评定程序.....	114

5.2.1 概况.....	114
5.2.2 俄罗斯认证体系简介.....	115
5.2.3 俄罗斯童车产品合格评定程序.....	118
5.2.4 俄罗斯童车标准.....	124
5.3 澳大利亚对童车的技术法规、标准及合格评定程序.....	126
5.3.1 澳大利亚的消费品安全法律法规简介.....	126
5.3.2 澳大利亚技术法规与标准的关系.....	127
5.3.3 与童车安全相关的技术法规和标准.....	127
5.3.4 澳大利亚与我国童车标准的差异.....	129
5.3.5 澳大利亚对不符合法规要求童车的处置.....	141
6. 童车出口欧盟、美国、日本的技术指南与措施建议.....	146
6.1 常见技术贸易措施.....	146
6.1.1 技术法规.....	146
6.1.2 技术标准.....	146
6.1.3 合格评定制度.....	147
6.2 特定目标国技术贸易措施及对策.....	147
6.2.1 美国.....	147
6.2.2 欧盟.....	150
6.2.3 日本.....	152
6.3 针对技术贸易措施企业还应关注的内容.....	154
6.3.1 技术法规越来越严格、范围越来越广泛.....	154
6.3.2 技术法规和标准更新周期短、速度快，企业应及时跟踪.....	154
6.3.3 一些自愿性措施向强制性法规方向转化.....	154
6.3.4 关注碳标签、碳关税等低碳要求.....	155

前言

童车是一种儿童用品，有的也是玩耍的产品。我国一直以来将童车产品划归在玩具行业进行管理。随着童车行业的发展，童车产品在品种、质量、产能、出口等方面均有了长足的发展。我国的童车出口取得了令世人瞩目的成绩。据不完全统计，目前中国制造的童车占全球销售量的三分之二左右。

本指南所涉及的童车包括儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车及婴儿学步车，而不包括电动童车、玩具自行车及其它玩具车辆。童车属于儿童用品，从婴儿时期使用的各种坐、卧式推车到蹒跚学步时使用的学步车，再到儿童时期使用的儿童三轮车和儿童自行车，品种与花样繁多。一个孩子从出生到少年，所使用的各类车辆通常会包括这四类车。各类童车已经成为伴随儿童成长的重要产品，它是增长儿童的各种能力（如身体平衡能力、运动能力等）、保护儿童健康、方便儿童和家长出行的必备产品，是儿童生长过程中的重要伙伴。童车的主要消费对象是儿童，由于儿童的认知度受其年龄限制具有较大的局限性，因此我们可以说童车的主要使用者是自我保护意识相对较低的婴幼儿人群。为了有效保护儿童在使用各种童车过程中的安全与健康，许多国家和地区都对童车产品的质量与安全制定了严格的法律法规或标准要求，同时也都施行了不同方式的产品市场准入制度，从而最大限度地保护儿童的安全与健康。由于各种市场准入制度的出现，要求并不统一，无形中为我国童车出口企业设置了公开或隐蔽的技术贸易措施，给我国童车出口企业带来了不少的贸易难题与障碍。

为了帮助我国童车出口企业全面地了解有关国家和地区童车产品

的法律法规和产品标准的要求，了解有关童车产品法规与标准要求与我国现行童车产品标准的区别，以及各国和相关地区的童车产品的准入制度与市场管理模式，受商务部委托，组织国内有关专家开展了童车产品出口技术指南的研究工作并编写本指南。指南主要介绍与分析欧洲、美国、日本、俄罗斯、澳大利亚等国家和地区有关童车的法律法规及市场准入制度的要求，以及这些法规和有关要求与我国现行童车标准的关系与差异，并提出应对措施建议。本指南是在 2013 年版基础上的全新改版，在第 3、第 4 和第 5 章节开头分别列出了此次修订的主要内容。

本指南共分 6 个章节，其中第 1 章节介绍我国童车进出口的基本情况，第 2 章节介绍国外相关童车产品法规、标准与我国的主要差异，第 3 章节介绍欧盟对童车的技术法规、标准及合格评定程序，第 4 章节介绍美国对童车的技术法规、标准及市场准入制度，第 5 章节介绍其他国家对童车的技术法规、标准及合格评定程序，第 6 章节介绍童车出口欧盟、美国、日本等国家和地区的技术指南与措施建议。

参加本指南编写的主要人员有：张霞、张晓宁、雷再明、刘伟、李志豪、刘忻、蚁乐洲、李骏奇、王铁军、张艳芬。

1. 我国童车进出口的基本情况

1.1 童车的海关统计口径

按国际通用 HS（International Convention for Harmonized Commodity Description and Coding System）编码进行统计，涉及童车产品的统计编码如表 1 所示：

表 1 童车的最新海关统计税则号

海关税则号	货品名称
87120041	16、18、20 英寸越野自行车
87120081	16 英寸及以下的未列名自行车
87150000	婴儿车及其零件
95030010	三轮车、踏板车和类似的带轮玩具；玩偶车

1.2 近几年中国童车进出口额统计

1.2.1 童车出口总体趋势

我们通过海关查询和汇总了近 3 年（2019 年取 1-8 月）的童车进出口数据，详见表 2：

表 2 童车近年来的进出口额统计

单位：美元

年 度	出口额	进口额
2019 年 1-8 月	2,560,419,156	23,308,498
2018 年	3,431,344,186	31,689,560
2017 年	3,754,833,135	44,254,794

以上数据来源：海关统计数据在线查询平台。

我国近年来童车的进出口有下降趋势，2018 年出口额比 2017 年下降 9%，2018 年进口额比 2017 年下降 39%。是欧美的经济复苏和市场的增长乏力、对童车需求疲软、玩具技术贸易措施不断增强所致。

1.2.2 我国童车出口国家和地区分布情况

目前，我国童车的主要出口目标市场仍是美国和欧洲，东盟、俄罗斯是近年来出口额度增长显著的新兴市场。另外，日本、澳大利亚也有一定的市场份额。上述几个市场 2018 年销售额约占我国童车年出口额的 64%，其中出口美国和欧

洲市场的童车约占据我国童车年出口额的 54%。

我们通过海关查询获取了近 3 年（2019 年 1-8 月）来，我国童车产品出口主要目标国的贸易额（详见表 3）。

表 3 近三年我国童车主要目标市场出口额的统计

单位：美元

国别	2017 年	2018 年	2019 年 1-8 月
美国	964,277,032	955,296,888	645,199,445
欧洲	901,571,853	915,870,041	696,973,122
东盟	273,147,507	246,140,518	193,459,078
俄罗斯	155,195,102	150,943,590	105,579,724
日本	99,802,017	86,537,382	63,898,327
澳大利亚	90,205,455	80,070,739	49,670,066
巴西	32,208,749	30,892,020	24,549,644

数据来源：海关统计数据在线查询平台。

1.3 我国童车产品在国际市场的主要优势

1.3.1 产业链完整使得产品性价比高

中国有不少的童车产业集群，比如江苏昆山、浙江平湖、河北平乡，这些童车集群的产业链如物流、印刷、包装、原材料、零部件配套相当完善成熟，在本地区内，就可以获得生产童车的所有配套的设施与原料，从而加速了童车产区的形成，同时由于产业分工的细化，也大大降低了成本。为此，尽管近年中国劳动工资不断上升，增加了产品的成本，受益于产业集群配套好的影响，中国童车仍有良好的性价比优势。

1.3.2 生产技术和设备接近世界先进水平并且工人素质普遍好

中国童车产业经过 40 多年的发展，积累了丰富生产技术经验和先进的科学管理经验，生产设备和创新能力已接近世界先进水平，目前世界上最先进的童车制造生产线基本都在中国落户。中国童车产业在不断发展的同时，已经培育出大量熟练的产业技术工人，工人素质较普遍较高，这是保障产品质量及交货及时的重要保障。

1.3.3 创新能力增强，注重设计研发

设计研发是创新产品、提升产品价值和创造品牌的重要推动力，对产品的外观、功能、材料以及品牌建设都产生极大影响，并可直接推高童车的附加值。新产品设计已经成为童车制造企业竞争核心之一，并被大部分企业视为摆脱同质化竞争、实施差异化竞争重要手段。很多童车企业每年投入大量资金作为研发费用，开发的新产品获得多项专利并受到消费者喜爱。

1.3.4 我国政府实行的各项好政策对童车制造业的发展带来了契机

我国有减税降费和鼓励出口的各项政策，鼓励了国内一些投资人的积极性，也鼓励了境外投资人的积极性，许多有识之士纷纷来我国境内投资建立童车生产厂，在十余年的时间里中国童车生产厂从数量、规模、生产设备的水平、童车（玩具）产品的质量以及技术含量都有了长足的发展。

从 2018 年开始，连续 2 届中国国际进口博览会在上海举行。举办中国国际进口博览会，是中国着眼于推动新一轮高水平对外开放做出的重大决策，是中国主动向世界开放市场的重大举措；这体现了中国支持多边贸易体制、推动发展自由贸易的一贯立场，是中国推动建设开放型世界经济、支持经济全球化的实际行动。坚持扩大对外开放也促进了童车行业的出口发展。

2013 年 9 月和 10 月国家提出了“一带一路”战略，旨在借用古代丝绸之路的历史符号，高举和平发展的旗帜，积极发展与沿线国家的经济合作伙伴关系，共同打造政治互信、经济融合、文化包容的利益共同体、命运共同体和责任共同体。这些年“一带一路”合作范围不断扩大，合作领域更为广阔。给参与各方带来了实实在在的合作红利，也为生产企业提供了更多市场机会，增加了出口额。

1.3.5 国内童车企业和技术机构参与国际交流和合作频繁

在“十二五”、“十三五”标准化策略指引下，在全国玩具标准化技术委员会的协调和带领下，我国很多技术机构、企业和专家积极参与国际标准的制定，通过多年的努力，中国玩具及儿童用品领域标准人在国际标准的舞台上占据了重要的位置，使得我们在国际标准的制定方面有了一定的话语权。

例如在儿童推车方面，好孩子儿童用品有限公司是国际标准化组织 ISO/PC 310 联合秘书处，国内有多位专家成为工作组成员参加 PC 310 国际标准化活动，并有 2 位专家牵头承担了 ISO/PC 310/TG3 “化学”、ISO/PC 310/TG4 “测试方法”

工作组的召集人，目前已完成首份儿童推车国际标准 ISO 31110 DIS 稿，即将正式发布。

玩具领域由中国主导已制定完成了三大国际标准（ISO/TR 8124-9、ISO 8124-3、ISO 8124-6）。通过国际标准的平台，让中国的儿童用品产业在国际上从“无条件服从”到逐渐发出自己的声音。

1.4 潜在目标市场情况简介

1.4.1 美国

美国是全球最大的童车市场，美国的童车设计与开发、营销也是世界一流的。美国政府对童车市场的管理也是非常严格的，美国消费品安全委员会（CPSC）按照联邦有关法律要求，建立了一整套儿童用品的市场准入与市场监督管理的措施，召回有问题和存在潜在危险的童车产品以及承担相应的法律责任是美国对儿童用品市场实施管理的最有效和最严格的措施，有关这方面的详细内容见第 4 章节的介绍。

1.4.2 欧盟

欧盟是第二大国际童车产品的消费市场，也是我国童车出口的第二大市场。欧盟是欧洲市场的主要代表，随着欧盟的扩大，欧盟的市场也将会不断扩大。

欧盟是童车有关国际标准的发源地，对童车标准与市场准入的管理有非常成熟的一套制度。随着消费者对童车产品安全质量要求的提高，导致其相关标准、指令和准入制度不断发生变化；这就要求我们所有从事出口欧盟童车产品的企业随时关注有关变化。关于欧盟有关市场准入的要求在第 3 章节中有详细介绍。

1.4.3 东盟

我国童车出口主要目的地以欧美地区为主。但自 2018 年以来国际不稳定因素逐渐增加，中美贸易摩擦不断升级，我国童车企业深刻认识到“不能将鸡蛋放在同一个篮子里”的正确性，中国第二大贸易伙伴也是“一带一路”倡议的合作伙伴的东盟市场潜力可期。

今年是中国-东盟自贸区启动的第 10 年。2019 年 1 月 1 日起，《中国-东盟自贸协定升级版》全面实施，有助于双方企业更多地享受优惠关税进而促进双方贸易往来。据了解，东盟共有 10 个国家，即马来西亚、新加坡、泰国、文莱、菲律宾、印度尼西亚、越南、柬埔寨、缅甸、老挝。到 2018 年，除敏感产品外，

中国与所有东盟成员国实现了零关税。

东盟童车市场容量在不断扩大，他们的购买力不断增强，在育儿方面愿意有更大的投资。但相比欧美市场，东盟童车市场还不够完善，需要时刻关注变化、及时做出调整。

1.4.4 俄罗斯

由于近几年欧盟、美国等传统市场对童车需求疲软，我国童车出口企业纷纷将目光瞄准新兴市场。其中在跨境电商快速发展的带动下，俄罗斯市场成为我国童车出口的重中之重。由于俄罗斯长期以来注重发展重工业，其轻工产品缺口较大，因此物美价廉的中国童车/玩具在当地很受欢迎，需求潜力很大。虽然我国童车出口俄罗斯在规模上相对来说并不大，但需求潜力待挖掘。

1.4.5 日本

日本也有着较大的童车消费市场，也是我国童车出口比较重要的贸易国家。日本市场的管理特色是吸取了欧、美市场管理特色之所“长”，其技术法规和产品标准都比较靠近欧盟的相关要求，在某些具体条款方面，甚至还严于欧盟。日本的消费者对商品的品质更加挑剔。

2. 国外相关童车产品法规、标准与我国的主要差异

2.1 概述

2.1.1 国际标准（ISO）

目前，国际标准化组织（ISO）已制定了儿童自行车产品的国际标准 ISO 8098:2014《儿童自行车安全要求》，儿童推车国际标准 ISO 31110 正在由国际标准化组织 ISO/PC 310 制定之中，预计 2020 年发布。对儿童三轮车和婴儿学步车，ISO 暂时未制定专门的国际标准。对于儿童三轮车产品，部分国家或地区将该产品划归为玩具产品，因此，一般执行玩具的安全标准或本地区、本国相关标准，其他童车一般执行本地区或本国的相应产品标准。

对儿童行为的研究表明，与口接触和皮肤接触是玩具和儿童产品中所含危险化学品的主要接触途径，其中通常涉及涂料、纺织品、塑料、金属、橡胶等材料，儿童容易接触。对于这些材料，儿童推车的国际标准 ISO 31110 预计将对可迁移元素、邻苯二甲酸酯增塑剂、甲醛等化学项目进行限制。

2.1.2 美国童车技术法规和标准

美国涉及童车的相关技术法规包括在美国的联邦法规 16 CFR 中。

美国童车标准包括：CPSC 16 CFR 1500 相关要求、16 CFR 1512《自行车要求》和 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》、16 CFR 1227《儿童推车安全标准》。

2.1.2.1 美国的联邦法规 16 CFR 1512

美国的联邦法规 16 CFR 1512 是关于自行车的安全要求的法规，其中规定了儿童自行车的安全要求，即包括对鞍座高度为 635mm 以下的儿童自行车的安全要求。该法规的最新版本是 2011 年 5 月 13 日美国消费品安全委员会（CPSC）在对来自于童车行业和消费者的评论意见进行充分考虑后决定，在联邦官方日志上发布了新的 16 CFR 1512 自行车要求，已于 2011 年 6 月 13 日正式生效，至今没有进行修订。

2.1.2.2 美国的联邦法规 16 CFR 1216

为完善有关耐用婴幼儿产品方面的消费品安全技术法规，美国消费品安全委员会（CPSC）于 2010 年颁布婴儿学步车安全要求（16 CFR 1216），于 2010 年 12 月 21 日生效，在 2013 年 6 月 24 日进行更新。该规则指定美国材料与试验协会（ASTM）制定的自愿性标准 ASTM F977，CPSC 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》等同引用 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能》。目前美国婴儿学步车最新标准为 ASTM F977-18，但 ASTM F977-12 与 ASTM F977-18 两个版本的标准测试方法和技术要求基本一致。

2.1.2.3 美国的联邦法规 16 CFR 1227

美国消费品安全委员会发布了联邦政府强制法规：16CFR 1227 儿童推车安全法规，生效期是 2015 年 9 月 10 日，后于 2019 年 8 月 2 日修订，2019 年 11 月 5 日正式生效。该法规等同引用 ASTM F 833-19《儿童推车安全标准》标准（由美国材料与试验协会 ASTM 发布）。

2.1.2.4 美国相关童车标准

美国国家标准协会（ANSI）制定有 ANSI Z315.1《三轮车安全要求》，目前的版本是 2012 版。美国材料与试验协会（ASTM）制定了儿童推车和婴儿学步车标准，分别是 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》，该版本于 2019 年 4 月发布；ASTM F977-18《婴儿学步车安全性能》，该版本于 2018 年 8 月发布。

2.1.3 欧盟童车技术法规和标准

欧盟在童车的市场监管方面，对儿童自行车、儿童推车和婴儿学步车产品暂无专门的指令，但应符合 2001/95/EC（在修订）《欧盟通用产品安全指令》（GPSD）的要求；某些儿童自行车及儿童三轮车属于 2009/48/EC《欧盟玩具安全指令》（取代 88/378/EEC）的范围。4 类童车适用的技术法规和标准分别是：

（1）某些儿童自行车及儿童三轮车

不同鞍座高度的儿童自行车适用于不同年龄的儿童，其安全要求和测试方法都不相同。欧盟将鞍座高度为 435 mm 以下的儿童自行车和儿童三轮车归属于玩具，应满足 2009/48/EC《欧盟玩具安全指令》的要求，按照标准 EN 71《玩具安全》进行测试。

（2）儿童自行车

鞍座高度介于 435 mm 和 635 mm 之间的自行车，应符合 2001/95/EC《欧盟通用产品安全指令》的要求，还应满足安全标准 EN ISO 8098:2014《儿童自行车 安全要求和试验方法》。

（3）欧盟儿童推车

欧盟儿童推车应符合 2001/95/EC《欧盟通用产品安全指令》的要求，其安全要求标准是 EN 1888-1:2018《儿童使用和护理用品-轮式童车-第 1 部分：婴儿手推车和婴儿车》和 EN 1888-2:2018《儿童护理用品-轮式童车-第 2 部分：15kg 以上至 22kg 以下儿童的手推车》。

（4）婴儿学步车

欧盟婴儿学步车应符合 2001/95/EC《欧盟通用产品安全指令》的要求，其安全要求标准是 EN 1273:2005《儿童护理用品 婴儿学步车安全要求和试验方法》。

2.1.4 日本标准

日本市场对童车并没有特别的强制性法令进行技术安全管制。对于儿童推车和儿童自行车，日本消费者产品安全协会和日本工业标准调查会分别制定了相关的技术安全标准——CPSA 0001: 2017《婴儿推车的认定基准及测试方法》，CPSA 0002: 2003《婴幼儿学步车的认定基准及测试方法》，JIS D 9302-2019《幼儿自行车技术标准》和 CPSA 0012: 2001《幼儿用三轮车认定基准及测试方法》。对

于部分产品，执行 SG 标志制度，保证产品的质量和安全。

2.1.5 巴西标准

出口巴西市场，很多产品需要满足巴西当地的强制性认证 INMETRO，INMETRO 是巴西的国家计量、质量和技术研究机构。该机构于 1973 年 12 月正式成立，目的是帮助巴西当地的公司提高他们的生产率还有产品和服务的质量。它是由巴西的国际工业发展和贸易部门直接管辖。也是 INMETRO 认证的认可机构和实验室的国家授权机构。到目前为止，总共有超过 110 种产品被列入强制认证的范围，这些产品必须通过认证才能在巴西国内销售。而这份清单还在增长中。

巴西市场的认证模式共有 9 种，具体如下：

- (1) 认证模式 1-型式测试
- (2) 认证模式 2-型式测试并在市场抽样
- (3) 认证模式 3-型式测试并在制造商取样
- (4) 认证模式 4-型式测试并在市场和制造商取样
- (5) 认证模式 5-型式测试，质量管理体系的评估，通过工厂审核和抽样测试的形式对工厂的产品进行认证
- (6) 认证模式 6-质量管理体系认证
- (7) 认证模式 7-批次测试
- (8) 认证模式 8-100%测试
- (9) 认证模式 9 - 型式测试，工厂审核和抽样测试并对环境管理体系进行评估。

其中使用最广的认证模式是国际通用的认证模式 5，主要的认证流程如下：

- (1) 申请方提交认证申请表，产品描述，产品图片，说明书等必须资料；
- (2) 由巴西认证机构对产品进行分组选定需要测试的样品；
- (3) 巴西认证机构与申请方签订热证协议，正式开始认证；
- (4) 巴西认证机构制定计划，并且安排相应的测试机构根据计划安排工厂审核及抽样；
- (5) 与工厂沟通审核时间，安排审核及抽样，抽样后由工厂寄送样品到实验室进行测试；
- (6) 巴西认证机构对持证方办公室进行审核，主要针对客户投诉系统；

- (7) 根据审核及测试的不符合项进行整改（如有）；
- (8) 审核报告及测试报告提交给巴西认证机构复核；
- (9) 巴西认证机构确认审核及测试报告无误即发证；
- (10) 证书维持。

目前，在巴西与童车相关的标准与法规主要如下：

ABNT NBR 14389: 2010: 儿童轮式推车的安全要求 (Safety of wheeled child conveyances / children's strollers) + 巴西第 315 号指令 (Ordinance No. 315)；

ABNT NBR 16311: 2014: 儿童学步车的安全要求和测试方法 (Baby walking frames - Safety requirements and test methods) + 巴西第 42 号指令 (Ordinance No. 42)；

南方共同市场第 N45/03 号决议：儿童自行车安全技术规范 (MERCOSUR Technical Regulation N45/03 on child bicycling safety) + 巴西第 38 号指令 (Ordinance No. 038)

2.1.6 澳大利亚标准

澳大利亚是联邦制政府，有各种各样的法律适用于不同的州和地区，但是在澳大利亚全境范围内所有消费品需要满足《竞争和消费法案 2010》(Competition and Consumer Act 2010)的相关要求，该法案中的第二章节澳大利亚消费法 (Australia Consumer Law) 给出了具体的执行要求，管控范围覆盖整个澳大利亚。

(1) 儿童推车所需要遵循的法规

《竞争和消费法案 2010》-消费者保护公告 2007 年 8 号文件，修订日期：2019 年 2 月 14 日—睡篮和儿童推车消费产品安全标准 (Competition and Consumer Act 2010 -Consumer Protection Notice No 8 of 2007, Compilation date: 14 February 2019— Consumer Product Safety Standard for Prams and Strollers)。该份法规是参考 AS/NZS 2088: 2000 制定，参考该份自愿性标准的部分条款制定生成，而该类产品在澳大利亚市场上现行版本的自愿性标准为 AS/NZS 2088: 2013，自愿性标准的要求更加全面。

(2) 儿童三轮车所需要遵循的法规

在澳大利亚市场上并没有相关标准或者法规，所以一般三岁以下儿童使用三轮车参考玩具法规和标准相应执行，对应的法规为 CPN No. 14, 2003（参考标准为 AS/NZS 8124.1: 2002），该类产品在澳大利亚市场上现行版本的自愿性标准为 AS/NZS 8124.1: 2019。

（3）儿童学步车所需要遵循的法规

《竞争和消费法案 2010》-消费者保护公告 2013 年 1 号文件，儿童学步车安全标准 Competition and Consumer Act 2010 – Consumer Protection Notice No. 1 of 2013 – Safety Standard: Baby Walkers，由于澳大利亚没有相关产品的自愿性标准，该份法规的相关要求参考 ASTM F977-12 制定。

（4）儿童自行车所需要遵循的法规

《贸易法案 1974》-消费者保护公告 2004 年 4 号文件，一脚踏自行车消费产品安全标准（Trade Practices Act 1974 – Consumer Protection Notice No. 6 of 2004 – Consumer Product Safety Standard: Pedal Bicycles: Safety Requirements）该份法规是参考 AS/NZS 1927:1998 制定，参考该份自愿性标准的部分条款制定生成，而该类产品在澳大利亚市场上现行版本的自愿性标准为 AS-NZS 1927-2010+A1-2014。

2.1.7 俄罗斯标准

俄罗斯联邦政府根据联邦法律《技术调节法》，于 2011 年 2 月 4 日第 44 号审订通过俄罗斯联邦政府令：《少年儿童用产品安全技术规程》（俄罗斯联邦政府 2009 年 4 月 7 日第 307 号令）。该政府令于 2012 年 1 月 1 日起正式生效。该技术规程适用范围为 18 岁以下儿童使用产品，但对于儿童玩具、儿童用品，其年龄限制为 14 岁以下。该技术规程对少年儿童用产品（下称产品）的安全性要求做出了规定，目的在于保护少年儿童的生命和健康，防止产品购买者误用。该技术规程涉及产品类别涵盖儿童玩具、儿童推车和自行车、儿童护理用品（奶头、器皿、餐具、橡皮奶嘴、卫生保健品和日用小百货、牙刷和牙床按摩器）和学生文具等。该技术规程对各类不同的少年儿童产品制定了详细的安全技术要求，包括物理安全性能、化学安全性能、微生物指标以及产品标识等内容。该技术规程还要求输俄儿童产品需通过俄罗斯 GOST R 强制性认证并贴上上市流通的标志，俄罗斯国家层面的政府监管部门对产品安全技术规程的符合性实施监督检查。

2013 年 2 月 15 日，俄罗斯 GOST R 强制性认证（GOST TR）被海关联盟 CU-TR 认证取代以后，不在海关联盟技术法规管制（即 CU 目录）内的产品可以继续申请自愿性 GOST R 认证。2015 年 1 月 1 日，欧亚经济联盟（EAEU）取代原海关联盟（CU）正式启动运行后，CU-TR 认证也更改为 EAEU 认证，但相关的认证制度无任何变更。

根据海关联盟 2012 年 7 月 1 日颁布的涉及童车的儿童用品的法规 TPTC 007/2011 《少年儿童用品安全技术法规》，该法规第七章规定了儿童自行车、儿童推车产品的安全技术要求。经比较发现，该法规明确描述的上述产品的安全技术要求与俄罗斯联邦政府 207 号令《少年儿童用产品安全技术规程》基本保持了一致。因此，出口至俄罗斯的童车产品应当符合上述 TPTC 007/2011 《少年儿童用品安全技术法规》。出口俄罗斯的童车企业应主动了解俄罗斯《少年儿童用品安全技术法规》，全面掌握自身产品出口俄罗斯运用的技术要求。应特别注意俄罗斯法规中对水和空气中可迁移有害物质，微生物指标和油漆要求都和我国现行的标准体系存在较大差异。并应选用高品质的原料，在生产过程中进行质量控制，严格按照俄罗斯儿童用品技术法规进行出厂检验，确保满足其要求。

2.1.8 东盟标准

在欧美玩具市场持续低迷的情况下，东盟是中国童车出口的巨大潜力市场。东盟国家的童车标准基本引用或采纳了国际标准 ISO 8124 或欧盟标准，需要关注不同国家的不同标准要求。同时在安全性标签标识方面也要予以关注，东盟国家对已取得符合性证书的产品，均要求在产品上粘贴符合性标识，要求产品标签具有完整性、准确性。

2.1.9 我国童车标准

2.1.9.1 童车标准

我国对儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车和婴儿学步车都制定了专门的强制性安全标准，分别是 GB 14746—2006《儿童自行车安全要求》、GB 14747—2006《儿童三轮车安全要求》、GB 14748—2006《儿童推车安全要求》和 GB 14749—2006《婴儿学步车安全要求》。这四项标准已实施 10 多年，已按相关程序申请了修订计划，正在修订之中。

其它童车和电动童车适用玩具相关标准，具体指南内容可参见《出口商品技

术指南 玩具》（分为美国加拿大篇、欧盟篇、日本篇）¹。

2.1.9.2 关于中国标准化改革的情况

中国标准化改革是通过建立高效权威的标准化编造协调机制、整合精简强制性标准、优化完善推荐性标准、培育发展团体标准、放开搞活发展企业标准、提高标准国际化水平六项措施，最终建立政府主导制定的标准与市场自主制定的标准协同发展，协调配套的新型标准体系：

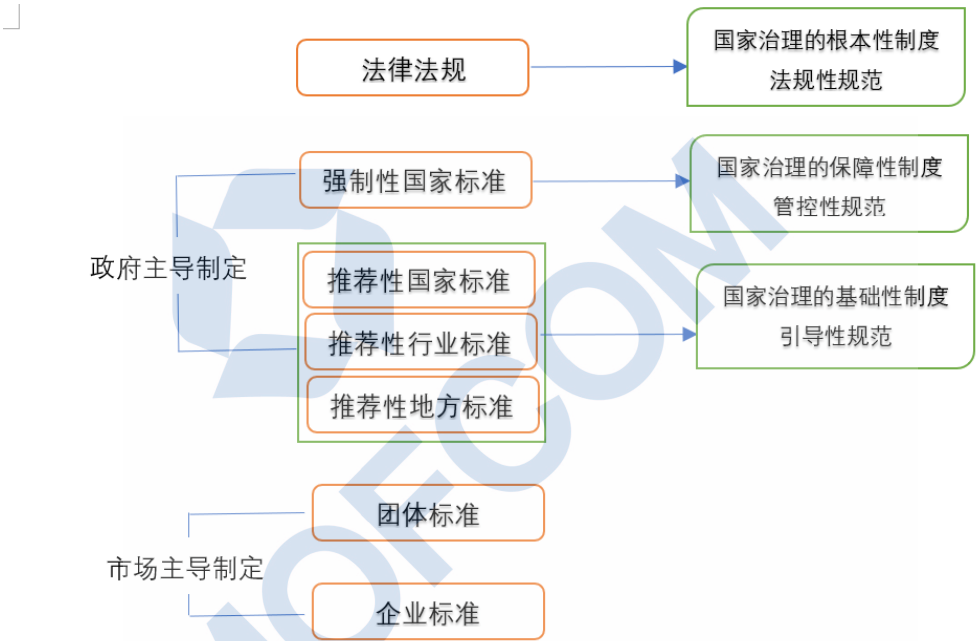


图 1：新型标准体系

2.2 主要差异

2.2.1 法律地位

我国的童车安全标准都是强制性标准，同时国家也于 2007 年 6 月 1 日起对童车实施强制性认证（CCC）制度。而国外的标准除了美国自行车和婴儿学步车的安全要求 16CFR 1512 和 16CFR 1216 外，其它都是自愿性标准。但是由于市场监管部门往往采用这些标准作为市场准入评判的依据，这些童车的标准实际上又是必须遵守的标准。

2.2.2 技术要求

在技术要求上，欧盟标准与美国的标准差异比较大，ISO 标准与欧盟标准的

¹ 该《指南》（共 3 部分）已发布并更新，请在商务部网站上查询。

技术要求基本相同。

我国的童车标准主要跟踪采用 ISO 标准，没有相应 ISO 标准时，参照采用相应的欧盟标准或美国标准。表 4 是我国国标和国外标准的对应关系：

表 4 我国国标和国外标准的对应关系

产品/标准名称	我国国标	国际标准	欧盟	美国	日本
儿童自行车	GB 14746《儿童自行车安全要求》 等同 ISO 8098	ISO 8098	EN ISO 8098	16 CFR 1512	JIS D 9302
儿童三轮车	GB 14747《儿童三轮车安全要求》	——	EN71 系列标准	ANSI Z315.1	CPSA 0012
儿童推车	GB 14748《儿童推车安全要求》 参照 EN 1888	ISO 31110 即将发布	EN 1888-1 EN 1888-2	ASTM F833	CPSA 0001
婴儿学步车	GB 14749《婴儿学步车安全要求》 参照 ASTM F977	——	EN 1273	ASTM F977	CPSA 0002

2.3 目标市场的技术法规、标准和合格评定程序与我国的具体差异及技术指南

本指南对童车 5 个主要目标市场的 79 个技术法规及技术文件与我国的相关标准与要求的差异进行了研究，对童车出口主要贸易活动提出了应对技术指南与措施建议，具体见第 3、第 4、第 5 及第 6 章节的相关内容。

3. 欧盟对童车的技术法规、标准及合格评定程序

本章节修订内容摘要如下：

- 1、修改了“3.1.3 与童车安全相关的技术法规和标准”内容及框架结构；
- 2、更新“3.1.3.1.1 通用产品安全指令（GPSD）”、“3.1.3.1.2 欧盟玩具安全指令（2009/48/EC）及协调标准”、“3.1.3.2.1 欧盟电磁兼容性（EMC）指令（2004/108/EC，取代 89/336/EEC）”、“3.1.3.2.3 欧盟《关于化学品注册、评估、许可和限制法规》”相关内容；
- 3、增加“3.1.3.2.4《关于持久性有机污染物（POPs）法规》”、“3.1.3.2.5《欧盟电池和蓄电池指令》（2006/66/EC）”、“3.1.3.2.6《电子电气设备中限制使用某些有害物质指令》（2011/65/EU，RoHS2.0 指令）”内容介绍；
- 4、增加了 EN 1888-2:2018 标准的相关介绍；

5、更新了4个童车的标准对比表格。

3.1 欧盟技术法规、标准及合格评定程序

3.1.1 欧盟的消费品安全法律法规简介

欧洲联盟，简称欧盟，总部设在比利时首都布鲁塞尔（Brussels），目前有28个成员国，包括：奥地利、比利时、荷兰、卢森堡、塞浦路斯、捷克、德国、丹麦、爱沙尼亚、希腊、西班牙、芬兰、法国、英国、匈牙利、爱尔兰、意大利、立陶宛、拉脱维亚、马耳他、波兰、葡萄牙、瑞典、斯洛文尼亚、斯洛伐克、罗马尼亚、保加利亚、克罗地亚。欧洲经济区（EEA）则包含欧盟及3个经济体（即挪威、冰岛与列支敦斯登）。欧盟在贸易、金融等方面近似于一个统一的联邦国家，而在内政、国防、外交等方面则类似由多个独立国家组成的同盟。在司法上，欧盟有其独立的法律体系，在欧盟的基础法律《欧共体条约》中，把高水平地保护消费者的健康、安全和经济利益，保护环境安全，同时建立统一的市场、最大限度地促进商品在欧盟境内自由流通作为欧盟的重要目标之一，并为此制定了大量涉及产品的安全、卫生、质量、包装和标签的技术法规、协调标准和合格评定程序。

欧盟的健康安全法律法规是凌驾于各成员国的国家健康安全法律之上的。欧盟要求成员国将欧盟制定的健康安全法规无条件直接转换成成员国的法规，在欧盟法规没有覆盖到的领域，成员国才可以建立自己的国家法规；另外，在欧盟法规已覆盖的领域，在通报欧盟委员会的前提下，也允许成员国制定为满足欧盟法规的强制性要求（例如为了保护公众健康与安全或保护环境）所必需的国家法规和标准，但这种法规仅限于本国执行。基于欧盟存在这两个层次的法律法规体系的现状，当产品在特定成员国销售时，除关注欧盟的法律法规安全要求外，还应考虑该国是否存在特定的安全要求。

在欧盟条约框架内，欧盟辅助性法规按照其实施目标可分为四种类型：法令、指令、决议、建议和意见。这四种法规的性质和法律效力各有不同：

1) 法规（Regulations）：法令是一种具有普遍适用性和全面约束力的法规，它直接适用于所有成员国，成员国不能再制定与之相冲突的本国法令；

2) 指令（Directives）：指令设定了一个所有欧盟国家都必须实现的目标，但成员国对于实施指令的具体方式和方法具有选择权；

3) 决议 (Decisions): 决议直接适用于执行的对象 (可能是一个国家或一个公司), 决议一经颁布, 适用对象必须遵照执行, 没有选择变通的余地;

4) 建议和意见 (Recommendation and opinions): 建议是理事会和欧委会对某种行为提出的建议, 意见是欧委会和理事会对欧盟或成员国内的一种情况或事实做出的评估。建议和意见不具有约束力, 它们可以使欧盟相关机构对成员国或公民提出一种没有约束力的立场, 从而有利于问题的解决或事件向预定的方向发展。

欧盟的各项政策就是通过以上这一系列法规、指令、决议、建议和意见的颁布和实施来完成的, 比如欧盟内部的货物、资金和人员的自由流通, 建立关税同盟、消除成员之间的贸易壁垒, 统一欧洲货币以及建立贸易同盟和共同外交等。

3.1.2 欧盟技术法规与标准的关系

欧盟健康安全方面的技术性法规通常以指令的形式出现。其中有通用型的法规, 如: 欧盟通用产品安全指令 (GPSD) (2001/95/EC); 也有针对特定产品的指令, 如: 欧盟玩具安全指令 (2009/48/EC, 取代 88/378/EEC) 等等, 下文将详细列出。

对产品而言, 欧盟健康安全环保法规中很重要的一部分是“新方法” (New Approach) 指令。玩具安全指令 (2009/48/EC) 就属于“新方法”指令。新方法指令的由来简介如下:

欧共体形成后一直致力于建立统一的市场。它需要打破成员国间的技术及法规保护措施, 充分实现货物的自由流通, 因此陆续以产品指令的法律形式在一些领域制定统一的产品技术要求。1985 年以前制定的产品指令包含了很多详细繁杂的技术细节在里面, 例如仅汽车方面的法规就 1000 多页, 这使立法遇到很大困难。1985 年 5 月欧共体理事会批准的《技术协调与标准的新方法》决议, 该决议订立了制定新方法指令的原则。根据该决议的精神制定的指令称为新方法指令, 特点是只制定关于安全、健康、环境和消费者保护等方面应达到的主要目标和基本要求以及合格评定程序, 而不把技术细节涉及在内, 以提高指令的可操作性。例如玩具安全指令, 玩具的种类非常多, 但玩具指令却只有三十几页, 非常简洁。

为达到指令中的安全目标, 欧委会授权相关标准组织-欧洲标准委员会

(CEN)、欧洲电子技术标准委员会 (CENELEC) 和欧洲电讯标准协会 (ETSI) 等制定相关协调标准 (Harmonized Standards), 即技术细节。例如 EN 71《玩具安全》系列标准是为满足玩具安全指令制定的协调标准。欧盟推荐制造商使用协调标准来证明产品的安全性, 并在指令中规定符合了协调标准即可推定为符合指令的相关要求。但使用协调标准不是强制性的, 制造商可以选择其他方式证明产品符合指令要求, 但显然这样做比较麻烦。需要注意的是, 标准组织发布的技术标准 (EN 标准) 必须经过欧委会的讨论, 获得通过并在官方公告 (Official Journal) 中发布后才能发布成为指令的协调标准。例如目前 EN71-1~5, 7, 8, 12, 13, 14 和 EN 62115 是玩具指令 2009/48/EC 的协调标准, 但 EN 71-9~11 由于未讨论通过, 仍未纳入 2009/48/EC 的协调标准。

3.1.3 与童车安全相关的技术法规和标准

由于欧盟将儿童三轮车及部分儿童自行车 (鞍座高度在 435mm 以下) 划归为玩具产品, 玩具技术法规和玩具 EN 71《玩具安全》系列标准适用于部分童车; 其他部分的童车产品则要满足通用产品安全指令 (GPSD) (2001/95/EC) 及相关标准要求。

针对四类童车整车产品需要满足下述表 5 的指令和标准要求, 具体在 3.1.3.1 条款予以介绍。童车上的相关配件、材料、包装等还涉及其他法规和标准要求, 具体在 3.1.3.2 条款予以介绍。

表 5 四类童车产品对应的欧盟指令与标准

童车产品类别	指令	标准
儿童自行车 (鞍座高度介于 435 mm 和 635 mm 之间)	2001/95/EC《欧盟通用产品安全指令》	EN ISO 8098:2014《儿童自行车 安全要求和试验方法》
儿童推车		EN 1888-1:2018《儿童使用和护理用品-轮式童车-第 1 部分: 婴儿手推车和婴儿车》; EN 1888-2:2018《儿童护理用品-轮式童车-第 2 部分: 15kg 以上至 22kg 以下儿童推车》
婴儿学步车		EN 1273:2005《儿童护理用品 婴儿学步车安全要求和试验方法》
儿童自行车 (鞍座高	2009/48/EC《欧盟玩	EN 71《玩具安全》

童车产品类别	指令	标准
度为 435 mm 以下)	具安全指令》	
儿童三轮车		

3.1.3.1 与童车整车产品有关的法规及标准介绍

3.1.3.1.1 通用产品安全指令（GPSD）

2006 年 7 月 22 日，欧盟委员会发布第 2001/95/EC 号指令（通用产品安全指令）的标准清单，取代以前公布的所有官方标准清单。有关标准由欧洲标准化组织按欧盟委员会指示制定的，涉及婴儿学步车、儿童推车、儿童自行车（鞍座高度介于 435 mm 和 635 mm 之间）、运动设备、童装、奶嘴、打火机、自行车、家具（包括折叠床）等产品。该标准清单在 2019 年 10 月 31 再次更新。

根据通用产品安全指令规定，生产商有责任确保在市场上销售的产品均属安全。这项规定适用于在市场销售的所有产品，或以其他方式向消费者供应的一切产品。

有关当局或法庭（如有争议）必须根据下列几项因素确定产品是否安全：

- （1）产品的特点，包括成分、包装，以及装配、安装及保养说明；
- （2）外观，包括标签，有关使用、弃置的任何警告或说明，以及任何其他说明或资料（如生产商资料）；
- （3）产品可能对其产生危险的消费者类别（儿童或长者）；

生产商必须承担责任，确保在市场供应及销售的产品安全可靠，例如提供资料及警告。此外，假如产品可能引起危险，生产商必须采取适当行动，例如将产品从市场收回、给予消费者足够或有效警告，或向消费者收回产品。

3.1.3.1.2 欧盟玩具安全指令（2009/48/EC）及协调标准

儿童三轮车及部分玩具自行车（鞍座高度在 435mm 以下）应满足欧盟玩具安全指令（2009/48/EC）要求。

该指令是直接监管玩具安全的欧盟新方法指令，指令规定了玩具的安全质量要求和合格评定程序。所有进入欧盟市场的玩具要首先满足该指令的要求。指令的主要内容包括：

- （1）适用产品范围；
- （2）强制的基本安全要求；

- (3) 适用协调标准;
- (4) 符合性评估方式;
- (5) 第三方指定机构 (Notified Body, 是欧盟在各成员国中认可的检测机构);
- (6) CE 标志;
- (7) 保障合格产品的自由流通;
- (8) 欧盟和成员国对市场的监督责任。

欧盟对玩具产品的监管过程大致如下: 欧委会作为立法机构通过指定玩具指令 (2009/48/EC) 对玩具产品提出强制性的基本安全要求 (大纲性的) 和合格评定程序, 再授权标准化组织 (CEN, CENELEC) 根据基本安全要求编写协调标准, 给出具体细致的技术要求 (EN 71 《玩具安全》和 EN 62115 《电玩具安全》等)。玩具生产企业需对产品进行合格评定, 产品评定合格后必须加施 CE 标志, 并可在欧盟市场内自由流通, 成员国负责进行市场抽查和监管。

通常产品指令会根据产品安全风险的大小对管辖的产品提供几种合格评定模式, 包括内部生产控制、第三方检测、EC 型式试验、产品验证或产品测试+工厂审查等等。玩具产品的合格评定模式有两种方式, 一是自我声明 (Self-Declaration) 或自我验证 (Self-Verification); 二是通过欧盟相关指令中指定的第三方指定机构 (Notified Body) 的型式试验。

玩具生产企业究竟应采取何种方式进行符合性评估是根据以下两种产品类型决定: 一类是全部或部分不能由相关协调标准 (如 EN 71 《玩具安全》、EN 62115 《电子玩具安全》等) 涵盖的玩具, 这类玩具应由欧盟的第三方指定机构进行 EC 型式试验 (EC Type Examination), 并出具 EC 型式试验证书 (EC Type Certificate); 第二类是能完全由相关协调标准涵盖的玩具, 这类玩具不需要由第三方指定机构进行 EC 型式试验和出具 EC 型式试验证书, 可由制造商自我声明 (Self-Declaration) 或自我验证 (Self-verification) 并加施 CE 标志, 但必须有验证产品符合性的技术文件 (如产品测试报告)。需要时, 向政府相关监管部门提交该技术文件。

上述第一类玩具是指一些非常特殊的、欧盟协调标准没有涵盖的玩具, 主要是一些全新类型的玩具, 协调标准制定时暂未考虑这些玩具的特殊安全要求。这类玩具占中国出口欧盟玩具中的非常小的比例。

绝大部分出口欧盟的玩具属于第二类，企业只需要自我声明及自行加施 CE 标志即可，但必须有验证产品符合性的技术文件（如产品测试报告）。由于大部分企业不具备自行验证及出具测试报告的能力（这种能力是指可以进行所有欧洲协调标准要求的该玩具适用项目的测试），需要委托有能力的第三方检测机构进行测试。当然，这些第三方检测机构可以但不一定是欧盟指定的第三方检测机构。

玩具领域的第三方指定机构是欧盟在各成员国中认可的检测机构，而且全在欧盟成员国境内，香港和中国大陆地区都没有这样的机构。

指令的基本安全要求：儿童按预定方式使用玩具，或考虑到儿童行为而按可预见的方式使用玩具时，不得损害使用者或第三方的安全或健康。玩具投放市场后，考虑到可预见的和正常的使用周期，必须符合本指令规定的安全和健康条件。主要包括玩具的机械与物理性能、燃烧性能、特定元素的迁移、电安全性能等安全要求。欧委会在官方公告中确认的协调标准见表 6：

表 6 欧委会在官方公告中确认的协调标准

标准组织	标 准 号
CEN	EN 71-1:2014+A1:2018 玩具安全--第 1 部分： 机械和物理性能
CEN	EN 71-2:2011+A1:2014 玩具安全 第 2 部分： 燃烧性能
CEN	EN 71-3:2019 玩具安全 第 3 部分： 特定元素的迁移
CEN	EN 71-4:2013 玩具安全 第 4 部分： 化学及相关活动的试验装置
CEN	EN 71-5:2015 玩具安全 第 5 部分： 非化学试验装置的化学玩具（装置）
CEN	EN 71-7:2014+A2:2018 玩具安全 第 7 部分： 指画颜料-要求和测试方法
CEN	EN 71-8:2018 玩具安全 第 8 部分： 室内外家庭用秋千、滑梯和类似活动用玩具
CEN	EN 71-12:2016 玩具安全 第 12 部分： 亚硝胺和亚硝胺化合物
CEN	EN 71-13:2014 玩具安全 第 13 部分： 嗅觉板游戏玩具、化妆套装玩具和味觉游戏玩具
CEN	EN 71-14:2018 玩具安全 第 14 部分： 家用蹦床
CENELEC	EN 62115:2005+A12:2015 电玩具--安全 (IEC 62115:2017)

此外，截至 2019 年 10 月，CEN 已经发布但欧盟仍未公告为协调标准的与玩具有关的标准见表 7：

表 7 未经欧委会公告为协调标准的与玩具有关的标准

标准组织	标 准 号
------	-------

标准组织	标 准 号
CEN	EN 71-9:2005+A1:2007 玩具安全 第 9 部分：有机化合物-要求
CEN	EN 71-10:2005 玩具安全 第 10 部分：有机化合物—制样及萃取
CEN	EN 71-11:2005 玩具安全 第 11 部分：有机化合物—分析方法

3.1.3.2 童车上相关配件、材料、包装应满足的法规和标准要求

3.1.3.2.1 欧盟电磁兼容性（EMC）指令（2004/108/EC，取代 89/336/EEC）

该指令覆盖所有产生电磁干扰或受到电磁干扰的设备，给出了这些设备所必须符合的基本要求：

- （1）防护要求；
- （2）信息要求；
- （3）标志要求。

童车上如有带电子电路的附件或电动马达，需要满足该指令。

电磁兼容包含两个方面：一是电磁干扰（EMI），指在某一规定场合下，装置、设备或系统产生的电磁扰动的量值低于一定的标准要求，不致妨碍其他电器装置、设备或系统的正常工作；二是电磁耐受（EMS），指装置有一定的固有抗电磁扰动的能力，在不超过标准要求的电磁扰动的环境下能正常工作。

欧委会在官方公告中确认的 EMC 协调标准有 120 余项，其中与童车（如固定在婴儿学步车上的电玩具）相关的协调标准见表 8：

表 8 欧委会在官方公告中确认的与童车相关的 EMC 协调标准

标准组织	标 准 号
CENELEC	EN 55014-1:2017 电磁兼容性-家用电器、电动工具及类似设备的要求 第 1 部分：发射 (CISPR 14-1: 2016)
CENELEC	EN 55014-2:2015 电磁兼容性 家用电器、电动工具及类似设备的要求 第 2 部分：抗干扰性 - 产品族标准 (CISPR 14-2:2015)
CENELEC	EN 61000-3-2:2018 电磁兼容性（EMC） 第 3-2 部分：限制-（输入电流达到并包括每相 16A 的设备）谐波电流发射限制 (IEC 61000-3-2: 2018)

标准组织	标 准 号
CENELEC	EN 61000-3-3:2013 电磁兼容性 (EMC) 第 3-3 部分: 限制- 电压变化限制, 低压公共供电系统的电压波动和颤动, 电压波动和, 额定电流为小于等于 16A 每相及不属条件线路连接的设施 (IEC 61000-3-3: 2013+AMD1:2017)
CENELEC	EN 61000-6-3: 2011 电磁兼容性 (EMC) 第 6-3 部分: 通用标准-住宅业、商业和轻工业环境的发射标准 (CISPR/IEC 61000-6-3: 2006 + A1: 2010)
	EN 61000-6-1:2019 电磁兼容性 (EMC) 第 6-1 部分: 通用标准-住宅业、商业和轻工业环境的抗干扰性标准 (CISPR/IEC 61000-6-1:2016)

3.1.3.2.2 包装和包装废物指令 (94/62/EC)

所有包装及包装废物均适用包装和包装废物指令, 指令的目标首要是防止产生包装废物, 关注重复使用和循环使用包装废物, 最后达至减少废物排放的目的。与检测有关的是, 要求成员国确保从 2001 年 6 月 30 日起, 投放于市场的包装物铅、汞、镉、六价铬总含量不超过 100mg/kg。2013 年进行修订, 指令号为 2013/2/EU, 限量没有更改, 只更改包装定义, 各成员国有对应的包装回收要求。

欧委会在官方公告中确认的协调标准见表 9:

表 9 欧委会在官方公告中确认的协调标准 (不要求加施 CE 标记)

标准组织	标 准 号
CEN	EN 13427:2004 关于包装和包装废弃物 — 欧洲标准的使用要求
CEN	EN 13428:2004 包装 — 制造和成分的特殊要求 — 预先减少用量
CEN	EN 13429:2004 包装 — 重复使用
CEN	EN 13430:2004 包装--材料循环再生--可回收利用的条件
CEN	EN 13431:2004 包装--能量回收利用--可回收利用的要求--最低热量值陈述
CEN	EN 13432:2000 包装--堆肥和生物降解--可回收利用的条件--试验和验收准则

3.1.3.2.3 欧盟《关于化学品注册、评估、许可和限制法规》(REACH 法规)

2006 年 12 月 18 日, REACH 法规通过了欧盟理事会的投票表决, 并于 2007 年 6 月 1 日开始全面实施。REACH 取代了欧盟现行的 40 项法规, 成为一套统一的化学品注册、评估、许可和限制的管理法规。在 REACH 法规中, 作为童车产品,

需要考虑到以下几个义务：

(1) 对物品中高度关注物质（SVHC）进行通报

根据 REACH 法规第 7（2）条款，物品生产商与进口商必须对所有物品中含有超过 0.1%且每年超过 1 吨的高度关注物质进行通报，向欧盟化学品管理局（ECHA）提交相应的信息。

(2) 对物品中的高度关注物质（SVHC）进行信息传递

根据 REACH 法规第 33 条款，如果物品中含超过 0.1%的高度关注物质，物品供应商必须告诉接收者安全使用信息。

(3) 截止 2019 年 10 月，一共有 201 种物质纳入到高度关注物质。

(4) 附录 17 的限制要求

REACH 法规附录 17 替换了欧盟原有的有害物质限制指令 76/769/EEC，包含超过 60 种限制物质。其中与童车相关的限制物质如表 10：

表 10 REACH 法规附录 17 与童车相关的限制要求（不要求加施 CE 标记）

条款	限制物质	适用范围
1	多氯代三联苯（PCTs）	适用于各童车中的塑料和涂层材料
4	三（2,3-二溴丙基）磷酸酯（TRIS）	适用于各童车中和皮肤接触的纺织材料
5	苯（Benzene）	适用于儿童三轮车及鞍座高度在 435mm 以下的儿童自行车，重点关注塑料和涂层材料
7	三-（1-吡丙啉基）氧化膦（TEPA）	适用于各童车中和皮肤接触的纺织材料
8	多溴联苯（PBB）	适用于各童车中和皮肤接触的纺织材料
20	有机锡（Organic Tin）	适用于各童车中的塑料，涂层和纺织材料
23	镉（Cd）	适用于各童车中的塑料，涂层材料
27	镍释放（Nickel）	适用于各童车中与皮肤长期直接接触的金属部件
31	杂酚油等 9 种物质	适用于儿童三轮车及鞍座高度在 435mm 以下的儿童自行车的处理过的木材材料
43	偶氮（AZO）	适用于各童车中与皮肤长期直接接触的纺织和皮革材料
45	八溴联苯醚（Octa BDE）	适用于各童车，重点注意塑料材料
46	壬基酚及壬基酚聚氧乙烯醚	适用于各童车中与皮肤长期直接接触的纺织材料
47	六价铬	适用于各童车中与皮肤接触的皮革材料
50	多环芳香烃（PAHs）	适用于儿童三轮车及鞍座高度在 435mm 以下的儿童自行车和皮肤或者口腔长期或者短期重复接触的塑料材料
51	增塑剂（DEHP, DBP, BBP, DIBP）	适用于儿童三轮车及鞍座高度在 435mm 以下的儿童自行车的塑料和涂层材料
52	增塑剂（DINP, DIDP, DNOP）	适用于儿童三轮车及鞍座高度在 435mm 以下的儿童自行车中可放入口中的塑料和涂层材料

61	富马酸二甲酯 (DMFu)	适用于各童车，重点注意纺织材料
63	铅	适用于儿童自行车，儿童推车，婴儿学步车中可触及的涂层材料
注：如果童车有设计与食品接触的部件，如餐盘，相关材料需要满足食品接触材料的相关要求。 国内的食品接触材料的基本法规是GB 4806系列和GB 9685； 欧盟的食品接触材料的基本法规是（EC）1935/2004，涉及塑料的法规是（EU）10/2011，涉及陶瓷的法规是84/500/EEC； 美国的食品接触材料的基本法规是《联邦规章法典第》21章，里面涉及多种材料； 日本食品接触材料的基本法规是日本食品卫生法 Food Sanitation Law 370。		

3.1.3.2.4 《关于持久性有机污染物（POPs）法规》（不需要加施 CE 标志）

POPs 公约是在联合国环境规划署（UNEP）主持下，为了推动 POPs 的淘汰和削减、保护人类健康和环境免受 POPs 的危害，国际社会于 2001 年 5 月 23 日在瑞典首都共同缔结的专门环境公约，其全称是《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》。此公约的成功签署，被认为是继《巴塞尔公约》、《鹿特丹公约》之后，国际社会在有毒化学品管理控制方面迈出的极为重要的一大步。

目前 POPs 受控名单有：有机氯杀虫剂（OCPs）：包括滴滴涕、氯丹、灭蚁灵、艾氏剂、狄氏剂、异狄氏剂、七氯、毒杀酚；

六氯苯和多氯联苯（PCBs，209 种）；二恶英（多氯二苯并-p-二恶英 PCDD）、呋喃（多氯二苯并呋喃 PCDF）2378 位取代 PCDD 和 PCDF 17 种；3 种杀虫剂副产物（ α -六氯环己烷、 β -六氯环己烷、林丹）；3 种阻燃剂（六溴联苯醚和七溴联苯醚、四溴联苯醚和五溴联苯醚、六溴联苯）；十氯酮；五氯苯以及 PFOS 类物质（全氟辛磺酸、全氟辛磺酸盐和全氟辛基磺酰氟）；硫丹。

目前 POPs 筛查嫌疑物质，有：多环芳烃；溴代阻燃剂 BFRs，如：十溴联苯醚（PBDE209）、六溴环十二烷（HBCD）、四溴双酚 A（TBBPA）等；具有二恶英特性的物质，溴代二恶英（PBDD/Fs），多氯代苯系衍生物（多氯三联苯等）；其他氯代物质，如氯代阻燃剂得克隆（dechlorane plus，DPs），短链氯代石油烃（短链氯化石蜡 SCCP）等。

其中，童车上的塑料材料需要满足该指令要求，有可能含有：溴系阻燃剂，氯系阻燃剂，多环芳烃，SCCP；而纺织材料可能含有 PFOS。

3.1.3.2.5 《欧盟电池和蓄电池指令》（2006/66/EC）（需要加施 CE 标志）

欧洲议会和欧盟理事会发布的第 2006/66/EC 号关于电池及蓄电池、废弃电池及蓄电池的指令，以及其修订指令 2013/56/EC，要求成员国应禁止以下的产

品投放于市场：含汞量超过 0.0005%（重量百分比）所有的电池及蓄电池，不管是否与设备配套使用；还有（b）含镉量超过 0.002%（重量百分比）的便携式电池及蓄电池，包括与设备配套使用的产品。

童车上带电池的材料需要满足该指令要求，有可能含汞和镉。

3.1.3.2.6《电子电气设备中限制使用某些有害物质指令》(2011/65/EU, RoHS2.0 指令)（需要加施 CE 标志）

RoHS 指令的全称为 Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment (2002/95/EC)，是电子电器产品有害物质限用指令。2011/65/EU 和 (EU) 2015/863 对该指令进行了修订，从 2019 年 7 月 22 日起，投放市场的新的电子电气设备不得含有以下十种有害物质：铅 (Pb)、镉 (Cd)、汞 (Hg)、六价铬 (Cr⁶⁺)、多溴联苯 (PBBs)、多溴二苯醚 (PBDEs)、DEHP、BBP、DBP 和 DIBP，其限制值为：1000 mg/kg (0.1%)。童车中的带有电子原件的材料需要满足该指令要求，可能会含有以上物质。

2011/65/EU 指令的第 5 条为“适应科学和技术进步”，提出指令的豁免项目需要适应科技进步而进行必要的修改。表 11 为豁免条款的变化情况：

表 11 截止 2019 年 10 月涉及欧盟 RoHS 豁免的相关指令/决议

指令/决议号	颁布日期	相关内容
2002/95/EC	2003. 2. 13	列举 10 条豁免
2005/717/EC	2005. 10. 15	增加 9a 和 9b 条豁免
2005/747/EC	2005. 10. 25	修改第 7、8 条豁免，增加 9a 和 10b 条豁免
2006/310/EC	2006. 4. 28	增加第 16-20 条豁免
2006/690/EC	2006. 10. 14	增加第 29 条豁免
2006/691/EC	2006. 10. 14	增加第 21-27 条豁免
2006/692/EC	2006. 10. 14	增加第 28 条豁免
2008/385/EC	2008. 5. 24	增加第 30-32 条豁免
2009/443/EC	2009. 6. 11	增加第 33-38 条豁免
2010/122/EU	2010. 6	增加第 39 条豁免
2012/50/EU	2012. 12	修改第 7 条豁免
2012/51/EU	2012. 12	增加第 40 条豁免
2014/1/EU	2013. 10. 18	修改第 23 条豁免
2014/2/EU	2013. 10. 18	修改第 21 条豁免
2014/3/EU	2013. 10. 18	修改第 22 条豁免
2014/4/EU	2013. 10. 18	修改第 24 条豁免
2014/5/EU	2013. 10. 18	修改第 26 条豁免
2014/6/EU	2013. 10. 18	修改第 25 条豁免
2014/7/EU	2013. 10. 18	修改第 27 条豁免
2014/8/EU	2013. 10. 18	修改第 28 条豁免

2014/9/EU	2013. 10. 18	修改第 12 条豁免
2014/10/EU	2013. 10. 18	修改第 29 条豁免
2014/11/EU	2013. 10. 18	修改第 30 条豁免
2014/12/EU	2013. 10. 18	修改第 32 条豁免
2014/13/EU	2013. 10. 18	修改第 33 条豁免
2014/14/EU	2013. 10. 18	修改第 1 条豁免
2014/15/EU	2013. 10. 18	修改第 31 条豁免
2014/16/EU	2013. 10. 18	修改第 34 条豁免
2014/69/EU	2014. 3. 13	修改第 40 条豁免
2014/70/EU	2014. 3. 13	修改第 39 条豁免
2014/71/EU	2014. 3. 13	修改第 38 条豁免
2014/72/EU	2014. 3. 13	增加第 41 条豁免
2014/73/EU	2014. 3. 13	修改第 37 条豁免
2014/74/EU	2014. 3. 13	修改第 36 条豁免
2014/75/EU	2014. 3. 13	修改第 35 条豁免
2014/76/EU	2014. 3. 13	修改第 4 条豁免
(EU) 2015/573	2015. 1. 30	修改第 41 条豁免
(EU) 2015/574	2015. 1. 30	增加第 42 条豁免
(EU) 2016/585	2016. 2. 12	修改第 31 条豁免
(EU) 2016/1028	2016. 4. 19	修改第 26 条豁免
(EU) 2016/1029	2016. 4. 19	增加第 43 条豁免
(EU) 2017/1009	2017. 3. 13	修改第 13 条豁免
(EU) 2017/1010	2017. 3. 13	修改第 9 条豁免
(EU) 2017/1011	2017. 3. 15	修改第 13 条豁免
(EU) 2017/1975	2017. 8. 7	修改第 39 条豁免
(EU) 2017/2102	2017. 11. 15	修改第 28 条豁免
(EU) 2018/736	2018. 2. 27	修改第 7 条豁免
(EU) 2018/737	2018. 2. 27	修改第 24 条豁免
(EU) 2018/738	2018. 2. 27	修改第 34 条豁免
(EU) 2018/739	2018. 3. 1	修改第 6 条豁免
(EU) 2018/740	2018. 3. 1	修改第 6 条豁免
(EU) 2018/741	2018. 3. 1	修改第 6 条豁免
(EU) 2018/742	2018. 3. 1	修改第 7 条豁免
(EU) 2019/178	2018. 11. 16	修改第 42 条豁免

需要注意的是，2005 年 10 月 15 日增加的 9a 和 9b 条款已于 2008 年 7 月 1 日被废除。其中的 9a 聚合物应用中，十溴二苯醚与童车的部分产品有关。

3.2 欧盟与我国童车标准的差异

目前，欧盟的部分儿童自行车及儿童三轮车属于欧盟《玩具安全指令》的范围，需要符合 EN 71《玩具安全》系列标准要求，详细内容可参照《出口商品技术指南 玩具-欧盟》。以下介绍我国与欧盟不属于玩具的儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车、婴儿学步车的标准差异。

3.2.1 欧盟与我国儿童自行车标准的差异

目前我国的儿童自行车标准为 GB 14746—2006《儿童自行车安全要求》，为国家强制性标准。该标准在技术要求上等同采用国际标准 ISO 8098:2002《儿童自行车安全要求》。

ISO 8098《儿童自行车安全要求》最新版本为 ISO 8098:2014，国家标准 GB 14746—2006 正在进行修订。欧盟儿童自行车标准等同采用 ISO 8098:2014，现行标准为 EN ISO 8098:2014《儿童自行车安全要求》，较之 ISO 8098:2002 主要增加了零部件的疲劳测试，例如：前叉，手把组件，曲柄组件和鞍座系统。

为方便广大厂商具体了解我国与欧盟儿童自行车安全标准的区别，我们提供了 GB 14746—2006 与 EN ISO 8098:2014 的标准对照表（表 12），供参考使用。

表 12 欧盟与我国儿童自行车标准的差异

GB 14746—2006 条款及条款名称	EN ISO 8098:2014 条 款及条款名称	异同点
1. 主要内容与适用范围	1. 范围	表述有差异，但内容基本一致。
2. 术语	3. 术语	相同定义基本一致，无冲突。
3. 技术要求	4. 要求及测试方法	—
3.1 总则	—	—
3.1.1 锐利边缘	4.3 锐利边缘	要求一致。
	4.5 裂缝检测方法	EN ISO 8098 对裂缝的检测方法作了明确规定，参考标准为 ISO3452。GB 14746 无此规定。
3.1.2 突出物	4.6 突出物	GB 14746 对突出物的尺寸、形状都提出了具体的要求，并且其可触及性有专门的测试方法
3.1.3 有关安全的紧固件的紧固和强度	4.4 紧固件的安全测试	—
3.1.3.1 螺钉的紧固	4.4.1 螺钉的紧固	技术要求一致。
3.1.3.2 最小失败扭矩	4.4.2 最小失败扭矩	技术要求一致。
3.2 车闸	4.7 车闸	—
3.2.1 制动系统	4.7.1 制动系统	GB 14746 对不同座高的自行车，制动系统作了不同的规定。 EN ISO 8098 对制动系统的要求为：自行车必须装有至少两个刹车系统，一个作用于前轮，一个作用于后轮。后轮采用的刹车方式（手刹或脚刹）需根据使用国当地的法律法规进行安装。另外，刹车胶禁止含有石棉。
3.2.2 手闸	4.7.2 手闸	—
3.2.2.1 闸把位置	4.7.2.1 闸把位置	GB 14746 明确规定每个闸把的安装位置。EN ISO 8098 须根据使用国当地的法律法规要求，并要求说明书中要明确指出哪个闸把控制前轮，哪个闸把控制后轮。
3.2.2.2 闸把尺寸	4.7.2.2 闸把尺寸	两者测试方法不同，但技术要求基本一致。
3.2.2.3 闸线部件	4.7.3 手闸附属装置和闸线要求	技术要求一致。
3.2.2.4 闸皮和闸盒部件	4.7.4 闸皮和闸盒部件	测试方法和技术要求一致。
3.2.2.5 车闸的调整	4.7.5 车闸的调整	技术要求一致。
3.2.3 脚闸	4.7.6 脚闸	测试方法不同，技术要求一致。GB 14746：脚闸须承受 $14\text{N} \cdot \text{m}$ 的力矩；EN ISO 8098 垂直施加至少 140N 的力于脚蹬轴，并保持 1 分钟。
3.2.4 制动系统的强度	4.7.7 制动系统的强度	对于手刹，技术要求和测试方法一致；对于脚刹，技术要求一致，测试方法 EN ISO 8098 较 GB 14746 严格，在施力时间上，EN ISO 8098 要求持续 1 分钟，而 GB 14746 为 15 秒。

GB 14746—2006 条款及条款名称	EN ISO 8098:2014 条 款及条款名称	异同点
3.2.5 制动性能	4.7.8 制动性能	测试目的是一样的，但要求和测试方法都基本相同。
3.3 手把	4.8 转向系统	--
3.3.1 把横管	4.8.1 把横管	GB 14746 手把总宽度在 300-550mm 之间，手把和座位的最大高度差≤250mm； EN ISO 8098 手把总宽度在 350-550mm 之间，手把和座位的最大高度差≤400mm。
3.3.2 把套	4.8.2 把套	技术要求一致；测试方法基本一致。EN ISO 8098 增加手把套热水浸泡后的 100N 拉力测试。
3.3.3 把立管	4.8.3 把立管	技术要求一致。
3.3.4 手把稳定性	4.8.4 手把稳定性	技术要求一致。
3.3.5 车把部件的强度	4.8.5 转向系统强度和夹紧	技术要求一致，测试方法基本相同。
	4.8.6 手把疲劳测试	EN ISO 8098 要进行共 20 万次的疲劳测试。GB 14746 无此规定。
3.4 车架/前叉组合件	4.9 车架	--
3.4.1 冲击测试（落重）	4.9.1 冲击测试（落重）	GB 14746 较 EN ISO 8098 技术要求更严格，永久变形量 GB 14746 规定应小于 10mm，而 EN ISO 8098 规定应小于 20mm。检测方法一致。
3.4.2 冲击测试（车架/前叉组合件跌落）	4.9.2 冲击测试（车架/前叉组合件跌落）	GB 14746 较 EN ISO 8098 技术要求更严格，永久变形量 GB 14746 规定应小于 10mm，而 EN ISO 8098 规定应小于 20mm。检测方法一致。
3.5 前叉	4.10.1 常规要求	技术要求一致。
3.6 车轮	4.11 车轮	--
3.6.1 转动精度	4.11.1 转动精度	技术要求一致。
3.6.2 间隙	4.11.2 间隙	技术要求一致。
3.6.3 静负荷试验	4.11.3 静负荷试验	EN ISO 8098 较 GB 14746 技术要求更严格。
3.6.4 车轮夹持力	4.11.4 车轮夹持力	EN ISO 8098 较 GB 14746 技术要求更严格。
3.7 外胎和内胎	4.12 轮辋，内外胎	技术要求基本一致，但 EN ISO 8098 要求对于充气轮胎外胎和轮辋要满足 ISO 5775-1/2 的要求。
3.7.1 充气压力	4.12.1 充气压力	技术要求一致。
3.7.2 充气轮胎和轮辋的适配性	4.12.2 充气轮胎和轮辋的适配性	EN ISO 8098 要求外胎和轮辋满足 ISO 5775-1 和 ISO 5775-2 标准。
3.8 脚踏和曲柄组合件	4.13 脚踏和曲柄组合件	--
3.8.1 脚踏踩面	4.13.1 脚踏踩面	技术要求一致。
3.8.2 脚踏间隙	4.13.2 脚踏间隙	地面间隙：GB 14746 规定 20°，EN ISO 8098 规定 23°； 脚趾间隙：要求及测试方法一致。

GB 14746—2006 条款及条款名称	EN ISO 8098:2014 条 款及条款名称	异同点
3.8.3 脚踏/曲柄 组合件动态试验	4.13.4 脚踏/曲 柄组合件动态 试验	技术要求一致。但是 GB 14746 加载 20kg, EN ISO 8098 加载 30kg。
3.10 驱动系统静 负荷试验	4.13.5 驱动系 统静载强度	EN ISO 8098 较 GB 14746 技术要求更严格。
3.9.1 极限尺寸	4.14.1 极限尺 寸	技术要求一致
3.9.2 鞍管	4.14.2 鞍管	EN ISO 8098 和 GB 14746 对于圆形鞍管技术要求一致；此外，EN ISO 8098 对于非圆形的鞍管，插入的鞍管长度要不小于 65mm，GB14746 无此规定。
3.9.3 鞍座夹紧 装置	4.14.3 鞍座夹 紧装置	技术要求一致。
3.9.4 鞍座的强 度	4.14.4 鞍座静 载强度测试	技术要求一致。
3.11 链罩	4.15 链罩	EN ISO 8098 规定所有幼儿自行车全部使用全链罩，而 GB14746 按座高不同规定可以使用全链罩或非全链罩。
3.12 平衡轮	4.16 平衡轮	技术要求一致。
4.1 总则		--
4.2 闸皮试验	4.7.4.2 闸皮 测试	测试方法一致。
4.3 制动系统负 荷试验		---
4.3.1 手闸	4.7.7.2 手闸 强度测试	测试方法一致。
4.3.2 脚闸	4.7.7.4 脚闸 强度测试	测试方法基本一致，在力量持续的时间上 EN ISO 8098 较 GB 14746 更长，为 1 分钟。
4.4 手闸性能试 验	4.7.8.2 手闸性 能试验	测试方法一致。
4.5 脚闸性能试 验	4.7.8.4 脚闸 性能试验	测试方法一致。
4.6 车把部件的 试验	--	--
4.6.1 把立管	--	--
4.6.1.1 扭矩试 验	4.8.5.1.2 车 把组件侧向弯 曲测试	测试方法基本一致，GB 14746 要求对把立管施加一个 $30\text{N} \cdot \text{m}$ 的力矩；EN ISO 8098 要求施加 450N 在离把横管末端 50mm 处，维持这个力量 1min。
4.6.1.2 静负荷 试验	4.8.5.2.2 车 把组件前向弯 曲测试	测试方法一致。
4.6.2 把横管和 把立管的扭矩试 验	4.8.5.3.2 把横 管和把立管的 扭矩试验	测试方法一致。
4.6.3 把立管和 前叉立管的扭矩 试验	4.8.5.4.2 把立 管和前叉立管 的扭矩试验	测试方法一致。

GB 14746—2006 条款及条款名称	EN ISO 8098:2014 条 款及条款名称	异同点
4.7 车架/前叉组合件的冲击试验	--	--
4.7.1 落重试验	4.9.1.2 车架/前叉组合件的冲击（落重试验）	测试方法 EN ISO 8098 较 GB 14746 更加严格。EN ISO 8098 的冲击高度为 120mm；GB 14746 为 50mm。
4.7.2 车架/前叉组合件落下试验	4.9.2.2 车架/前叉组合件的冲击（落下试验）	测试方法一致。
4.8 车轮静负荷试验	4.11.3.2 车轮静负荷试验	测试方法 EN ISO 8098 较 GB 14746 更加严格。EN ISO 8098 测试力为 200N；GB 14746 测试力为 178N。
4.9 脚蹬/曲柄组合件动态试验	4.13.4.2 脚蹬动态试验	测试方法 EN ISO 8098 和 GB 14746 存在差异。GB 14746 要求部分曲柄和脚蹬一起做动态试验，且负重为 20kg。EN ISO 8098 要求单独的脚蹬做动态试验，且负重为 30kg。
4.10 静负荷试验—鞍座和鞍管	4.14.3.2 鞍座和鞍管-夹紧试验	测试方法一致。
4.11 驱动系统静负荷试验	4.13.5.2 驱动系统静负荷试验	测试方法 EN ISO 8098 较 GB 14746 更加严格。EN ISO 8098 测试力为 700N；GB 14746 测试力为 600N。
4.12 平衡轮垂直负荷试验	4.16.3.2 平衡轮垂直负荷试验	测试方法 EN ISO 8098 较 GB 14746 更加严格。EN ISO 8098 每一个平衡轮测试 5 次。GB14746 每一个平衡轮测试 1 次。
4.13 平衡轮纵向负荷试验	4.16.4.2 平衡轮纵向负荷试验	测试方法 EN ISO 8098 较 GB 14746 更加严格。EN ISO 8098 每一个平衡轮测试 5 次。GB14746 每一个平衡轮测试 1 次。
4.14 鞍座强度试验	4.14.4.2 鞍座强度试验	测试方法一致。
--	2. 参考文献	--
--	4.1 刹车测试和强度测试的特殊要求	EN ISO 8098 对测试时的力量、砝码重量、角度、时间、温度、压力、疲劳频率都作了相应的范围规定，并对样品数量和状态提出了要求。 GB 14746—2006 无此规定。
--	4.2 特定可迁移元素测试	EN ISO 8098 要求与骑行者接触到的地方必须满足 EN 71-3 特定可迁移元素限量的规定。 GB 14746 无此规定。
--	4.7.2.3 闸把施力位置	EN ISO 8098 对施力位置作了具体规定。GB 14746 在测试方法中有此规定。
--	4.10.2 前叉疲劳测试	EN ISO 8098 要进行共 10 万次的疲劳测试。GB 14746 无此规定。
--	4.13.3 脚踏轴冲击	GB 14746 无此规定。
--	4.14.5 鞍座疲劳测试	GB 14746 无此规定。

GB 14746—2006 条款及条款名称	EN ISO 8098:2014 条 款及条款名称	异同点
--	4.13.6 驱动系 统疲劳测试	GB 14746 无此规定。
--	4.17 货架	EN ISO 8098 规定要符合 ISO 11243 要求。GB 14746 无此规定。
--	4.18 照明系统 和反光片	--
--	4.18.1 灯	EN ISO 8098 规定公共道路上使用的车如果装有前后灯，需要满足当地的法律法规，GB 14746 无此规定。
	4.18.2 反光片	EN ISO 8098 规定公共道路上使用的车须装有反光片（前、后、侧、及脚蹬反光片），并满足当地的法律法规，如当地没有法律法规，则应满足 ISO 6742-2。GB 14746 无此规定。
--	4.18.3 配线	EN ISO 8098 规定如果幼儿自行车有使用此装置，所有触点/连接装置必须能承受 10N 的拉脱力。GB 14746 无此规定。
--	4.19 报警装置 （车铃）	EN ISO 8098 如果被使用，必须满足当地的法规。GB 14746 无此规定。

3.2.2 欧盟与我国儿童三轮车标准的差异

基于对产品理解以及大众对产品使用习惯的差异，按照欧盟现行的规定，儿童三轮车按照玩具产品进行处理，未单独制定针对该产品的专用标准，与玩具共同使用 EN 71 系列的协调标准。因此，与我国儿童三轮车采用 GB 14747《儿童三轮车安全要求》专用标准的进行测试的方式有较大差异。某些涉及儿童三轮车产品的安全技术要求，如零件、操作系统、鞍座、冲击强度、靠背、辅助推杆强度、脚蹬等条款，仅 GB 14747 具有，EN 71 标准中无该项目测试要求。此外，在某些相同的技术要求上，测试方法也不经相同，例如机械强度，我国标准采取负重跌落冲击地面的方式测试，而欧盟则采取静态超载测试与 2m/s 速度冲击硬质墙面结合的方式。再比如在外露突出物的评估、稳定性的测试方法等方面差异也较大。此外，按照欧盟遵循的 EN 71 协调标准，某些涉及玩具的测试要求，比如铰链、塑料包装、绳线、声响玩具等，我国儿童三轮车安全要求则不需要评估。在化学安全测试方面，我国标准仅测试 8 大重金属元素，而输欧盟的儿童三轮车则需要按照玩具产品进行严格的测试。仅 EN 71-3:2019 重金属测试标准中规定的测试元素就扩展为 19 种。此外针对玩具产品的其他诸如 REACH 指令涉及的高关注度物质等要求也同样适用于儿童三轮车。因此，从事输欧三轮车贸易的厂商应当注意到这些差异，不断提升产品品质，以确保产品满足欧盟的相关法规标准要求。

为方便广大厂商具体了解我国与欧盟儿童三轮车标准的区别，我们提供了 GB 14747—2006 与 EN 71-1 标准的对照表（表 13），供参考使用。

表 13 欧盟与我国儿童三轮车标准的差异

GB 14747	EN 71-1 2014+A1:2018	异同点
条款号条款名称	条款号条款名称	
4.1.1特定可迁移元素最大限量	EN 71-3:2019特定可迁移元素	欧盟标准要求更严格。EN 71-3:2019规定测试元素扩展为19种,分别是铝、镉、砷、钡、硼、镉、铬(III)、铬(VI)、钴、铜、铅、锰、汞、镍、硒、锑、锡、有机锡、锌。GB 14747仅要求测试铅:Pb、汞:Hg、镉:Cd、镉:Sb、硒:Se、砷:As、钡:Ba、铬:Cr。
4.1.2燃烧性能	EN 71-2:2011+A1:2014燃烧性能	要求基本一致,测试方法基本一致。
4.2机械强度	4.15.1.3 能够承受儿童体重的玩具的强度	要求基本一致,测试方法不同。GB 14747仅测试动态冲击条件下的车体强度。EN 71-1测试车体在动态和静态条件下的强度。动态测试时,采用车体以一定速度冲击硬质墙面的方法。静态强度测试则按超载情况测试产品的承载能力。
4.3.1锐利边缘	4.7边缘	要求基本一致,测试方法基本一致
4.3.2锐利尖端	4.8尖端和金属丝	要求基本一致,测试方法基本一致
4.3.3外露突出物	4.9突起部件	GB 14747 仅规定产品在A、B区域内不允许有外露突出物。EN 71-1则测试产品任何可触及部位。EN 71-1更严格。
4.3.4挤夹点	4.15.1.6 传动装置和车轮装置	GB 14747通常仅测试车体任何可能触及的活动部分的挤夹伤害(常见如:车轮与车体、车轮与泥板之间、实体结构的轮辐内的孔隙)。EN 71-1则不仅规定车轮与车体间隙 $\leq 5\text{mm}$ 或 $>12\text{mm}$,还规定踏板驱动轮上的开口宽度 $\leq 5\text{mm}$,可推动的三轮车踏板不能夹住脚。EN 71-1更严格。
4.3.5小零件	5.1(a)小零件	要求基本一致,测试方法基本一致
4.4.1 4.4.2 行驶稳定性 倾斜稳定性	4.15.1.4 能够承受儿童体重的玩具的稳定性	要求基本一致,测试方法不同。GB 14747倾斜稳定性分为向前和向后稳定性,不同产品的测试负载、测试斜面角度均按照C'值大小确定。EN 71-1采取在坡面上加载固定质量的砝码的方式测试。EN 71-1更严格。
(4.5.1——4.5.8) 零件、操作系统、鞍座、冲击强度、靠背、辅助推杆强度、脚蹬等三轮车类产品专用条款,仅GB 14747具有。	EN 71-1 无该项目测试要求	—
—	4.10.1 折叠和滑动机构	GB 14747标准未规定。
—	4.10.3 铰链	GB 14747标准未规定。
—	6包装	GB 14747标准未规定。

3.2.3 欧盟与我国儿童推车标准的差异

目前，我国的儿童推车标准为 GB 14748—2006 《儿童推车安全要求》。该标准中的技术要求和测试方法主要参照了欧盟推车标准 EN 1888:2003 《儿童护理用品 轮式儿童车辆安全要求和试验防范》。该标准在借鉴 EN 1888 的同时，结合了我国童车的生产现状，针对欧盟标准中的部分安全要求和测试方法进行了相应改动，已成为符合我国童车类产品特点的国家强制性标准。

为方便广大厂商具体了解我国现行儿童推车安全标准与欧盟儿童推车标准的区别，我们提供了 GB 14748—2006 《儿童推车安全要求》与 EN 1888-1:2018、EN 1888-2:2018 《儿童推车安全要求和测试方法》的对照表（见表 14），供参考使用。



表 14 欧盟与我国儿童推车标准的差异

GB14748—2006 条款 和条款名称	EN 1888-1:2018 条款 和条款名称	异同点
1 范围	1 范围	表述基本一致。但 EN 1888-1 中有限制产品适合的幼儿的最大使用重量。
2 规范性引用文件	2 参考标准	--
3 术语和定义	3 术语和定义 4.5 保护区	部分定义基本一致，主要的不同点为 EN 1888-1 细化了锁定机构的相关定义及保护区定义不同。
4.1 材料质量	6 化学特征	EN 1888-1 中要求的可迁移元素含量增加至 19 种，GB 14748 中规定了 8 种可迁移元素，并且规定了测试结果校正系数。
4.2 金属表面	--	EN 1888-1 中无对应条款。
4.3 燃烧性能	7 燃烧性能	测试要求一致，但 GB 14748 中规定需要设置永久性警示说明：“警示：切勿近火”。 并且 EN 1888-1 针对如下两个国家有额外的要求： 1) 法国市场需要额外的根据 EN71-2 测试，燃烧速度不超过 30mm/s； 2) 英国市场需要额外满足 UK 防火规章要求。
4.4.1 外露的开口管子	8.2.1 陷入危险 8.5.1 窒息和吸入危险	要求不一致： 开口管管塞拉力要求不同：GB 14748 中指出开口管的管塞需承受 70N 的拉力，而根据 EN 1888-1 中的测试方法，力值要求为 90N。
4.4.2.1 危险夹缝	8.2 陷入危险	技术要求不一致： 1) 孔洞间隙形状、范围及测试仪器均不一致，并且 EN 1888-1 比 GB 14748 多出一个可选项，如果间隙要求不满足可以选择满足形状探测规自由进出的要求以满足该条款要求； 2) EN 1888-1 中规定了推车手把和提篮之间形成的间隙的尺寸要求，而 GB 14748 中无对应条款。
4.4.2.2 剪切和挤夹点	8.3 剪切和挤夹点	技术要求不一致： 1) EN 1888-1 要求更细化，针对剪切点和挤压点分别要求； 2) EN 1888-1 针对遮阳棚处在铆合点向上 100mm 以外的区域进行了豁免 3) EN 1888-1 还规定了保护区内的轮子的要求。
4.4.3 锐利边缘和尖端	8.7 危险边缘和突出物	技术要求不一致： EN 1888-1 要求目测即可，不可以存在毛刺及利边；GB 14748 参考玩具标准执行相关测试。
4.4.4 小零件	8.5.1 窒息和吸入危险	技术要求不一致： 1) 测试力 EN 1888 为 90N，GB 14748 中为 70N； 2) 针对产品扶手上的填充物，EN 1888-1 增加了咬力测试的技术要求和方法。
4.4.5 外露突出物	8.7 危险边缘和突出物	EN 1888-1 要求目测即可，不可以存在毛刺及利边；GB 14748 要求对于外露突出物需要加以保护。
4.4.6 机械部件的连接	8.4 缠绕危险	技术要求不一致。EN 1888 无机械部件的连接的技术要求，但增加了可形成环的绳索的技术要求。
4.5.1 卧兜的最小内部高度	8.1.2 提篮的最小内部高度	技术要求一致。

GB14748—2006 条款 和条款名称	EN 1888-1:2018 条款 和条款名称	异同点
4.5.2 座兜的坐垫 与靠背的角度和靠 背的高度	8.1.1 推车的适用性	技术要求及测试方法均不一致。尤其是座兜的最小角 度要求不同, GB 14748 要求至少 95°; EN 1888-1 要 求至少 100°。
4.6 推车的适用年龄	8.1.1 推车的适用性	技术要求及测试方法均不一致。主要差异在于针对适 合新生儿使用的座兜要求 GB 14748 需要满足塞规测 试, 而 EN1888-1 则要求束缚系统满足有效性测试 (D0) 或者满足卧兜的所有相关要求并且束缚系统可 移除或可覆盖。
4.7 卧兜和座兜连 接在车架上的装置	8.3.3.4 卧兜、座兜 和汽座连接在车架上的 装置	技术要求基本一致。但 EN1888 更完善。
4.8 稳定性	8.9.1 稳定性	技术要求基本一致。 EN 1888-1 中针对测试过程有了更加细致的要求。
4.9 手把强度	8.10.6 手把强度	技术要求一致, 但是 EN 1888-1 增加了测试次数。800 次 VS 10000 次
4.10 制动装置	8.8 停车和刹车装置	技术要求基本一致。但 EN 1888-1 更完善。
4.11 折叠锁定装置	8.3.3.1 折叠锁定装 置	技术要求不一致。
4.12 可拆卧兜或座 兜的连接装置的强 度和耐久性	8.10.2 可拆卧兜、座 兜或汽座的连接装置 的强度和耐用性	技术要求基本一致。但 EN 1888-1 增加了测试时间。
4.13 束缚系统	8.1.3 束缚系统	基本要求一致, EN 1888-1 增加了束缚系统有效性测 试, 且 EN 1888-1 要求肩带的最小宽度为 19mm, GB 14748 要求为 15mm。
4.14 车轮的强度	8.10.5 车轮的强度	技术要求一致。
4.15 动态耐久性测 试	8.10.3 不规则路面 测试	技术要求一致, EN 1888-1 增加了测试次数。36000 次 VS 72000 次。
4.16 撞击测试	8.10.4 撞击测试	技术要求一致。
4.17 静态强度	—	EN 1888-1 无对应条款。
5.1 测试样品	4.1 测试样品	技术要求一致。
5.2 测试顺序	4.1 测试顺序	技术要求不一致。EN 1888-1 以标准条款为顺序进行 测试。
5.3 最不利原则	4.2 最不利原则	技术要求一致。
5.4 测试仪器精度 和测试环境	4.3 测试仪器精度 4.4 测试环境	测试仪器精度不一致。EN 1888-1 要求更严格。
5.5 测试砝码	5 测试仪器	测试砝码参数要求部分一致。
5.6 特定可迁移元 素的测试	6 化学特征	测试方法不一致。EN 1888-1 参考 EN 71-3:2019 最新 版本 19 种可迁移元素的测试方法, GB 14748 按照 GB 6675—2003 测试 8 种可迁移元素。
5.7 危险夹缝测量	8.2.1.2 危险夹缝测 量	测试方法基本一致, EN 1888-1 增加了形状探测规的 相关测试
5.8 卧兜的最小内 部高度测量	8.1.2 卧兜的最小内 部高度测量	测试方法一致。
5.9 坐垫与靠背角 度的测量	8.1.1.2.1 坐垫与靠 背角度的测量	测试方法和设备均不一致。
5.10 靠背高度的测 量	8.1.1.2.1 靠背高度 的测量	测试方法和设备均不一致。

GB14748—2006 条款 和条款名称	EN 1888-1:2018 条款 和条款名称	异同点
5.11 稳定性测试方法	8.9.1.2 稳定性测试方法	测试方法基本一致, EN 1888-1 测试过程更完善。
5.12 手把强度测试	8.10.6.2.2 手把强度测试	EN 1888-1 要求测试 10000 个循环, GB 14748 要求测试 800 个循环。
5.13 制动装置性能测试	8.8.2 制动装置性能测试	测试方法一致。
5.14 折叠机构锁定装置可靠性测试	8.3.3.1.2 折叠机构锁定装置可靠性测试	测试方法不一致。
5.15 可拆卸座兜或卧兜的连接装置的锁定强度和耐久性测试	8.10.2.2 提篮和座兜连接装置强度测试	测试方法基本一致。
5.16 安全带与束缚系统可靠性测试	8.1.3.2 安全带与束缚系统可靠性测试	测试方法不一致。GB 14748 要求针对整个束缚系统进行测试。EN 1888-1 要求分别单独针对扣具和滑扣进行测试; EN 1888-1 中增加了束缚系统有效性测试。
5.17 车轮安装强度测试	8.10.5.2 车轮安装强度测试	测试方法基本一致。
5.18 动态耐久性测试	8.10.3.2 动态耐久性测试	测试方法基本一致, 但 EN 1888 要求更为严格。EN 1888-1 要求测试 72000 个循环, GB 14748 要求测试 36000 个循环。
5.19 撞击强度测试	8.10.4 撞击强度测试	测试方法一致。
5.20 静态强度	—	EN 1888-1 无对应条款。
5.21 塞规测试	—	EN 1888-1 无对应条款。
6 塑料包装袋和软塑料薄膜	8.6.2 塑料包装袋	技术要求基本一致。GB 14748 更严格。
7 产品标准和使用说明	10 产品信息	产品信息部分相同。EN 1888-1 要求更严格。
—	8.9.2 提篮的纵向稳定性	GB 14748 无对应条款。
—	8.10.6.2.3 可调节/换向手把动态强度	GB 14748 无对应条款。
—	8.10.6.2.4 可伸缩手把动态强度	GB 14748 无对应条款。
—	8.3.3.2 可旋转座位的锁定装置	GB 14748 无对应条款。
—	8.3.3.3 可换向/伸缩手把的锁定装置	GB 14748 无对应条款。
—	8.1.3.1.2 安全带附着点	GB 14748 无对应条款。
—	8.10.6.2.3 可调节/换向手把动态强度	GB 14748 无对应条款。
—	8.10.6.2.4 可伸缩手把动态强度	GB 14748 无对应条款。
—	8.10.1 提篮和可拆卸座兜的手把固定点位置及强度要求	GB 14748 无对应条款。

由于产品更新和市场的不断发展,越来越多的产品宣称适合更加重一些儿童使用的儿童推车。因此,欧盟标准 EN 1888 在最近一次修订工作时候考虑产品 and 市场发展需求增加了对于宣称重量在 15~22kg 的儿童推车相关要求和测试,而这些新增的测试必须是在 EN 1888-1 执行并且满足的条件下的补充测试,具体涉及到变更和增加的测试项目如表 15 供参考:

表 15 EN 1888-2:2018 条款要求

条款和条款名称	条款要求
1 范围	针对宣称重量在 15~22kg 的儿童推车,并且该部分的使用必须与 EN 1888-1 标准一起执行。
2 规范性引用文件	EN 1888-1:2018。
3 术语和定义	参考 EN 1888-1:2018 术语部分相关内容。
4.1 一般要求	产品必须先满足 EN 1888-1:2018 的所有要求。
4.2 测试条件	按照 EN 1888-1:2018 中的测试顺序执行测试,相关增加的条款也必须是在第一部分的基础上继续执行。
5 测试设备	增加 22kg 测试砝码 H。
6.1 束缚系统	必须能够有效捆绑住 22kg 的测试砝码,并且满足增加的强度测试(直接用 EN 1888-2 部分的力值执行强度测试即可)。
6.2 刹车制动装置	在满足 EN 1888-1:2018 对应要求的基础上,必须满足该部分用 22kg 砝码执行测试的相关要求(15kg 和 22kg 需要分别执行测试)。
6.3 稳定性	在满足 EN 1888-1:2018 对应要求的基础上,必须满足该部分用 22kg 砝码执行测试的相关要求(15kg 和 22kg 需要分别执行测试)。
6.4.1 可拆卸座兜的连接装置强度和耐久性测试	用 22kg 砝码替代 15kg 执行测试。
6.4.2 不规则路面测试	在用 15kg 完成 72000 次测试之后,用 22kg 测试砝码继续执行 24000 次。
6.4.3 撞击强度测试	用 22kg 测试砝码替换 15kg 执行测试。
6.4.4 手把强度测试	在用 15kg 完成 10000 次测试之后,用 22kg 测试砝码继续执行 3300 次。
7 产品信息	在满足 EN 1888-1 的相关信息基础上,满足 EN 1888-2 的额外信息要求。

3.2.4 欧盟与我国婴儿学步车标准的差异

目前，我国的婴儿学步车标准为 GB 14749—2006《婴儿学步车安全要求》。该标准中的技术要求和测试方法借鉴了欧盟婴儿学步车标准 EN 1273:2005《儿童护理用品 婴儿学步车安全要求和试验方法》和美国婴儿学步车标准 ASTM F977:2007《婴儿学步车安全性能》的测试要求。

为方便广大厂商具体了解我国现行婴儿学步车安全标准与欧盟婴儿学步车标准的区别，我们提供了 GB 14749—2006《婴儿学步车安全要求》与 EN 1273:2005《儿童护理用品 婴儿学步车安全要求和试验方法》的对照表（表 16），供参考使用。



表 16 欧盟与我国婴儿学步车标准的差异

GB14749—2006 条款 和条款名称	EN 1273:2005 条款和 条款名称	异同点
1 范围	1 范围	表述基本一致。
2 规范性引用文件	2 参考标准	--
3 术语和定义	3 术语和定义	定义无冲突。
4.1 材料质量	4.1 化学特征	表述基本一致。特定可迁移元素限量规定要求一致，但 GB 14749 中规定了测试结果校正系数。
4.2 金属表面	--	EN 1273 无对应条款。
4.3.1 木制部件	--	EN 1273 无对应条款。
4.3.2. 危险夹缝及孔、开口	5.1 基本要求 5.2 开口	技术要求基本一致。对于评估区域的界定和测试方法有所不同。
4.3.3 弹簧	--	EN 1273 无对应条款。
4.3.4 外露突出物	--	EN 1273 无对应条款。
4.3.5 可触及部件	5.3 边、点和角 5.4 小物件	技术要求基本不一致。 1) 边点和角的要求: GB 14749 参考玩具的尖点利边测试方法进行评估, EN 1273 要求边角和突出部件均需要倒角或者进行保护, 并且有倒角最小尺寸要求; 2) 小零件测试: GB 14749 参考玩具进行扭力拉力测试后进行评估, EN 1273 在参考玩具滥用后测试的基础上, 对于测试部件的定义给了明确的要求和方法。
4.3.6 绳索/弹性绳等绳状物	5.6 绳索、弹性绳等绳状物	技术要求基本一致, 但 GB 14749 中还额外规定了环形绳套的最大周长为 360mm。
4.3.7 锁定、折叠和框架调节装置	5.10 锁定、折叠和框架调节装置	技术要求基本一致, EN 1273 中多一个可以选择的满足条件: 两个独立但同时作用的锁定装置。
4.3.8 挤夹、剪切	5.7 硬质活动部件	技术要求基本一致。
4.3.9 胯带宽度	5.8.1 胯带	技术要求不一致, GB 14749 规定宽度为最小 35mm, 而 EN 1273 规定硬质胯带宽度最小为 20mm, 软质胯带宽度最小为 50mm。
4.3.10 座位	5.8.2 可拆卸座位	技术要求基本一致, 均要求可移除座位需要放置被以外拆卸, 但是 GB 14749 中并无具体要求, EN 1273 中给出明确的满足要求的不同条件。
4.3.10 座位	5.8.3 座位高度	技术要求不一致 GB 14749 规定座位高度最小为 160mm, 而 EN 1273 规定最小为 180mm。
4.3.11 学步车脚轮	--	EN 1273 无对应条款。
4.3.12 框架离地高度	--	EN 1273 无对应条款。
4.3.13 防撞间距	--	EN 1273 无对应条款。
4.4 静态稳定性	5.11 静态稳定性	技术要求一致, EN 1273 的测试方法更加严格。
4.5 动态稳定性	5.13 动态稳定性	技术要求一致, 测试方法略有不同。
4.6 静态强度	5.14.1 静态强度	技术要求一致。
4.7 动态强度	5.14.2 动态强度	技术要求一致。
4.8 碰撞强度	--	EN 1273 无对应条款。
4.9 燃烧性能	4.2 燃烧性能	技术要求一致, 不能产生表面闪火, 但 GB 14749 中规定了相关警告语的要求。
4.10 用于包装或者学步车上的塑料袋或者塑料薄膜	8 包装	技术要求一致。

GB14749—2006 条款和条款名称	EN 1273:2005 条款和条款名称	异同点
4.11 产品标签和使用说明	7 产品信息	产品信息要求基本相同，无冲突。
5.1.1 测试顺序	6.1.1 测试基本要求	EN 1273 测试顺序按标准排列进行。
5.1.2 测试仪器精度	5.1 技术基本要求	仪器精度要求相同。
5.1.3 测试环境	--	EN 1273 无对应条款。
5.2 测试砝码	6.2 测试砝码	GB 14749 中仅规定了一种测试砝码，与 EN 1273 中的测试砝码 A 相同，EN 1273 规定了 3 种测试砝码。
5.3 特定可迁移元素的测试	4.1 化学特征	GB 14749 参照 GB 6675 进行测试，EN 1273 参考 EN 71-3 进行测试。
5.4 可触及间隙的测试	5.2 开口间隙	对于评估区域的界定和测试方法有所不同：EN 1273 在条款中具体列出评估的范围，而 GB 14749 中分空载和加载的情况评估可接触性。
5.5 小零件，某些特定玩具的形状、尺寸及强度、边缘、尖端、金属丝和杆件的测试	5.4 小物件	GB 14749 参照 GB 6675 进行测试，EN 1273 参照 EN 71-1 进行测试，测试方法基本一致。
5.6 锁定、折叠及框架调节装置的测试	6.3 锁定、折叠及框架调节装置的测试	测试方法一致。
5.7 座位高度的测量	6.4 座位高度的测量	测试方法一致。
5.8 防撞间距测试	--	EN 1273 未规定此测试。
5.9 静态稳定性测试	6.5 静态稳定性测试	EN 1273 测试方法比 GB 14749 严格，要求在 30° 斜面上进行。而 GB 14749 要求在 20° 上斜面上进行。
5.10 动态稳定性测试	6.7 动态稳定性测试	测试方法略有不同。GB 14749 要求学步车以 $2\text{m} \pm 0.2\text{m/s}$ 的速度撞击挡块，EN 1273 要求学步车距离挡块一定距离，用 3.6kg 的牵引力使之撞击挡块。EN 1273 规定须测试前向和后向的动态稳定性，GB 14749 无具体规定。
5.11 静态强度测试	6.8 静态强度测试	测试方法一致。
5.12 动态强度测试	6.9 动态强度测试	测试方法基本一致。EN 1273 要求在冲击时需要在座位垫上 50mm 厚的海绵垫，GB 14749 无此规定。
5.13 碰撞测试	--	EN 1273 未规定此测试。
--	5.12 防止学步车从楼梯上倾翻的要求	GB 14749 无对应条款。
--	5.15 刹车装置	GB 14749 无对应条款。
--	6.6 防止学步车从楼梯上倾翻的测试	GB 14749 无此测试。

3.3 欧盟的合格评定程序及 CE 标志

3.3.1 概述

本节主要围绕着玩具自行车及儿童三轮车来介绍欧盟合格评定程序及 CE 标志的有关内容。如需对欧盟合格评定程序及 CE 标志的要求作更为全面、详尽的了解，可参阅《出口商品技术指南 玩具-欧盟》一书之第三章“欧盟对玩具的技术法规、标准及合格评定程序”第一节“欧盟技术法规、标准和合格评定”中的第四项“欧盟玩具合格评定程序和 CE 标志”。

3.3.1.1 合格评定

合格评定程序是指任何以直接或间接方式确定产品是否符合相关要求的活动。合格评定活动的内容主要包括两大类，一是认证，二是认可，即由有关权威机构对从事有关认证活动的机构能力的认可。认证又分为体系认证与产品认证。其中，产品认证是评价或证明产品符合技术规定或标准的活动。其中因产品的安全性直接关系到消费者的生命健康，所以世界上许多国家将产品的安全认证列为强制认证，而合格认证和体系认证一般是自愿性的。

目前欧盟通常按照产品在使用过程中可能发生伤害、直接影响人身安全风险大小将产品分为两大类：自检类产品和强制认证的产品，并提供三种途径让制造商将其制造的合格产品投放市场和投入使用。对自检类产品来说，凡相关指令没有要求的，只要企业自检合格，即可投放市场，但一旦发生产品责任问题，一切责任由企业自己负担；当一些指令对此类产品有安全与健康方面的要求时，则必须通过发布自我合格声明，加施法定的 CE 标志方可入市销售；其次自检类产品也可向第三方指定机构（Notify Body）申请自愿认证，在证实符合有关要求后可获准使用第三方认证标志或加施法定合格标志。这样既可将自己的产品与同行的自检产品相区分，提高自己产品的可信度，同时又可借助第三方指定机构的专业能力，确保产品检验的正确性和完整性，避免因检验不完整所带来的、可能为某些用户或消费者以产品安全为由所引发的人为商务纠纷，以及一旦发生产品责任问题时，可以得到第三方指定机构的技术支持和法律支持。

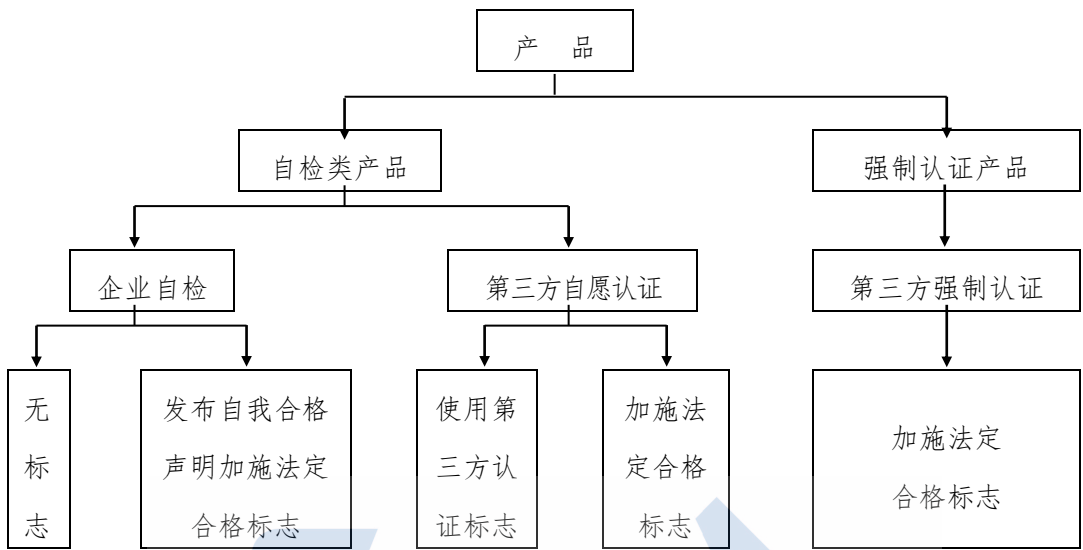


图 3 合格产品进入市场的三种途径

3.3.1.2 八类认证模式

欧共体理事会 1993 年 7 月 22 日关于经协调的技术指令合格评定程序在不同阶段使用的各种模式及加施与使用 CE 标志规则的决定，确定了八种基本模式：

- (1) 模式 A：内部生产控制；
- (2) 模式 B：EC 型式检验；
- (3) 模式 C：型式合格声明；
- (4) 模式 D：生产质量保证；
- (5) 模式 E：产品质量保证；
- (6) 模式 F：产品验证；
- (7) 模式 G：单件验证；
- (8) 模式 H：全面质量保证。

3.3.1.3 指定机构

指定机构是欧盟按照新方法指令实施市场准入管理的重要技术实体。现在欧盟正在指示各成员国在其国内指定某些认证机构完成指令中所要求的第三方认证任务。这些被指定的机构叫做“第三方指定机构”(Notified Bodies)。它们必须完成这些指令所规定的对产品按标准进行测试、认证等任务。总体而言，指定机构是一种在公共利益范围内按有关指令设定的条件，代表第三方，面向制造商提供合格评定服务的机构。例如在玩具指令中的批准机构以及电磁兼容性指令中的具有法定资格的能力机构。每个成员国

都应将自己确定/撤销指定机构的有关信息向欧盟委员会和其余成员国通报；委员会则在其官方公报上发布指定机构目录，并不断地进行更新。

3.3.1. 4CE 标志

欧盟规定，凡是新方法指令所覆盖的涉及安全、卫生、健康及环境保护等产品，都必须通过相应的合格评定程序，并加施 CE 标志后方能进入欧盟市场，否则，将一律不予进口。已加施 CE 标志进入市场的产品，发现不符合安全要求的，责令从市场收回。持续违反指令有关 CE 标志规定的，将被限制或禁止进入欧盟市场或被迫退出市场。因此 CE 标志被称为产品被允许进入欧盟市场销售的通行证。欧盟新方法指令所覆盖的商品类别占欧盟商品的 70%，需加施 CE 标志。

CE 标志是一种管理产品使其符合相关指令要求的标志制度。它是目前欧盟实施市场监督的一种重要手段。CE 是法语 “Conformite Europeene” 的缩写，中文含意是 “符合欧洲要求”。某一产品一经加施 CE 标志后，便表明该产品符合欧盟新方法指令中关于安全、卫生、健康或环境保护等基本要求，可以在欧盟市场自由流通。

CE 标志不是由某一认证机构或政府管理机构颁发的，而是由制造商或其代理商自己加施在产品上的。它只代表产品责任人的一种声明，告诉消费者该产品符合欧盟有关法规的要求，并已完成了必要的合格评定程序。给产品加施 CE 标志虽然由产品制造商或代理商自己完成，但它是强制实施的一种标志制度，即对于欧盟新方法指令中所涵盖的要求加施 CE 标志的产品，都必须在加施 CE 标志后才能进入市场销售或投入使用。对于没有按要求加施 CE 标志却已进入市场销售或投入使用的这类产品，则必须采取相应的纠正措施，直至强制撤出市场。

为了防止 CE 标志被滥用或误用，欧盟各成员国都通过立法来保障 CE 标志制度的有效实施，欧盟各成员国在进行市场监督的过程中，如果发现应该加施 CE 标志的产品却没有加施，或者产品虽然加施了 CE 标志，但该产品却不属于任何一个要求加施 CE 标志的指令范畴，这种做法会被认为是误导消费者的欺诈行为，市场监督机构或其主管部门会运用法律武器来处理这类事情（包括限制产品流通、处罚、向其他成员进行通报等等）。

对于从欧盟以外国家进口的产品，欧盟各成员国同样有一套管理措施：

（1）所有的欧盟指令对进口产品普遍适用，而且任何欧盟境外的制造商的责任与欧盟成员国的制造商相同。

（2）欧盟各成员国的海关会密切注意进口产品的情况，如果某一成员国的海关发现产品没有按欧盟的要求携带必要的文件、或者应该加施 CE 标志却没有加施，该海关

将会对产品进行扣留，拒绝通关。而且，欧盟各成员国的任何一个海关，一旦在检查入关产品时发现这方面的问题，不仅有权中止报关手续，而且会立即通知欧盟成员国的所有海关口岸采取相应的措施，杜绝这类产品进入市场。所以说，CE 标志是进入欧盟市场的通行证。

新方法指令代表的是一个完善的安全保障系统，并非仅仅是将一个样品拿到实验室检验通过后加施 CE 标记而已。制造商或进口商必须确保从产品的设计，生产、包装、说明书的编写，到运输、销售产品的整个有效使用寿命中，以及使用后产品的回收等所有环节，均符合欧盟的健康、安全、环境保护等相关法律中所规定的基本要求，确保产品始终是对使用者、动植物、财产及环境都是安全的。

因此，属于玩具的玩具自行车及儿童三轮车制造商应注意满足以下四方面的要求：

(1) 产品投放到欧洲市场前，在产品上加施 CE 标签。

(2) 产品投放到欧洲市场后，技术文件（包括证明产品评定合格，符合指令安全要求的文件）必须存放于欧盟境内供监督机构随时检查。

(3) 对被市场监督机构发现的不符合 CE 要求的产品、或者使用过程中出现事故但已加施 CE 标志的产品，必须采取补救措施。（如主动配合当局对产品进行召回、改良，或永久撤出市场）。

(4) 已加施 CE 标志的产品在投放到欧盟市场后，若遇到欧盟有关的法规更改或变化，其后续生产的同型号产品也必须相应地加以更改或修正，以符合欧盟的新法规要求。

当一个产品同时受多个新方法指令覆盖时，该产品只有在全部符合有关指令的规定后，才能加施 CE 标志。例如带有电子发光发声部件的儿童三轮车，既应按照“玩具指令”进行玩具安全、电玩具安全测试，又应按照“电磁兼容指令”进行电磁兼容测试，还要符合 RoHS 等指令要求，全部符合后才能加施 CE 标志。

欧盟成员国对应该加施而没有加施 CE 标志便将产品投放市场的行为处罚十分严厉，以英国为例，将会对行为人处以三个月监禁，或五千英镑罚款，或监禁和罚款两条并罚，并将不合格产品全部撤出市场。

3.3.2 玩具自行车与儿童三轮车产品所涉及的合格评定程序

按欧盟玩具安全新指令的要求，玩具分为两大类，一类是全部或部分不能由相关协调标准（如 EN 71、EN 62115 等）涵盖的玩具，这类玩具应由欧盟的 Notified Body 进行 EC 型式试验（EC type examination），并出具 EC 型式试验证书（EC type Certificate），制造商再根据 EC 型式试验证书进行型式合格声明，模式 B（EC 型式检

验)+模式 C (型式合格声明); 第二类是能完全由相关协调标准涵盖的玩具, 这类玩具不需要由 Notified Body 进行 EC 型式试验和出具 EC 型式试验证书, 可由制造商自行验证 (Self-verification) 并加贴 CE 标志, 但必须提交测试报告 (Test Report) 等验证文件, 即采用模式 A (内部生产控制)。

玩具自行车与一般的儿童三轮车属于第二类玩具, 可由制造商自行验证 (Self-verification) 并加贴 CE 标志, 但必须提交测试报告 (Test Report) 等验证文件, 即采用模式 A。特殊的三轮车 (例如有链条的三轮车), 则应按模式 B (EC 型式检验)+模式 C (型式合格声明)。

注: 出口企业应注意, 对于其他童车产品, 例如属于 ROHS 指令和 EMC 指令范围的童车产品, 应符合上述的相关合格评定程序及 CE 标志的要求。

当生产商对产品是否符合欧盟玩具安全指令无足够把握时应选用模式 B+模式 C 的合格评定程序进行 (详见表 17)。

表 17 模式 A 与模式 B+模式 C 的对照表

	模式 A (内部生产控制)	模式 B (EC 型式检验)+模式 C (型式合格声明)
适用玩具产品	—能完全由相关协调标准 (如 EN71、EN62115 等) 涵盖的玩具 —绝大部分玩具适用本模式	—全部或部分不能由相关协调标准 (如 EN71、EN62115 等) 涵盖的玩具, 即非常特殊的玩具 —生产商对产品是否符合欧盟玩具安全指令无足够把握时 —非常小类别的玩具适用本模式
合格评定程序	可由制造商自行验证 (Self-verification) 并加贴 CE 标志, 但必须提交测试报告 (Test Report) 等验证文件	欧盟的 Notified Body 进行 EC 型式试验 (EC type examination), 并出具 EC 型式试验证书 (EC type Certificate), 制造商再根据 EC 型式试验证书进行型式合格声明
是否需要第三方实验室测试报告	如果企业具备自行验证并出具测试报告的能力, 可无须第三方实验室报告	必须有第三方实验室 EC 型式试验证书
第三方实验室资格	可以是欧盟的 Notified Body, 也可以不是 Notified Body, 但一定是具备能力的通过相应认可的第三方实验室	仅限于欧盟的 Notified Body (欧盟共公布 50 多家 Notified Body)

玩具产品获得 CE 标志流程图如下:

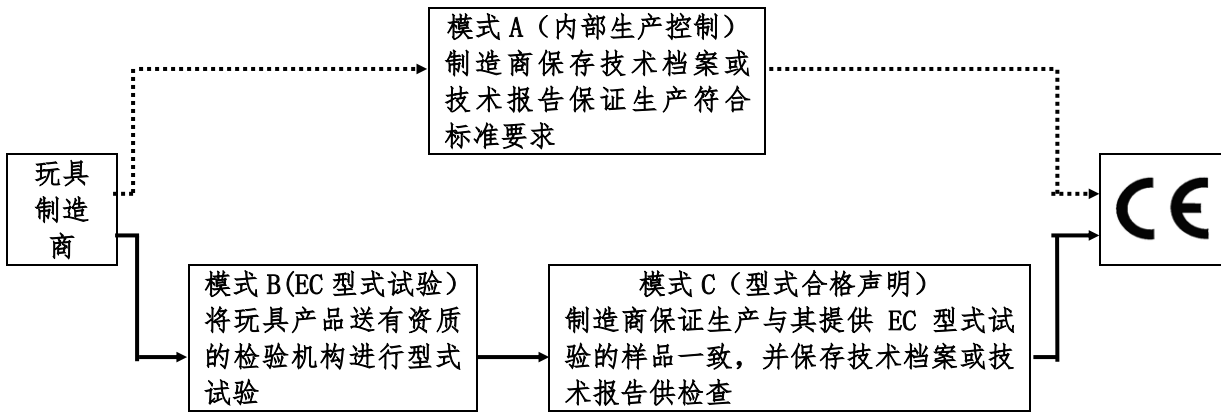


图 4 获得 CE 标志流程图

3. 4 欧盟对不符合法规要求童车的处置

3. 4. 1 欧盟对不符合新方法指令的产品所采取的措施

当欧盟各成员国主管当局发现产品不符合使用指令条款的规定时，必须采取适当的行动。在采取行动前，必须通知相关团体（除非情况非常紧急），并进行磋商，其所采取的纠正措施应根据产品的不合格程度而不同。如果产品没有正确加贴 CE 标志，诸如其设计/尺寸、清晰度等不符合要求，则被视为轻度不合格。其他的情况还有：没有正确加贴指令中规定的其他标志、不能立即提供 EC 合格声明，或者是 EC 声明没有附在产品上，或者指令要求附有的其他信息内容不全面，指令机构的编号没有标识在 CE 标志后面等，也属于轻度不合格。但是如果新方法指令所涉及的产品没有加贴 CE 标志，表明产品不符合新方法指令的基本要求，或是没有采用合格评定程序，从而可以推测产品可能会危及人们的健康和安全，这种问题则被视为严重不合格。凡是不符合新方法指令基本要求的产品都被视为严重的不合格品，因为这会给消费者的健康和安全带来潜在的或事实上的危险。但是，不符合协调标准不能作为不符合新方法指令基本要求的足够证据，不过这足以表明有必要进一步调查取证。

处理严重不合格品的措施主要有两个：

- （1）监督机构应责令制造商或其指定代理人保证所有要投放市场的产品或（如果有必要）已经投放市场的产品符合指令的规定，并及时纠正其违法行为；
- （2）如果没有达到预定结果，主管当局应采取进一步措施限制或禁止产品投放市场，并保证那些不符合规定的产品从市场撤出。

如果产品严重不合格，主管当局必须采取措施使不合格品符合要求，或者限制/禁止这类严重不合格产品投放市场及投入使用，最终保证这类产品从市场撤出。采用禁止

或限制产品投放市场的措施是暂时的，旨在允许监督机构对产品可能产生的危险或其它重大不合格项获取足够的证据。

成员国市场监督主管当局所采取的任何限制或禁止产品投放市场或投入使用的措施或从市场撤出的决定，都必须有充分的根据，并向相关团体，诸如向制造商或制造商在共同体内指定的代表发出通知，并告知他们依据现行的法律所应采取的补救措施及采取补救措施的期限。在市场监督活动中还可以采取其它的补充性行动，诸如与制造商和供应商建立非正式的联系与合作，用更多的办法阻止不合格品投放市场。另外，主管当局可给经营者提供实施新方法指令的综合性建议和指导。

对不合格品所采取的措施还包括警告或法律诉讼。如果产品通过指定机构的合格评定程序后仍不合格，则应对指定机构提出诉讼。如果发现某一产品不合格，而其中的一些已在市场销售或已投入使用，则必须保证将这些不合格情况通知所有可能接触这类产品的人员，如属危险品，应予以销毁，禁止将其出口到其他成员国，并要求撤销其证书。该责任应由制造商或分销商承担。如果受此类危险威胁的人员很少，则可以采用公开发布的形式，或可以直接通知本人。

3.4.2 欧盟公布“问题产品”的途径

3.4.2.1 公布“问题产品”的依据

1992 年，欧盟通过了《通用产品安全指令》，要求各成员国建立专门的市场监管机构，确保在欧盟上市的产品安全。此外，欧盟还通过了一系列针对不同产品而制定的专门安全条例，就产品的安全标准、规格、安全警示及弥补措施做出严格规定。

2001 年，欧盟又通过了《通用产品安全指令》修正案。该修正案经过 3 年的过渡期，于 2004 年 1 月 15 日正式生效。该指令涉及的产品包括玩具、体育用品、打火机、纺织服装、家具等大多数消费品。

新指令最大的特点在于第一次明确了生产商和分销商有法律上的义务向政府报告其产品是否安全，并要与政府市场监管部门合作，承担追踪产品流向、召回产品或从市场撤出产品等责任。

新指令对原有指令的要求做出了全面修订，大大加强了对消费者的保障，而欧盟各成员国亦会对本身的有关条例做出相应修订。一旦生产商或分销商发现产品可能会对使用者构成危险，必须立即向有关监管部门报告，以便尽快采取行动，收回有关产品；生产商或分销商若不肯收回产品或忽视产品构成的危险，将会受到处罚；被召回或被撤出

市场的产品不得再转销非欧盟的任何第三国。如果生产商来自非欧盟国家，则其在欧盟的代表或欧盟的进口商要承担相应的法律责任。

《通用产品安全指令》针对的是所有在欧盟市场上销售的产品。因此，以欧盟市场为目标的中国商家应清楚了解新指令，以免日后遇到销售障碍，或者因所生产或销售的产品具有不可接受的风险而受罚。

3.4.2.2 欧盟非食品类消费品快速预警系统（RAPEX）

一些在市场上出售的商品由于设计和制造方面的原因，存在着可能对消费者的健康和生命构成威胁的因素。对于这类商品，欧盟各成员国有关部门会分别采取措施进行处理。为了便于各成员国与欧盟委员会之间就危险商品处理情况进行快速沟通，也便于消费者及时了解危险商品的情况，欧盟委员会在 2001 年设立了一个全欧盟范围内的非食品类消费品快速预警系统。

2004 年 2 月 9 日，欧盟委员会宣布启动改进的欧盟非食品类消费品快速预警系统（RAPEX），这是除《通用产品安全指令》外的又一项重要措施。并从即日起，欧盟委员会将每周对外公布由成员国上报的非食品类危险消费品情况。欧盟委员会的此项举动是为了强化其 2001 年设立的“非食品类消费品快速预警系统”（RAPEX），以进一步确保消费者的知情权，保障消费者不受危险消费品的伤害。不少中国产品曾因安全问题被 RAPEX 系统通报。

该系统覆盖了除食品与药品之外的所有商品。通过该预警系统，欧盟委员会通常每周会收到成员国多起危险商品的报告。据统计，2013 年收到报警的危险商品为 2033 起，其中，可能造成窒息、触电、引发火灾、致癌等危险的商品占了大多数。玩具和电器是经常登上危险商品“黑名单”的商品。

欧盟委员会负责健康和消费者保护的委员伯恩表示，为公众提供危险商品的信息对于保护消费者来说十分重要。明确的信息、积极的市场检查和迅速从市场上撤下危险商品是保护消费者的关键因素。

据 2004 年 1 月 15 日生效的《通用产品安全指令》修正案，经营者有义务向政府报告存在危险因素的商品。这一规定使欧盟的“非食品类消费品快速预警系统”得到进一步的加强。

整个系统的运作程序很简单。一般来说，某个成员国的消费者、生产者、经销商，或是该国的市场监管部门，发现某种产品在安全上有问题，一经核实，便立即通过 RAPEX 系统通知欧盟委员会下设的消费者保护司，再由欧盟委员会通知其它成员国的市场监管

机构。这些信息对消费者都是公开的，以便让消费者及时了解危险产品的名称和处理情况。

凡被列入“黑名单”通报的产品，将被有关部门下令撤出市场、没收，或责令回收。

3.4.2.3 近年欧盟 RAPEX 的通报产品示例

通过从欧盟委员会官方网站 <http://ec.europa.eu/consumers/safety/rapex/> 查询“欧盟非食品类商品快速预警系统 (RAPEX)”通报的产品，2016 年 1 月 1 日至 2019 年 11 月 1 日期间共 194 期通报，共有 50 起童车产品被通报，其中 31 起原产地为中国，共涉及儿童自行车 6 起、婴儿推车 16 起、婴儿学步车 9 起（2017 年以来的部分案例见表 18）。

表 18 欧盟 RAPEX 通报的中国产品（2017-01-01~2019-11-10）

序号	基本信息	伤害	照片
1	通报编号：A12/1500/19 通报日期：2019-11-10 通报国：法国 实施措施：召回 产品：婴儿学步车 商标：Monsieur bébé 型号：未知 原产地：中国 产品描述：线上销售	产品稳定性不足，使用时很容易翻倒。 产品不符合 EN1273 要求。	
2	通报编号：A11/0053/19 通报日期：2019-08-16 通报国：匈牙利 实施措施：召回 产品：三轮车 商标：Baby Mix 型号：ET-A27-3 原产地：中国 产品描述：绿色三轮车，在手把上有一个音乐盒。	三轮车的活动部件有可接触的夹缝。 产品不符合玩具安全指令和 EN71-1 要求。	
3	通报编号：A12/1291/18 通报日期：2018-09-7 通报国：匈牙利 实施措施：召回并自愿撤架 产品：婴儿学步车 商标：Yuan Xing 型号：Item No: 9622B 原产地：中国 产品描述：可调节高度的蓝色学步车，彩色座位，有一个可拆卸的音乐盒。	没有能防止学步车从台阶跌落保护装置。 使用时，学步车会从台阶上跌落，对儿童造成伤害。 产品不符合 EN1273 要求。	

4	通报编号: A12/1321/18 通报日期: 2018-09-14 通报国: 法国 实施措施: 被拒绝入境 产品: 推车 商标: Hauck 型号: 1356886 原产地: 中国 产品描述: 推车有一个置物兜, 一个前支架和一个蓬头。	靠背和座位夹角太小, 当靠背调整到倾斜档位时伞把车不稳定, 推车靠背后的连接装置可能会断裂。 因而, 伞把车可能会在倾斜的地面上翻倒, 乘坐儿童有跌落风险。此产品不符合 EN1888 相关要求。	
5	通报编号: A12/1793/18 通报日期: 2018-11-30 通报国: 匈牙利 实施措施: 自愿撤架并召回产品 产品: 学步车 商标: Chipolino 型号: PRAMR170XXX 原产地: 中国 产品描述: 蓝白色的学步车有摇的功能, 有一个可拆卸的音乐盒。	此学步车强度不足, 且没有适当的防护装置以防止正常使用过程中摔下台阶对儿童造成的伤害。 如果产品在使用过程中可能会翻倒或从楼梯跌落, 造成儿童的严重伤害。该产品不符合欧洲标准 EN 1273 的要求。	
6	通报编号: INFO/0048/19 通报日期: 2019-4-26 通报国: 芬兰 实施措施: 召回产品 产品: 推车 商标: Milla & Mans 型号: 未知 原产地: 中国 产品描述: 塑料推车有四个轮子, 有一个脚兜, 蓬头, 前扶手, 提手。有篮框, 挡雨布和蚊帐和两个托架。	拴扣很容易从产品脚兜上分离。 小孩子可能会把它放进嘴里而被噎住。该产品不符合相关欧洲标准 EN 1888 的要求。	
7	通报编号: A12/1624/17 通报日期: 2017-11-24 通报国: 匈牙利 实施措施: 召回并撤架 产品: 儿童自行车 商标: Galaxy/Koliken 型号: Flower Lany 16" 原产地: 中国 产品描述: 粉色的用花装饰的儿童自行车。有辅助轮, 16"。	稳定轮易弯曲且鞍座容易从车架上脱落, 这可能导致骑车者失去平衡而跌倒。此外, 链罩不完全覆盖链条。因此, 儿童的手指可能被链条夹住。产品不符合欧标 EN 8098。	

8	通报编号：A12/1719/17 通报日期：2017-12-08 通报国：斯洛伐克 实施措施：禁止销售该产品及任何相关附件，警告消费者注意风险 产品：儿童学步车 商标：G mini 型号：GM1511.03 (pink) 原产地：中国 产品描述：有金属支架的塑料学步车。	学步车的强度不足。学步车可能会坍塌，导致儿童受伤。产品不符合欧标EN 1273。	
9	通报编号：A12/1721/17 通报日期：2017-12-08 通报国：斯洛伐克 实施措施：禁止销售该产品及任何相关附件，警告消费者注意风险 产品：儿童学步车 商标：YES MILE 型号：ITEM NO:B103 原产地：中国 产品描述：有金属支架的塑料学步车。	产品的稳定性不足且在使用时可能会翻倒。产品不符合欧标 EN 1273。	
10	通报编号：A12/1839/17 通报日期：2017-12-22 通报国：匈牙利 实施措施：召回产品并撤架 产品：儿童学步车 商标：Chipolino 型号：Pramo 140 原产地：中国 产品描述：黄色和绿色的学步车，有一个可拆卸的音乐盒。	学步车没有防止从楼梯摔落的防护。使用过程中学步车可能从楼梯上摔落，导致儿童受伤。产品不符合欧标 EN 1273。	
11	通报编号：A12/1840/17 通报日期：2017-12-22 通报国：保加利亚 实施措施：撤架产品 产品：儿童推车 商标：Lorelli 型号：Model City, code C750B-LLBY, seal No CN0739265 原产地：中国 产品描述：推把可换向。	推车没有可供正确操作的停车装置。因此，推车可能会意外滚动，导致儿童受伤。产品不符合欧标 EN 1888。	

12	通报编号: A12/1373/17 通报日期: 2017-10-06 通报国: 匈牙利 实施措施: 召回并撤架产品 产品: 儿童学步车 商标: Tong Xing 型号: 1A5614-CE-J-0007-0030 原产地: 中国 产品描述: 蓝色塑料和金属支架学步车。扶手有三色旋转塑料球和三个悬浮物。	产品的强度和稳定性不足。因此,在使用过程中,产品可能坍塌,翻倒或从楼梯上摔落。 产品不符合欧标EN 1273。	
13	通报编号: A12/1423/17 通报日期: 2017-09-22 通报国: 匈牙利 实施措施: 召回并撤架产品 产品: 儿童自行车 商标: Galaxy 2002 型号: 未知 原产地: 中国 产品描述: 12"蓝色儿童自行车,配有辅助轮。	辅助轮太靠近车架。这可能导致儿童失去平衡而摔倒。链条防护罩没有完全罩住链条。儿童的手指可能陷入链条中。产品不符合欧标EN 8098。	
14	通报编号: A12/1295/17 通报日期: 2017-09-22 通报国: 匈牙利 实施措施: 召回并撤架产品 产品: 儿童学步车 商标: BERTONI 型号: Art.no. 10120300909; Item No: TS-10AF Lamb EB - Pink 原产地: 中国 产品描述: 高度可调,白色和粉色相间,有一个音乐盒,重量为 4.5kg.	产品稳定性不足,使用时可能会翻倒。此外,产品没有防止从楼梯跌倒的防护,在使用过程中可能会从楼梯上摔落。产品不符合欧标 EN 1273。	
15	通报编号: A11/0066/17 通报日期: 2017-04-21 通报国: 波兰 实施措施: 召回产品 产品: 儿童自行车 商标: Romet 型号: Diana 16Y (distributed: 18.09.2014 - 09.06.2016) 等 原产地: 中国 产品描述: 12"和 16"的儿童自行车,配有辅助轮。	曲柄上的螺母有利边。骑行或推行自行车时这些利边可能会划伤使用者的腿或手。自行车座管的快拆机构可能导致座位在骑行期间变得不稳定,儿童可能失去平衡而跌倒。产品不符合欧标 EN 8098。	

4. 美国对童车的技术法规、标准及市场准入制度

本章节主要修订内容摘要如下：

- 1、更新“4.1.1 美国关于童车的技术法规和标准”、“4.1.2 美国关于童车技术法规和标准的法律地位”相关内容；
- 2、更新“4.2 美国联邦法规对童车产品的技术要求”；
- 3、更新“4.3 美国的童车自愿性标准介绍”；
- 4、更新 4 个童车标准对比表；
- 5、更新 4.5 美国对不符合法规要求童车的处置。

相对而言，美国是一个比较开放的市场，只要产品的安全质量达到了美国国家的产品安全技术法规的要求，就可以进入美国市场。但是看似简单的事情，其实则不然。美国的产品安全技术法规却往往让人觉得非常复杂，有技术法规上的规定，也有自愿性标准的执行要求。有时达到了自愿性标准的要求，仍然会被美国消费品安全委员会通报。所以，只有了解美国产品技术法规的体系，才能做到既符合“法”，又符合“规”，还符合了“标准”。

消费品的安全质量由美国消费品安全委员会（CPSC）或州政府相关产品安全质量控制部门负责控制。作为美国政府的主管消费品安全质量的最高管理机构，美国消费品安全委员会具有以下四个职责：

- （1）保护公众免遭受消费品不合理伤害的风险；
- （2）在可比较的消费品安全方面向消费者提供帮助；
- （3）为消费品开发通用安全标准，使国家与地方法规之间的冲突最小化；
- （4）促进研究和调查相关产品导致死亡、疾病和伤害的原因和预防相关产品导致死亡、疾病和伤害。

美国消费品安全委员会为了有效地控制消费品的安全风险，采取的对进口产品、进口商和国外制造商的政策是：

进口产品必须符合消费品安全法（CPSA）及消费品安全改进法（CPSIA）、联邦有害物质法（FHSA）、易燃纤维法（FFA）、防毒包装法（PPPA）和联邦食品、药品和化妆品法（FDCA）。此五项法规的执法主体是美国消费品安全委员会。此政策规定：为了保护美国消费者免受有害消费品的伤害，美国消费品安全委员会要求进口商、国外制造商，以及国内制造商、分销商和零销商应按五个法规保证履行他们应尽的义务和责任。美国

消费品安全委员会在最大范围内按照这五个法规寻求并建立消费品统一的进口程序。

总之，出于对消费者身体健康保护的目，对各种消费品的技术要求都作了严格的规定，本章就美国消费品安全委员会针对童车（儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车和婴儿学步车）的技术法规逐一进行介绍。

4.1 美国童车的技术法规概况

向美国出口童车产品，许多生产企业只知道美国的进口商在签订合同时或在信用证上注明提供符合某技术法规和标准的测试报告，但是还不知道客户为什么会提出这样的要求。实际上这是美国特有的一种制度：海关要求进口的产品必须符合美国的有关技术法规和标准的要求，才准予进口。

4.1.1 美国关于童车的技术法规和标准

美国消费品安全委员会（CPSC）所制定的《美国联邦消费品安全法规 第 16 部分（16 CFR）》属于美国国家强制性规定，具有联邦法律的地位，任何童车生产商、销售商都必须严格执行，如 CPSC 发现在市场销售的童车存在安全缺陷或有潜在的危险，则其有权要求童车生产商、销售商回收在市场上销售的全部童车。对已发生的严重安全事故，CPSC 有追究童车生产商、销售商法律责任的权利。其中在童车方面的法规有：CPSC 16 CFR 1500 相关要求、16 CFR 1512《自行车要求》和 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》、16 CFR 1227《儿童推车安全标准》。

童车制造商或生产商、销售商自愿执行的由美国材料与试验协会（ASTM）和美国国家标准协会（ANSI）编写的自愿性标准包括 ASTM F977-18《婴儿学步车安全性能》、ASTM F833-19《儿童推车安全性能》、ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》等。

其中 16 CFR 1216 等同引用 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能》，16 CFR 1227 等同引用 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》，使这 2 个标准必须强制执行。

4.1.2 美国关于童车技术法规和标准的法律地位

美国联邦消费品安全法规是针对在美国销售的所有消费品安全要求的一项综合性技术法规，其中第 16 部分是针对儿童用品的机械、物理性能、易燃性能、化学性能以及安全标识等方面的要求。

CPSC 16 CFR 则是美国政府发布的一部联邦法律，对童车制造商具有强制性执行效力。如果制造商的童车产品不符合 CPSC 16 CFR 中有关条文的规定，将受到有关产品召回、伤害赔偿、司法责任等处罚。

ASTM 和 ANCI 的相关标准是由美国材料与试验协会和美国标准协会编写的自愿执行标准，该标准是一个非强制性的标准，已经被美国商务部、国家标准局采用。但通常情况下，涉及到具体产品时，美国联邦法规中如果没有相对应的标准为依据时，会以 ASTM 等标准作为评判产品安全质量的依据。

4.2 美国联邦法规对童车产品的技术要求

在美国联邦消费品安全法规第 16 部分（16 CFR 1500 中），对四类童车，即儿童自行车、儿童推车、儿童三轮车和婴儿学步车规定了通用技术要求，这些要求与玩具的技术要求相同。因此，我国出口美国的产品必须达到这些技术要求，产品才能被允许入境。具体的法规要求介绍如下：

4.2.1 16CFR 1500 章节中的要求

下面对 16 CFR 1500 《美国联邦消费品安全法规》与童车有关的内容进行介绍：

（1）1500.48 部分：供 8 岁以下儿童使用的玩具或其它物品的锐利尖端测试技术要求

美国消费品安全委员会在本章节中重点规定了对 8 岁以下儿童使用的玩具和用品上的可触及锐利尖端进行测定的技术要求。测定这些玩具和儿童用品在正常使用和滥用时，其锐利边缘是否存在潜在的刺伤的危险。此部分还规定了锐利尖端测试所用的仪器规格、测试方法及判定锐利尖端的依据。

（2）1500.49 部分：供 8 岁以下儿童使用的玩具或其它物品的锐利边缘测试技术要求

美国消费品安全委员会在本章节中重点规定了对 8 岁以下儿童使用的玩具和用品上的可触及锐利边缘进行初步测定的技术要求。测定这些玩具和用品在正常使用和滥用时，其锐利边缘是否存在潜在的划破的危险。此部分还规定了锐利边缘测试所用的仪器规格、测试方法及判定锐利边缘的依据。

（3）1500.51 部分：供 18 个月及以下儿童使用的玩具和其它物品正常使用和滥用模拟试验方法，适用于儿童推车等产品。

本部分所述的试验方法适用于 18 个月及以下儿童使用的玩具和其它物品正常使用及合理可预见的使用、或滥用后的情况。具体为进行下列测试后不得产生小零件、锐利尖端、锐利边缘等危害，具体试验有：

1) 撞击试验；

- 2) 咬啮试验;
- 3) 弯曲试验;
- 4) 抗扭试验;
- 5) 抗拉试验;
- 6) 压缩试验。

(4) 1500.52 和 1500.53 部分: 分别供年龄 18 个月以上至 36 个月以下和供年龄 36 个月以上至 96 个月以下两个年龄段儿童的玩具和其它物品正常使用和滥用模拟试验方法, 其中 1500.52 适用于儿童三轮车和婴儿学步车, 1500.53 适用于儿童三轮车。

本部分所述的试验方法适用于 18 个月以上至 36 个月以下和 36 个月以上至 96 个月以下儿童使用的玩具和其它物品正常使用及合理可预见方式的使用或滥用后的情况。具体是进行下列测试后不得产生小零件、锐利尖端、锐利边缘等危害, 具体试验有:

- 1) 撞击试验;
- 2) 咬啮试验;
- 3) 弯曲试验;
- 4) 抗扭试验;
- 5) 抗拉试验;
- 6) 压缩试验。

(5) 1501 部分: 供 3 岁以下儿童使用的玩具或其它物品是否因小零件而使儿童发生窒息、吸入、咽入危险的鉴别方法, 适用于儿童三轮车、儿童推车和婴儿学步车。

本部分中将 3 岁以下儿童使用的, 且其内所含小零件可能会造成儿童窒息、吸出、咽入危险的任何玩具或其它物品列为禁止使用的危险物品。此部分还规定了小零件测试所用的仪器规格、测试方法及判定依据。

(6) 1500.18 部分: 禁止供儿童使用的玩具和物品。该部分主要针对儿童使用的玩具或物品中, 如果含有某些特定的机械设计和结构能够对儿童的身体造成伤害, 如“X”结构, 可能会对儿童的手指、脚趾或身体造成剪切、挤压或贯通等伤害, 这些结构应禁止使用在儿童产品上。

将 3 岁以下儿童使用的, 并且其内部所含小零件可能会造成儿童窒息、吸入、咽入危险的任何玩具或其它物品列为禁止使用的危险物品。

以上是四类童车作为儿童用品须满足的通用技术要求的介绍, 而对于儿童自行车、儿童推车和婴儿学步车, 还另有特定的技术法规 (16 CFR 1512、16 CFR 1216 和 16 CFR

1227)。下面依次介绍儿童自行车、婴儿学步车和儿童推车的相关技术法规。

4.2.2 儿童自行车产品的技术法规要求

16 CFR 1512 是对自行车产品规定了相应的技术要求，它包括了成人自行车和儿童自行车的技术要求，下面就儿童自行车的技术要求内容进行介绍：

(1) 机械要求 (1512.4)

- a、组装：应满足以正常人的智力和能力就可以安装，而不需要有专业技能。
- b、锐利边缘：不能存在有划伤手、腿的锐利金属边缘和其他锐利部件。
- c、完整性：整个产品不能存在断裂的部件，每个部件的性能都应通过测试。
- d、紧固件：所有用于保护的螺栓、螺母等在测试过程中不能折断、松脱或失效。

所有的金属线应有足够的品质确保使用中的调节和维护。

e-f、【保留】

g、突出物：在平行于把立管后方的 89mm 区域、后座位区域、鞍管的插入位置和座位的前部区域不能有突出物。

h、【保留】

1、刹车线顶端：刹车线顶端应加上保护帽，并能承受 8.9N 的拉力。

m、刹车线的磨损：刹车线通过固定部件时，不能被磨损。

(2) 刹车系统要求 (1512.5)

a、儿童自行车不能仅仅只安装手刹。

b、对于鞍座高度大于 560mm 的儿童自行车需要安装脚刹。脚刹的性能应满足：在脚踏板施加 310N 力时，刹车力不能小于 178N。

c、对于鞍座高度小于 560mm 的儿童自行车，并且不是自由轮自行车，则不需要安装脚刹车，但应贴有“没有刹车”的警示标示。如果安装了刹车则要求刹车力在 44.5N 至 225N 时，脚蹬力与刹车力之比不能大于 2 比 1。

(3) 驾车系统要求 (1512.6)

a、手把的插入标记：应为从把立管顶端开始计算，最小插入深度至少为把立管直径的 2.5 倍，安装过程中应保证把立管的完整性；

b、把立管强度：行人道（儿童）自行车应能承受 1000N（225lbf）的拉力。

c、手把：应握住时舒适并且安全控制、对称；手把的最高位置与鞍座的最低位置之间的落差不能超过 406mm。

d、手把顶端：应加保护帽，并且它的脱卸力不能小于 66.8N。

e、手把的夹紧装置：应在说明书详细说明安装内容，特别是夹紧螺丝的使用必须说明清楚。

(4) 脚蹬要求 (1512.7)

a、结构：左右脚蹬应对称，双面均可使用，除非有特别的指定脚踏面。

b、脚趾夹：设计有脚趾夹的脚蹬应指明脚踏面，并且脚趾夹应牢固地附着在脚蹬上。

(5) 驱动链条要求 (1512.8)

链条不能有卡夹骑行人的危险。行人道（儿童）自行车的链条张力应达到 6230N。

(6) 保护装置要求 (1512.9)

a、链条的保护罩：链条应加必要的保护罩，覆盖住前飞轮前上部分，至少要达到 90° ，并向后飞轮延伸的离后轮毂至少 8cm，保护罩的宽度应是链条的 2 倍，此保护罩应防止直径 9.4mm，长为 76mm 的测试棒插入。

b、链条导向装置：链条导向装置应能顺利导向，不能与链条发生干涉。

(7) 轮胎要求 (1512.10)

生产商应在轮胎的侧面注明充气的压力，并且字高不能小于 3.2mm。充气压力达到生产商推荐充气压力的 110%，并且在负重达到 2000N（450lbf）时，轮胎不能破裂。

(8) 车轮要求 (1512.11)

a、幅条：不能有缺损。

b、跳动：车轮安装后的跳动不能超过 1.6mm。

(9) 鞍座要求 (1512.15)

a、鞍座限制：鞍座上方 125mm 以内的区域应无任何部件。

b、鞍座标记：鞍管上应有永久的插入标记或环。该标记不能影响鞍管的刚性强度，标记的位置要大于两倍的鞍管直径。

c、鞍管调节夹：鞍管调节夹应灵活，在鞍座上加上一定的负重后，仍有效。

(10) 其他要求 (1512.17)

a、行人道（儿童）自行车：将自行车从至少 300mm 高度跌落在水泥面上三次，车轮、柜架、座位、把手、或前叉等不能有裂痕。

b、地面间距：将脚蹬面水平放置，并且脚蹬处于最低位置时，将自行车倾斜 25° ，脚蹬或其它部件不能与地面相接触。

c、脚趾间隙：脚蹬的前端与前轮的间隙在任何位置不能小 89mm。

(11) 测试和测试程序 (1512.18)

略。

(12) 说明书和标签 (1512.19)

a、说明书应有以下内容：操作和安全使用，如刹车的操作，涉及雨天、晚上使用时的警告内容；

b、安装手册；

c、维护保养手册等。

4.2.3 婴儿学步车产品的技术法规要求

CPSC 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》等同引用 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能》。目前美国婴儿学步车最新标准为 ASTM F977-18，但 ASTM F977-12 与 ASTM F977-18 两个版本的标准测试方法和技术要求基本一致，仅几处文字表述稍有差异，将在 4.3.2 中介绍最新标准 ASTM F977-18 的具体内容。

4.2.4 儿童推车产品的技术法规要求

CPSC 16 CFR 1227《儿童推车安全标准》等同引用 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》，将在 4.3.3 中介绍 ASTM F833-19 的具体内容。

4.2.5 《消费品安全改进法案》

2008 年 8 月 14 日美国总统布什正式签署了《消费品安全改进法案》，迄今已实施多年，部分要求也发生了变化，下面就与童车可能相关的要求进行介绍：

(1) 儿童产品中的总铅含量

范围：主要为 12 岁或以下儿童设计或使用的产品

要求：可接触的表面涂层及油漆中总铅的含量限值为 90ppm。可接触的基底材料中总铅的含量限值为 100 ppm。

(2) 邻苯二甲酸盐

2017 年 10 月 27 日，美国消费品安全委员会（CPSC）在联邦公报上发布关于限制玩具和儿童护理用品中特定邻苯二甲酸盐的最终规则（16 CFR 1307），并于 2018 年 4 月 25 日起生效。

法案与原要求的变化主要体现在：

1) 删除 DNOP 和 DIDP；

2) 新增 DIBP、DPENP、DHEXP 和 DCHP，限值为 1000 ppm；

3) 扩大该法案现有 8 种邻苯二甲酸盐测试范围, 针对所有玩具可接触的部分, 以前仅仅只是针对玩具“可入口”部分(任意一维尺寸小于 5 厘米);

4) 维持“玩具”的定义, 为“专门设计为 12 岁及以下的孩子玩耍的消费产品”(注意定义的范围与安全委员会玩具安全标准略有不同, 安全委员会玩具安全标准定义玩具为 14 以下的孩子供玩耍产品);

5) 维持“儿童护理产品”的定义, 包括所有 3 岁及以下(小于 4 岁)儿童产品, 旨在促进睡眠或喂养, 帮助这些孩子吮吸或长牙(如磨牙圈和安抚奶嘴);

6) 维持当前邻苯二甲酸盐限制, 只针对玩具或儿童护理产品在正常使用和滥用过程中能够接触到的塑性材料。

所以, 根据 16 CFR 1307, 玩具和儿童护理用品的组成部分的下述邻苯二甲酸盐的含量不得超过 0.1% 的限值:

1) 邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯(DEHP)

2) 邻苯二甲酸二丁酯(DBP)

3) 邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)

4) 邻苯二甲酸二异壬酯(DINP)

5) 邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)

6) 邻苯二甲酸二戊酯(DPENP)

7) 邻苯二甲酸二己酯(DHEXP)

8) 邻苯二甲酸二环己酯(DCHP)

(3) 遵守第三方强制性测试

从 2009 年 6 月 10 日开始, 婴儿摇椅、学步车及弹椅等相关相似的产品将由美国 CPSC 认可的、并在 CPSC 网站上公布的第三方检测机构实施检测。美国海关或 CPSC 也将根据第三检测机构出具的检测报告允许这些产品入境。

(4) 儿童产品的可追溯标签

2009 年 8 月 14 日起, 生产商必须在产品及其包装上加贴永久性的标识。标识中应包括生产日期、地点、批次信息, 最终消费者借助该标识能够追溯产品的制造商、生产日期及地点、批次信息(批次号、流水号及其它识别信息)。

(5) 耐用保育产品的登记

1) 随产品一起为消费者提供一份已付邮资的消费者登记表;

2) 制造商应保存产品持有人的登记表, 包括持有人的姓名、地址、电子邮箱及其

它联系信息，以提高产品召回的效率；

3) 在婴幼儿耐用品和儿童学步车上永久标注制造商的名称和联系方式、产品名称及数量、生产日期等信息；

4) 制造商应保存登记表至少 6 年。

我们了解了美国消费品安全委员会有关童车方面的一些技术法规要求，对我们的童车产品的安全质量要求达到何种程度有了一些认识。是不是达到了以上的要求就将我们生产的童车产品能出口到美国呢？回答是美国消费品安全委员会有关童车方面的技术法规条文还是比较少，我们还需要了解美国自愿性标准的要求，这些也是美国消费品安全委员会用于评判童车安全质量的依据之一。

4.3 美国的童车自愿性标准介绍

本节中重点介绍美国童车的自愿性标准。儿童三轮车执行 ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》，婴儿学步车执行 ASTM F977-18《婴儿学步车安全性能》、儿童推车执行 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》。详细要求参见标准，以下对上述标准进行简要介绍：

4.3.1 ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》

该标准是由美国国家标准化协会发布的自愿性标准，旨在促进儿童三轮车的安全质量。下面就标准中相关的技术要求进行简要介绍：

(1) 材料

1) 所有可接触表面涂层中特定可迁移元素应符合美国《消费品安全改进法案》和 16 CFR 1303 中相关条文的规定以及 ASTM F 963 的 4.3.5.2 条款的要求。

2) 易燃性能：应符合美国联邦法规 16CFR1500.3(b)(10)、16CFR1500.3(c)(6) 和 16CFR1500.44 的规定。

(2) 强度和机械完整性：在跌落试验后，不能产生任何部件的破碎。

(3) 产品的限制：必须在产品或其包装上或说明书中注明适合骑行者的年龄和体重。特别是超过 1 名乘骑人员时，必须在说明书中注明。

(4) 锐利尖端、锐利边缘、突出物、挤夹点和小零件

1) 锐利尖端：应符合 16CFR1500.48 的规定。

2) 锐利边缘：应符合 16CFR1500.49 的规定。

3) 突出物：在 A 和 B 区域内不允许存在突出物（见图 5）。在图 6 的阴影区域内的

突出物的顶端需要有至少 6mm 的圆弧。该区域与 A 和 B 发生交叉,则要符合 A 和 B 区域的要求。

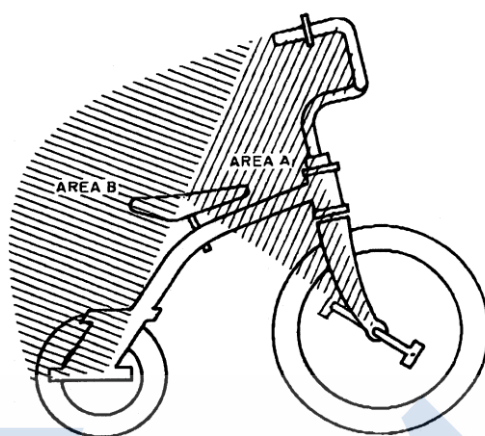


图 5 不允许存在突出物的区域

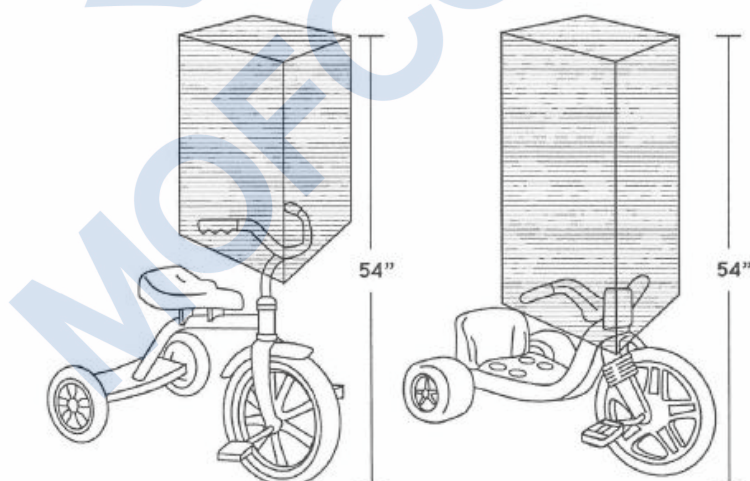


图 6 不允许存在突出物的区域

4) 挤夹点: 不允许有任何危险的挤夹点。能通过 3/16' 的测试圆棒, 就能通过 1/2' 的测试圆棒。

5) 小零件: 应符合 16CFR1501 的规定。

6) 折叠机构和铰链: 应确保锁定机构能有效锁定折叠机构, 正常使用时不能产生意外和突然的移动和坍塌, 同时要确保折叠机构有足够的间隙。锁定机构的最小打开力要达到 10lbf (45N) 或设置两个独立的力打开锁定装置。铰链的间隙与挤夹点要求相同。

(5) 稳定性

1) 侧倾稳定性: 按照标准中的规定, 在儿童三轮车上加载负荷 (根据儿童三轮车使用年龄组的不同加载的负荷不同), 并将儿童三轮车放置在相对应的斜面上, 儿童三轮车不能倾翻。

2) 向前稳定性: 后轮抬高 4' 的前提下, 在儿童三轮车的座位上加载负荷 (根据儿童三轮车使用年龄组的不同, 加载不同的负荷), 儿童三轮车不应向前倾翻。

3) 向后稳定性: 在儿童三轮车的座位上加载负荷 (根据儿童三轮车使用年龄组的不同, 加载不同的负荷), 放在相对应的斜面上, 儿童三轮车不应向后倾翻。

(6) 部件:

1) 附件: 所有的螺丝、螺栓或螺帽不应破碎、松脱等。

2) 保护帽: 对突出的部件应加保护帽, 并且该保护帽应经受住 151bf (67N) 的拉力和 41bf-in. (0.45N·m) 扭力。

3) 驾驶系统

把横管插入标记: 应有永久性的插入标记。其位置从把立管端头计算应不小于把立管直径的 2.5 倍。

把横管的强度: 按 16CFR1512.18 (g) 测试时, 应能承受 1501bf 的力。

把横管结构: 把横管应对称。当其处于最低位置时, 其高度不应超出座位面 18 吋。

把横管端部: 应加把套。并且用 151b 拉力时不应被拉脱。

把横管夹紧: 把横管能经受住 151bf-ft 的扭矩。

4) 座位: 如果座位的高度是可调节的, 则鞍管上应有永久性插入标记, 以指示插入的最小深度, 其位置从鞍管端头计算应不小于鞍管直径的 2 倍。鞍管的夹紧装置经测试后, 座位不应发生转动。

5) 脚蹬结构: 脚蹬结构应是刚性的, 不易被损坏。儿童三轮车的脚蹬上、下都应有脚踩面, 除非脚蹬有一个确定的优先脚踩面, 能自动地为骑车者的脚底提供脚踩面。

6) 推杆: 不能发生永久变形、可见裂纹或部件损坏。其连接部件不能产生突起。

(7) 刚性材料上的圆孔: 对于厚度小 1.58mm 刚性材料上的圆孔, 如果能将直径 6mm 的塞规插入超过 10mm, 则能将 13mm 的塞规插入。

(8) 前轮: 不能发生永久变形、材料脱落、可见裂纹或部件损坏。

4.3.2 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能》标准要求

本标准旨在促进婴儿学步车的安全使用。

(1) 材质: 测试前, 所有外露的木质部件应光滑、无毛刺。

(2) 锁定机构：可折叠的产品应有锁定机构或其他的设计结构以防止产品在安置于制造商推荐的使用位置时突然折叠。在测试过程和以后，产品均应保持在制造商推荐的使用位置。如果产品设计有锁定机构，则在试验后该机构应能正常工作。

(3) 开口：在厚度小于 0.375in (9.53mm) 的硬质材料上完全穿透的开孔或开槽，如能通过 0.210in (5.33mm) 直径的圆杆，则也应能通过 0.375in (9.53mm) 直径的圆杆。厚度小于 0.375in (9.53mm) 的硬质材料上的开孔或开槽，如果尺寸在 0.210in (5.33mm) 和 0.375in (9.53mm) 之间，但是受到其它硬质表面的作用，插入深度不超过 0.375in (9.53mm)，是允许的。

(4) 剪切、切割、挤伤：当产品处于生产商推荐的使用位置时，其设计的结构应能防止乘坐者因部件转动、固定点、滑动、挤夹点、折叠或其它活动部件产生的剪切、切割、挤伤伤害。硬质部件在其活动范围内的可触及边缘，如能插入大于 0.210in (5.33mm) 直径的圆杆，但不能插入 0.375in (9.53mm) 的圆杆，也能引起剪切、切割、挤伤的危险，则不允许。

(5) 暴露的螺线弹簧：乘坐者可触及的暴露的螺线弹簧，如弹簧圈之间的间隙在进行静态负载试验时大于等于 0.210in (5.33mm)，则弹簧应被覆盖或采取其他防止陷入伤害的设计。

(6) 保护性元件：对于儿童能用食指和拇指或牙齿抓住、咬住的元件，用于防止锐利边缘和锐利尖端的暴露以及对间隙起保护作用的盖帽、套子、插头等或者于相邻母体元件之间间隙大于等于 0.04in (1.00mm) 的元件，在进行拉力试验时不能脱落。

(7) 玩具：附加在学步车上的玩具应符合 ASTM F963 标准的要求。

(8) 稳定性：对固定物的抗倾翻性能，婴儿学步车的前向、后向的倾翻稳定指数应大于等于 18。

(9) 乘坐者边缘倾斜性：当在正面、侧面施加力时，婴儿学步车应保持直立（不翻倒）。

(10) 结构的完整性：所有涉及静态、动态负载，乘坐者负载的测试均在同一个样品上按序进行，测试中不能对样品进行复位或者重新调整。测试后，不能出现拼缝或材料破裂、样品无法完全支持儿童或者产生第 5 部分所述的危险状况。可调节机构的最大滑动位移不能超过 1in (25mm)。

(11) 防止台阶跌落：测试后，婴儿学步车仍应与测试平台接触，并且仅由测试平台支撑。这个测试方法也是美国标准里面比较特殊的一个测试方法。

(12) 驻车设备：学步车（适用于配备驻车制动器的学步车）在向每个方向（前、后及左右）测试时，其最大位移应小 1.97 英寸（50mm）。

4.3.3 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》标准要求

本安全规范提出了儿童推车的安全性能要求、测试方法和标识要求，以尽可能地减小此类产品产生的危险。

4.3.3.1 通用要求

(1) 锐利边缘和锐利尖端：在按照本标准进行试验前后，均不得出现 16CFR1500.48 和 16CFR1500.49 规定的危险尖端和边缘。

(2) 小零件：在按照本标准进行试验前后不得出现 16CFR1501 规定的小零件。

(3) 化学性质：产品上的油漆和表面涂层应符合 16CFR1303 的规定。

(4) 暴露的木质部件：测试前，所有暴露的木质部件应光滑、无毛刺。

(5) 锁定机构：可折叠的推车应设计含有锁定机构或其它设计以防止产品在生产商推荐的使用位置时突然发生意外折叠。具有防止意外折叠的锁定机构的产品应进行测试。在测试中和测试结束时，产品仍应锁定在生产商推荐的使用位置。

如果推车采用在几何中心设计铰链来保持产品在正常的使用位置，则应需要两个不同、独立的动作来折叠推车，同时应只需一个动作就可将其完全展开到正常的使用位置。

(6) 开口：在厚度小于 0.375in（9.53mm）的硬质材料上完全穿透的孔或槽，如果能通过 0.210in（5.33mm）直径的圆杆，则应也能通过 0.375in（9.53mm）直径的圆杆。厚度小于 0.375in（9.53mm）的硬质材料上的孔或槽，如果尺寸在 0.210in（5.33mm）和 0.375（9.53mm）之间，但是受到其它硬质表面的作用，圆杆插入深入不超过 0.375in（9.53mm），则是允许的。测试时产品应处于生产商推荐的使用位置。

(7) 剪切、切割、挤夹：当产品处于生产商推荐的使用位置时，其结构应能防止乘坐者因部件转动、滑动、挤夹产生剪切、割伤、挤压的伤害。硬质部件如果能允许插入大于 0.210in（5.33mm）直径的圆杆，但不能插入 0.375in（9.53mm）的圆杆，在其活动范围内的可触及边缘可能会引起剪切、割伤和挤压的危险，。以上要求不适用于可调节的部件，比如遮阳篷，储物篓，篮子等。

(8) 暴露的螺旋弹簧：乘坐者可触及的暴露螺旋弹簧，如果弹簧圈之间的间隙在静态负荷试验时大于等于 0.210in（5.33mm），则弹簧应被覆盖或采取其它防止陷入伤害的设计。

(9) 标签：不管使用何种材料，在产品或其包装上的警告标签必须是永久的。

(10) 保护性部件：对于儿童不能用食指和拇指或牙齿抓住，咬住并且用于保护锐利边缘，锐利尖端、间隙的盖帽、套子、插头等或者与相邻车体部件之间间隙大于等于 0.040in (1.00mm) 的部件，在进行拉力测试时这些保护性部件不能脱落。

(11) 座位斜靠背的角度：标准规定应测量座位面与斜靠背之间的夹角，但未规定夹角的限定值。

(12) 玩具：连接在推车上的玩具应满足 ASTM F963 标准的要求。

(13) 绳线的长度：乘坐者的空间范围内不能存在超过 14.8in. (376mm) 的绳线圈和超过 7.4in. (188mm) 的自由长度绳线。

(14) 扶手保护罩要求：乘坐者前方及可接触的扶手需要满足以下两个条款之一。

- 1) 不含有任何泡沫材料。
- 2) 测试时，保护罩能够阻止底部泡面暴露。

4.3.3.2 性能要求

(1) 驻车刹车要求：产品应有刹车装置。在测试时，刹车装置应生效并且能防止被刹车轮转动大于 90°。当儿童根据使用说明处于车内时，刹车装置不能被儿童释放。

(2) 静态负荷：儿童卧式推车应能承受 501bf (222N) 的静态负荷，负荷应大约施加在乘坐者位置中心。

儿童座式推车应能承受 1001bf (440N) 或者是制造商推荐最大承载重量 2.5 倍的静态负荷，取较大的负荷。负荷应大约施加在乘坐者座位的中心。

座卧两用儿童推车/婴儿车应具有合适的结构支撑静态负荷，结构中每一座位面或躺卧面均应测试。

与推车结合使用的婴儿汽车座椅应承受 501bf (220N) 的静态负荷，负荷施加的位置应大约处于乘坐者座位面的中心。

测试后不能出现本标准规定的不可接受情况（见注）。如果有多个乘坐位置，则应同时对每个乘坐位置施加规定的负载。

注：本标准中静态负载试验的不可接受情况是：产品或部件倾翻、倒塌、出现锐利边缘、锐利尖端或小零件。

踏脚板应能承受 501bf (220N) 或者是制造商推荐最大承载重量 1.25 倍的静态负荷，取较大的负荷。

(3) 稳定性：按标准规定的方法进行测试时，产品应能保持在相应的测试面上，不发生倾翻。按标准规定的方法进行测试时，在倾斜测试面上和水平测试面上的产品应

保持在生产商推荐使用的位置里。如果有多个乘坐位置，则应在最不利或最易于不合格的位置上施加规定的负荷。产品上由生产商提供的用于携带包装材料的附件应在空载和满载情况下分别测试，测试时在乘坐座位上施加规定的负荷。

(4) 束缚系统：本标准所有适用的产品，除仅供婴儿用的儿童推车外，均应装有束缚系统。束缚系统应有足够的连接强度以防止在正常使用中脱开。限位系统应包括腰部和胯部限制。并且当使用束缚系统时，胯部限制必须是强制使用的

1) 卧式推车：如果仅供婴儿用，则不需要束缚系统。如果含有座位靠背附件或其它类似部件，表明可供比婴儿大的儿童作为座式推车使用，则必须有束缚系统（见 d 条）。

2) 座式推车：束缚系统应预装在婴儿车的某个部件上。

3) 座卧两用儿童推车/婴儿车：应按照相应的儿童卧式推车（见 1）条）和座式推车（见 2）条）的功能安装束缚系统。

4) 束缚系统的性能要求：所有束缚系统进行测试。安全带扣合机构不应分离或其产生的滑动不应超过 1in (25mm)。扣合部件不应在连接点脱落。测试结束后，CAMI Dummy（测试用婴儿模型）不应从车内掉出。束缚系统与车身的连接点的位移不应超过 2in (51mm)。

儿童推车如有肩带，则肩带在推车上的缝合点的高度应符合标准规定的要求。如果儿童体重超过 40lb (18.1kg) 则肩带在背靠上的固定点必须要有三个可选择的高度。

束缚系统的位置：腰部束缚带的缝合点应在测试圆筒底部上方 2in (50mm) 和 5in (127mm) 之间。并且用 25mm 直径的圆棒不能自由插入到腰部束缚带和测试圆筒之间的任何间隙。测试过程中跨带的缝合点不应在测试圆筒的前方。腰带下边缘的点应在 4.5in (114mm) 线和 7.5in (127mm) 线之间。

扣具的释放：束缚带扣具必须满足如下两点之一。

1) 单动作的释放机构：释放力应大于 9lbf (40N) 力。

2) 双动作释放机构：当单独操作其中一个装置时扣具不应分离。

(5) 乘坐者的保持：卧式儿童推车或座卧两用儿童推车的四周应有防护墙。或者座位的四侧防护墙顶部以下不应有允许测试探头通过的完全有界的开口。

具有倾斜儿童卧式推车位置的产品不应有可拆卸的部件，保证其符合标准的要求。除非只有在安装上可拆卸部件时，产品才能调节至倾斜儿童卧式推车位置。

不可拆卸：是指乘坐者的空间内不应有可拆卸的部件，只有在产品被破坏或使用

工具时才能被拆下。

(6) 与儿童推车相连接的汽车座椅的连接装置：连接装置在测试时，不得出现破裂部件和与以上内容不相符合的情况，也不允许汽车座椅完全从儿童推车上分离。

(7) 撞击试验：连接汽车座椅的童车在撞击试验后，汽车座椅的任何与推车的连接点不可分离。并且汽车座椅要处于制造商推荐使用的位置。

对于儿童座式推车、卧式推车以及可坐卧转换的推车，测试完成后锁定/折叠机构不应松脱或失效，车体框架不应断裂。

(8) 脚部开口：所有的座式推车以及可坐卧转换的推车均需要测试。测试时，餐盘和扶手在乘坐者前方形成的完整的或部分封闭的开口不能允许躯干探头通过或者能够允许头部探头完全通过。

(9) 车轮和万向轮强度：测试后，车轮和万向轮不能脱离。具有可拆卸前叉组件的轮子应装有辅助固定装置，并应设计成在按照 7.14 进行试验时，能防止车轮意外地脱离。

(10) 与推车连接的汽车座椅的头部卡陷：在汽车座椅足端表面 5in (127mm) 以上区域的任何完全封闭的开口不能允许躯干探头通过，或可允许头部探头通过。

4.4 美国童车标准与我国童车标准的差异

在第 4.2 节和第 4.3 节中，我们介绍了美国消费品安全委员会关于童车的技术法规和童车的自愿性标准。2006 年我国针对四类童车，即儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车和婴儿学步车，发布了强制性国家标准，即 GB 14746～GB 14749，于 2007 年 7 月 1 日正式实施。童车生产企业经过了这几年时间的调整和童车的强制性认证的推进，总体水平有了很大提高。

同时，我们也看到我国绝大数童车生产企业从事的是出口加工贸易，根据 WTO 的规则，出口产品必须遵循进口国的技术法规的要求，即享受国民待遇。因此，童车生产企业在制定生产计划、建立安全质量控制文件时必须考虑到自己生产的产品应符合进口国的要求。这就需要我们的生产企业要充分考虑和兼顾到我国童车标准要求 and 国外童车的安全技术法规的要求及其之间的差异，以节省更多的财力、物力和人力，使生产出的产品既能达到我国童车标准的技术要求，又能满足出口的需要。（参考：纯出口的童车产品满足进口国的要求即可，不需要满足我国童车标准的技术要求，除非进口国没有要求。）

下面就我国的童车标准技术要求与美国的童车技术法规及标准进行对比,以便能让相关方更好的掌握和理解美国童车的安全技术法规和标准要求。

4.4.1 美国与我国儿童自行车标准的差异

美国没有儿童自行车的单独标准,但在联邦法规中 16CFR 1512 自行车的安全法规中含有一部分是“非道路自行车安全要求”,这部分内容主要是针对儿童自行车的安全要求。我国儿童自行车标准 GB 14746—2006《儿童自行车安全要求》是根据 ISO 8098《儿童自行车》制订的国家标准,两者之间存在的差异较大,具体差异的对比如表 19 所列:



表 19 GB 14746《儿童自行车安全要求》与美国 CPSC 中的 1512 部分之间的差异

GB 14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
3.1.1	锐利边缘	1512.4(b)和(j)	锐利边缘	技术要求一致。16 CFR 1512还要求不允许出现未经处理的切割金属边缘和加工过程形成未经处理的金属毛刺等。
3.1.2.1	外露突出物	1512.4(g)	外露突出物	16 CFR 1512部分中未对突出物的尺寸作规定。
3.1.2.2	突出物禁区、保护装置和螺钉	1512.4(g)	突出物禁区、保护装置和螺钉	GB 14746标准中要求在鞍座到鞍座前300mm间,车架上管的上表面不应有突出物,其尺寸要求为对于上直径小于或6.4 mm的控制钢绳套管和材料厚度小于或等于4.8 mm的套管夹可系结在上管,螺钉的螺纹突出与它配合的内螺纹部件的长度应小于或等于螺钉的一个外径尺寸。 16 CFR 1512中要求是在平行于把手后方的89mm区域、后座位区域、鞍管的插入位置和座位的前部区域不能有突出物。
3.1.2.3	外露突出物的确定	--	--	16 CFR 1512部分中未作规定。GB 14746是用直径为25mm,长度为150mm的测试圆柱棒与外露突出物接触,如果能接触到测试圆柱棒则为危险突出物。
3.1.2.4	刚性突出物的确定			GB 14746要求:如果测试圆柱棒中间50 mm长的部分与任何突出物接触,则该突出物应视作外露突出物,其顶部尺寸大于等于12.7mmX3.2mm。
3.1.3.1	螺钉的紧固	1512.4(d)	紧固件	GB 14746要求能够可靠锁紧,并能达到制造商一定的断裂扭矩。16 CFR 1512要求紧固件在测试过程不能断裂和松动。
3.1.3.2	螺丝的最小断裂扭矩	1512.4(d)	紧固件	
3.2.1.1	鞍座高度≥560mm的制动系统	1512.5(e)	制动系统要求	16 CFR 1512部分中规定必须安装脚刹。GB14746标准中要求两个刹车,一个制动前轮,另一个制动后轮。
3.2.1.2	鞍座高度<560mm的制动系统	1512.5(e)	制动系统要求	16 CFR 1512部分中规定不是自由轮自行车,可不需要安装脚刹车。则要加贴“没有刹车”的警示标识。如果是自由轮车,则需要安装后刹车。GB14746标准中要求至少需要有一个制动系统,如果只有一个刹车,则应该制动后轮。
3.2.2.1	手闸的位置	1512.5(b)(8)	手闸的位置	技术要求一致。
3.2.2.2	手闸的闸把尺寸	1512.5(b)(3)	手闸握紧尺寸	16 CFR 1512部分规定从手闸端部算起12.7mm以内尺寸不超过76mm,GB14746标准规定在B、C点的尺寸不超过75mm,A、B点的尺寸不超过60mm。
3.2.2.3	线闸部件	1512.4(i)	线闸的端部保护	16 CFR 1512部分规定端部能承受8.9N的拉力,GB14746标准规定能承受20N的拉脱力。
3.2.2.4	闸皮和闸盒部件	1512.5(b)(6)	闸皮和闸盒部件	技术要求一致。
3.2.2.5	车闸的调整	1512.5(b)(6)	闸皮和闸盒部件	技术要求一致。

GB 14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
3.2.2	脚闸	1512.5(c)(3)	脚闸	测试施加的力矩不同, GB14746标准为14Nm, 16 CFR 1512部分中规定为13.6Nm。
3.2.4.1	手闸的强度	1512.18(d)(2)	手闸强度	GB14746标准的测试力为300N, 而16 CFR 1512部分的测试力为445N。两标准均需要测试10次。
3.2.4.2	脚闸的强度	—	—	16 CFR 1512部分中未规定。GB14746标准中规定的测试力为600N。
3.2.5.1	手闸性能试验	1512.5(b)(1)	手闸停止距离	16 CFR 1512.5中对儿童自行车的手闸性能不需要测试。GB14746标准规定施于闸把上的握闸力从50N至90N, 制动力最小为40N, 最大为200N。
3.2.5.2	脚闸性能试验	1512.5(c)(1)	脚闸停止距离	16 CFR 1512部分儿童自行车的手闸性能不需要测试。。GB14746标准规定手闸握闸力由20N增大到100N时, 逐渐增大。脚蹬力对于制动力的比率不应大于2。
3.3.1	把横管	1512.6(c)	手把	16 CFR 1512部分中仅规定手把与鞍座的最大落差为406mm, 没有总宽度的要求。而GB14746标准规定手把与鞍座的最大落差为250mm, 其宽度在300mm至550mm之间。
3.3.2	把横管的把套	1512.6(d)	手把末端保护	手把与鞍座的最大落差1512部分规定保护端的脱卸力不能小于66.8N。GB14746标准规定的脱卸力不能小于70N。
3.3.3	把立管	1512.6(a)	把立管插入标记	技术要求一致。
3.3.4	车把稳定性	—	—	16 CFR 1512部分中未规定。
3.3.5	车把部件的强度	1512.6(b)	把立管强度	16 CFR 1512部分仅采用了静负荷试验, 力值为1000N, GB 14746标准中的力值为500N, 还有把立管的扭矩试验、把横管和把立管的扭矩试验以及把立管和前叉立管的扭矩试验。
3.4.1	车架/前叉冲击试验(重物落下)	1512.14	前叉和车架组件要求	两者试验方法不同。16 CFR 1512部分中规定前叉和车架组装件用890N力或至少39.5J能量测试, 但对儿童自行车则免除此项测试。GB14746规定是冲击试验。
3.4.2	车架/前叉冲击试验(车架/前叉组合件落下)			16 CFR 1512部分对儿童自行车无要求。
3.5	前叉	1512.13	前叉	16 CFR 1512部分对儿童自行车无要求。
3.6.1.2	车轮径向圆跳动	1512.11	车轮的要求	16 CFR 1512部分对儿童自行车无要求。GB 14746标准规定为2mm。
3.6.1.3	车轮轴向圆跳动	1512.11	车轮的要求	16 CFR 1512部分对儿童自行车无要求
3.6.2	间隙	1512.11(b)	车轮的要求	16 CFR 1512部分规定车轮转到任何位置与车轮与车架的间隙不小于1.6mm。GB 14746标准规定为6mm。
3.6.3	静负荷	1512.11(c)	轮毂的要求	16 CFR 1512部分规定加载2000N力, 辐条、间

GB 14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
				隙和对齐均符合要求。GB14746标准中要求的力值是178N, 变形量小于1.5mm。
3.6.4.2	前轮夹持力	1512.12(a)(2)	车轮轮毂(前轮)	16 CFR 1512部分规定用17N•m的扭矩不能打开锁紧装置, GB 14746标准规定在500N拉力持续30s, 前轮不能有移动。
3.6.4.3	后轮夹持力	1512.12(a)(1)	车轮轮毂(后轮)	16 CFR 1512部分规定在1780N拉力持续30s, 后轮不能有移去, GB14746标准规定的力值为1000N。
3.7.1	轮胎的最大充气压力	1512.10	轮胎的要求	16 CFR 1512部分要求在轮胎侧面标上字高不小于3.2mm的充气压力, GB 14746标准中没字高要求。
3.7.2	充气轮胎和轮辋的配合	1512.10	轮胎的要求	技术要求一致。
3.8.1	脚蹬的脚踩面	1512.7(a)	脚蹬的结构	技术要求一致。
3.8.2.1	脚蹬与地面的间隙	1512.17(c)	脚蹬与地面的间隙	16 CFR 1512部分规定在25°时, 脚蹬不与地面接触, GB 14746标准是在20°时测试。
3.8.2.2	脚蹬的足尖间隙	1512.17(d)	脚蹬的足尖间隙	16 CFR 1512部分规定没有配备足部固定装置的自行车(如脚趾夹)在踏板和前轮胎或挡泥板之间(当转向任何位置时)至少应有89毫米的间距。GB 14746标准规定前叉预定可安装但未装前泥板的间距至少为100mm。
3.8.3	脚蹬/曲柄部件动态试验	—	—	16 CFR 1512部分中未规定。
3.9.1	鞍座的限制尺寸	—	—	16 CFR 1512部分中未规定。
3.9.2	鞍管	1512.15(b)	鞍管	技术要求一致。
3.9.3	鞍座调节夹紧装置	1512.15(c)	鞍座调节夹紧装置	测试方法相同, 但采用的力值不同。16 CFR 1512部分分别为334N和111N, GB 14746标准为300N和100N。
3.9.4	鞍座的强度	—	—	16 CFR 1512部分中未规定。
3.10	驱动系统静负荷试验	1512.8	驱动链条的要求	16 CFR 1512部分规定链条能承受6230N的拉力。GB 14746标准对水平状态的左曲柄施加600N的力, 整个驱动系统在测试后能正常使用。
3.11	链罩	1512.9	保护罩的要求	16 CFR 1512部分规定链条应加必要的保护罩, 覆盖住前飞轮前上部分, 至少要达到90°, 并向后飞轮延伸的, 离后轮毂至少8cm, 保护罩的宽度应是链条的2倍, 此保护罩应防止直径9.4mm, 长为76mm的测试棒插入。 GB 14746标准要求鞍座高度>560mm的, 应对可夹持身体的传动部件进行保护, 鞍座高度<560mm的, 应加全链罩。
3.12.1	平衡轮尺寸	—	—	16 CFR 1512部分中未规定。

GB 14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
3.12.2	平衡轮垂直 负荷试验	--	--	16 CFR 1512部分中未规定。
3.12.3	纵向负荷试 验	--	--	16 CFR 1512部分中未规定。
3.13	说明书	1512.19	说明书和标 签	要求基本一致。
3.14	标志			
--	--	1512.4(a)	组装	GB 14746中没有规定，16CFR 1512.4(a)中规定组装的复杂性不能超出正常人的能力范围。GB 14746标准中未作规定。
--	--	1512.4(c)	完整性	16 CFR 1512部分整个产品不能存在断裂的部件，每部件的性能都应通过测试。GB 14746标准中未作规定。
		1512.17(b)	儿童自行车 保护测试	从300mm高度跌落3次后不能有结构上的断裂现象。

注：本表的比对内容仅涉及 16 CFR 1512 中儿童自行车的要求与 GB 14746 之间的对比。

4.4.2 美国与我国儿童三轮车标准的差异

我国 GB 14747—2006《儿童三轮车安全要求》是根据美国 ANSI Z315.1-1996《三轮车安全要求》修订，两个标准的基本技术要求和测试方法基本一致。但在 2012 年，美国国家标准化协会对 Z315.1《三轮车安全要求》进行了一次修订，修订的最大变化是扩大了儿童的可触及区域，增加了折叠机构、前轮和铰链线间隙等技术要求，其差异对比见表 20：

表 20 GB 14747《儿童三轮车安全要求》与美国 ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》之间差异

GB 14747		ANSI Z315.1		异同点
条款号	条款名称	条款号	条款名称	
4.1.1	特定可迁移元素最大限量	4.1.1	表面涂层中特定可迁移元素	ANSI Z315.1标准中仅对油漆涂层中的铅含量要求符合16 CFR 1303或CPSIA 101(a)(f)的要求；而GB 14749标准中要求符合GB 6675。
4.1.2	燃烧性能	4.1.2	燃烧性能	ANSI Z315.1标准要求符合16 CFR 1500.3(b)(10)，16 CFR 1500.3(c)(6)和16 CFR 1500.44；而GB 14749标准中要求符合GB 6675。
4.2	机械强度	4.2	强度和机械刚性	要求基本一致。
4.3.1	锐利边缘	4.4.2	锐利边缘	要求基本一致。
4.3.2	锐利尖端	4.4.1	锐利边缘	要求基本一致。
4.3.3	外露突出物	4.4.3	突出物	要求基本一致。ANSI Z315.1标准规定的测试区域比GB 14749更大。
4.3.4	挤夹点	4.4.4	挤夹点	要求基本一致。
4.3.5	小零件	4.4.5	小零件	要求基本一致。
4.4.1	行驶稳定性	--	--	ANSI Z315.1标准未规定。
4.4.2	倾斜稳定性	4.5	三轮车稳定性	测试方法基本一致，ANSI Z315.1标准的后倾稳定性在斜面上进行，另外所加的负荷不同。
4.5.1	连接紧固件	4.6.1	紧固件	要求基本一致。
4.5.2	防护罩帽	4.6.2--	保护帽	ANSI Z315.1标准要求的拉力为67N和扭力为0.45N.m；GB 14747标准仅用70N拉力测试。
4.5.3.1	把立管插入深度标记	4.6.3.2.1	把立管插入标记	要求基本一致。
4.5.3.2	把立管的强度	4.6.3.2.2	把立管强度	ANSI Z315.1标准要求的拉力为670N；GB 14747标准仅用500N拉力测试。
4.5.3.3	把横管	4.6.3.2.3	把横管配置	ANSI Z315.1标准要求把横管与鞍座的最大距离为460mm；而GB 14747标准要求为457mm。
4.5.3.4	把横管两端	4.6.3.2.4	把横管末端	ANSI Z315.1标准要求手把末端保护套在67N下不脱落；而GB 14747标准要求为70N。
4.5.3.5	把立管夹紧装置	4.6.3.2.5	把立管夹紧装置	要求基本一致。
4.5.4.1	鞍管插入标记	4.6.4.1	鞍管插入标记	要求基本一致。
4.5.4.2	鞍座调节夹紧装置	4.6.4.2	鞍座保持系统	要求基本一致。
4.5.5	冲击强度	--	--	ANSI Z315.1标准未规定。
4.5.6	靠背结构牢固性	--	--	ANSI Z315.1标准未规定。

GB 14747		ANSI Z315.1		异同点
条款号	条款名称	条款号	条款名称	
4.5.7	辅助推杆强度	4.6.6	推杆	要求基本一致。
4.5.8.1	脚蹬结构	4.6.5	脚蹬结构	要求基本一致。
4.5.8.2	脚蹬离地高度	--	--	ANSI Z315.1标准未规定。
--	--	4.3	产品限制	GB 14747 标准未规定。
--	--	4.4.6.1	折叠机构	GB 14747标准未规定。
--	--	4.4.6.2	铰链线间隙	GB 14747标准未规定。
--	--	4.6.7	刚性材料上的圆孔	GB 14747标准未规定。
--	--	4.6.8	前轮	GB 14747标准未规定。



4.4.3 美国与我国儿童推车标准的差异

美国 ASTM F833-19《儿童推车安全性能》和我国 GB 14748—2006《儿童推车的安全要求》，对于儿童乘坐推车时，均包含防止儿童跌落出卧兜或座兜、肢体伤害、车体结构强度、推车意外折叠等方面的技术要求，但两者标准在技术参数或对应的测试方法存在差异，也有部分技术条款互为缺失，如 ASTM F833-19 中测试没有推车耐久性和手把强度的技术要求。具体差异对比见下表 21：



表 21 GB 14748《儿童推车安全要求》与美国 ASTM F833《儿童推车安全性能》之间的差异

GB 14748		ASTM F833		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.1.1	材料质量	--	--	ASTM F833标准中无规定。
4.1.2	特定可迁移元素最大限量	5.3	油漆和表面涂层	GB 14748标准规定儿童可触及区域内的8种可迁移元素不能超过限值要求，ASTM F833标准仅对油漆和表面涂层要求符合16 CFR 1303的规定。
4.2	金属表面	5.4	木质材料表面	GB 14748标准要求对车辆上暴露的金属件进行防腐处理或使用防腐材料；ASTM F833要求车辆上的木制材料光滑、无木刺。
4.3	燃烧性能	--	--	ASTM F833无规定。
4.4.1	外露的开口管子	5.6 5.10	开口保护元件	ASTM F833对安全孔洞的定义为：如果刚性材料厚度小于9.53mm，其上的孔洞如果能允许5.33mm探棒通过，则也应允许9.53mm探棒通过；用0.3N·m的扭矩进行扭力测试和用67N进行拉力测试时孔洞上的保护性元件不脱落。 GB 14748标准要求不应有外露的开口管子，保护件仅用70N拉力进行测试。
4.4.2.1	危险夹缝	5.7	剪切、切割、挤夹	ASTM F833规定这些间隙小于5.33mm，或大于9.53mm；GB14748标准间隙小于5mm/25mm或大于12mm/45mm，但剪切间隙必须大于12mm。ASTM F833对于3D折叠机构形成的间隙挤夹点也特别规定，如马鞍形锁定机构，对于2D折叠的推车规定了特殊的评估方法来检查推车以及在规定的可触及区域内是否存在危险的剪切和挤夹点。
4.4.2.2	剪切和挤夹点			
4.4.3	锐利边缘和尖端	5.1	锐利边缘和尖端	技术要求一致。
4.4.4	小零件	5.2	小零件	技术要求一致。GB 14748给出了符合不可拆卸小零件的3个条件。
4.4.5	外露突出物	-	--	ASTM F833无规定。
4.4.6	机械部件的连接	6.5 6.6	乘坐者保持力 婴儿汽车座位的连接装置	ASTM F833规定只有产品被破坏或使用工具时才能被拆下，婴儿车连接装置在测试产品上不得出现破裂部件，也不允许汽车座位完全从婴儿车上分离，同时不允许乘坐者探头从推车的四周完全穿过。GB 14748标准规定除由成人操作的部件外，其他部件在施加90N拉力时不得损坏。
4.5.1	卧兜的最小内部高度	6.5	乘坐者保持	ASTM F 833标准规定在卧式推车的四周需要围挡。GB 14748标准对于长度大于或小于800mm的卧式推车的内部高度分别规定。
4.5.2	座兜的座垫与靠背的角度和靠背的高度	5.11	座位倾斜测量	ASTM F833标准规定需要测量座位与靠背的角度，但未规定具体的数值，不要求测量靠背高度。
4.6	儿童推车的适	6.4.4	束缚系统	GB 14748标准是根据靠背与座垫之间和夹角

GB 14748		ASTM F833		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
	用年龄组			来判定适用的年龄组；ASTM F833标准规定除婴儿推车，用于稍大孩子的推车，则要加上束缚系统，包括腰部和裆部限位。
4.7	卧兜和座兜连接在车架上的装置	6.5	乘坐者保持力	ASTM F833规定只有产品被破坏或使用工具时才能被拆下。GB 14748规定卧兜等与车架连接时需要安装锁定装置，锁定装置应标准规定的3个条件之一。
4.8	稳定性	6.3	稳定性	技术要求一致。不同点是GB 14748放置的负荷是砝码，检查推车斜面的各方向是否倾翻，ASTM F833放置的负荷是规定的模拟小人，在座位的前边缘处施加40N，检查推车是否倾翻。
4.9	手把强度	--	--	ASTM F833标准中未规定。
4.10	制动装置	6.1	刹车要求	ASTM F833标准在刹车作用时，车轮转过的最大角度为90°，其测试过程是在水平面上，刹住一个车轮，分别向前和向后水平拉推车5秒或5in. 距离，测量刹车轮转过的角度。GB 14748标准为在斜面上刹车作用时，检查车轮移动的最大距离为90mm。
4.11	折叠锁定装置	5.5	折叠机构	两标准的技术要求基本一致。GB 14748要求在手把强度测试、动态强度测试和撞击强度测试后，折叠锁定装置继续有效。折叠锁定装置可靠性测试方法有2个点不同，1) GB 14748标准的施加的力值是200N，ASTM F833的力值是298N；2) GB 14748标准是进行一次测试，ASTM F833要求在4分钟内进行5次测试。
4.12	可拆卸卧兜或座兜的连接装置的强度和耐用性	--	--	ASTM F833标准中未规定。
4.13.1	束缚系统的强度	6.4	束缚系统	技术要求基本一致，GB 14748标准施加的力值是150N，ASTM F833标准施加的力值是200N。
4.13.2	束缚系统调节机构性能要求	6.4.4	束缚系统	GB 14748标准中规定的位移量是20mm，ASTM F833标准规定的限量是25mm，用1in. 的探棒不能自由插入标准中图17的腰带内，束缚系统与车体的连接位置也有规定。
4.13.3	安全带扣的强度	6.4.4	束缚系统	技术基本要求一致。但ASTM F833标准对于不同结构的安全带扣所施加的拉力值均有规定。
4.14	车轮强度	6.9	车轮与轮组组件脱离	两标准均用拉力测试，但所用的力值不同。另外，ASTM F833标准还规定在拉力测试时要进行顺时针和逆时针旋转。
4.15	动态耐久性测试	--	--	ASTM F833标准中未规定。

GB 14748		ASTM F833		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.16	撞击强度	6.7	冲击试验	基本技术要求和测试方法一致，仅所加的负荷不同。GB 14748标准中多一项指标，即可拆卸卧兜或座兜在车架上的移动不应超过10mm。
4.17	静态强度	6.2	静负荷	技术要求一致，GB 14748标准对于坐式、卧式或坐卧两用式，或多人的施加负荷见标准的表4规定，ASTM F833规定卧式的负荷是50lbf，坐式的负荷是100lbf或2.5倍的制造商推荐的最大重量，在脚踏板上也需要加上相应负荷。
--	--	5.8	暴露的螺线弹簧	GB 14748标准中未规定。ASTM F833规定相邻两螺线间的间隙要求同5.7。
--	--	5.12	玩具	ASTM F883规定推车上的玩具要求符合ASTM F963标准要求，而GB 14748标准未规定。
--	--	5.13	绳线长度	GB 14748标准未规定。ASTM F883规定能形成绳线圈的绳线长度不能超过376mm，自由绳线长度不能超过188mm。
--	--	5.14	托盘/扶把防护覆盖物的要求	GB 14748标准未规定。ASTM F883规定：不允许在托盘/扶把防护覆盖物中使用泡沫款。如果使用这些材料作为内衬，对最外层的防护材料则需要进行拉力（67N）测试后，泡沫材料不能暴露，并且还需要必要的警告：“警告：儿童可能因泡沫而窒息。仅加装了外保护层”。
--	--	6.8	不封闭围挡/脚部开口	GB 14748标准中未规定。
--	--	6.10	头部卡掐	GB 14748标准中未规定。ASTM F883用头部探头和躯干探头进行测试。

4.4.4 美国与我国婴儿学步车标准的差异

对于婴儿学步车，美国的联邦法规 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》等同引用 ASTM F977《婴儿学步车安全性能》。目前最新的 ASTM F977 是 2018 版。该标准与我国 GB 14749《婴儿学步车安全要求》的差异在于美国标准考虑到当儿童自体伸出学步车外时，学步车可能倾翻的危险，再者是考虑到了防止学步车台阶跌落技术要求。逐条款的差异对比如下表 22。



表 22 GB 14749《婴儿学步车安全要求》与美国 ASTM F977《婴儿学步车安全性能》之间差异

GB 14749		ASTM F977		差异
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.1.1	材料质量	--	--	ASTM F977标准中无明确的要求。
4.1.2	特定可迁移元素最大限量	5.1	符合美国的法规要求	ASTM F977标准中仅对油漆涂层中的铅含量要求符合16 CFR 1303的要求；而GB 14749标准中要求符合GB 6675。
4.2	金属表面	5.1	符合美国的法规要求	ASTM F977标准要求金属表面应符合16 CFR1500.48和49（锐利边缘和锐利尖端）的规定。而GB 14749标准中要求进行防腐处理。
4.3.1	木制部件	5.2	木质部件	基本要求一致。
4.3.2	危险夹缝及孔、开口	5.4	开口	所用的测试圆杆不同。ASTM F977标准的测试圆杆的直径为5.33mm和9.53mm。而GB 14749标准尺寸规定是5mm和12mm。
4.3.3	弹簧	5.6	暴露的螺线弹簧	ASTM F977标准规定可触及的螺线弹簧的间隙在静压状态下应大于5.33mm，GB 14749标准中规定的间隙为3mm。
4.3.4	外露突出物	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.3.5	可触及部件	5.1	符合美国的法规要求	ASTM F977标准要求符合美国联邦法规16CFR1500.50-52的规定，GB 14749标准要求符合GB6675的规定。
4.3.6	绳索/弹性绳等强绳状物	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.3.7	锁定、折叠和框架调节装置	5.3	锁定机构	ASTM F977标准要求锁定机构操作平滑，用44N以上的力才能打开，2min.内打开5次。GB14749标准规定锁定机构符合以下三种形式之一：1、用工具才能打开；2、至少用50N的力才能打开；3、需要两个连续动作才能打开。
4.3.8	挤夹、剪切	5.5	剪切、切割、挤夹	所用的测试圆杆不同。ASTM F977标准的测试圆杆的直径为5.33mm和9.53mm。而GB 14749标准尺寸规定是5mm和12mm。
4.3.9	胯带宽度	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.3.10	座位	6.2.3	腿部开口	ASTM F977标准规定腿部开口大小不能被小头部探头通过，GB 14749标准则要求座位离地面不小于为160mm。
4.3.11	婴儿学步车脚轮	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.3.12	框架离地高度	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.3.13	防撞间距	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.4	静态稳定性	6.1.1	防止儿童在车内移动的倾翻	ASTM F977标准是按照儿童实际使用的状态，在车上加一定重量的负荷并在车运动状态下，测试婴儿学步车向前、前后及侧向的稳定性。GB 14749标准的动态稳定性与其相似，但静态稳定性是在20°斜面上加载砝码时，婴儿学步车不倾翻。

GB 14749		ASTM F977		差异
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.5	动态稳定性	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.6	静态强度	6.2.2	静态负荷	两标准所加的负荷不同。测试方法一致。
4.7	动态强度	6.2.1	动态负荷	两标准所加的负荷不同。测试方法一致。
4.8	碰撞强度	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.9	燃烧性能	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.10	用于包装或婴儿学步车上的塑料袋或塑料薄膜	--	--	ASTM F977标准未规定。
4.11	产品标志	5.7	标志	基本要求一致。
--	--	6.1.2	倾翻极限	模拟儿童上身伸出婴儿学步车以外，检查婴儿学步车是否倾翻。
4.3.5	可触及部件	5.8	保护元件	ASTM F977标准规定对杆件端部、螺丝等部件加上的保护件经拉力、扭力等测试，保护件不能脱落。GB 14749标准规定按GB 6675标准中的小零件测试要求进行。
--	--	6.3	防止台阶跌落	ASTM F977标准规定测试后，婴儿学步车仍应与测试平台接触，并且仅由测试平台支撑。GB 14749标准无此项规定。
1	范围	5.9	玩具	ASTM F977规定学步车上的玩具要求符合ASTM F963标准要求，而GB14748标准未规定。GB 14749仅在范围中要求符合相关标准要求。
--	--	6.4	停车装置	ASTM F977规定：学步车在3.6kg的力牵引下，在任何方向的最大移动量为50mm。

4.5 美国对不符合法规要求童车的处置

4.5.1 美国对不符合技术法规产品所采取的措施

美国对不符合技术法规的玩具产品主要采取“召回”制度，美国童车召回所依据的法律是经《消费品安全改进法》（CPSIA）修订的《消费品安全法》（CPSA）。此法律规定了实施产品召回的基本条件和程序，还明确了违反产品召回规定的制裁措施，成为实施童车产品召回措施的主要依据。按照美国《消费品安全法》（CPSA），产品投放市场前由独立的第三检测机构对产品进行安全检测，凭借合格的检测报告，海关才会放行，进入美国市场。即使是具备了合格检测报告的产品，一旦消费者使用出现问题后，企业仍要承担完全责任，政府会责令企业“召回”有关的产品。

美国消费品安全委员会（CPSC）是由法律授权的独立的联邦政府机构，直接对国会负责。CPSC 主要负责对一般消费品的监控和召回，以保护消费者及其家人免受消费品引起的火、电、化学和机械的危险以及可能给儿童带来的危险。CPSC 直接面向企业和消费者，接受消费者投诉，并根据投诉情况，建议制造商和经销商召回缺陷产品并提供协助。CPSC 每年都要在市场上抽检一定数量的消费品，调查因某消费品造成的伤害事件，而且公开产品安全性问题的投诉电话、电子邮件地址、投诉表格提交等渠道，鼓励公民参与对市面上出售的消费品进行监督，同时也鼓励企业对自己的产品进行监控。如果企业获得的信息可以“合理地支持该结论”，即产品“含有可能造成严重危害的缺陷”，就必须报告（在 24 小时以内）。一旦发现有潜在伤害性或已造成伤害的产品，经调查确认，即与制造商或经销商联合发布“召回”公告。

4.5.2 美国公布“问题产品”的途径

美国建立的消费品预警系统建立历史比较早，目前可通过网络发布信息。该委员会不但每年要在市场上抽检一定数量的产品，调查因产品造成的伤害事件，而且公开产品安全性问题的投诉电话、电邮、投诉表格，鼓励公民参与对市面上出售的产品进行监督，同时也鼓励企业对自己的产品进行监控。一旦发现有潜在的伤害性或已造成伤害性的产品，经调查确认则会发出“召回”公布。其召回通报可在 <https://www.cpsc.gov/Recalls> 检索。

中国 WTO/TBT—SPS 预警系统：

为应对国际上越来越严重的疫情发生趋势，有效保障我国人民、动植物的生命健康，维护国家经济安全，保护生态环境，并参照国际通行做法，我国也建立起出入境检验检疫风险预警机制，但主要是针对动植物疫病疫情或进口食品。因此，有关出口童车产品的预警系统主要是收集其他国家对童车的实施的法律法规和各种贸易措施，当然，也包括各国对我国产童车不合格通报和召回等。

目前，国家已建立中国技术性贸易措施网站和 WTO/TBT-SPS 通报、评议、咨询及风险预警快速反应系统，该系统以“促进扩大出口、化解技术性贸易措施国际纠纷”为目标，以政府门户网站为核心的国内外技术性贸易措施查询系统及预警和快速反应系统。系统包括欧盟非食品快速预警和美国消费品安全委员会召回中国产品情况等。

对国内童车产品，我国尚未建立起安全预警通报系统。但是，近年来，童车产品质量与安全管理问题越来越引起社会各界的高度关注，消除童车缺陷给儿童及社会带来的危害，是保障儿童人身健康和生命安全，维护公共安全、公众利益和社会经济秩序的迫切需要。原国家质检总局根据《产品质量法》和当前社会实际需要组织国内有关专家借鉴国内外经验，于 2007 年 7 月 24 日会议审议通过《儿童玩具召回管理规定》。《儿童玩具召回管理规定》的实施规范了中国境内儿童玩具召回活动，童车的召回处理也是按照此管理规定执行。

2015 年 10 月 21 日，原国家质检总局公布了《缺陷消费品召回管理办法》，并自 2016 年 1 月 1 日起施行。依照本办法实施召回的消费品根据存在伤害及安全隐患的风险程度实行目录管理，目录由国家质检总局制定、调整。尚未列入目录的其他消费品需要召回的，可以参照本办法执行。

目前，国家市场监督管理总局正在制定部门规章《消费品召回管理规定》。2019 年 2 月 2 日至 3 月 4 日国家市场监督管理总局对《消费品召回管理规定（征求意见稿）》通过总局和司法部的网站向社会公开征求意见。如该规定出台，《儿童玩具召回管理规定》及《缺陷消费品召回管理办法》将予以废止。

4.5.3 我国出口美国童车产品召回典型案例

通过从美国 CPSC 官方网 <https://www.cpsc.gov/Recalls> 查询召回的童车产品来看，近年召回的童车产品较少，表 23 所列是 2017 年以来的召回案例。

表 23 近年美国童车产品召回典型案例

序号	基本信息	伤害	照片
1	产品描述：使用改进后长螺栓的 BOB 慢跑推车 回收地区：美国 公告日期：2019-7-25 数量：大约 200 台 销售周期：2019.01.10 ~ 2019.4.26 制造商/进口商：Britax 产地：中国	在前轮上使用的改进型长螺栓会断裂，车轮从推车上脱离，推车上的儿童和推车的成人有跌落或伤害风险。 Britax 已收到 8 例改进后的长螺栓断裂的报告。尚未收到因长螺栓断裂造成伤害的报告。	 
2	产品描述：推车 回收地区：美国 公告时间：2018-04-24 数量：大约美国 800 台 销售周期：2016.07~2017.08 制造商/进口商：Jan é 产地：中国	不符合联邦推车标准。前扶手与座位形成的开口有卡住儿童头部风险。 未收到伤害报告。	
3	产品描述：推车 回收地区：美国 公告时间：2017-09-25 数量：大约 28,000 台 销售周期：2015.08~2016.08 制造商/进口商：Delta 产地：中国	推车车轮支架会断裂，乘坐儿童有跌落风险。 该公司已收到 4 例支架断裂的报告，其中一例发生儿童跌落，有割伤和擦伤。	
4	产品描述：Combi 推车和汽车座组合 回收地区：美国 公告时间：2017-04-04 数量：大约 1000 台 销售周期：2015.06~2016.09 制造商/进口商：Combi USA 产地：中国	汽车座会从推车上分离，汽车座里的婴儿有跌落风险。 未收到伤害报告。	

5	产品描述:最大适用重量 50 磅的轻型推车。 回收地区: 美国 公告时间: 2016-12-20 数量: 大约 29400 台 制造周期: 2015. 03~2016. 03 制造商/进口商:Aria Child Inc. of Dedham, Mass. 产地: 中国	婴儿车侧边铰链的缝隙会在展开过程中夹住操作者的手指,造成割伤危险。此外,婴儿车在使用过程中可能会意外折叠,对推行者和儿童造成伤害和摔倒的风险。	
6	产品描述: Britax 推车和汽车座 回收地区: 美国、加拿大、墨西哥 公告时间: 2017-02-16 数量: 美国大约 676000 台, 加拿大 36400 台, 墨西哥大约 4600 台 销售周期: 2011. 04~2017. 02 制造商/进口商: Britax 产地: 中国	汽车座会与推车分离, 汽车座里的婴儿有跌落风险。 Britax 已收到 33 例汽车座意外分离后跌落的报告, 其中 26 例导致儿童受伤。	

5. 其他国家对童车的技术法规、标准及合格评定程序

本章节主要修订内容摘要如下:

- 1、更新“4.1.1 美国关于童车的技术法规和标准”、“4.1.2 美国关于童车技术法规和标准的法律地位”相关内容;
- 2、更新“4.2 美国联邦法规对童车产品的技术要求”;
- 3、更新“4.3 美国的童车自愿性标准介绍”;
- 4、更新 4 个童车标准对比表;
- 5、更新 4.5 美国对不符合法规要求童车的处置。

5.1 日本对童车的技术法规、标准及合格评定程序

5.1.1 童车进入日本市场的一般要求

日本认证管理体制的特点是: 政府部门管理认证工作, 各部门分别对其管辖的产品实施认证制度并使用各自设计和发布的认证标志。

日本市场对进口的童车并没有特别的强制性法令进行技术安全管制。然而, 对于儿童推车、儿童三轮车、婴儿学步车和儿童自行车, 日本消费者产品安全协

会和日本工业标准调查会分别制定了相关的技术安全标准：

- (1) CPSA 0001:2017《婴儿推车的认定基准及测试方法》；
- (2) CPSA 0002:2003《婴幼儿学步车的认定基准及测试方法》；
- (3) JIS D 9302:2019《幼儿自行车技术标准》
- (4) CPSA 0012:2001《幼儿用三轮车认定基准及测试方法》。

另外，对于部分产品，日本已推出了 SG 标志制度，用以保证产品的质量和安全。

SG 是“安全商品”（Safety Goods）的缩写，由消费品安全协会（CPSA）依据《消费品安全法》制定（CPSA 是 1973 年依照消费者产品安全法的规定而成立的，2000 年改组为一个致力于公共服务的司法机构，归经济产业省管辖）。消费品安全协会对于有可能对人的身体或生命带来危害的产品，在构造、材质、使用方法等方面，以专业人士、消费者、制造业者、销售业者、测试研究机关、政府机关等的各种意见为基础，编写了安全制品所必需的标准。加施有 SG 标志的产品，证明其原材料中绝对不含或只含有极少量的有害物质，对消费者的健康不会带来伤害，并保证该产品的使用安全。SG 标志制度除了要求产品在使用过程中必须保证安全外，还要求在产品发生事故时，制造商和销售商都有责任和义务进行善后处理，赔偿消费者的损失。

对于附有 SG 标识的产品缺陷所导致的人身事故，消费品安全协会和保险公司签订了产品赔偿责任保险。被认定的人身事故，将根据其事故原因、伤害程度进行损害赔偿。受害者每人的最高赔偿额度为 1 亿日元。对于死亡、致残等重大的伤亡事故，消费品安全协会将先赔偿 60 万日元。但是，对于由消费者的过失引起的事故，则不予赔偿。

在日本，适用 SG 标志的产品主要有：

- (1) 婴幼儿用品：儿童推车、钢管式婴儿摇篮、婴儿学步车、三轮车、单人秋千、婴儿用背带、滑梯、防止婴儿移动的栅栏、幼儿用球棒、爬杆等；
- (2) 家具、家庭和厨房用品：压力锅、金属平底锅、家庭用床、开罐器、信箱、成套餐具、烤炉、金属折叠椅、燃烧器、卫生纸盒等；
- (3) 运动休闲用品：软式棒球及垒球用安全帽、旱冰鞋、跳绳、羽毛球拍、健身器、泳镜、滑雪鞋、家庭园艺用喷雾器等；

（4）老年人用品：拐杖、轮椅、简易坐式马桶、手推车等；

（5）其他产品：机动车安全帽、自行车（包括儿童自行车）、汽水瓶、汽车清洁剂、碳酸饮料瓶盖、打火机、自行车打气筒等。



图 7 日本适用 SG 标志的产品类别

在日本市场，政府相关机构一直高度重视儿童用品的质量与安全。日本市场对进口的童车一般都要求其符合相关的安全技术规范。婴幼儿用品是日本推出的第三方认证制度（SG 认证）所覆盖的重点产品之一。在此，为了帮助我国广大生产企业对日本现行的童车类技术标准有一个全方位的了解，本章节将会对 CPSA 0001:2017《婴儿推车的认定基准及测试方法》、CPSA 0002:2003《婴幼儿学步车的认定基准及测试方法》、CPSA 0012:2001《幼儿用三轮车认定基准及测试方法》和 JIS D 9302:2019《幼儿自行车技术标准》进行具体的介绍。

5.1.2 基本认证程序

为了能够在童车产品贴上 SG 标签，并最终在日本市场上销售，制造商就必须通过日本相关机构（如消费品安全协会）制定的产品标准。消费品安全协会对于制造厂商的申请进行工厂注册+型式检测和批次认证两种方式的审查和检测。当产品通过相应的认证后，消费品安全协会才会交付 SG 标签或允许在产品上印刷 SG 标识。工厂注册+型式检测，需要工厂接受具备生产符合产品标准要求产品能力的审查。批次认证，需要产品接受由消费品安全协会指定检测机构进行的检

测。

(1) 工厂注册+型式检测，是指对于是否能够生产符合产品标准的制品进行的必要审查。

(联系机构：消费品安全协会)

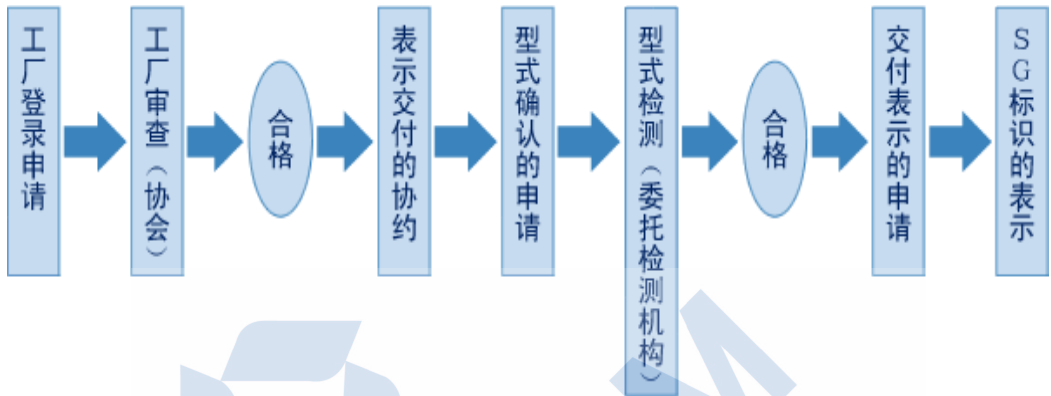


图 8 工厂登录・型式检测的认证流程图

(2) 批次认证：是指由消费品安全协会指定的检测机构所进行的必要检测。

(联系机构：委托的检测机构)

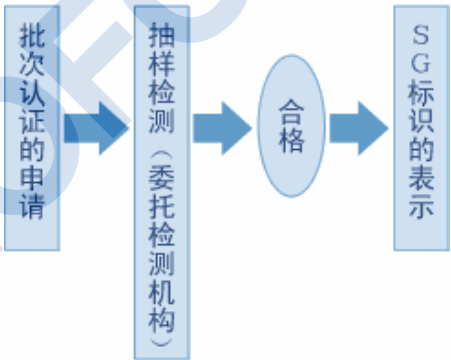


图 9 批次认证的认证流程图

5.1.3 家用产品有害物质控制法

随着含有化学物质的原材料广泛地应用于家居用品，例如纺织品。这些产品极大地方便了人们的生活，但与此同时，越来越多的消费者也因为使用这些含有化学物质的家居用品而危害到自身的健康。20 世纪 60 年代末，家居用品的化学物质对人体健康的危害问题变得越来越明朗。为了防止这种危害，日本于 1973 年颁布了《家居用品中有害物质管制法》，并于 1974 年开始实施，2016 年新增了 24 种有害物质。

(1) 适用范围

家居用品是指一般消费者的日常生活用品，但不包括以下《食品卫生法》和《药品法》所管制的产品。因此，除了《食品卫生法》所指定的产品（见下面 1）条内容），其他产品都应符合《家居用品中有害物质管制法》的要求。

1）由《食品卫生法》管制的产品：

- 食品
- 食品添加剂
- 仪器设备（包括餐具、厨具、厨房用品等）
- 容器、包装（存放食品或食品添加剂的容器或包装）
- 玩具（厚生劳动省指出的对婴幼儿有潜在危害的玩具）
- 清洁剂（用于蔬菜、水果或餐具的清洁剂）

2）由《药品法》管制的产品：

- 药品
- 类似药品
- 化妆品
- 医学仪器

(2) 管控要求

《家居用品中有害物质管制法》从卫生的角度出发建立了相关的标准来限制家居用品有害物质含量等各项指标。截止 2016 年 4 月 1 日，共有 44 种物质被指出属于有害物质，其中 24 种偶氮化合物为新增。表 24 给出了家居用品中有害物质的相关标准要求 and 测试方法，相关产品进入日本市场时，应关注相关有害物质的限值要求。凡是不符合该管制法要求的产品都禁止投放市场。

表24 家居用品中有害物质限值要求

序号	有害物质	对应的家居用品	限值要求与检测方法
1	盐酸	家用液体清洁剂(不包括含有盐酸或硫酸的有毒配方	中和 1ml 样品中的 HCL 或 H2SO4 所需的 0.1mol/L NaOH 溶液不超过 30mL。容器应满足泄露测试，跌落测试、酸腐蚀测试、压缩变形测试。
2	硫酸		
3	氯乙烯	家用喷雾剂产品	不得检出（采用红外光谱法）
4	4,6-二氯-7-(2,4,5-三氯苯氧基)-2-三氯甲基苯并咪唑 (DTTB)	纺织品，例如尿布，内衣，睡衣，手套，袜子，穿在内衣和外套之间的中衣，外套，帽子，床上用品和地毯；针织毛线。	不超过 30mg/kg (采用带电子捕获检测器的气相色谱法)

序号	有害物质	对应的家居用品	限值要求与检测方法
5	氢氧化钾 (KOH)	家用液体清洁剂(不包括含有 KOH 或 NaOH 的有毒配方)	中和 1g 样品中的 NaOH 或 KOH 所需的 0.1mol/L HCL 溶液不超过 13mL。容器应满足泄露测试, 跌落测试、酸腐蚀测试、压缩变形测试。
6	氢氧化钠 (NaOH)		
7	四氯乙烯	家用喷雾剂产品,家用清洁剂	不超过 0.1% (采用带电子捕获检测器的气相色谱法)
8	三氯乙烯	家用喷雾剂产品,家用清洁剂	不超过 0.1% (采用带电子捕获检测器的气相色谱法)
9	三-(1-吡丙啶基)氧化膦 APO	纺织品,例如睡衣、床上用品、窗帘和地毯。	不得检出 (采用带火焰光度检测器的气相色谱法)
10	磷酸三 (2, 3-二溴丙基) 酯 [TDBPP]	纺织品,例如睡衣、床上用品、窗帘和地毯。	不得检出 (采用带火焰光度检测器的气相色谱法)
11	三苯锡化合物	纺织品,例如尿布,尿布罩、围兜、内衣,卫生巾、卫生裤、手套及袜子;家用胶粘剂、涂料、石蜡及鞋油	不得检出 (采用 GC-MS 法)
12	三丁基锡化合物	纺织品,例如尿布,尿布罩、围兜、内衣,卫生巾、卫生裤、手套及袜子;家用胶粘剂、涂料、石蜡及鞋油	不得检出 (采用 GC-MS 法)
13	磷酸二 (2, 3-二溴丙基) 酯 [BDBPP]	纺织品,例如睡衣、床上用品、窗帘和地毯。	不得检出 (采用带火焰光度检测器的气相色谱法)
14	狄氏剂	纺织品,例如尿布,内衣,睡衣,手套,袜子,穿在内衣和外套之间的中衣,外套,帽子,床上用品和地毯;针织毛线。	不超过 30mg/kg (采用带电子捕获检测器的气相色谱法)
15	甲醛	①供 24 个月以下婴幼儿使用的纺织产品,例如尿布,尿布罩,围兜、内衣,睡衣,手套,袜子,穿在内衣和外套之间的中衣,外套,帽子,床上用品	①乙酰丙酮法在扣除试剂空白后的吸光度不超过 0.05, 或不超过 16mg/kg。
		②纺织产品,如内衣,睡衣,手套,袜子 (供 24 个月婴幼儿使用产品除外)	②不超过 75 mg/kg (采用乙酰丙酮法)。
16	甲醇	家用喷雾产品	不超过 5% (w/w) (采用带氢火焰离子化检测器的气相色谱法)

序号	有害物质	对应的家居用品	限值要求与检测方法
17	有机汞化合物	纺织品,例如尿布,尿布罩、围兜、内衣,卫生巾、卫生裤、手套及袜子;家用胶粘剂、涂料、石蜡及鞋油	不得检出 ($\leq 1\text{ppm}$, 采用无火焰原子吸收光谱法)
18	二苯并[a,h]蒽,	①含有杂酚油家庭用的木头防腐剂和木头杀虫剂;	①不超过 10 mg/kg (采用 GC-MS 法)
		②使用杂酚油及其化合物处理的家居防腐木头和防虫木头;	②不超过 3 mg/kg (采用 GC-MS 法)
19	苯并[a]蒽	①含有杂酚油家庭用的木头防腐剂和木头杀虫剂;	①不超过 10 mg/kg (采用 GC-MS 法)
		②使用杂酚油及其化合物处理的家居防腐木头和防虫木头;	②不超过 3 mg/kg (采用 GC-MS 法)
20	苯并[a]芘	①含有杂酚油家庭用的木头防腐剂和木头杀虫剂;	①不超过 10 mg/kg (采用 GC-MS 法)
		②使用杂酚油及其化合物处理的家居防腐木头和防虫木头;	②不超过 3 mg/kg (采用 GC-MS 法)
21	24 种偶氮化合物 (详见表 25)	含偶氮化合物的纺织产品: 尿布, 内衣, 睡衣, 手套, 袜子, 穿在内衣和外套之间的中衣, 外套, 帽子, 床上用品、地毯、桌布、领带、手帕以及毛巾、浴室垫及相关产品;	$\leq 30 \text{ mg/kg}$ (采用 GC-MS 法)
		含偶氮化合物的皮革及毛皮产品: 内衣, 睡衣, 手套, 袜子, 穿在内衣和外套之间的中衣, 外套, 帽子, 地毯等	$\leq 30 \text{ mg/kg}$ (采用 GC-MS 法)

表25 24种偶氮化合物

序号	化合物名称	序号	化合物名称
1	4-氨基联苯	13	3, 3' -二甲基-4, 4' -二氨基二苯甲烷
2	联苯胺	14	2-甲氧基-5-甲基苯胺
3	4-氯-邻甲基苯胺	15	4, 4' -亚甲基-二-(2-氯苯胺)
4	2-萘胺	16	4, 4' -二氨基二苯醚
5	邻氨基偶氮甲苯	17	4, 4' -二氨基二苯硫醚
6	5-硝基邻甲苯胺	18	邻甲苯胺

7	对氯苯胺	19	2, 4-二氨基甲苯
8	2, 4-二氨基苯甲醚	20	2, 4, 5-三甲基苯胺
9	4, 4'-二氨基二苯甲烷	21	邻氨基苯甲醚
10	3, 3'-二氯联苯胺	22	2, 4-二甲基苯胺
11	3, 3'-二甲氧基联苯胺	23	2, 6-二甲基苯胺
12	3, 3'-二甲基联苯胺	24	4-氨基偶氮苯

5.1. 4CPSA 0001:2017《婴儿推车的认定基准及测试方法》

此标准是日本消费品安全协会（CPSA）组织制定的一份针对儿童推车的安全技术要求和测试标准，是日本 SG 认证的技术安全文件。

2017 版标准针对儿童推车的座位与靠背的角度、安全带、扶手强度、停车机构、稳定性等作了相应的调整，从而控制产品的质量。

此标准的目的是降低产品在使用过程中由于产品设计、误用或其他原因而导致儿童受伤害的风险。标准中“婴儿”是指年龄在 24 个月以下的婴幼儿。主要要求包括：

- （1）外观，结构和尺寸；
- （2）尖点利边；
- （3）折叠机构；
- （4）刹车；
- （5）可拆除部件的连接；
- （6）夹手孔；
- （7）靠背；
- （8）座位；
- （9）轮子；
- （10）安全带；
- （11）脚踏板；
- （12）车体最低高度；
- （13）强度；
- （14）脚踏板；
- （15）前护栏；
- （16）抗震性；

- (17) 材料；
- (18) 人造皮革类材料；
- (19) 天然橡胶类材料；
- (20) 人造树脂材料；
- (21) 纺织材料；
- (22) 金属部件；
- (23) 配件；
- (24) 标贴；
- (25) 使用手册。

5.1. 5CPSA 0002:2003《婴幼儿学步车的认定基准及测试方法》

此标准的目的是规定学步车的安全性可靠性、及避免消费者或监护者误操作的技术要求和测试方法，防止对消费者的身体造成危害及保护婴幼儿的生命安全。此标准适用于不能独立行走的婴幼儿在室内的步行辅助用的学步车。标准所指的婴幼儿是指 7 个月以上 15 个月以下的婴幼儿。主要要求包括：

- (1) 学步车的外观、构造及尺寸；
- (2) 弹簧及内折脚；
- (3) 夹手缝隙；
- (4) 夹脚圆环；
- (5) 餐盘；
- (6) 防撞保护圈；
- (7) 折叠机构；
- (8) 装饰件；
- (9) 保护套；
- (10) 坐垫；
- (11) 靠背；
- (12) 稳定性；
- (13) 强度；
- (14) 材料；
- (15) 附属品；

(16) 标贴;

(11) 使用手册。

5.1.6 JIS D 9302:2019 《幼儿自行车技术标准》

日本工业标准 JIS D 9111-2005 《自行车的分类和基本特点》把自行车分成一般自行车和幼儿自行车。幼儿自行车执行的是 JIS D 9302:2019 《幼儿自行车技术标准》，此标准是以 2014 年发行的第 3 版 ISO 8098 Cycles—Safety requirements for bicycles for young children 《儿童自行车的安全要求》为基准，所制定而成的日本工业标准。国际自行车标准规定幼儿自行车不允许在公共道路上骑行，但日本 JIS D 9302:2019 《幼儿自行车技术标准》根据日本当地国情，主要考虑让其在公共道路上骑行。而 CPSA 0052 《日本自行车安全技术标准和测试方法》则是根据 JIS D 9302 《幼儿自行车技术标准》制定的强制认证标准，其大部分内容源自于 JIS D 9302 标准，同时又增加了一些要求，是日本 SG 认证的重要技术安全文件。

幼儿自行车是指鞍座最大离地高度在 435mm 和 635mm 之间的自行车。主要要求包括：

- (1) 外观，结构和尺寸；
- (2) 锐利尖端和锐利边缘；
- (3) 车架；
- (4) 车把；
- (5) 把套；
- (6) 链轮曲柄；
- (7) 脚蹬；
- (8) 链条；
- (9) 飞轮、键槽式飞轮；
- (10) 组合轴皮；
- (11) 外胎；
- (12) 内胎；
- (13) 轮辋；
- (14) 辐条；

- (15) 轴皮（普通轴皮、组合轴皮、变速轴皮、脚闸轴皮、轴皮闸）；
- (16) 一体车轮；
- (17) 辅助轮；
- (18) 变速轴皮；
- (19) 车闸（轮缘闸、钳形闸、抱闸、涨闸、盘闸）；
- (20) 脚闸、轴皮闸；
- (21) 鞍座；
- (22) 衣架；
- (23) 网篮；
- (24) 货袋；
- (25) 支架；
- (26) 车铃；
- (27) 蜂鸣器；
- (28) 反射器；
- (29) 挡泥板；
- (30) 副挡泥板；
- (31) 链罩；
- (32) 曲柄销护套；
- (33) 车锁；
- (34) 曲柄销、调链螺钉；
- (35) 螺栓、螺母、小螺钉；
- (36) 车轮快拆装置；
- (37) 标贴；
- (38) 使用手册。

5.1. 7CPSA 0012:2001 《幼儿用三轮车认定基准及测试方法》

这个产品标准是为了幼儿三轮车的使用安全性及使用者不发生误用而制定的产品技术要求和测试方法，以达到防止使用者发生伤亡事故为目的。这个基准适用于幼儿用的脚踏式的三轮车（以下简称为三轮车）。这里所谓的幼儿，其标准是指 1 岁半到 4 岁。

该标准从结构，强度，稳定性，耐用性等方面规定了产品的可靠性、安全性等要求。

主要包括：

- (1) 鞍座；
- (2) 脚踏组件；
- (3) 车轮跳动；
- (4) 外露螺丝；
- (5) 锐利边缘；
- (6) 轮胎；
- (7) 车把构造；
- (8) 挡泥板和车轮间距；
- (9) 脚踏面离地间隙；
- (10) 鞍座离地间隙；
- (11) 鞍座靠背高度差；
- (12) 推把的拆装；
- (13) 防缠绕机构；
- (14) 折叠锁定机构；
- (15) 手把握处中心部位置；
- (16) 倾斜稳定性；
- (17) 向后稳定性；
- (18) 防滑性能；
- (19) 走行性；
- (20) 车把扭矩；
- (21) 前轮扭矩；
- (22) 推杆抬高测试；
- (23) 推杆下压测试；
- (24) 推把杆扭矩；
- (25) 其他部件；
- (26) 车把强度；

- (27) 后踏板强度；
- (28) 靠背强度；
- (29) 踏脚板强度；
- (30) 鞍座冲击；
- (31) 整车冲击行走试验；
- (32) 整车冲击测试；
- (33) 材料；
- (34) 附属品。

5.1.8 日本童车与我国童车的差异对比

为方便广大厂商具体了解我国与日本童车安全标准的差异，我们提供了儿童自行车（见表 26）、儿童三轮车（见表 27）、儿童推车（见表 28）和婴儿学步车（见表 29）的标准差异对照表，供参考使用。

表 26 日本与我国儿童自行车标准的差异

GB 14746 条款 及条款名称	JIS D 9302 条款及条 款名称	异同点
1. 范围	1. 适用范围	表述有差异，但内容基本一致。
2. 术语和定义	3. 术语	--
3. 技术要求	5. 安全性	--
3.1 总则	--	--
3.1.1 锐利边缘	5.1.2 锐利边缘	技术要求基本一致。
3.1.2 突出物	5.1.3 突出物	技术要求基本一致，GB 14746 要求更详细、完善。 JIS D 9302 有豁免要求：为发挥机能的必要机构或外观突起，链条等需要调整的零件及盖子等盖住的零件，不适用本规定。
3.1.3 有关安全的紧固件的紧固和强度	5.1.5 相关紧固件的强度和安全性	--
3.1.3.1 螺钉的紧固	5.1.5.1 螺钉的紧固	技术要求基本一致。
3.1.3.2 最小断裂扭矩	5.1.5.2 最小失败扭矩	技术要求不一致，GB 14746 要求更为严格（GB 14746：150%，JIS D 9302：120%）。
3.2 车闸	5.2 制动装置	--
3.2.1 制动系统	5.2.1 制动装置	GB 14746 对不同座高的自行车，制动系统作了不同的规定。 JIS D 9302 对制动系统的要求为：自行车必须安装分别控制前车轮、后车轮的刹车制动系统。另外，不能使用含石棉的零部件。
3.2.2 手闸	5.2.2 手动刹车	--
3.2.2.1 闸把位置	5.2.2 a) 刹车把手的安装	技术要求基本一致。
3.2.2.2 闸把尺寸	5.2.2 b) 刹车把手张开距离	技术要求不一致 GB 14746 最大握闸尺寸 d，在 A 点和 B 点之间应小于或等于 60mm，在 B 点和 C 点之前应小于或等于 75mm。 JIS D 9302 参考了 ISO 8098，闸把抓握尺寸 d，40mm 距离内应不超过 75mm。
3.2.2.3 线闸部件	5.2.2 c) 刹车摩擦材料的固定	技术要求一致。
3.2.2.4 闸皮和闸盒部件	5.1.4 刹线	技术要求一致。
3.2.2.5 车闸的调整	5.2.2 d) 刹车的结构调整	技术要求一致。

GB 14746 条款 及条款名称	JIS D 9302 条款及条 款名称	异同点
3.2.3 脚闸	5.2.3 脚闸	测试方法不同，技术要求一致。 GB 14746：脚闸须承受 $14\text{N} \cdot \text{m}$ 的力矩； JIS D 9302：任意曲柄位置对曲柄施加 140N 的力，并保持 1 分钟。
3.2.4 制动系 统的强度	5.2.4 刹车的强度	对于手刹，技术要求和测试方法一致；对于脚 刹，技术要求一致，测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 严格，在施力时间上，JIS D 9302 要求持续 1 分钟，而 GB 14746 为 15 秒。
3.2.5 制 动 性 能	5.2.5 制动性能	测试目的是一样的，但要求和测试方法略有区 别。 GB 14746：刹车把操作力： 40N – 80N 对应的制 动力（ 40 – 100N ）–（ 60 – 180N ）； JIS D 9302：刹车把操作力： 50N – 90N 对应的 制动力（ 40 – 120N ）–（ 60 – 200N ）。
3.3 手把	5.3 操纵装置	--
3.3.1 把横管	5.3.2 把横管 a)、b)	GB 14746：手把总宽度在 300 – 550mm 之间，手 把和座位的最大高度差 $\leq 250\text{mm}$ ； JIS D 9302：手把总宽度在 350 – 550mm 之间， 手把和座位的最大高度差 $\leq 400\text{mm}$ 。
3.3.2 把套	5.3.2 把横管 c)	技术要求一致；JIS D 9302 测试方法增加了 温水浸泡把套后的拉脱试验。
3.3.3 把立管	5.3.2 把横管 d)	技术要求一致。
3.3.4 手把稳 定性	5.3.1 操纵稳定性	技术要求一致。
3.3.5 车把部 件的强度	5.3.3 操纵装置的强 度及耐久性	技术要求一致，测试方法基本相同。
3.4 车架/前叉 组合件	5.4 车架	--
3.4.1 冲击测 试（落重）	5.4.1 冲击测试（落 重）	JIS D 9302 较 GB 14746 技术要求更严格。 GB 14746：砝码跌落高度 50mm ； JIS D 9302：砝码跌落高度 120mm 。
3.4.2 冲击测 试（车架/前叉 组合件跌落）	5.4.2 冲击测试(车架/ 前叉组合件跌落)	GB 14746 较 JIS D 9302 技术要求更严格。
3.5 前叉	5.4.2.1 常规要求	技术要求一致。
3.6 车轮	5.5.1 车轮	--
3.6.1 转动精 度	5.5.1.1 转动精度	技术要求一致。
3.6.2 间隙	5.5.1.2 间隙	技术要求一致。

GB 14746 条款 及条款名称	JIS D 9302 条款及条 款名称	异同点
3.6.3 静负荷 试验	5.5.1.3 车轮强度	技术要求一致, 测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 技术要求更严格。 GB 14746: 178N 保持 1min; JIS D 9302: 200N 保持 1min。
3.6.4 车轮夹 持力	5.5.1.4 车轮的保持	JIS D 9302 较 GB 14746 技术要求更严格。 GB 14746: 前轮拆卸方向施加 500N 保持 30S, 前轮拆卸方向施加 1000N 保持 30S; JIS D 9302: 前轮拆卸方向施加 1000N 保持 1min, 前轮拆卸方向施加 1000N 保持 1min。
3.7 外胎和内 胎	5.5.3 轮辋, 内外胎	--
3.7.1 充气压 力	5.5.3.1 充气压力	技术要求基本一致
3.7.2 充气轮 胎和轮辋的适 配性	5.5.3.2 充气轮胎和轮 辋的适配性	JIS D 9302 较 GB 14746 技术要求更严格。 GB 14746: 制造商标称最大气压*110%保持 5min; JIS D 9302: 有标称气压时, 则取其最大值, 无标称取 100kPa, 保持 5 分钟。
3.8 脚踏和曲 柄组合件	5.6 驱动装置	--
3.8.1 脚踏踩 面	5.6.1 脚踏踩面	技术要求一致。
3.8.2 脚踏间 隙	5.6.2 脚踏间隙	地面间隙: GB 14746: 20°, JIS D 9302: 23°;
3.8.3 脚踏/曲 柄组合件动态 试验	5.6.5 脚踏疲劳强度	技术要求一致。
3.10 驱动系统 静负荷试验	5.6.3 踏板的疲劳强 度	技术要求一致。
3.9 鞍座	5.7 鞍座	--
3.9.1 极限尺 寸	5.7.1 极限尺寸	技术要求一致
3.9.2 鞍管	5.7.2 鞍管	JIS D 9302 和 GB 14746 对于圆形鞍管技术要 求一致; 此外, JIS D 9302 对于非圆形的鞍管, 插入的鞍管长度要不小于 65mm, GB 14746 无 此规定。
3.9.3 鞍座夹 紧装置	5.7.3 鞍座夹紧装置	技术要求一致。
3.9.4 鞍座的 强度	5.7.4 鞍座静载强度 测试	技术要求一致。

GB 14746 条款 及条款名称	JIS D 9302 条款及条 款名称	异同点
3.11 链罩	5.8 链罩	JIS D 9302 规定所有幼儿自行车全部使用全链罩, 而 GB 14746 按座高不同规定可以使用全链罩或非全链罩。
3.12 平衡轮	5.5.4 辅助车轮	技术要求一致。
3.13 说明书	9 说明书	--
3.14 标记	8 标记	--
4 试验方法	6 试验方法	--
4.1 总则	--	--
4.2 闸皮试验	6.1.3 闸皮测试	测试方法一致。
4.3 制动系统 负荷试验		--
4.3.1 手闸	6.1.4.1 手闸强度测试	测试方法一致。
4.3.2 脚闸	6.1.4.2 脚闸强度测试	测试方法基本一致, 但 JIS D 9302 保持时间为 1min; GB 14746 保持 15S。
4.4 手闸性能 试验	6.1.5.1 手闸强度测试	测试方法一致。
4.5 脚闸性能 试验	6.1.5.2 脚闸强度测试	测试方法基本一致。
4.6 车把部件 的试验	--	--
4.6.1 把立管	--	--
4.6.1.1 扭矩 试验	6.2.2 车把组件侧向 弯曲测试	测试方法基本一致, GB 14746 要求对把立管施加一个 $30\text{N} \cdot \text{m}$ 的力矩; JIS D 9302 要求施加 450N 在离把横管末端 50mm 处, 维持这个力量 1min。
4.6.1.2 静负 荷试验	6.2.3 车把组件前向 弯曲测试	测试方法一致。
4.6.2 把横管 和把立管的扭 矩试验	6.2.4 把横管和把立管 的扭矩试验	测试方法一致。
4.6.3 把立管 和前叉立管的 扭矩试验	6.2.5 把立管和前叉立 管的扭矩试验	测试方法一致。
4.7 车架/前叉 组合件的冲击 试验	--	--
4.7.1 落重试 验	6.3.1 车架/前叉组合 件的冲击 (落重试验)	测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 更加严格。 JIS D 9302 的冲击高度为 120mm; GB 14746 为 50mm。
4.7.2 车架/前 叉组合件落下 试验	6.3.2 车架/前叉组合 件的冲击 (落下试验)	测试方法一致。

GB 14746 条款 及条款名称	JIS D 9302 条款及条 款名称	异同点
4.8 车轮静负 荷试验	6.4.2 车轮静负荷试验	测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 更加严格。 JIS D 9302 测试力为 200N； GB 14746 测试力 为 178N。
4.9 脚蹬/曲柄 组合件动态试 验	6.5.3 脚蹬动态试验	测试方法 JIS D 9302 和 GB 14746 存在差异。 GB 14746 要求部分曲柄和脚蹬一起做动态试 验，且负重为 20kg。JIS D 9302 要求单独的 脚蹬做动态试验，且负重为 30kg。
4.10 静负荷试 验-鞍座和鞍管	6.6.1 鞍座和鞍管-夹 紧试验	测试方法一致。
4.11 驱动系统 静负荷试验	6.5.1 驱动系统静负荷 试验	测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 更加严格。 JIS D 9302 测试力为 700N； GB 14746 测试力 为 600N。
4.12 平衡轮垂 直负荷试验	6.4.5.1 平衡轮垂直负 荷试验	测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 更加严格。 JIS D 9302 每一个平衡轮测试 5 次。GB 14746 每一个平衡轮测试 1 次。
4.13 平衡轮纵 向负荷试验	6.4.5.2 平衡轮纵向负 荷试验	测试方法 JIS D 9302 较 GB 14746 更加严格。 JIS D 9302 每一个平衡轮测试 5 次。GB 14746 每一个平衡轮测试 1 次。
4.14 鞍座强度 试验	6.6.2 鞍座强度试验	测试方法一致。
--	2. 引用标准	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	4. 构成以及零件	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.1.1 制动测试和强 度测试的特殊要求	JIS D 9302 对测试时的力量、砝码重量、角度、 时间、温度、压力都作了相应的范围规定。 GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.1.6 开裂的检测方 法	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.3.3.5 疲劳强度	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.4.2.2 前叉疲劳测 试	JIS D 9302: 要进行共 10 万次的疲劳测试。 GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.5 行走装置	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.5.2 加速装置	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.5.2 加速装置	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.6.4 脚踏轴冲击强 度	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.6.6 曲柄组件的疲 劳强度	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.7.5 鞍座疲劳测试	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.9 停立装置	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.10 载物架	GB 14746 无此规定或对应条款。

GB 14746 条款 及条款名称	JIS D 9302 条款及条 款名称	异同点
--	5.11 照明系统和反光片	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.12 警示装置	GB 14746 无此规定或对应条款。
--	5.13 附属装置	GB 14746 无此规定或对应条款。

表 27 日本与我国儿童三轮车标准的差异

GB 14747—2006 条款及条款名称	CPSA 0012:2001 条款号条款名 称	异同点
1 范围	范围	国家标准适用于一名儿童或多名儿童乘坐的儿童三轮车，不适用于玩具三轮车或设计用于其他特殊目的三轮车；日本标准适用于 1.5-4 岁幼儿用的脚踏式的三轮车；GB 14747—2006 未规定产品适用年龄组，CPSA 0012:2001 标准适用于该年龄段所有儿童三轮车。
4.1.1 特定可迁移元素最大限量	7 材料	三轮车的材料应对人体无有害影响，测试方法采用《按照食品卫生法的厚生省的第 370 号第 4 条玩具的规定来进行确认。》。
4.1.2 燃烧性能	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.2 机械强度	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.3.1 锐利边缘	1.5 锐边	条款名称基本一致，测试可触及部件的边缘，CPSA 0012 要求更严格，规定在有推把、搁脚的三轮车的话，则也要在其拆除状态下进行检查。GB 14747 规定采用玩具产品的测试方法，CPSA 0012 规定测试方法为目测、手感。GB 14747 更科学合理。
4.3.2 锐利尖端	无此要求	--
4.3.3 外露突出物	1.4 外露螺丝	国家标准要求更严格。规定特定的 A、B 区域内应无外露突出物，并规定突出物尺寸要求；CPSA 0012 仅规定外露螺丝、螺母等零部件的头部，无明显突出，对其他结构的突出问题未做具体规定，规定测试方法为目测、手感。GB 14747 更科学合理。
4.3.4 挤夹点	1.8 板和车轮间距	GB 14747 规定骑车者在任何骑行位置时，任何可能触及的活动部分均应小于 5 mm 或大于 12 mm。CPSA 0012 仅规定泥板和车轮间距应在 13mm 以上。GB 14747 测试方法采用塞规方式，CPSA 0012 测试方法采用尺量度的方法。GB 14747 更科学合理。
4.3.5 小零件	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.4.1 行驶稳定性	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.4.2 倾斜稳定性	2.3 向后稳定性	条款名称基本一致。GB 14747 倾斜稳定性分为向前和向后稳定性，不同产品的测试负载、测试斜面角度均按照 C' 值大小确定；CPSA 0012 规定仅测试向后稳定

GB 14747—2006 条款及条款名称	CPSA 0012:2001 条款号条款名称	异同点
		性，测试负载为 25kg、测试斜面角度 15°，且无靠背结构三轮车该项目豁免。GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.1 连接紧固件	5.6 其他部件	GB 14747 规定按标准测试后，不应出现断裂、松脱、肉眼可见的裂纹或失去应有的功效。CPSA 0012 规定其他部件的安装牢固，无松动等现象。测试方法按照给各部件施加 100N 的力，确认无松动等异常产生。GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.2 防护罩帽	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.3.1 把立管插入深度标记	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.3.2 把立管的强度	5.7 车把强度	条款名称基本一致，测试方法差异较大。CPSA 0012 规定车把在进行强度测试时，确认车把各部分无明显破损、变形和使用上有障碍等异常状况。GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.3.3 把横管	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.3.4 把横管两端	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.3.5 把立管夹紧装置	5.1 车把扭矩	GB 14747 条款名称更严格，科学合理。GB 14747 把立管夹紧装置测试规定施加力矩为 20 N.m 测试时，把立管与前叉立管之间不应有相对位移。把立管/前叉组件及其他零件均不应损伤。CPSA 0012 仅规定在手把杆上施加以扭力测试，手把相对于车轮应无转动，且测试力矩为 25N.m，测试扭矩更大。
4.5.4.1 鞍管插入标记	无此要求	GB 14747 更严格，科学合理。
4.5.4.2 鞍座调节夹紧装置	1.1 鞍座	CPSA 0012 标准规定鞍座无明显向前后、左右倾斜与 GB 14747 基本一致；GB 14747 规定了详细明确的测试方法，CPSA 0012 标准规定仅采用目测、手感的方法。GB 14747 更科学合理。
4.5.5 冲击强度	6.1 鞍座冲击	条款名称基本一致。GB 14747 与 CPSA 0012 测试方法一致。
4.5.6 靠背结构牢固性	5.9 靠背强度	条款名称基本一致。GB 14747 与 CPSA 0012 测试方法基本一致，均为在靠背面中央部位施加与鞍座面平行的 200N 的力。GB 14747 为循环施加的方式，CPSA 0012 采用持续一次性施加的方式。GB 14747 更科学合理。
4.5.7 辅助推杆强度	5.3/5.4 推杆抬高测试/推杆下压测试	条款名称基本一致。测试方法上，GB 14747 与 CPSA 0012 均采用在车体座位面施加特定负载，后抬高或下压一定时间的方式，方法基本一致。GB 14747 规定不同测试产品测试负载按照 C' 值大小确定。CPSA 0012 规定不同产品测试负载均为 36Kg。CPSA 0012 测试负载更重，测试更严格。

GB 14747—2006 条款及条款名称	CPSA 0012:2001 条款号条款名称	异同点
4.5.8.1 脚蹬结构	无此要求	GB 14747 更严格, 科学合理。
4.5.8.2 脚蹬离地高度	1.9 脚踏面离地间隙	条款名称及测试方法基本一致。
4.6 产品标志和使用说明	4. 标记及使用说明书	要求基本一致, 表述方法不同。CPSA 0012 另规定: 制造年月或进口年月及其简称 适合该产品使用的身高范围 SG 制度是针对三轮车的缺陷发生人身事故的补偿制度。 制造厂家、进口单位或销售厂家的名称、地址和电话号码。
结构外观等相关测试条款	8. 附属品	表述方式不同, 条款名称一致。CPSA 0012 规定附属品不得影响三轮车的使用安全性。
--	1.2 脚踏组件	CPSA 0012 规定采用目测、手感的方式测试脚踏轴及脚踏曲轴无明显扭曲及弯曲。GB 14747 对新产品外观无此要求, 通过其他测试项目确保该要求。
--	1.3 车轮偏摆	CPSA 0012 规定用手转动车轮或轻推车轮进行检查车轮无明显偏摆, 后车轮的左右中心面平行。GB 14747 对新产品外观无此要求。
--	1.6 轮胎	CPSA 0012 规定用目测、手感的方式轮胎的外形、壁厚均一, 无龟裂、变形和影响使用上的缺点。GB 14747 对新产品外观无此要求。
--	1.7 车把构造	CPSA 0012 规定用目测方式检查车把构造应能防止幼儿的头、颈、胸部嵌入其中。GB 14747 对新产品无此要求。
--	1.10 鞍座离地间隙	CPSA 0012 规定鞍座表面中央与地面的最大高度应小于 400 mm。GB 14747 对产品无此要求。
--	1.11 鞍座靠背高度差	CPSA 0012 规定用直尺两侧从鞍座面中央到靠背最高处的高度差应小于 200 mm。GB 14747 对产品无此要求。
--	1.12 推把的拆装	CPSA 0012 规定推把的拆装不用工具, 而是要很容易就能进行拆装。GB 14747 对产品外观无此要求。
--	1.13 防缠绕机构	CPSA 0012 规定三轮车如有推把的话, 要有防止幼儿的脚与脚踏发生干涉的措施。GB 14747 对产品无此要求。
--	1.14 折叠锁定机构	CPSA 0012 要求更严格。CPSA 0012 规定折叠时不能有夹伤手指的构造, 而且使用中要有不能被折叠的锁定机构, 并规定了详细的测试方法。GB 14747 对产品无此要求。
--	3 防滑性能	CPSA 0012 要求更严格。CPSA 0012 规定三轮车的抗滑性应在 25N 以上。GB 14747 对产品无此要求。
--	6.3 整车冲击测试	CPSA 0012 要求更严格。CPSA 0012 规定采用斜面冲击

GB 14747—2006 条款及条款名称	CPSA 0012:2001 条款号条款名称	异同点
	试	测试的方式检查在与障碍物冲击碰撞时，三轮车的各部分无龟裂、破损、使用上有障碍的变形等异常状况。GB 14747 对产品无此要求。
---	6.2 整车冲击行走试验	CPSA 0012 要求更严格。CPSA 0012 规定采用耐久测试的方式检查试验时三轮车的各部分无龟裂、破损、使用上有障碍的变形等异常状况。GB 14747 对产品无此要求。

表 28 日本与我国儿童推车标准的差异

GB14748—2006 条款和条款名称	CPSA 0001 条款 和条款名称	异同点
1 范围	2 范围	表述基本一致。但 CPSA 0001 中有限制产品适合的幼儿的乘坐的人数（仅 1 人）。
2 规范性引用文件	--	CPSA 0001 中无对应条款。
3 术语和定义	--	CPSA 0001 中无对应条款。
4.1 材料质量	4.1 外观，构造及尺寸（1） 4.8 材料	技术要求不一致，且 CPSA0001 有甲醛要求。
4.2 金属表面	4.8 材料	测试要求基本一致。
4.3 燃烧性能	--	CPSA 0001 中无对应条款。
4.4.1 外露的开口管子	--	CPSA 0001 中无对应条款。
4.4.2.1 危险夹缝	4.1 外观，构造及尺寸（2）	技术要求不一致，孔洞间隙、范围及测试仪器均不一致。GB 14748 中还规定了可触及的区域内应无宽度大于 25mm 而小于 45mm 的孔或开口，而 CPSA 0001 中无对应条款。
4.4.2.2 剪切和挤夹点	4.1 外观，构造及尺寸（3）	技术要求不一致，GB 14748 要求更严格，CPSA 0001 只评估折叠过程中，且增加警告标贴即可豁免。
4.4.3 锐利边缘和尖端	4.1 外观，构造及尺寸（1）	技术要求不一致。
4.4.4 小零件	4.9 附属品（2）	技术要求不一致。测试力 CPSA 0001 为 90N，GB 14748 中为 70N。且 CPSA 0001 增加了扭力测试的技术要求和方法。
4.4.5 外露突出物	4.1 外观，构造及尺寸（1）	测试要求基本一致。
4.4.6 机械部件的连接	--	CPSA 0001 中无对应条款。
4.5.1 卧兜的最小内部高度	4.1 外观，构造及尺寸（6）	技术要求不一致。GB 14748 要求更严格，更完善。
4.5.2 座兜的坐	4.1 外观，构造	技术要求及测试方法均不一致。

GB14748—2006 条款和条款名称	CPSA 0001 条款 和条款名称	异同点
垫与靠背的角度 和靠背的高度	及尺寸 (4) 4.1 外观, 构造 及尺寸 (5) 4.1 外观, 构造 及尺寸 (7)	
4.6 推车的适用 年龄	3 种类 4.1 外观, 构造 及尺寸 (4)	技术要求及测试方法均不一致。
4.7 卧兜和座兜 连接在车架上的 装置	4.1 外观, 构造 及尺寸 (15)	技术要求及测试方法均不一致, GB 14748 要求更完善。
4.8 稳定性	4.6 稳定性	技术要求一致, 测试方法 GB 14748 要求更为严格, 更完善。
4.9 手把强度	—	CPSA 0001 中无对应条款。
4.10 制动装置	4.1 外观, 构造 及尺寸 (14) 4.4 刹车固定性	技术要求及测试方法均不一致。
4.11 折叠锁定装 置	4.1 外观, 构造 及尺寸 (13) 4.3 耐模型冲击 性 (2)	技术要求不一致。
4.12 可拆卧兜或 座兜的连接装置 的强度和耐用性	4.1 外观, 构造 及尺寸 (15)	技术要求及测试方法均不一致, GB 14748 要求更完善。
4.13 束缚系统	4.1 外观, 构造 及尺寸 (9) 4.2 强度 (2) 4.2 强度 (3)	技术要求基本一致。
4.14 车轮的强度	4.1 外观, 构造 及尺寸 (8) 4.2 强度 (5)	技术要求基本一致, CPSA 0001 中增加轮子直径要求。
4.15 动态耐久性 测试	4.3 耐模型冲击 性 (1)	技术要求不一致, 测试方法 GB14748 要求更为严格。
4.16 撞击测试	4.7 冲撞强度	技术要求基本一致。
4.17 静态强度	4.1 外观, 构造 及尺寸 (10) 4.2 强度 (1) 4.2 强度 (4)	技术要求不一致。
5.1 测试样品	—	CPSA 0001 中无对应条款。
5.2 测试顺序	—	CPSA 0001 中无对应条款。

GB14748—2006 条款和条款名称	CPSA 0001 条款 和条款名称	异同点
5.3 最不利原则	--	CPSA 0001 中无对应条款。
5.4 测试仪器精度和测试环境	--	CPSA 0001 中无对应条款。
5.5 测试砝码	--	CPSA 0001 体现在对应的方法中, GB 14748 方法更完善。
5.6 特定可迁移元素的测试	8. (1) 标准确认方法	测试方法不一致。
5.7 危险夹缝测量	1. (2) 危险夹缝标准确认方法	测试方法不一致, GB 14748 方法更完善。
5.8 卧兜的最小内部高度测量	1. (6) 内部高度标准确认方法	测试方法不一致, GB 14748 方法更完善。
5.9 坐垫与靠背角度的测量	1. (4) 坐垫与靠背角度标准确认方法	测试方法不一致。
5.10 靠背高度的测量	1. (7) 靠背高度标准确认方法	测试方法一致。
5.11 稳定性测试方法	6. 稳定性标准确认方法	测试方法基本一致。
5.12 手把强度测试	--	CPSA 0001 中无对应条款。
5.13 制动装置性能测试	1. (14) 刹车标准确认方法 4. 刹车固定性标准确认方法	测试方法不一致。
5.14 折叠机构锁定装置可靠性测试	1. (13) 折叠机构标准确认方法 3. (2) 折叠机构标准确认方法	测试方法基本一致, GB 14748 方法更完善。
5.15 可拆卸座兜或卧兜的连接装置的锁定强度和耐用性测试	--	CPSA 0001 中无对应条款。
5.16 安全带与束缚系统可靠性测试	1. (9) 安全带标准确认方法 2. (2) 安全带标准确认方法 2. (3) 安全带强度标准确认方法	测试方法基本一致, GB 14748 方法更完善。
5.17 车轮安装强度测试	1. (8) 车轮外径标准确认方法 2. (5) 车轮安装强度标准确认方法	测试方法基本一致, CPSA 0001 增加直径要求和方法, 测试位置有图示。

GB14748—2006 条款和条款名称	CPSA 0001 条款 和条款名称	异同点
	法	
5.18 动态耐久性测试	3. (1) 耐磨性冲击性标准确认方法	测试方法不一致。
5.19 撞击强度测试	7. 冲撞强度标准确认方法	测试方法基本一致。
5.20 静态强度	2. (1) 踏脚板强度标准确认方法 2. (4) 前扶手强度标准确认方法	测试方法不一致。
5.21 塞规测试	—	CPSA 0001 中无对应条款。
6 塑料包装袋和软塑料薄膜	—	CPSA 0001 中无对应条款。
7 产品标准和使用说明	5.1 标识 5.2 使用说明书	产品信息部分相同。GB 14748 要求更严格。
—	1 基准目的	GB 14748 中无对应条款。
—	3 种类	GB 14748 中无对应条款。
—	4.1 外观, 构造及尺寸 (11)	GB 14748 中无对应条款。
—	4.1 外观, 构造及尺寸 (12)	电车门要求, GB 14748 中无对应条款。
—	4.5 走形性	GB 14748 中无对应条款。
—	1. (11) 离地高度标准确认方法	GB14748 中无对应条款。
—	1. (12) 电车门标准确认方法	GB 14748 中无对应条款。
—	5. 走形性标准确认方法	GB 14748 中无对应条款。

备注：CPSA 0001 测试方法参考婴儿车检验手册

表 29 日本与我国学步车标准的差异

GB 14749—2006 条款和条款名称	CPSA 0002 条款 和条款名称	异同点
1 范围	1 范围	表述不一致, CPSA 0002 规定了年龄范围 (7-15 个月), GB 14749 中规定了适用于能够坐立到能够自己行走的婴儿适用的婴儿学步车, 还规定了不适用的类型。
2 规范性引用文件	--	CPSA 0002 无对应条款。
3 术语和定义	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.1 材料质量	3.4. 材料 (2) 3.4. 材料 (3)	技术要求不一致, 且 CPSA 0002 有甲醛要求。
4.2 金属表面	3.4. 材料 (1)	技术要求基本一致。
4.3.1 木制部件	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.3.2. 危险夹缝及孔、开口	3.1 外观、构造及尺寸 (3)	技术要求不一致。GB 14749 规定得更为详细、规范。
4.3.3 弹簧	3.1 外观、构造及尺寸 (2)	技术要求不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
4.3.4 外露突出物	3.1 外观、构造及尺寸 (4) 3.1 外观、构造及尺寸 (5)	技术要求基本一致。
4.3.5 可触及部件	3.1 外观、构造及尺寸 (1) 3.1 外观、构造及尺寸 (9) 3.5 附属品	技术要求不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
4.3.6 绳索/弹性绳等绳状物	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.3.7 锁定、折叠和框架调节装置	3.1 外观、构造及尺寸 (7)	技术要求不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
4.3.8 挤夹、剪切	3.1 外观、构造及尺寸 (8)	技术要求不一致, CPSA 0002 未规定手指尺寸, GB 14749 规定得更为详细、规范。
4.3.9 胯带宽度	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.3.10 座位	3.1 外观、构造及尺寸 (10) 3.1 外观、构造及尺寸 (11)	技术要求不一致, GB 14749 规定最低位置离地高度应大于 160mm, 同时规定了可移动座位的要求。CPSA 0002 针对最低和最高位置均有要求, 应在 180mm 以上 220mm 以下, 还规定了保护套内侧尺寸要求,
4.3.11 学步车脚轮	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.3.12 框架离地高度	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.3.13 防撞间距	3.1 外观、构造及尺寸 (6)	技术要求不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。 注: CPSA 0002 只规定了头部保护 120mm 的要求
4.4 静态稳定性	3.2 翻倒性	技术要求基本一致。CPSA 0002 还规定了水平稳定性, 拉力测试
4.5 动态稳定性	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.6 静态强度	3.3 强度 (2)	技术要求基本一致, 方法有区别。
4.7 动态强度	3.3 强度 (1)	技术要求一致, GB 14749 要求较严格。
4.8 碰撞强度	--	CPSA 0002 无对应条款。

GB 14749—2006 条款和条款名称	CPSA 0002 条款 和条款名称	异同点
4.9 燃烧性能	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.10 用于包装或者学步车上的塑料袋或者塑料薄膜	--	CPSA 0002 无对应条款。
4.11 产品标签和使用说明	4.1 标识 4.2 安装说明书	产品信息要求基本相同，无冲突。
5.1.1 测试顺序	--	CPSA 0002 无对应条款。
5.1.2 测试仪器精度	--	CPSA 0002 无对应条款。
5.1.3 测试环境	--	CPSA 0002 无对应条款。
5.2 测试砝码	--	CPSA 0002 无对应条款。
5.3 特定可迁移元素的测试	3.4. 材料 (2) 3.4. 材料 (3)	测试方法不一致。
5.4 可触及间隙的测试	3.1 外观、构造及尺寸 (3)	测试方法不一致。GB 14749 规定得更为详细、规范。
5.5 小零件,某些特定玩具的形状、尺寸及强度、边缘、尖端、金属丝和杆件的测试	3.1 外观、构造及尺寸 (1) 3.1 外观、构造及尺寸 (9) 3.5 附属品	测试方法不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
5.6 锁定、折叠及框架调节装置的测试	3.1 外观、构造及尺寸 (7)	测试方法不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
5.7 座位高度的测量	3.1 外观、构造及尺寸 (10) 3.1 外观、构造及尺寸 (11)	测试方法不一致,GB 14749 规定 12kg 测试砝码 A;CPSA 0002 规定婴儿模型 9.48kg。
5.8 防撞间距测试	3.1 外观、构造及尺寸 (6)	测试方法不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
5.9 静态稳定性测试	3.2 翻倒性	测试方法基本一致。CPSA 0002 还规定了水平稳定性,拉力测试。
5.10 动态稳定性测试	--	CPSA 0002 无对应条款。
5.11 静态强度测试	3.3 强度 (2)	测试方法基本一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
5.12 动态强度测试	3.3 强度 (1)	测试方法不一致, GB 14749 规定得更为详细、规范。
5.13 碰撞测试	--	CPSA 0002 无对应条款。
--	3.1 外观、构造及尺寸 (12)	GB 14749 无对应条款。 注: 座垫与靠背的结合处的形状及尺寸。

5.2 俄罗斯对童车的技术法规、标准及合格评定程序

5.2.1 概况

目前在俄罗斯实行的商品认证制度是以现行的劳动保证法和维护消费者利益法为依据，目的是为了确保商品对人体健康和环境不构成危害。根据商品可能对消费者造成的危害，俄罗斯国家标准委员会确定出强制认证产品目录和自愿认证产品目录。

自 1995 年俄罗斯联邦法律《产品及认证服务法》颁布之后，俄罗斯开始实行产品强制认证制度，对需要提供安全认证的商品从最初的数十种发展到现在的数千种，包括童车、玩具、食品、烟草、化妆品、香水、个人卫生用品、医疗器械、药品、服装和鞋、家用产品和家用电器、家具、视听产品、电讯产品、运输工具、化工品、机械产品等等。商品上市实行产品认证准入制度，要求在国内市场销售的商品必须有强制认证标志。

近年来，俄罗斯逐步加强了进口商品的强制性认证管理，将产品强制认证扩展到了海关。俄罗斯《产品及认证服务法》第 14 条规定“对于按照俄罗斯联邦法令规定需要进行强制认证的产品，其进口合同中应写明要出据合格证和合格标记”、“产品合格证应与货物海关申报单一起向海关出示，并作为主要文件用以获得进入俄罗斯联邦境内的许可”。

1996 年和 1999 年俄罗斯联邦国家海关委员会两次公布了“进入俄罗斯联邦海关领土需要具有强制认证证明的商品清单”，主要包括：儿童用品（包括童车、玩具等）、食品、家用电器、电子产品、轻工业品、化妆品、家具、陶瓷等。与我国出口俄罗斯商品对比可知，我国向俄罗斯出口的大多数产品都属于强制认证范围。

根据俄罗斯法律，商品如果属于强制认证范围，不论是在俄罗斯生产的，还是进口的，都应依据现行的安全规定通过认证并领取“俄罗斯国家标准合格证书”（缩写为 Г О С Т 合格证，英文称为 GOST 认证）。对出口到俄罗斯的商品，Г О С Т 证书是需要提交给俄罗斯海关的必备文件之一。

因为 Г О С Т 证书是办理进口商品海关手续和在俄罗斯市场销售时必不可少的文件，所以进口商对领取 Г О С Т 合格证非常重视。

但是，实际上常常是由出口商办理 Г О С Т 认证手续。这是因为许多俄罗斯进口公司在签订合同时，都特别要求出口商发货前在国内办理好商品认证。对他们来说，货物到俄罗斯以后再办理认证非常不方便：办理认证手续的时候货物需扣留在海关仓库，测试时间如果很长，仓储费用很高，甚至超过该笔交易的利润。近年来，随着中国向俄

罗斯出口总额增加，许多中国大公司并不只打算同俄罗斯做一两笔买卖，而是打算长期在俄罗斯市场扎根。这些出口商在客观上愿意办好 Г О С Т 认证，以便消除其出口商品进入俄罗斯市场一切障碍。对于他们来说，Г О С Т 合格证不只是一项通过俄罗斯海关的条件，还有助于公司的产品在俄罗斯市场上打开销路。

许多外国公司在俄罗斯大众传媒或展览会上介绍自己的产品时，常常强调这些产品已通过必要的认证手续，给俄罗斯进口商有充足的选择余地，经过认证的商品他们自然会优先考虑。这会使他们在签合同以前确认产品符合所规定的安全要求，在办海关手续和销售商品时不会有问题。商品没有经过俄罗斯认证往往成为签订外贸合同的重大障碍。

5.2.2 俄罗斯认证体系简介

(1) 体系简介

根据俄罗斯联邦《产品和服务认证法》规定了两种类型的认证——强制认证和自愿认证。强制性证体系由政府实施管理。自愿认证系统可由任意组织创建，但决定创建自愿认证系统的公司或组织需要向 Gosstandart（俄罗斯国家标准计量认证委员会）注册后方可开发自己的认证规则、认证标志、认证目录等。

俄罗斯的认证系统是分层的，由 Gosstandart、联邦机构、中央认证机关、认证组织、测试中心和实验室组成。Gosstandart 按照法律规定开发技术法规系统并且支持立法和方针政策。

Gosstandart 是俄罗斯认证系统的最高管理构，并且有大量的认证子系统。这些子系统由中央认证机关管理，主要是管理某一大类产品的认证服务。中央认证机关管理调节认证组织、测试中心和实验室，保证认证行为的有效实施。认证机构由各自的中央认证机关管理，是进行产品认证的主体机构。

Gosstandart 也是认证系统和符合性标志的官方登记处，负责发布关于认证程序和认证系统在强制和执行功能方面正式信息。作为联邦认证的官方机构，Gosstandart 也有权组织和执行强制性认证工作。有时候，Gosstandart 和其他政府机关合作创建某一大类产品的认证体系，调整认证组织、测试中心和实验室的结构、人员和位置，也可以建立政府认证程序的法规和过程。

俄罗斯认证机构的职能有：认证服务、程序文件、公布证书和认证标志使用许可证以及监管已认证的产品测试实验室和中心的职能是测试产品。认证组织和测试中心及实验室经认可后根据已经建立的法规程序文件进行认证服务。经授权的中央认证机关发布

机构认可信息，以确保组织/实验室有技术、专家人员、经验和设备来有效地完成认证/测试工作。俄罗斯认证系统由 2000 多家测试实验室和测试中心组成，其中包括一些外资机构。

（2）GOST-R 认证

近年来，俄罗斯逐步加强了进口商品的强制性认证管理，将产品强制认证扩展到了海关，俄罗斯《产品及认证服务法》第 14 条规定“对于按照俄罗斯联邦法令规定需要进行强制认证的产品，其进口合同中应写明要出据合格证和合格标记”、“产品合格证应与货物海关申报单一起向海关出示，并作为主要文件用以获得进入俄罗斯联邦境内的许可”。

不论是在俄罗斯国内生产之产品，或从其它国家进口到俄罗斯之任何产品，根据俄罗斯法律规定都必须取得 GOST-R（俄罗斯国家标准认证）产品认证。

俄罗斯国家标准认证（俄文 TOCT P，英文简称 GOST R），是由俄罗斯国家标准计量认证委员会（Gosstandart）根据俄罗斯联邦《产品和服务认证法》、《技术调节法》等联邦法令的授权而建立的。这些法令包括俄罗斯联邦《消费者权益保护法》、俄罗斯联邦《劳动保护法》等。它相当于其他国家的 ISO9000 体系认证，是一种对俄罗斯制造商和出口到俄罗斯市场的出口商都非常重要的认证。俄罗斯对于产品安全方面有其自己的要求。几乎所有的消费产品都需要进行强制认证，诸如所有的食品、儿童用品（婴儿用品）、香水、化妆品、餐具及厨房用具、包装材料、家用设备及各类工业设备等等。

GOST R 证书签发机构：俄罗斯联邦技术调节与计量局授权公告机构。俄罗斯国家标准合格证书分交付批证书和成批生产证书两种。交付批证书，针对出口商只对一批产品有效，由于俄罗斯未对我国实验室认可，在我国不能发放。成批生产证书对我国企业非常合适，一旦通过工厂检查，在三年有效期内，允许产品在俄罗斯销售。

1) 单批次装运证书

该证书只适用于特定的批次，特定的合同规定的产品，对于产品的名称、数量、规格、合同、俄罗斯客户等等进行了严格的规定。该证书一次性有效，办理该证书不需要提交样品，只需要提交文件和资料。

2) 1 年有效期证书

办理该合格认证的产品，制造商在 1 年证书有效期限内，可以不限次、不限量的出口产品到俄罗斯领土范围内，任何客户有效。

3) 3 年有效期证书

办理该合格认证的产品，制造商在 3 年证书有效期内，可以不限次、不限量的出口产品到俄罗斯领土范围内，任何客户有效。

获得认证证书的产品，允许在产品上加贴认证标志。

ГОСТ 标志又叫 CPT 标志，ГОСТ 的标志会被标示于已认证的产品及包装上（如图 7 所示），也可以用在附属文件上，表明符合相应的俄罗斯国家标准。标志由两部分组成（如图 8 所示），图形部分表示 ГОСТ-R 认证体系，数字部分（图 8 中的 XXXX）表示认证机构的注册号码。



图7 Г O C T 标志 (CPT 标志)

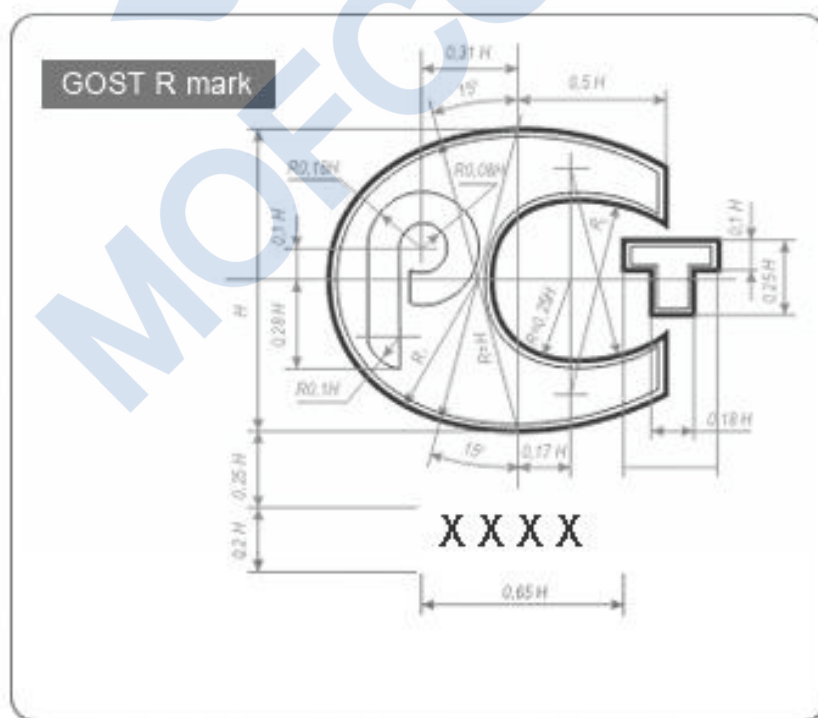


图 8 Γ O C T 标志 (CPT 标志) 的构成

(3) EAEU 认证 (CU-TR 认证)

2013 年 2 月 15 日，强制性 GOST R 认证（GOST TR）被海关联盟 CU-TR 认证取代以后，不在海关联盟技术法规管制（即 CU 目录，详见表 2 最新 CU 清单名录）内的产品可以继续申请自愿性 GOST R 认证。

2013 年 2 月 15 日，海关联盟发起了 CU-TR 认证，规定不在海关联盟技术法规管制

（即 CU 目录，详见表 2 最新 CU 清单名录）内的产品可以继续申请自愿性 GOST R 认证。而玩具、童车等婴童用品在 CU 目录中，因此，进入到俄罗斯的童车产品必须取得 CU-TR 认证证书，才能获得通行。

2015 年 1 月 1 日，欧亚经济联盟（EAEU）取代原海关联盟（CU）正式启动运行后，CU-TR 认证也更改为 EAEU 认证，但相关的认证制度却无任何变更。但近两年来，随着联盟在贸易经济领域合作的进一步深入，相关的法律法规制度建设也日趋完善。

EAEU 证书的有效期限分为单批次、1 年有效期、3 年有效期和 5 年有效期四种类型；单批次证书可免于测试和工厂审核；1 年有效期证书需要专家工厂审核并提供 2-5 个样品进行测试；3 年有效期证书需要两名专家到工厂审核和样品测试；5 年有效期证书必须有俄罗斯的 ISO 9001 证书，需要样品测试，并且每年有工厂审核和监督审核。

欧亚经济联盟 EAEU 认证可分为欧亚经济联盟 EAEU 合格证和欧亚经济联盟 EAEU 符合性声明。

（1）欧亚经济联盟 EAEU 合格证

目前在 CU 清单上的产品种类，均需要由欧亚经济联盟统一认证注册的认证机构和检测实验室（中心）签发合格证书，该证书任何实体都可以申请。欧亚经济联盟 EAEU 合格证需要送样测试；1 年和 3 年和 5 年批量都必须要有国外专家工厂审核，并将样品送到国外进行测试。

（2）欧亚经济联盟 EAEU 符合性声明

由欧亚经济联盟认证机构参与的基础上对自己产品的合格声明，目前强制性清单中 90%以上产品都需要 EAEU 符合性声明证书，该证书只能本国公民作为持证人。生产厂或贸易商申请时，需要提供持证人的贸易合同和营业执照，可以免于样品测试和工厂审核。

5.2.3 俄罗斯童车产品合格评定程序

EAEU 童车产品认证的流程包括以下 7 个步骤：

（1）提出认证申请

1) 需对产品进行 EAEU 认证的申请人向有关的认证机构提出申请。当申请人没有有关认证机构和相产品认证程序的信息时，可以在欧亚经济联盟 EAEU 认证委员会机关查询认证机构的相关信息。

2) 如果有若干个该产品的认证机构，申请人有权向其中的任何一个提出申请。

3) 如果在提出申请时没有相应的认证机构，则可向欧亚经济联盟 EAEU 认证委员会或在其职权范围可实施认证工作的欧亚经济联盟授权机构执行权力机关提出申请。

4) 认证机构对申请进行审理并在收到申请一个月内将决定通知申请人。有关申请的决定包括:类产品的认证程序和认证条件; 认证方案; 必需的技术条件目录、能够对产品实施检测的被认可的室名录以及可以对生产或质量体系实施认证的机构名录。

申请人可以选择认证机构, 检测机构和检查机构。

(1) 抽取样品, 对样品进行一致性检查并进行测试

1) 由 EAEU 认证机构对样品进行检测, 样品的结构、成分、生产工艺应同供应给消费者的产品一样。样品的数量、抽样程序、一致性鉴定规则及留样按照该产品认证的标准文件或检测方法予以规定。

2) 用于检测的样品通常由检测实验室或由其他权威机构抽取。如果在两个或两个以上检测实验室里进行检测, 可由认证机构抽取供检测用的样品。经过检测的样品应在产品适用期内或证书有效期内予以保存。样品保存的具体期限在规定同类产品认证程序的文件中确定。

3) 认证时的检测在经欧亚经济联盟认证委员会认可的可实施该产品认证所依据的标准文件中规定的检测项目的实验室进行。

4) 检测结束且结果合格后, 实施产品检测的检测实验室负责出具检测报告, 并提供给申请人和证机构。检测报告副本的保存期限不应低于证书的有效期。检测报告副本保存的具体期限在同类产认证体系和检测实验室的文件中规定。

5) 申请人应向认证机构提供申请决定中指明的文件, 包括认证产品所适用的由联邦执行机关在职权范围内签发的产品符合规定要求的文件。EAEU 认证机构对申请人所提交的文件(包括这些文件中的结果是否符合现行的标准文件、这些文件的签发日期、产品结构或成分、材料、工艺的变化、相关证书等)进行检查后作出签发合格证书或缩小检测范围、或对有关文件中显示的所缺少的检测项进行补充测试的决定。

(3) 工厂检查

工厂审查要求根据相关体系认证文件进行, 工厂所使用的文件应当与质量保证体系要求的文件相同。取得由 Gosstandart 认可过的体系认证机构开展的 ISO 9000 管理体系认证可以相对简化工厂审查的过程。

产品证书中将指明对生产状况进行分析的相关信息和生产或质量体系认证的相关信息。

(4) 签发合格证书

1) 签发

认证机构对产品是否符合规定的要求进行评定。评定结果显示在评审员的结论中。根据该结论认证机构做出签发证书的决定，办理证书并将其提交欧亚经济联盟经济委员会注册。证书只有在欧亚经济联盟经济委员会具备了注册号后才能生效。

2) 证书内容

根据认证方案的相关规定，证书中将注明所有作为签发证书所依据的文件。证书可以有附件，包含证书有效性所涉及的具体产品的清单，必要时详细说明构成成分：

由同一生产者生产并且按同一要求认证的同类产品的类别。

对证书中指明的产品（全套的、成套的）进行技术维修和修理用的已安装成套的构件及（或）备用零件产品（全套的、成套的）。

如果产品评定结果不合格，认证机构将签发拒绝签发证书的决定并说明原因。在强制认证时，如果产品符合对该产品规定的标准文件的要求则按照相关程序签发证书。

认证机构在确定证书有效期时通常考虑了产品标准文件的有效期以及生产或质量体系认证的期限（如果认证方案中对此有规定），但证书的有效期不能超过 5 年。批量产品或具有使用（适用）期限的每种产品的证书效力不应超过产品的使用（适用）期限，但不超过 5 年。

如果产品的结构（成分）或生产产品的工艺发生了可能影响到产品是否符合标准文件要求的变更时，申请人应事先将此信息通知签发证书的机构，签发证书的机构将做出必须对产品进行新的检测或新的评定的决定。

获证产品附带的技术文件（技术说明书、标签等）和产品出售时附带的文件中应体现通过认证的记录并注明证书的编号和签发日期。

（5）EAC 标志的使用

1) 获证商品应加贴相应认证体系批准的 EAC 标志，见图 1。EAC 标志不能小于 5mm。

2) EAC 标志应由生产者（销售者）按照认证机构签发的 EAC 标志使用许可证加贴在获证产品上。

3) EAC 标志加贴在产品（或）附有技术资料的包装上。EAC 标志应加贴在每个获证产品单位不可拆卸的部分，如果是加贴在包装上，则应加贴在该产品的每一个最小销售单位的包装上。EAC 标志也可贴在商标的旁边。

如果 EAC 标志不能直接加贴在产品上（如气态、液态和松散状的物品），则应把 EAC 标志加贴在包装上。在必要情况下可以加贴在作为产品附属部分的标签或绑扎带（用于绳索、电缆等）上。对具体产加贴 EAC 标志的规则应按照同类产品认证程序的有关规定

执行。

4) 绘制 EAC 标志时应使其颜色与加贴标志的表面的底色彼此有一定的差别。给产品加贴合格标志的方法应保证标志的图案清晰,对外部的影响因素具有耐久性,以及在规定的产品使用期或适用期标志是经久耐用的。EAC 标志图案的制作可用雕刻、蚀刻、浇铸、印刷或其他能够确保满足对标志图的要求的方法。

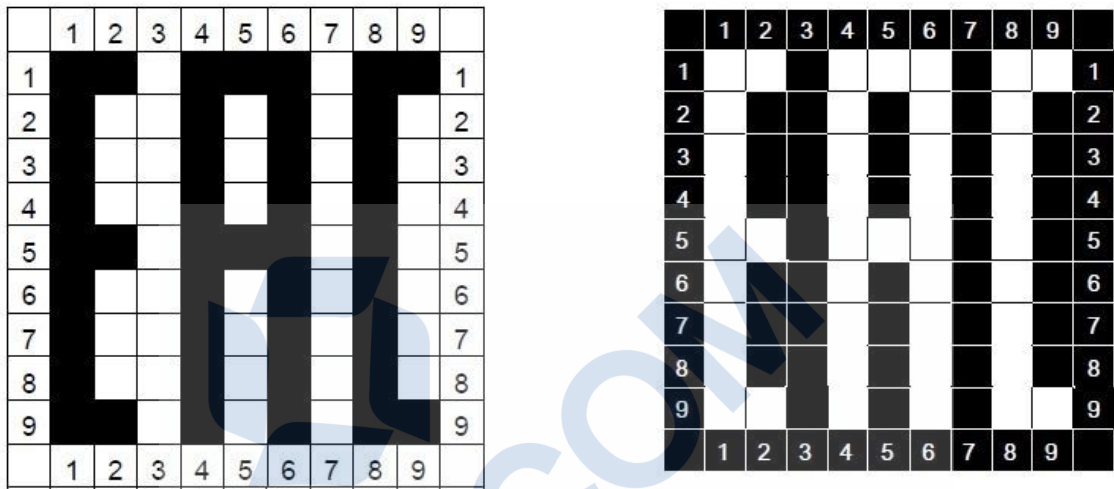


图 9 EAC 标志

(6) 对获证产品的监督

1) 对获证产品的检查监督(如果认证方案对此有规定)将在证书和 EAC 标志使用许可证有效期实施,监督频率为至少 1 次/年。其方式是定期检查和计划外检查,包括对产品样品的检测,以及其他判定所销售的产品持续符合认证时所确认的规定要求而必需的检查。

2) 确定检查监督的周期和范围的标准是产品潜在危险性的程度、生产的稳定性、生产量、是否建了质量体系、实施检查监督的费用等。各类产品认证程序中明确了检查监督的范围、内容和程序。

3) 有关消费者、商业机构及对获证产品实施社会或国家监督的机关对产品质量有异议时,可对品实施计划外检查。

4) 检查监督一般包括下列工作:

- 对有关获证产品的信息进行分析;
- 成立实施检查组;
- 进行监督检查中抽样样品检测,并对检测结果进行分析;
- 得出检查结果并做出决定。

5) 检查监督的结果将形成证明文件, 该证明文件中对样品检测结果和其他检查结果做出评定, 获证产品的生产状况和能否保留已签发的证书有效性做出结论。证明文件应在认证机构保存, 副本给申请人(生产者、销售者)和参加检查监督的组织。

6) 如果产品不符合认证时所检查的标准文件的要求, 或产品的标准文件或检测方法变更, 或产品的结构(成分)、成套性变更, 或产品的工艺要求、检查和检测方法、质量体系等方面变更, 且变更导致产品不符合认证要求时, 认证机构将根据检查监督的结果暂停或终止证书有效性, 同时暂停或撤销 EAC 标志的使用权。

7) 如果申请人可以通过与发证机构商定的整改措施消除被发现的不合格的原因, 并且不用在认可的实验室进行重新检测即可确认产品符合标准文件要求, 则认证机构可以做出暂停 EAEU 证书有效性和 EAC 标志使用许可证有效性的决定。如果通过整改措施仍然无法达到规定的要求, 则证书的有效性将被终止, 证书将被撤销。

8) 有关暂停或终止证书有效性的信息由发证机构通知申请人、消费者、欧亚经济联盟经济委员会及其他有关的同类产品认证体系的参与者。产品认证程序中明确了通知该信息的程序和期限。

(1) 当产品不符合规定时的整改措施

1) 在实施整改措施期间应采取以下措施

①在实施整改措施期间认证机构将采取以下措施:

- 暂停证书的有效性和 EAC 标志使用;
- 通知申请人、消费者、欧亚经济联盟经济委员会及其他相关的认证参与者;
- 规定完成整改措施的期限;
- 检查生产者(销售者)实施整改措施的情况。

②在实施整改期间生产者(销售者)应:

- 确定被发现的不合格的范围: 不合格产品的数量、型号、编号和批量;
- 通知消费者、媒体、使用具有潜在危险的产品的相关组织。

③完成整改措施后采取的措施

- 在完成整改措施并且结果满足规定要求后, 认证机构将采取以下措施:
- 向生产者(销售者)明确, 因实施整改措施前后产品已发生变化, 整改后的产品应加贴新志, 同时应在每种具体情况下确定标志的特征和类别;
- 通知申请人、消费者、欧亚经济联盟经济委员会及其他相关的认证参与者。

④如果生产者（销售者）未实施整改措施或整改措施不能满足规定要求，认证机构将终止证书有效性，并撤销 EAC 标志的使用。

（8）通报认证结果

表 30 最新 CU 清单名录

状态	生效日期	文件编号	技术规范名称
生效	15.02.2012	TR CU 006/2011	关于烟花爆竹产品的安全性
生效	01.06.2012	TR CU 019/2011	关于个人防护用品的安全性
生效	01.07.2012	TR CU 005/2011	关于包装的安全性
生效	01.07.2012	TR CU 007/2011	关于青少年用品的安全性
生效	01.07.2012	TR CU 008/2011	关于玩具产品的安全性
生效	01.07.2012	TR CU 009/2011	关于美容化妆品的安全性
生效	01.07.2012	TR CU 017/2011	关于轻工业品的安全性
生效	31.12.2012	TR CU 013/2011	关于对汽车和航空用汽油、柴油、船舶燃料、 喷气式发动机燃料和重油的要求
生效	15.02.2013	TR CU 004/2011	关于低电压设备的安全性
生效	15.02.2013	TR CU 010/2011	关于机械和设备的安全性
生效	15.02.2013	TR CU 011/2011	关于电梯的安全性
生效	15.02.2013	TR CU 012/2011	关于爆炸环境中使用的设备安全性
生效	15.02.2013	TR CU 016/2011	关于使用气体燃料的设备安全性
生效	15.02.2013	TR CU 020/2011	技术产品的电磁兼容性
生效	01.07.2013	TR CU 015/2011	关于粮食的安全性
生效	01.07.2013	TR CU 021/2011	关于食品的安全性
生效	01.07.2013	TR CU 022/2011	食品及其标签
生效	01.07.2013	TR CU 023/2011	果蔬汁产品的技术规范
生效	01.07.2013	TR CU 024/2011	油脂产品技术规范
生效	01.07.2013	TR CU 027/2012	关于一些专门食品，如食疗食品以及饮食预防 营养品的安全性
生效	01.07.2013	TR CU 029/2012	食品添加剂，香料和加工辅助剂安全性要求
生效	01.02.2014	TR CU 026/2012	关于小型船舶安全性
生效	01.03.2014	TR CU 030/2012	关于润滑材料、润滑油和特殊液体的技术规 范
生效	01.07.2014	TR CU 025/2012	关于家居产品的安全性
生效	01.07.2014	TR CU 028/2012	关于炸药和相关产品的安全性
生效	02.08.2014	TR CU 001/2011	关于铁路机车车辆的安全性
生效	02.08.2014	TR CU 002/2011	关于高铁运输安全的安全性
生效	02.08.2014	TR CU 003/2011	关于铁路运输地面设施的安全性
生效	01.01.2015	TR CU 018/2011	关于轮式车辆的安全性
生效	15.02.2015	TR CU 014/2011	关于机动车道的安全性
生效	15.02.2015	TR CU 031/2012	关于农林业用拖拉机及拖车的安全性
生效	2014.3.1	TR CU 030/2012	关于润滑油、油和特殊液体的安全性
生效	2014.2.5	TR CU 031/2012	关于农林作业车辆和拖车的安全性
生效	2014.3.1	TR CU 032/2013	关于压力设备的安全性
生效	2014.3.1	TR CU 033/2013	关于牛奶和奶制品的安全性
生效	2014.3.1	TR CU 034/2013	关于肉类和肉制品的安全性
生效	2016.5.15	TR CU 035/2014	烟草产品
生效	2018.1.1	TR EAEU 036/2016	关于气体燃料的要求

状态	生效日期	文件编号	技术规范名称
生效	2018. 3. 1	TR EAEU 037/2016	关于电气和电子设备中使用某些有害物质的限制性规定
生效	2018. 3. 18	TR EAEU 038/2016	关于景点安全性
通过	2016. 11. 30	TR EAEU 039/2016	关于矿质肥料的要求
生效	2017. 9. 1	TR EAEU 0 TR EAEU 040/2016	关于鱼类产品的安全性
生效	2021. 6. 2	TR EAEU 041/2017	关于化学品安全性
生效	2018. 11. 17	TR EAEU 042/2017	关于儿童游乐场设备安全性

5.2.4 俄罗斯童车标准

限于获取渠道的限制，目前获得的俄罗斯涉及童车技术要求是 TPTC 007/2011《少年儿童用品安全技术法规》第七章规定的儿童自行车、儿童推车产品的技术要求，具体见表 31 和表 32。鉴于篇幅限制，技术法规中所涉及的附件 10：《纺织材料化学安全性要求》以及附件 15：《化学和聚合材料的化学安全性要求》请参考法规文本，在此不详细列明。

表 31 儿童推车的安全性要求

条款及条款名称	要求
1 稳定性	儿童推车在水平面和斜面上（角度为 10 度）均应当保持平稳。
2 锐利边缘、锐利尖端	儿童推车与使用者接触的边缘、部件和零件不应尖锐。
3 夹手间隙	不应当存在直径为 5 毫米至 12 毫米之间的开口、裂缝。
4 束缚系统	敞棚的儿童推车应当有预防使用者从童车上摔落的装置（安全带、围护和其它类似的装置）。 安全带，包括调节器和锁扣的强度应当不小于 150 牛顿。
5 靠背要求	儿童推车靠背应当不易变形。
6 制动系统	儿童推车应当配备制动系统，并且确保使儿童不可触及。
7 折叠锁定装置	儿童推车应当配备折叠机构的锁定装置。 任何锁定装置的打开和关闭应同时由两只手完成，或者需要借助专用工具。
8 可拆卸部件	活动的（折叠把手）和可拆卸的部件（车体）在正常工作状态下，应当确保不能自动释放或折叠。
9 承载要求	车把、安全带、提手和其它用于移动童车的配件，应当能承受 30 千克的载荷。
10 配件安装	童车的结构应当保证可以安装反光镜和信号部件。
11 材料质量及纺织物 （见技术法规附件 13、18）	童车的纺织材料应当牢固可靠，着色对摩擦的色牢度不小于 3 级灰阶标准。
	童车封闭车身的外包覆材料应当防水或者有防水罩。
	制造童车使用的纺织材料应当符合技术规程附件 13 的化学安全性要求。
	化学和聚合材料应当符合本技术规程附件 18 的化学安全性要求。 注：产品在水介质（蒸馏水）中毒性指数应当为 70%至 120%（含），而在空气介质中为 80%至 120%（含）。

表 32 儿童推车和自行车的安全性要求

条款及条款名称	要求
1 适用范围	车座的高度在 435 毫米至 635 毫米之间的自行车。
2 儿童自行车适用情况说明	适用于本标准的自行车, 少年乘骑者质量应当不大于 50 千克, 小学生乘骑者质量应当不大于 40 千克。
3 制动系统要求	使用链条传动的自行车应当装备制动系统(多个制动系统)。 使用手刹制动的学龄前儿童自行车, 当施加在制动手柄上的力为 90 牛顿时, 作用在车体上的有效制动力应当不小于 50 牛顿。 使用脚刹制动的自行车, 施加在踏板上的力与制动力的比例相应地不应大于 2:1。 在进行制动系统试验时, 试验载荷为 60 千克时制动系统应当起动。不得完全闭锁车轮。当松开施加在制动器上的力之后, 制动系统的所有部件应当复归原位。
3 链条保护装置	不得出现链条绕到链轮轮齿顶部和脱链的情况。自行车应当配备关闭与主动链轮接触的外表面的保护装置。
4 锐边	在行驶过程中可能与乘骑者身体接触的自行车部件, 不应存在锐利的突出边缘。
5 突出物	长度超过 8 毫米的突出部件应当加以钝化。车体框架的上部管件不应当有突出物。
6 车把	方向操纵部件应当保证乘骑者对自行车稳定可靠的操控。自行车车把末端应当配备把手或者把套。并且当施加 70N 作用力时, 不应脱落。
7 零部件及连接件的强度和可靠性	自行车的零部件和连接件应当牢固。
8 前叉	进行自行车的“车把-前叉”部件试验时舵轴不应当有可见的裂缝和损坏部件。 对儿童自行车进行试验时, 在施加 30 牛米的力矩、静态载荷 500 牛顿的情况下, 100 毫米长度上前叉的永久变形量不应超过 20 毫米。 从自行车舵两侧附加 130 牛顿的载荷时舵相对于轴不应有偏移。 对儿童自行车进行试验时, 在前叉部件附加 130 牛顿和不少于 13.5 千克的下落质量时, 前叉永久变形不应超过 40 毫米。 对于供少年使用的自行车, 在前叉部件附加 200 牛顿和不少于 22.5 千克的下落质量时, 前叉的永久变形 40 毫米。 对儿童自行车进行试验时, 在施加不小于 50 牛米力矩的情况下, 舵轴不应损坏。 对少年自行车进行试验时, 在施加不少于 108 牛米力矩的情况下, 舵轴不应损坏。 对儿童自行车进行试验时, 在“舵轴-前叉”附加 15 牛米力矩的情况下, 部件不应被折断、出现裂缝、并且试验轴偏移量不应大于 4 毫米。
9 鞍座夹紧装置	对学龄前儿童、学龄儿童进行试验时, 当在车座上分别附加不小于 300 牛顿、600 牛顿和 100 牛顿、150 牛顿的水平力时, 车座相对于支架和支架相对于车座不应发生偏移。
10 前叉落重	试验时, 试验部件不应当出现可见的裂缝, 前叉和框架端部测得的部件永久变形量应当不大于 20 毫米。 (1) 将质量为 22.5 千克的重物从 50 毫米高度自由落下。 (2) 将前叉与载荷为 30 千克的重物一起作自由落体。
11 脚蹬/曲柄驱动系统	脚蹬/曲柄驱动系统应当能承受动态载荷。 在动态载荷试验过程中不应当有过热现象。脚蹬或者连杆螺纹不应有明显裂缝。

12 脚蹬的脚踩面	对儿童自行车进行试验时，在向踏板附加不小于 600 牛顿垂直力后，自行车的驱动应当保持功能正常。
13 稳定性（踏板离地面距离）	学龄前儿童的自行车在负载情况下，当偏离水平位置 20 度时，自行车的踏板不应当接触到地面。
	学龄儿童的自行车在负载情况下，当偏离水平位置 25 度时，自行车的踏板不应当接触到地面。
14 附件结构	自行车作为交通工具时应当有反光镜。 自行车的结构应当保证可以安装照明系统、以及信号装置的反光部件。
15 平衡轮	对于学龄前儿童自行车，当在车座上施加 30 千克的垂直载荷时，车体上安装的支撑轮不应当有大于 25 毫米的弯曲，永久变形量不应大于 15 毫米。 自行车对称面与每一滚轮内端面之间的水平距离应当不小于 175 毫米。
11 材料质量及纺织物（见下文附件 13、18）	制造童车使用的纺织材料应当符合技术规程附件 13 的化学安全性要求。 化学和聚合材料应当符合本技术规程附件 18 的化学安全性要求。 注：产品在水介质（蒸馏水）中毒性指数应当为 70%至 120%（含），而在空气介质中为 80%至 120%（含）。

5.3 澳大利亚对童车的技术法规、标准及合格评定程序

5.3.1 澳大利亚的消费品安全法律法规简介

澳大利亚是联邦制政府，有各种各样的法律适用于不同的州和地区，但是在澳大利亚全境范围内所有消费品需要满足《竞争和消费法案 2010》（Competition and Consumer Act 2010）的相关要求，该法案中的第二章节《澳大利亚消费法》（Australia Consumer Law）给出了具体的执行要求，管控范围覆盖整个澳大利亚。澳大利亚消费法是强制的法律层面的要求，其中包含了针对不同产品强制标准，而这些强制标准均收录在《消费者保护公告》（Consumer Protection Notice）中。

《竞争和消费法案 2010》（Competition and Consumer Act 2010）：澳大利亚各联邦政府，州和地区均需要遵循的法律要求；

《澳大利亚消费法》（Australia Consumer Law）：属于竞争和消费法案 2010 第二章节的细化要求；

《消费者保护公告》（Consumer Protection Notice）：属于澳大利亚消费法（Australia Consumer Law）的一部分，该公告中明确列出每一类产品对应的不同 CPN 号码以及相应的强制性安全要求，针对不同产品的强制要求 CPN 均是参考本国的自愿性标准 AS/NZS 或者其他国家和地区的标准而制定。

自愿性标准（Voluntary standard）：很多消费者保护条例的具体要求参考的都是

本国的一些自愿性标准 AS/NZS， 这些标准不强制要求但是一旦被 CPN 引用，则引用的相关要求便会升级成为强制要求。

《消费者保护公告》（Consumer Protection Notice）只是针对出口到澳大利亚市场上技术层面的安全要求，除此之外，所有流通领域的产品还必须满足所有的产品宣称验证。

5.3.2 澳大利亚技术法规与标准的关系

澳大利亚市场上强制性要求：《消费者保护公告》（Consumer Protection Notice）中包含的各种强制性要求的制定基本是参考本国自愿性标准（AS/NZS）或其他国家或地区的标准而制定，因此，当澳大利亚市场上没有适用法规时候则自愿性标准便成为了确保产品安全的检验工具，即非强制要求但是强制满足；而当产品有适用的法规，该法规所引用的本国自愿性标准的部分项目则升级为强制要求。

5.3.3 与童车安全相关的技术法规和标准

5.3.3.1 各类车遵循的法规和标准（Consumer Protection Notice）

（1）儿童自行车所需要遵循的法规

澳大利亚市场的儿童自行车，根据座位高度和车轮轴距的不同，所要遵照的法规和标准也并不相同，详见表 33：

表 33 儿童自行车所需要遵循的法规/标准

分类	法规/标准
玩具自行车 - 轮轴距小于 640mm，但最大座位高度小于等于 435mm	CPN No. 14, 2003 （技术要求参考 AS/NZS 8124. 1: 2002 标准）
儿童自行车 - 轮轴距小于 640mm，但最大座位高度大于 435mm， 小于 635mm	ISO 8098: 2014
儿童自行车 - 轮轴距大于等于 640mm， 但是小于等于 765mm	CPN No. 6, 2004（技术要求参考 AS/NZS 1927: 1998 标准）

对于玩具法规和标准（CPN No. 14, 2003 和 AS/NZS 8124. 1: 2002）， 以及儿童自行车国际标准（ISO 8098: 2014）， 在此不再重复介绍。而 CPN No. 6, 2004 是《贸易法案 1974》-消费者保护公告 2004 年 6 号文件，脚踏自行车消费产品安全标准（Trade Practices Act 1974 - Consumer Protection Notice No. 6 of 2004 - Consumer Product Safety Standard: Pedal Bicycles: Safety Requirements）。该法规仅适用于车轮轴距大于等于 640mm 的自行车，其技术要求基本上等同采用 AS/NZS 1927: 1998。而该类产品在澳大利亚市场上现行版本的自愿性标准为 AS/NZS 1927: 2010+A1: 2014，自愿性

标准对 1998 版标准的部分条款作了细微的修改。

关于这份法规和标准的详细介绍请参考下文与国家标准 GB 14746 的差异对比表格。

(2) 儿童推车所需要遵循的法规：

《竞争和消费法案 2010》-消费者保护公告 2007 年 8 号文件，编辑更新日期：2019.2.14，睡篮和儿童推车消费产品安全标准（Competition and Consumer Act 2010 -Consumer Protection Notice No 8 of 2007，Compilation date: 14 February 2019--Consumer Product Safety Standard for Prams and Strollers）该份法规是参考 AS/NZS 2088:2000 制定，参考该份自愿性标准的部分条款制定生成，而该类产品在澳大利亚市场上现行版本的自愿性标准为 AS/NZS 2088:2013，自愿性标准的要求更加全面，关于这两份法规和标准的详细介绍请参考下文与 GB 14748 的对比表格。

CPN No. 8 这份强制性要求在 2019 年 2 月 14 号最新更新了修订版本，此份最新修订的强制要求中主要的更新点是从产品范围中明确指出满足以下特性的儿童三轮车将会被要求满足所有儿童推车的相关要求。

当儿童三轮车适用年龄宣称小于 24 个月，并且包含如下这些儿童推车特性的一些（2 种及以上）组合时，这类产品会引导消费者认为该产品是可以用来作为儿童推车功能推行孩子：

- 1) 产品座位面有高的靠背；
- 2) 配有儿童束缚系统；
- 3) 能够限制儿童对行驶方向的控制；
- 4) 可卸载或者移除的踏板；
- 5) 座椅可以调整到半倾斜或者全倾斜状态

根据以上，对于生产儿童三轮车的厂家需要特别留意产品的设计和符合性问题。

儿童三轮车所需要遵循的法规：

在澳大利亚市场上并没有相关标准或者法规，所以一般三岁以下儿童使用三轮车参考玩具法规和标准相应执行，对应的法规为 CPN No. 14, 2003（其技术要求参考了 AS/NZS 8124.1:2002 标准），而该类产品在澳大利亚市场上现行版本的自愿性标准为 AS/NZS 8124.1:2019，自愿性标准的要求更加全面，其等同采用 ISO 8124 系列标准。

结合上文针对最新的儿童推车法规文件的解读，一些特殊结构使得儿童三轮车拥有儿童推车功能的产品则需要同时满足三轮车和儿童推车的两种功能的要求，具体的儿童推车的相关要求请参考下文儿童推车标准的相关对比表格。

(4) 儿童学步车所需要遵循的法规：

《竞争和消费法案 2010》-消费者保护公告 2013 年 1 号文件，儿童学步车安全标准 Competition and Consumer Act 2010 - Consumer Protection Notice No. 1 of 2013 - Safety Standard: Baby Walkers， 由于澳大利亚没有相关产品的自愿性标准，该份法规的相关要求参考 ASTM F977-12 制定，强制要求满足如下项目：

- 1) 6.1 条款：稳定性；
- 2) 6.3 条款：跌落台阶测试；
- 3) 7.3 条款：稳定性测试；
- 4) 7.6 条款：台阶测试；
- 5) 8.2 条款：产品标签。

关于这份法规和标准的详细介绍请参考下文与 GB 14749 的对比表格。

5.3.4 澳大利亚与我国童车标准的差异

5.3.4.1 澳大利亚与我国儿童自行车标准的差异

目前我国的儿童自行车标准为 GB 14746—2006《儿童自行车安全要求》，为国家强制性标准。该标准在技术要求上等同采用国际标准 ISO 8098:2002《儿童自行车安全要求》，其技术水平已达到国际儿童自行车安全水平。

澳大利亚儿童自行车强制法规 Trade Practices Act 1974 - Consumer Protection Notice No. 6 of 2004 - Consumer Product Safety Standard: Pedal Bicycles: Safety Requirements《儿童自行车 安全要求和试验方法》，其技术要求基本上等同采用 AS/NZS 1927: 1998。

为方便广大厂商具体了解我国与澳洲儿童自行车安全标准的区别，我们提供了 GB 14746—2006《儿童自行车安全要求》与 AS/NZS 1927:1998《自行车安全要求》里对于儿童自行车测试要求的对比表（表 34），供参考使用。

表 34 GB 14746—2006《儿童自行车安全要求》与 AS/NZS 1927:1998《自行车安全要求》中

对于儿童自行车测试要求的对比表

GB 14746 条款及条款名称	AS/NZS 1927 条款及条款名称	异同点
1. 范围	1.1 适用范围	GB 14746 适用于鞍座的最高高度大于 435mm 而小于 635mm, 凭借后轮驱动的儿童自行车 AS/NZS1927 适用于轮轴距 ≥ 640 mm 的脚踏车。 其中儿童自行车为轮轴距 ≥ 640 mm, 但 ≤ 765 mm。
	1.2 目的	GB 14746 无对应条款。
--	1.3 参考文献	GB 14746 无对应条款。
2. 术语和定义	1.4 术语	--
--	1.5 标记	--
--	1.6 标签信息	--
--	1.7 使用维护安装说明	--
3. 技术要求	2 设计要求	--
3.1 总则	2.1 一般	--
3.1.1 锐利边缘	2.2 锐利边缘	技术要求基本一致。
3.1.2 突出物	2.4 突出物	技术要求基本一致, 突出物的判定和考察的区域有所不同。
3.1.3 有关安全的紧固件的紧固和强度	2.3 紧固件	技术要求基本一致。
3.1.3.1 螺钉的紧固	--	--
3.1.3.2 最小断裂扭矩	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.2 车闸	2.14 刹车系统	
3.2.1 制动系统	2.14.1	GB 14746 要求最大鞍座高度大于或等于 560mm 的儿童自行车, 不论是否装有固定传动的驱动装置, 都应装有两个独立的制动系统, 一个制动前轮, 一个制动后轮。后制动系统可采用手闸或脚闸。最大鞍座高度小于 560mm 的儿童自行车, 不论是否装有固定传动的驱动装置, 应至少装有一个制动系统如果只装有一个制动系统, 应用以制动后轮如儿童自行车装有两个独立的制动系统, 则应一个用以制动前轮, 一个用以制动后轮。后制动系统可采用手闸或脚闸。 AS/NZS 1927 要求装有两个独立的制动系统, 则应一个用以制动前轮, 一个用以制动后轮。儿童自行车后制动系统必须是脚闸。
3.2.2 手闸	2.14.2 手闸	--
3.2.2.1 闸把位置	2.14.2.1 闸把位置	位置一致, 都是前闸把安装在把横管的右侧, 后闸把安装在把横管左侧。
--	2.14.2.2 手闸杆附件	--
3.2.2.2 闸把尺寸	2.14.2.3 闸把尺寸	GB 14746: 最大握闸尺寸 d, 在 A 点和 B 点之间应小于或等于 60mm, 在 B 点和 C 点之前应小于或等于 75mm。 AS/NZS 1927: 童车的最大握紧尺寸不超过 60mm。

GB 14746 条款及条款名称	AS/NZS 1927 条款及条款名称	异同点
3.2.2.3 线闸部件	2.14.2.4 预紧力	--
3.2.2.4 闸皮和闸盒部件	2.14.2.5 闸皮装配	技术要求一致。
3.2.2.5 车闸的调整	2.14.2.6 车闸的调整	技术要求一致。
3.2.3 脚闸	2.14.3 脚闸	技术要求基本一致。 GB 14746: 曲柄的驱动位置和制动位置之间的位差应小于或等于 60° (测量时, 对曲柄每个位置施加的扭矩应为 14N·m)。 AS/NZS 1927: 曲柄的驱动位置和制动位置之间的位差应小于或等于 60° (测量时, 对曲柄每个位置施加的扭矩应为 15N·m)。
3.2.4 制动系统的强度	附录 D3	要求和测试方法略有区别。
3.2.5 制动性能	附录 H 制动性能	要求和测试方法略有区别。
3.3 手把	2.12 操纵系统	--
3.3.1 把横管	2.12.1 手把	GB 14746: 手把总宽度在 300-550mm 之间, 手把和座位的最大高度差≤250mm; AS/NZS 1927:1998: 手把总宽度不超过 700mm, 手把和座位的最大高度差≤400mm。
3.3.2 把套	2.12.2 手把末端	GB 14746 有高低温测试。
3.3.3 把立管	2.12.3 把立管插入标记	技术要求一致。
3.3.4 手把稳定性	3.4 手把稳定性	技术要求一致。
3.3.5 车把部件的强度	附录 L 手把强度测试	技术要求测试方法基本一致。
3.4 车架/前叉组合件	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.4.1 冲击测试 (落重)	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.4.2 冲击测试 (车架/前叉组合件跌落)	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.5 前叉	附录 J 前叉测试	AS/NZS 1927 有前叉的能量吸收测试。
3.6 车轮	--	--
3.6.1 转动精度	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.6.2 间隙	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.6.3 静负荷试验	附录 I 车轮静态负荷测试	技术要求测试方法基本一致。
3.6.4 车轮夹持力	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.7 外胎和内胎	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.7.1 充气压力	2.8.3 轮胎	技术要求基本一致。
3.7.2 充气轮胎和轮辋的适配性	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.8 脚踏和曲柄组合件	--	--

GB 14746 条款及条款名称	AS/NZS 1927 条款及条款名称	异同点
3.8.1 脚踏踩面	2.11 脚踏	技术要求一致。
3.8.2 脚踏间隙	2.6 离地间隙	地面间隙：GB 14746：20°，AS/NZS 1927：童车 20°，成车 25°。
3.8.3 脚踏/曲柄组合件动态试验	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.10 驱动系统静负荷试验	--	AS/NZS 1927 无此测试。
3.9 鞍座		--
3.9.1 极限尺寸	--	--
3.9.2 鞍管	--	--
3.9.3 鞍座夹紧装置	--	--
3.9.4 鞍座的强度	附录 F 鞍座鞍管强度测试	技术要求基本一致。
3.11 链罩	2.9 链罩	GB 14746 按座高不同规定可以使用全链罩或非全链罩。AS/NZS 1927 童车没有要求全链罩。
3.12 平衡轮	--	AS/NZS 1927 无此测试
3.13 说明书	--	--
3.14 标记	--	--

5.3.4.2 澳大利亚与我国儿童推车标准的差异

目前，我国的儿童推车标准为 GB 14748—2006 《儿童推车安全要求》。该标准中的技术要求和测试方法主要参照了欧盟推车标准 EN 1888:2003+AC:2005 《儿童护理用品 轮式儿童车辆安全要求和试验方法》。该标准在借鉴 EN 1888 的同时，结合了我国童车的生产现状，针对欧盟标准中的部分安全要求和测试方法进行了相应改动，已成为符合我国童车类产品特点的国家强制性标准。

为方便广大厂商具体了解我国现行儿童推车安全标准与澳大利亚儿童推车标准的区别，我们提供了 GB 14748—2006 《儿童推车安全要求》与强制性消费者保护条例 CPN No. 8(2019)(见表 35)，以及 GB 14748—2006《儿童推车安全要求》与自愿性标准 AS/NZS 2088:2013 《儿童推车安全要求和测试方法》的对照表（见表 36），供参考使用。

表 35 澳大利亚儿童推车消费者保护条例与我国儿童推车标准的差异

GB 14748—2006 条款和 条款名称	CPN No. 8 (2019) 条款和条款名称	异同点
1 范围	1 范围	适用范围基本一致。
2 规范性引用文件	2 参考标准	不一致, CPN No. 8 多参考本国或者 ISO 的相应标准。
3 术语和定义	3 术语和定义 4.5 保护区	部分定义基本一致, 但是 CPN No. 8 中定义较多。
4.1 材料质量	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.2 金属表面	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.3 燃烧性能	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.1 外露的开口管子	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.2.1 危险夹缝	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.2.2 剪切和挤夹点	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.3 锐利边缘和尖端	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.4 小零件	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.5 外露突出物	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.4.6 机械部件的连接	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.5.1 卧兜的最小内部高度	5 尺寸要求	技术要求不一致。
4.5.2 座兜的坐垫与靠背的角度和靠背的高度	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.6 推车的适用年龄	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.7 卧兜和座兜连接在车架上的装置	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.8 稳定性	8.7 稳定性	技术要求基本一致。
4.9 手把强度	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.10 制动装置	7.6 /8.5 停车和刹车装置	技术要求基本不一致。CPN No. 8 更细致和严格, 尤其是刹车操作装置必须是红色。
4.11 折叠锁定装置	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.11 折叠锁定装置	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.12 可拆卧兜或座兜的连接装置的强度和耐久性	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.13 束缚系统	7.8.1.1 束缚系统一般要求	技术要求不一致。 CPN No. 8 要求束缚系统必须永久连接。
4.13 束缚系统	7.8.1.3 腰带要求	只有宽度要求一致, CPN No. 8 要求更加细致和严格: 腰带必须永久固定在车架或者整体移除的布套上。
4.13 束缚系统	7.8.1.4 跨带要求	只有宽度要求一致 CPN No. 8 要求更加细致和严格: 连接在腰带的前端; 铆合点距离靠背不得超过 200mm。
4.14 车轮的强度	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.15 动态耐久性测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
4.16 撞击测试	--	CPN No. 8 无对应条款。

GB 14748—2006 条款和条款名称	CPN No. 8 (2019) 条款和条款名称	异同点
4.17 静态强度	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.1 测试样品	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.2 测试顺序	--	技术要求不一致。CPN No. 8 按法规排序执行。
5.3 最不利原则	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.4 测试仪器精度和测试环境	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.5 测试砝码	--	测试砝码参数要求部分一致。
5.6 特定可迁移元素的测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.7 危险夹缝测量	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.8 卧兜的最小内部高度测量	5 尺寸要求	测试方法和设备均不一致。
5.9 坐垫与靠背角度的测量	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.10 靠背高度的测量	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.11 稳定性测试方法	Appendix N 稳定性测试方法	测试方法基本一致，CPN No. 8 测试过程更完善。
5.12 手把强度测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.13 制动装置性能测试	Appendix J 制动装置性能测试	测试方法一致。
5.14 折叠机构锁定装置可靠性测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.14 折叠机构锁定装置可靠性测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.15 可拆卸座兜或卧兜的连接装置的锁定强度和耐久性测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.16 安全带与束缚系统可靠性测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.17 车轮安装强度测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.18 动态耐久性测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.19 撞击强度测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.20 静态强度	--	CPN No. 8 无对应条款。
5.21 塞规测试	--	CPN No. 8 无对应条款。
6 塑料包装袋和软塑料薄膜	--	CPN No. 8 无对应条款。
7 产品标准和使用说明	11 产品信息	产品信息部分不相同。CPN No. 8 更严格。
--	8.6.3 脚部开口间隙要求	GB 14748 无对应条款。
--	8.13 手拉带要求	GB 14748 无对应条款。
--	8.3 可换向手把	GB 14748 无对应条款。

表 36 澳大利亚 AS/NZS 2088:2013 标准与我国儿童推车标准的差异

GB14748—2006 条款和条款名称	AS/NZS 2088:2013 条 款和条款名称	异同点
1 范围	1 范围	适用范围基本一致。
2 规范性引用文件	2 参考标准	不一致, AS/NZS 2088 多参考本国或者 ISO 的相应标准。
3 术语和定义	3 术语和定义 4.5 保护区	部分定义基本一致, 但是 AS/NZS 2088 中定义较多。
4.1 材料质量	6.1 化学要求	AS/NZS 2088 中要求满足 AS/NZS ISO 8124.3 中的化学要求。
4.2 金属表面	6.2 耐腐蚀性	技术要求不一致。
4.3 燃烧性能	--	AS/NZS 2088 无对应条款。
4.4.1 外露的开口管子	8.2 开口管件	要求不一致, GB 14748 中开口管管塞需承受 70N 的拉力 AS/NZS 2088 中要求的是需要满足相应的手指陷落的安全要求。
4.4.2.1 危险夹缝	/	AS/NZS 2088 无对应条款。
4.4.2.2 剪切和挤夹点	8.14/9.5 危险间隙或开口	技术要求不一致, 设备要求一致, 但是测试方法不同 GB14748 在正常使用状态下执行测试; AS/NZS 2088 需要在座位负载及在手把上施加 200N/100N 力值情况下执行测试。
4.4.3 锐利边缘和尖端	9.3 危险利边 9.4 危险尖点	技术要求不一致。
4.4.4 小零件	8.5 可移除部件 9.2 突出物	技术要求不太一致, AS/NZS 2088 扭力测试 0.45Nm, GB 14748 要求 0.34 Nm; 拉力测试一致。
4.4.5 外露突出物	8.1 可能接触儿童头部的突出物	技术要求基本一致, AS/NZS 2088 要求更加详细。
4.4.6 机械部件的连接	--	技术要求不一致。 AS/NZS 2088 无对应条款。 GB 14748 针对的是成人操作部件以外的所有部件需要承受 90N 拉力, AS 针对的是所有儿童可接触的部件的操作力需要大于 40N。 GB 14748 多了关于绳带自有长度的要求。
4.5.1 卧兜的最小内部高度	5 尺寸要求	技术要求不一致。
4.5.2 座兜的坐垫与靠背的角度和靠背的高度	--	技术要求不一致, GB 14748 测量座位面角度, AS/NZS 2088 测试靠背与水平面之间的角度。
4.6 推车的适用年龄	12.1.2 产品警告语要求	技术要求及测试方法均不一致。 GB 14748 有具体的要求, AS/NZS 2088 标准仅有警告语要求。
4.7 卧兜和座兜连接在车架上的装置	8.5 可移除部件	技术要求不一致。 GB 14748 有多个选项满足其中之一即可, AS/NZS 2088 只有两个选择: 孩子不可接触或者打开力大于 40N。
4.8 稳定性	9.8 稳定性	技术要求基本一致。

GB14748—2006 条款和条款名称	AS/NZS 2088:2013 条 款和条款名称	异同点
4.9 手把强度	9.1.3 手把强度	技术要求一致。
4.10 制动装置	8.6 /9.6 停车和刹车装置	技术要求基本不一致。AS/NZS 2088 更细致和严格，尤其是刹车操作装置必须是红色。
4.11 折叠锁定装置	8.7.1 折叠产品的折叠锁定系统 9.11 折叠锁定机构的安全性能	技术要求不一致。 AS/NZS 2088 中有两种类型锁都可以接受，只要满足所有相关的结构，强度及有效性测试 GB 14748 常规锁的安全要求，AS/NZS 2088 没有锁定机构要求但是必须通过冲击测试，或者稳定性测试； 儿童可接触的操作装置打开力只是需要 40N。
4.11 折叠锁定装置	8.7.2 锁定装置的操作装置要求	基本一致，GB 14748 中要求所有的打开力必须大于 50N，AS/NZS 2088 针对儿童可接触操作装置打开力至少为 40N。
4.12 可拆卧兜或座兜的连接装置的强度和耐久性	9.12 附件锁定装置安全性要求 9.13 儿童安全座椅与车架的连接强度	技术要求不一致。
4.13 束缚系统	8.8.1 束缚系统结构 9.7.1 束缚系统强度和结构要求	技术要求不一致。 AS/NZS 2088 要求腰带和跨带必须永久固定在车架上，肩带的铆合需要有复杂的操作才能调节； AS/NZS 2088 要求束缚系统扣合装置必须是一个动作可以释放，并且打开力要大于 40N，并且打开后所有的织带四散开来，或者依然连接的部件之间打开力小于 20N； AS/NZS 2088：所有织带在使用状态下，不可以形成内圈直径大于 360mm 的绳圈； 睡篮产品不要求有束缚系统。
4.13 束缚系统	8.8.2 肩带要求	只有宽度要求一致， AS/NZS 2088 要求更加细致和严格： 不可以形成有害绳圈； 不同的铆合点高度范围要求。
4.13 束缚系统	8.8.3 腰带要求	只有宽度要求一致， AS/NZS 2088 要求更加细致和严格： 腰带必须永久固定在车架或者整体移除的布套上； 腰带有效性测试； 不可以形成有害绳圈。
4.13 束缚系统	8.8.3 跨带要求	只有宽度要求一致， AS/NZS 2088 要求更加细致和严格： 永久连接在中央扣具上； 永久固定在座位面上。
4.14 车轮的强度	9.9 车轮的强度	技术要求一致。
4.15 动态耐久性测试	9.1.2 动态耐久性测试	技术要求不一致，测试设备及耐久测试次数均不同。
4.16 撞击测试	9.11 折叠锁定机构的安全性能 9.12 附件锁定装置安全性要求 9.13 儿童安全座椅	技术要求一致。

GB14748—2006 条款和条款名称	AS/NZS 2088:2013 条 款和条款名称	异同点
	与车架的连接强度	
4.17 静态强度	9.1.1 静态耐久性	技术要求不一致, AS/NZS 2088 要求更加严苛。
5.1 测试样品	Appendix C 测试样品	技术要求不一致, AS/NZS 2088 可以接受不规则路面测试时候用新的车架执行附件的测试, 但是 GB 14748 所有的附件必须在一台车上完成。其余测试样品要求一致。
5.2 测试顺序	Table 1	技术要求不一致。分别有各自的测试顺序表格。
5.3 最不利原则	--	AS/NZS 2088 无对应条款。
5.4 测试仪器精度和测试环境	--	测试仪器精度不一致。
5.5 测试砝码	--	测试砝码参数要求部分一致。
5.6 特定可迁移元素的测试	6 化学特征	AS/NZS 2088 中要求满足 AS/NZS ISO8124.3 中的化学要求。
5.7 危险夹缝测量	--	AS/NZS 2088 无对应条款。
5.8 卧兜的最小内部高度测量	5 尺寸要求	测试方法和设备均不一致。
5.9 坐垫与靠背角度的测量	--	测试方法和设备均不一致。
5.10 靠背高度的测量	--	AS/NZS 2088 无对应条款。
5.11 稳定性测试方法	Appendix N 稳定性测试方法	测试方法基本一致, AS/NZS 2088 测试过程更完善。
5.12 手把强度测试	Appendix D 手把强度测试方法	AS/NZS 2088 要求测试 3000 个循环, 并且测试施加力值的方向是 55° ~90°, GB 14748 要求测试 800 个循环。
5.13 制动装置性能测试	Appendix J 制动装置性能测试	测试方法一致。
5.14 折叠机构锁定装置可靠性测试	8.7.1 折叠产品的折叠锁定系统 9.11 折叠锁定机构的安全性能	技术要求不一致。 AS/NZS 2088 中有两种类型锁都可以接受, 只要满足所有相关的结构, 强度及有效性测试 GB 14748 常规锁的安全要求, AS/NZS 2088 没有锁定机构要求但是必须通过冲击测试, 或者稳定性测试; 儿童可接触的操作装置打开力只是需要 40N。
5.14 折叠机构锁定装置可靠性测试	8.7.2 锁定装置的操作装置要求	基本一致, GB 14748 中要求所有的打开力必须大于 50N, AS/NZS 2088 针对儿童可接触操作装置打开力至少为 40N。
5.15 可拆卸座兜或卧兜的连接装置的锁定强度和耐久性测试	Appendix V 动态撞击强度	测试方法不一致。 GB 14748 使用 test mass D/D0 旋转 100°; AS/NZS 2088 通过冲击测试验证连接装置的强度。
5.16 安全带与束缚系统可靠性测试	Appendix K 束缚系统有效性及强度测试	测试方法不一致。GB 14748 要求针对整个束缚系统进行测试。AS/NZS 2088 分别施加 15kg 的力在每一个织带铆合点上; 织带滑移量和有效性测试方法也不一致。
5.17 车轮安装强度测试	Appendix O 车轮安装强度测试	测试方法基本一致。
5.18 动态耐久性测试	Appendix C 动态耐久	测试方法与设备均不一致。

GB14748—2006 条款和条款名称	AS/NZS 2088:2013 条 款和条款名称	异同点
试	性测试	GB 14748 需要在相应设备上撞击 72000 次，各种配置和安装方式撞击测试均分；AS/NZS 2088 需要在相应设备上撞击 64h，每种配置分别需要撞击 64h。
5.19 撞击强度测试	Appendix V 动态撞 击强度	测试方法一致。
5.20 静态强度	Appendix B 静态耐 久性测试	测试方法不一致，AS2088 更严格。
5.21 塞规测试	—	AS/NZS 2088 无对应条款。
6 塑料包装袋和软 塑料薄膜	11.1 塑料包装袋	技术要求基本一致。AS/NZS 2088 更严格。
7 产品标准和使用 说明	11.2&12 产品信息	产品信息部分不相同。AS/NZS 2088 更严格。
—	7 附件	AS/NZS 2088 明确指出所有配合儿童推车的附件如儿童安全座椅，玩具附件等，在配合状态下均要满足该标准的要求；GB 14748 中没有单独列出，但是相同的执行要求。
—	8.3 可换向手把	GB 14748 无对应条款。
—	9.10 可换向手把锁 定机构强度	GB 14748 无对应条款。
—	8.7.3 折叠收车锁	GB 14748 无对应条款。
—	8.4 脚踏板	GB 14748 无对应条款。
—	8.10/9.7.3 脚部开 口间隙要求	GB 14748 无对应条款。
—	8.11 座位表面要求	GB 14748 无对应条款。
—	8.12/9.14 拖车要求	GB 14748 无对应条款。
—	8.13 手拉带要求	GB 14748 无对应条款。
—	9.7.2 头部护栏要求	GB 14748 无对应条款。
—	9.15 其他附件要求	GB 14748 无对应条款。
—	8.3 可换向手把	GB 14748 无对应条款。
—	8.7.3 折叠收车锁	GB 14748 无对应条款。

5.3.4.3 澳大利亚与我国婴儿学步车标准的差异

目前，我国的婴儿学步车标准为 GB 14749—2006《婴儿学步车安全要求》。该标准中的技术要求和测试方法借鉴了欧盟婴儿学步车标准 EN 1273:2005《儿童护理用品 婴儿学步车安全要求和试验方法》和美国婴儿学步车标准 ASTM F977:2007《婴儿学步车安全性能》的测试要求。此标准代替 GB 14749-1993《婴儿学步车安全要求》。并在原有国家 GB 6675—2003《国家玩具安全技术规范》标准的基础上，修改了学步车主要机械结构部件的技术要求，并且对结构强度的要求和测试有所增加。

为方便广大厂商具体了解我国现行婴儿学步车安全标准与澳大利亚婴儿学步车标准的区别，我们提供了 GB 14749—2006《婴儿学步车安全要求》与 CPN No. 1:2013《婴儿学步车安全要标准》的对照表（表 37），供参考使用。

表 37 澳大利亚法规要求与我国学步车标准的差异

GB14749—2006 条款 和条款名称	CPN No1:2013 条款和 条款名称	异同点
1 范围	1 范围	表述基本一致。
2 规范性引用文件	---	CPN No1:2013 无对应条款。
3 术语和定义	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.1 材料质量	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.2 金属表面	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.1 木制部件	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.2. 危险夹缝及 孔、开口	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.3 弹簧	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.4 外露突出物	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.5 可触及部件	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.6 绳索/弹性绳 等绳状物	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.7 锁定、折叠和 框架调节装置	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.8 挤夹、剪切	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.9 胯带宽度	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.10 座位	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.10 座位	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.11 学步车脚轮	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.12 框架离地高 度	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.3.13 防撞间距	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.4 静态稳定性	6.1 稳定性	技术要求不一致。
4.5 动态稳定性	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.6 静态强度	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.7 动态强度	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.8 碰撞强度	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.9 燃烧性能	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.10 用于包装或者 学步车上的塑料袋 或者塑料薄膜	---	CPN No1:2013 无对应条款。
4.11 产品标签和使 用说明	8.2 标签要求	产品信息要求不同，后者警告语标签有特殊的格式要求
5.1.1 测试顺序	---	CPN No1:2013 无对应条款。
5.1.2 测试仪器精 度	---	CPN No1:2013 无对应条款。
5.1.3 测试环境	---	CPN No1:2013 无对应条款。
5.2 测试砝码	---	CPN No1:2013 无对应条款。
5.3 特定可迁移元 素的测试	---	CPN No1:2013 无对应条款。
5.4 可触及间隙的 测试	---	CPN No1:2013 无对应条款。
5.5 小零件，某些特 定玩具的形状、尺寸 及强度、边缘、尖端、	---	CPN No1:2013 无对应条款。

GB14749—2006 条款 和条款名称	CPN No1:2013 条款和 条款名称	异同点
金属丝和杆件的测试		
5.6 锁定、折叠及框架调节装置的测试	--	CPN No1:2013 无对应条款。
5.7 座位高度的测量	--	CPN No1:2013 无对应条款。
5.8 防撞间距测试	--	CPN No1:2013 无对应条款。
5.9 静态稳定性测试	7.3 稳定性	测试方法不一致
5.10 动态稳定性测试	--	CPN No1:2013 无对应条款。
5.11 静态强度测试	--	CPN No1:2013 无对应条款。
5.12 动态强度测试	--	CPN No1:2013 无对应条款。
5.13 碰撞测试	--	CPN No1:2013 无对应条款。
--	6.3 防止学步车从楼梯上倾翻	GB 14749 无对应条款。
--	7.6 防止学步车从楼梯上倾翻的测试	GB 14749 无对应条款。

5.3.5 澳大利亚对不符合法规要求童车的处置

5.3.5.1 澳大利亚对不符合法规的产品所采取的措施

当一个产品可能存在安全风险，则可能需要被召回。

根据澳大利亚消费者法（ACL）供应商有义务在发起召回时通知联邦部长。澳大利亚竞争与消费者委员会（Australian Competition and Consumer Commission）以下简称 ACCC 代表部长收到通知并监督召回，以确保供应商有效地将不安全产品从市场上移除并从消费者手中取回。

ACCC 执行和管理澳大利亚消费者法（ACL），ACL 适用于从事贸易和商业的公司和其他实体，无论这些活动是否跨越州和地区边界，是否仅在一个州或地区内进行，或是否通过电子商务等电子手段进行。

5.3.5.2 澳大利亚如果操作召回

召回分为自愿召回和强制召回。

如果是供应商自愿召回，根据澳大利亚消费者法（ACL），供应商必须在发起自愿召回行动的两天内通知负责竞争和消费者政策的联邦部长。如果死亡、重伤或疾病与产品有关，还需要向 ACCC 提交强制性报告。

可能还需要通知其他人，包括：

（1）国内供应链中的其他方—供应商必须向供应链中的其他方或实体发出书面通知，说明已启动召回；

（2）监管机构和法定机构—根据产品的不同，供应商可能需要将召回通知联邦专业监管机构或州和地区电气和气体安全机构

（3）国际产品接受者——供应商必须向澳大利亚境外任何向其供应受影响货物的人发出召回通知。召回通知必须说明该货物属于召回范围，如果该货物存在缺陷、具有危险特性或者不符合规定的消费品安全标准，则必须说明缺陷或不符合的性质。供应商必须在向相关海外接收者发出通知后 10 天内，向联邦部长提供通知副本。

在某些情况下，为了保护公众远离不安全产品，ACCC 可以建议联邦部长（Commonwealth Minister）发起强制召回。ACCC 将会主导强制召回的方式，并强制执行。

产品安全问题召回流程包括：

（1）停止一切产品供应；

（2）向相关权威部分反馈问题；

(3) 警示消费者危险产品的出现;

(4) 向消费者提供各种补救措施, 比如维修, 更换或者退款

5.3.5.3 公布“问题产品”的依据

ACCC 使用以情报为导向的方法来评估当前和正在出现的安全风险。通过审查一系列数据来源, 以确定可能引起安全问题的问题, 包括关于严重疾病、伤害或死亡的强制性报告、国际上发生的召回事件以及从社区收到的信息。

在市场上流通的童车一旦被发现不符合法规要求, ACCC 则会建议联邦部长 (Commonwealth Minister) 发起强制召回。

5.3.5.4 澳大利亚消费品召回

当供应商发现自己的产品存在安全隐患, 可以发起自愿召回, 根据澳大利亚消费者法 (ACL), 供应商必须在发起自愿召回行动的两天内通知负责竞争和消费者政策的联邦部长。如果死亡、重伤或疾病与产品有关, 还需要向 ACCC 提交强制性报告。

某些情况下为了保护公众远离不安全产品, ACCC 可以建议联邦部长 (Commonwealth Minister) 发起强制召回。ACCC 将会主导强制召回的方式, 并强制执行。

澳大利亚消费品召回网址: www.recalls.gov.au。

5.3.5.5 近年澳大利亚召回的通报产品示例

通过从澳大利亚官方召回网站 www.recalls.gov.au 查询通报的产品, 共查询 2018 年 12 月 1 日至 2019 年 10 月 15 日共 629 期通报案例, 共有 12 起童车产品被通报, 共涉及儿童三轮车 4 起, 婴儿推车 6 起、婴儿学步车 2 起 (见表 38)。

表 38 澳大利亚官方通报的不符合法规产品

序号	基本信息	伤害	照片
1	通报编号: 2019/17838 通报日期: 2019-10-3 通报国: 澳大利亚 实施措施: 供应商联系消费者提供新的警告语信息和说明书 产品: 婴幼儿学步车 (绿色) 商标: HB Commerce Pty Ltd 产品描述: 婴幼儿学步车, 适用年龄段: 7-15 个月	该学步车不满足强制性标准: 竞争和消费者法案 2010-CPN No. 1, 2013 的信息要求, 产品上没有必要的警告语信息。 如果产品没有必要的安全警告, 则可能无法正确使用产品, 从而对儿童造成伤害的风险	

序号	基本信息	伤害	照片
2	通报编号: 2019/17588 通报日期: 2019-06-19 通报国: 澳大利亚 实施措施: 消费者联系商家维修 产品: 小型轻便婴儿推车 商 标: eBay Seller au_goodseller 产品描述: 小型轻便婴儿推车	该产品没有红色刹车操作装置, 并且安全警告语和生产厂家信息缺失或不足。 该产品不满足强制性标准: 竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007 的相关要求	
3	通报编号: 2019/17590 通报日期: 2019-06-19 通报国: 澳大利亚 实施措施: 消费者联系商家退货全额退款 产品: 可折叠儿童推车 商 标: eBay Seller crazybarginstore 产品描述: 可折叠儿童推车	该产品不满足强制性标准: 竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007 的相关要求。 该产品没有红色刹车操作装置, 并且安全警告语和生产厂家信息缺失或不足。	
4	通报编号: 2019/17552 通报日期: 2019-06-19 通报国: 澳大利亚 实施措施: 消费者立即停止使用活动餐盘, 退还商家并且全额退款 产品: 婴儿学步车 商 标: Britax Childcare Pty Ltd 产品型号: 30403 产品描述: Steelcraft Festiva 学步车, 产品型号: 30403, 批次号: 2018/06 & 2018/10	该产品玩具架容易破损彩色珠子脱落, 在使用过程中发生的话脱落的珠子有可能导致塞噎窒息的危害。	
5	通报编号: 2019/17585 通报日期: 2019-06-19 通报国: 澳大利亚 实施措施: 消费者联系商家退货全额退款 产品: 八合一新生儿童推车 商 标: eBay Seller lightinthehouse0 产品描述: 八合一新生儿童推车	该产品不满足强制性标准: 竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007 的相关要求。 该产品没有红色刹车操作装置, 并且安全警告语和生产厂家信息缺失或不足。	

序号	基本信息	伤害	照片
6	通报编号：2019/17507 通报日期：2019-5-29 通报国：澳大利亚 实施措施：消费者联系 供应商维修 产品：二合一儿童睡篮和儿童推车 商标：HB Commerce Pty Ltd 产品描述：组合在同一个铝制车架的二合一儿童睡篮和儿童推车。管件颜色为红色和黑色。 儿童推车有可换向座位，坐苑可以转换成睡篮，有可折叠的遮阳棚，适用15kg以下儿童使用	该产品不满足强制性标准：竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007 的相关要求。 该产品没有红色刹车操作装置，并且束缚系统上的安全警告语尺寸不对。	
7	通报编号：2019/17432 通报日期：2019-4-16 通报国：澳大利亚 实施措施：强制撤架并向客户全额退款。 产品：四合一小三轮车 商标：BIG W 产品描述：四合一小三轮车	该四合一小三轮车拥有一些儿童推车的特性，但是作为儿童推车使用时候却是不安全的，不满足强制性标准：竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007, 2019 年 2.14 号修订案的相关要求。 作为推车功能运送儿童，如果产品以不受控制的方式滚动或儿童从产品中跌落，则可能会对儿童造成伤害。	
8	通报编号：2019/17366 通报日期：2019-2-27 通报国：澳大利亚 实施措施：消费者立即停止使用该产品的推车功能，如果购买初衷是为了儿童推车功能的消费者可以联系供应商退货全额退款。 产品：21 款小精灵三轮车 商 标：Target Australia Pty Ltd 产品描述：2017.5 至 2018.7 期间在 Target Country 和线上商城售卖的 21 款小精灵三轮车	这些产品拥有一些儿童推车的特性，但是用作儿童推车却是不安全的，因为这些产品都没有强制性标准：竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007 所要求的刹车，手拉带甚至相关警告语。 作为推车功能运送儿童，如果产品以不受控制的方式滚动或儿童从产品中跌落，则可能会对儿童造成伤害。	

序号	基本信息	伤害	照片
9	通报编号：2019/17326 召回日期：2019.02.15 产品描述：用在 Vista 推车上的 Rumble 座兜托架，用于嫁接第二个座兜，将 Vista 推车转换为双人车。 品牌：Uppababy 召回国家：加拿大/澳大利亚 销售周期：2014/9/1-2016/12/31 制造商/进口商：Uppababy 产地：中国	儿童在使用双人车时会踢到座兜，托架可能会脱落，导致儿童跌落、受伤。	
10	通报编号：2018/17255 通报日期：2019-1-31 通报国：澳大利亚 实施措施：供应商会主动联系相关受影响产品的消费者，提供全额退款。 产品：Baby Life 儿童推车 商标：Ozsmart Trading Pty Ltd (reseller) 产品描述：Baby Life 儿童推车 宣称“轻量级反向折叠紧凑型婴儿推车新生儿推车旅行”	该产品不满足强制性标准：竞争和消费者法案 2010-CPN No. 8, 2007 的相关要求。 该产品没有红色刹车操作装置，没有手拉带，并且束缚系统上没有必要的安全警告语。	
11	通报编号：2018/17195 通报日期：2018-12-12 通报国：澳大利亚 实施措施：通知消费者不可以作为儿童推车功能使用该产品，应该将高头靠和肩带移除。 产品：Eurotrike Ultima Plus 三轮车 商标：Modern Brands Pty Ltd SKU: XG65 and XG66 产品描述：Eurotrike Ultima Plus 三轮车 豪华三轮车，带家长控制转向系统和顶棚	该产品 12 个月使用的模式有很多儿童推车的特性，但是却并不能满足儿童推车强制法规的相关要求。 当作为婴儿车在其 12 个月大的模式下运输儿童时，如果产品以不受控制的方式滚动或如果儿童从产品中跌落，则产品可能会对儿童造成伤害。	

6. 童车出口欧盟、美国、日本的技术指南与措施建议

6.1 常见技术贸易措施

目前,国际贸易中通行的做法是充分合理地运用技术贸易措施保护本国市场。联合国贸易与发展会议(UNCTAD)将技术贸易措施分为技术法规、装运前检验、技术标准、合格评定程序、特别海关程序、产品回收义务、循环利用义务、包装标签要求、绿色保护措施、动植物检验检疫措施等十种。其中,适用于童车产品的技术贸易措施通常包括技术法规、技术标准、合格评定程序、产品回收义务、包装标签要求和绿色保护措施等六种,本章简要介绍技术法规、技术标准、合格评定程序。

6.1.1 技术法规

技术法规是指必须强制性执行的有关产品特性或其相关工艺和生产方法。包括:法律和法规;政府部门颁布的命令、决定、条例;技术规范、指南、准则等等。许多强制性标准也是技术法规的组成部分。技术法规一般涉及国家安全、产品安全、环境保护等方面。以美国的技术法规为例:CPSC 16CFR 是美国消费品安全委员会(CPSC)所制定的美国联邦消费品安全法规,此法规属于美国国家强制性规定,对童车制造商具有强制性约束力。如果童车产品不符合此法规要求,则将面临产品召回、经济赔偿、司法责任等处罚。

6.1.2 技术标准

技术标准是指经公认机构批准的、供通用或重复使用、为产品或相关工艺和生产方法制定的规则、指南或特性的非强制执行文件(但童车的技术标准基本都具有强制性)。标准也可以包括或专门规定用于产品加工或生产方法的术语、符号、包装、标志或标签要求。

理论上技术法规是法律规定必须强制执行的,技术法规作为政策手段构成了强制性限制作用机制;技术标准是自愿履行的,一般从政策方面讲不构成强制性限制作用。但是欧美与其它国家或地区的技术标准是紧密结合相关技术法规而制定的,一般情况下,只要满足其技术标准要求就基本满足了其相应的法规要求。因此,童车的技术标准多数具有构成强制性限制作用机制的效果。例如,美国儿童推车标准(ASTM F833)的技术要求是与 CPSC 16 CFR 有关童车的要求是协调一致的,并没有规定不符合标准的产品不可以在美国市场上销售。如果违反了标准要求,一般就会违反 CPSC 16 CFR 的要求。若因产品质量问题导致发生消费者伤害或其他重大投诉时,美国联邦消费品安全委员会

（CPSC）对符合与不符合标准的企业处罚是完全不同的。因此，作为美国的童车产品经销商，他们已经将此标准视为强制性标准，不符合该标准的产品，也不可能进入美国市场。在欧洲，经销商为了规避自身的质量风险，不仅要求生产厂商严格执行技术标准，而且还要求关键的技术性能指标远远高于欧盟标准。因此，在童车行业，不符合输入国技术标准的产品，一般无法从主流渠道进入各国市场。

6.1.3 合格评定制度

产品的合格评定和认证对于保证进口国进口商品的安全、卫生方面起到了积极作用，但同时也限制了我国产品，尤其是童车产品的出口。

合格评定程序（Conformity assessment procedures）是指任何直接或间接用以确定产品是否满足技术法规或标准中相关要求的程序。主要包括：抽样、检验和检查程序；符合性评估、验证和合格保证程序；注册、认可和批准程序；以及上述各项程序的综合。合格评定程序可分为认证、认可和相互承认三种形式。其中，应是重点关注合格评定程序中的认证。认证是指由授权机构出具的证明，一般由第三方对某一事物、行为或活动的本质或特征，经当事人提出的文件或实物审核后给予的证明。这通常被称为“第三方认证”。

6.2 特定目标国技术贸易措施及对策

6.2.1 美国

根据我国多年对美童车贸易的实践总结，我们认识到，与其他国家相比，美国在童车市场准入制度执行管理方式上具有“门槛低，风险大”的特点。一般情况下，相对于其他国家地区，经销商在办理童车对美国准入的手续时显得简单，美国的产品标准虽然随着近几年的不断修订、完善，但在标准的深度和广度方面，和欧洲产品标准相比，要求相对也低一些。可是一旦产品在美国市场上或在消费者使用过程中被发现存在或潜在的产品安全风险时，产品很容易遭到召回。而且实际上有很多产品召回案例并未造成实质性伤害。美国是全球最容易进行法律诉讼的国家之一，每年法院会接到数以万计的关于产品责任的案子，且多数案子涉及的金额巨大。对已经造成伤害的案例还应按美国的法律实施赔偿。索赔和诉讼能轻易的打垮一个公司，特别是中小型公司。因此，我们提醒国内童车制造商在对美输出童车时应注意以下事项：

6.2.1.1 注意全面了解美国童车产品有关的法律法规

企业应注意全面了解美国与童车产品有关的法律法规和产品标准的要求。主要包括

美国联邦法规第 16 部分，即 16CFR1500 及美国玩具安全标准 ASTM F963 和相关产品标准，如 ASTM F833（儿童推车）、ASTM F977（婴儿学步车）、ANSI Z315.1（儿童三轮车）等等，同时还要关注其它与童车有一定关联关系的法规及州立法，切不可因为已满足其联邦法规的要求就万事大吉。另外，尤其要注意有关联邦法规要求与地方州法规要求的区别，关注有关联邦法规与州法规之间的关系以及州与州之间法规的不同。

另外，过去只有欧洲才要求的关于 PVC 材料中邻苯二甲酸酯限量的规定、关于纺织物料偶氮含量的限定、关于电子产品中 RoHS 管制定限等，这些限定正在或已经纳入美国相关法规之中。例如，对于 RoHS 管制定限，美国目前的情况是，部分州，如加利福尼亚州、德克萨斯州等，都有类似的法令审议或已立法通过。

6.2.1.2 注意及时跟踪美国童车产品标准与法律法规的变化

针对中国儿童产品的问题，美国消费品安全委员会（CPSC）在其 2008 年 8 月 14 日颁布的《消费产品安全改进法》（CPSIA）中规定了若干新的技术标准。受业界关注最多的是，新法案对铅含量的要求更为严格：其中产品表面涂层材料的总铅含量限值由 600ppm 降至 90ppm；且法规生效 3 年后，即 2011 年 8 月 14 日，限值已降至不得超过总重量的 100ppm。此外，法案还禁止销售含有特定邻苯二甲酸酯类物质的产品。

生产企业要注意随时了解美国童车标准与法律法规的变化，避免因使用过期标准与法规而造成产品被召回的事件的发生。

6.2.1.3 注意关注美国消费品安全委员会的有关公告

企业要注意经常关注美国消费品安全委员会（CPSC）的有关公告，关注被召回的童车/玩具产品的缺陷或不合格的情况，从中总结经验教训，并在自己设计和评估产品时引以为鉴，避免重蹈覆辙。

6.2.1.4 注意关注来自采购商方面的要求

在美国有些要求不是来自政府或法规，而是来自采购商，但往往与强制性要求具有同样效果。例如，美国童车产品标准除儿童自行车外，其他都是自愿性标准，但采购商往往拒绝接受达不到自愿性标准的产品，因此，这些自愿性标准就被强制化。又如一些大的采购商要求的关于遵守《玩具商业操作守则》、SA 8000 以及职业安全卫生管理体系认证要求等也并非美国政府规定，但这些采购商对此制定了非常严格的管理措施，并实行红、黄、绿灯的方式进行管理。某企业被评为黄灯时会收到警告，一旦被评为红灯，则将被取消供货资格。

6.2.1.5 了解美国市场“门槛低，风险大”的市场管理特色，采取有效的应对措施。

一般情况下，童车产品进入美国市场，除采购商会提出相关要求外，政府不实施任何强制性准入措施，表面上给人一种宽松进入的感觉，但产品一旦进入美国市场，将会受到严格的监管。美国消费品安全委员会（CPSC）对市场上销售的产品一般采取市场检查或根据消费者投诉进行测试两种方式对市场销售产品安全性的控制。一旦发现产品对儿童造成伤害，则强制性要求制造商或销售商召回全部产品，并依据有关法律对制造商或销售商进行处罚（但 CPSC 规定，如果销售商能够举报制造商的产品存在安全隐患，则销售商将免于被处罚，因此美国的销售商会积极监督并控制制造商的不安全产品进入商场）。如在产品检查或测试中发现可能对儿童带来伤害的潜在危险，一般则要求销售商自愿召回产品进行改进或以其它方式进行处理，甚至销毁。

6.2.1.6 充分关注潜在的缺陷，防微杜渐

美国的法律规定，产品即使符合标准要求，如果存在一定的缺陷，导致产品对儿童带来或可能带来危害，产品都必须召回。美国的产品标准只是提出了对产品最基本的要求，因此，仅仅满足产品标准是远远不够的，同时还要注意关注来自消费者方面的要求。在美国有一个不成文的“规定”，对任何商品，消费者均拥有“无理由退货”的权利，这意味着产品有任何瑕疵，都会遭到消费者的退货。而在美国的主流商场，一旦退货率达到或超过其规定的比例，该产品就将全部被撤离货架。因此，在产品批量生产前，一定要认真评估产品的安全性，不能以为只要满足产品标准就万事大吉。在批量生产时，也要对生产过程进行严格管控，以确保产品没有安全问题，并将产品的瑕疵控制在最低限度。

6.2.1.7 注意消除 OEM 产品的设计缺陷

对于从事 OEM 产品生产的企业，如果采购方提供的产品设计上存在缺陷而导致产品召回或其他重大质量问题，经过分析取证，如果与设计责任有关，则无论百分比是多少，都会判断设计有责任。而对生产商来说，即使全部是设计责任，生产商的名字也会第一时间被媒体提到，名声同样会受到影响。例如，2007 年美国所有玩具召回案例中，只有不足三分之一因为铅超标而完全属于制造者的责任，但水落石出的时间非常漫长，最终虽然能够证明不是制造者的责任，但绝大多数消费者对生产者已经没有了好感。因此，最好的办法是在产品投入生产前，组织工程技术人员和质量人员对产品设计的合理性进行充分的评估，对不合理的设计提出书面质疑，共同研究设计中可能存在的不合理项的处理方法，以避免问题的发生。

6.2.2 欧盟

6.2.2.1 积极应对欧盟回收（WEEE）指令

WEEE 指令的全称为 Waste Electrical & Electronic Equipment (2002/96/EC)。WEEE 指令主要是针对电子电器产品废弃物的处理。目的是减少资源的浪费、鼓励分别回收、重复利用、再循环使用、适当处理垃圾、降低对环境的污染等等。欧盟要求其各成员国修订或发布国家法规,将指令的要求纳入国家法规范围内实施。该指令已于 2005 年 8 月 13 日起,在欧盟各成员国实施。

2012 年 7 月 4 日,欧洲议会和理事会又签署关于报废电子电气设备指令,即新 WEEE 指令 (2012/19/EU)。该指令针对电子电气设备生命周期内所有相关方(生产商、分销商和消费者)的环境表现提出相关规定,共包括 27 项条款和 12 项附件。新指令已于 2012 年 7 月 24 日正式生效,并要求欧盟各成员国在指令生效的 18 个月内,即 2014 年 2 月 14 日,将该指令转化成本国的法律。

在我国向欧盟各主要成员国出口的童车中,该指令对电动童车的影响较大。在其他童车中,如果没有电子元器件,则暂时不受该指令影响。受到该指令影响的企业如果不及早采取相应的应对措施,其产品就会被拒之于欧盟市场之外,给企业造成巨大的经济损失。

对于电动童车之外的童车,除非客户有特殊要求,应尽可能不使用电子元器件或配置带电子元器件的玩具,以避免受到 WEEE 指令的影响。

6.2.2.2 积极应对欧盟 RoHS 指令

RoHS 指令的全称为 Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment (2002/95/EC),是电子电器产品有害物质限用指令。2011/65/EU 和 (EU) 2015/863 对该指令进行了修订,从 2019 年 7 月 22 日起,投放市场的新的电子电气设备不得含有以下十种有害物质:铅 (Pb)、镉 (Cd)、汞 (Hg)、六价铬 (Cr^{6+})、多溴联苯 (PBBs)、多溴二苯醚 (PBDEs)、DEHP、BBP、DBP 和 DIBP。

与 WEEE 指令相同的是,在我国对欧盟各主要目标国的童车出口中,电动童车已经受到该指令的影响,对于其他童车,如果没有电子元、器件,则暂时不受该指令影响。

应对欧盟 RoHS 指令最及时有效的办法是积极研究和开发新的替代材料。目前,国内、外都有一些玩具/童车生产商或材料供应商进行了大量的替代材料的研究与开发,各童车制造企业应积极关注这方面的信息。

6.2.2.3 积极应对欧盟其他指令

在《关于化学品注册、评估、许可和限制法规》（REACH 法规）颁布之前，欧盟针对化学物质以及化学混合物颁布过许多指令。而在 REACH 法规颁布之后，这些特定的化学性能要求被 REACH 法规附录 17 中的限制要求所替代（具体要求见第三章 2.1.3 条）。

除了 REACH 法规外，以下指令对童车制造企业的影响是非常直接的，它们是：

- （1）特定可迁移元素限量要求（欧盟 2009/48/EC《玩具安全指令》）；
- （2）有机化合物要求（欧盟 2009/44/EC《玩具安全指令》和 EN71-9, 10, 11 标准）；
- （3）包装要求（欧盟 2005/20/EC《包装要求指令》）。

6.2.2.4 积极应对新方法指令

认真研究和掌握应对新方法指令的方法，做好产品的自我检测评价或委托检测评价。在确保产品满足要求的前提下，选择适合本企业特色的途径，按新方法指令加施 CE 标志。

6.2.2.5 充分认识欧盟市场“门槛高，风险小”的市场管理特色，采取有效的应对措施

欧盟市场监管特色是在产品进入其市场之前要受到包括新方法指令在内的各种措施的控制与把关。欧洲的产品标准也严于其他国家（日本的部分标准条款除外）。但产品一旦通过各种措施的管控获得市场准入，在其后来的销售之中，通常就不会碰到更多的麻烦，这就是我们通常所说的“门槛高，风险小”。对此，企业应充分认识，并将对欧盟出口产品的关注点放在产品进入欧盟市场之前。

6.2.2.6 注意关注来自客户方面的要求

在欧盟，其产品标准一般为欧洲各国通行的欧盟统一标准，其要求一般也严于其他国家。因此，欧盟一些国家的采购商为将其自身风险降至最低程度，他们往往对供货商提出部分参数高于欧盟标准数倍甚至十几倍的要求。这些要求虽然不是来自政府或法规，但往往也是类似强制性的，除非供货商放弃该市场。如果制造商了解相关标准或法规要求，则可与客户展开谈判，以获得主动。

6.2.2.7 注意了解欧盟随时发布的关于产品安全指令通报的内容

欧盟指令是动态的，应注意随时了解指令的更新变化情况。

例如：欧盟 2008 年 9 月 18 日发布 G/TBT/N/EEC/212 号通报，标题为：为适应技术进步，欧盟委员会指令草案第 31 次修订统一成员国关于危险物质分类、包装和标签的法律、法规和管理规定的理事会指令 67/548/EEC。

为了保护人类健康和环境，确保欧盟内部市场的正确机制，该修订指令 67/548/EEC

的欧盟委员会指令草案提出并修订了大约 600 种物质的欧盟统一分类和标签要求，取消了对 4 种物质的要求。并将镍化合物新纳入管控条目中，该指令批准日期为 2008 年 12 月，并已于 2009 年 1 月 20 日正式生效。

6.2.3 日本

6.2.3.1 了解日本市场“门槛高，风险大”的市场管理特色，采取有效的应对措施

日本市场的管理特色是吸取了欧、美市场管理特色之所“长”，其技术法规和产品标准都比较靠近欧盟的相关要求，在某些具体条款方面，甚至还严于欧盟。在产品进入其市场之前要受到严格的控制与把关，但产品通过各种控制措施的控制获得市场准入后，如果不能 100%保证产品质量，诸如消费者要求退货、维修，甚至产品召回等其他国家对市场的管控措施，在日本同样都可以找到。不仅进入日本市场非常难，而且进入后，其市场风险仍然非常高，这就是我们通常所说的“门槛高，风险大”。对此，企业应充分认识，确保产品质量的万无一失。

6.2.3.2 注意关注来自客户和消费者方面的要求

与美国、欧洲相比，日本的消费者对商品的品质更加挑剔。为了无条件满足消费者的需求，采购商往往不仅拒绝接受达不到自愿性标准的产品，他们还会在标准、法规之外，提出一些消费者所关心的其他要求，而且这些要求也是类似强制性的。另外，与美国、欧洲相比，日本对安全法规表现为外松内紧，甚至一些采购商也不知道安全法规的全部。例如，采购商可能表示，×××有害物质在日本没有要求，但产品进入市场后很快会被发现问题，从而导致产品轻者被退货，重者被召回。

在日本，消费者权利是受政府保护的。日本政府对消费者的保护政策，使得消费者权利被充分的保护。所以消费者的要求越来越高，除了法定的产品基准外，还对其他外观、功性能方面提出很高、很多的品质要求。在维护消费者权益方面，日本正在步美国后尘，消费者也开始拥有“无理由退货”的权利，产品有任何瑕疵，甚至无明显瑕疵，仅仅是消费者不满意，都会遭到消费者的退货。日本一些大型商场也规定，一旦退货率达到或超过其规定的比例，该产品就将全部被撤离货架。

6.2.3.3 关注日本的童车产品标准和一些与童车不直接相关的法规和手续要求

在日本市场，必须关注童车产品标准和一些与童车不直接相关的法规要求。在童车标准方面，必须熟悉以下标准的技术要求和它的测试方法：婴儿推车需要符合日本财团法人制品安全协会《婴儿推车的认定基准及测试方法》（CPSA 0001）、《提篮认定标准及标准确认方法》（CPSA 0106）；儿童三轮车需要符合日本财团法人制品安全协会《幼儿

用三轮车认定基准及测试方法》(CPSA 0012); 婴儿学步车需要符合日本财团法人制品安全协会《日本婴儿学步车认定基准及其确认方法》。同时, 建立针对这些标准的测试手段, 以确保这些标准的可操作性。

除熟悉产品标准外, 还要熟悉与童车产品有关的相关法规要求, 如童车上使用的原材料必须符合日本食品卫生法的相关要求; 日本禁止使用濒危动物的羽毛、皮革、兽皮等为原料作为童车的填充物; 日本海关税法禁止进口任何侵犯商标权、设计权以及其它相关的知识产权的童车产品和品牌, 被怀疑有侵犯知识产权的任何童车产品将会被销毁或者退回船运商。除此之外, 还要关注一些容易被忽视的一些要求, 如地方儿童保护条例。地方儿童保护条例在不同的地区有不同的名称, 受不同政府机构管理, 如在东京, 其名称为《关注儿童健康发展条例》。产品在哪个地区销售, 应与地方政府联系以获取受儿童保护条例禁止销售的产品清单。

另外, 产品包装要求、法定标签要求等也是必须满足的要求, 只是这些要求是被广泛认知的, 一般的采购商都会在产品的平面设计资料或采购合同中明确规定。

其他需要关注的法规还有: 海关法、家庭用品品质表示法、特许法、民事诉讼法、食品卫生法和消费生活用品安全法等。

6.2.3.4 熟悉日本的产品安全认证(SG)要求

为了保护日本国内品牌的需要, 从而制定了产品安全认证“SG”基准(除 SG 以外还有 JIS 基准)。在该基准实施之后, 通过该基准的要求非常严格。后因国际贸易组织等多方面的压力, 也为了将国外一些优秀的产品引进日本市场, 该基准有调整的迹象。

日本的产品安全认证“SG”与中国的产品安全认证“3C”既有相同之处, 又有不同之处。相同之处在于其童车产品的认证模式与“3C”相同或相近, 均为产品测试与工厂检查相结合; 不同之处很多, 但最大的不同之处在于中国的“3C”认证属于强制性认证, 没有通过“3C”认证的产品不得在中国市场销售, 而日本的“SG”认证属于非强制性认证, 没有通过“SG”认证的产品仍然可以在日本市场销售。但日本消费者的安全意识非常强, 产品上贴有“SG”标识和没有“SG”标识的产品, 其销售量会有巨大的差异。因此, 要想在日本市场获得成功, 申请并通过日本“SG”认证是必需的。当然, 获得“SG”认证、使用“SG”标识也存在两个风险: 风险一: 如果消费者使用贴有 SG 标志的产品受到伤害, 可以得到最高 1 亿日元赔偿(此赔偿仅适用于个人伤害); 除此之外, 若发现伤害的原因是制造商未严格执行“SG”相关规定而导致产品存在安全隐患, 还将对制造商进行相应处罚。风险二: 一旦因为消费者使用贴有 SG 标志的产品受到伤害, 或者

认证机构进行监督检查时发现严重不合格等原因而导致“SG”标识使用权被终止,则该产品将永久性失去获得“SG”标识的权利,这也就意味着该产品必须退出日本市场。

6.3 针对技术贸易措施企业还应关注的内容

6.3.1 技术法规越来越严格、范围越来越广泛

近年来,人们对人类生命安全及环境问题的关心程度不断上升,发达国家的技术法规中对这些方面的要求日益提高,要求的区域和范围也日益扩大。例如,美国各州均将原来只有欧洲、日本才有的安全要求作为州的法规。如马里兰州规定,从2008年10月1日起,任何人不得在马里兰州生产、加工或销售含五溴联苯醚(PentaBDE)、八溴联苯醚(OctaBDE)和十溴联苯醚(DecaBDE)的产品;自2010年1月1日起,任何人不得生产和销售含有邻苯二甲酸酯DEHP、DBP和BBP浓度大于0.1%的儿童玩具和儿童护理产品,禁止生产和销售含有邻苯二甲酸酯DINP、DIDP、DNOP浓度大于0.1%,可放入儿童口中儿童玩具和儿童护理产品。加拿大卫生部鉴于2007年发生的多起儿童产品中铅含量超标的回收事件,向所有玩具制造商、进口商、销售商、零售商发布通告,内容为加拿大卫生部制定关于儿童玩具中铅含量安全性的相关立法。新的立法规定,对总铅含量的限制规定扩展至适用于3岁以下儿童玩具的所有塑料材料。

6.3.2 技术法规和标准更新周期短、速度快,企业应及时跟踪

随着科学技术的进步,技术创新的深入,新的技术标准会不断涌现,并将被采用于新的技术法规中。技术创新使检测设备、手段和方法更加先进。一些发达国家,如欧、美、日等运用技术贸易措施的水平随之水涨船高,对进口产品标准的规定越来越细,要求也越来越严格。近年来,人们对人类生命安全及世界环境问题的关心程度不断上升,发达国家的技术标准和技术法规中对这些方面的要求日益提高。以美国儿童推车为例,一例婴儿床的召回案例则可直接导致了儿童推车产品标准ASTM F833的变更。近几年来,其标准更新之快,让生产企业应接不暇。欧盟和日本标准也几乎每年都在更新。

企业应及时跟踪这些变化,以应对新标准与法规,避免造成违规的事件发生,给企业从经济到信誉带来不应有的损失。

6.3.3 一些自愿性措施向强制性法规方向转化

在技术贸易措施领域,有许多自愿性的措施,如包括ISO 9000、ISO 14000、OHSAS 18001“职业安全卫生管理体系”认证和“社会责任标准”认证,曾经是以生产者以自愿为原则决定是否申请认证,现在则有向强制性法规方向转化的趋势。诸如此类,还有

各种自愿性产品标准要求等等。近年来，有些自愿性措施正在被买家逐步采纳，成为商品采购的必要条件。这些变化对技术水平不高，特别是劳动密集型产业的童车制造企业将是一个非常严峻的考验。

6.3.4 关注碳标签、碳关税等低碳要求

自从 2009 年哥本哈根世界气候大会以来，低碳成为全球广泛关注的热点词汇。许多国家“碳关税，碳标签，碳认证”等要求已经成为我国出口童车企业要面临的一个新课题。这也是一个新型的技术贸易措施。英国、加拿大、日本在内的许多国家已加入到“碳标签”的行列，例如，最早发起较成熟碳标签制度的英国在 2007 年专门成立了碳基金，鼓励向英国企业推广使用碳标签，标明产品在生产、包装和销售过程中产生的二氧化碳排放量。当年，英国最大超市特易购就表示未来将要求所有上架的 7 万种商品上都加注碳标签；沃尔玛 2010 年也要求 10 万家供应商必须完成碳足迹认证，并贴上不同颜色的碳标签，该决定影响到的企业超过 500 万家，其中大部分在中国。要进行碳标签标识，需要一定的资金和技术投入以及采购更好的原料，满足这些要求无疑会提高企业的成本，部分中小企业或将不堪重负，进一步增加我国出口童车的难度。当这些国家推行碳标签、碳认证进入成熟阶段后，必然会导致对进入本国的高碳排放量产品采取罚款或者征收高额的碳关税。