



编号：GK36-B/1

玩具类产品工厂质量保证能力 检查人日核算表

2011 年 03 月 24 日发布

2011 年 04 月 01 日实施

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



北京中轻联认证中心

玩具类产品工厂质量保证能力

GK36-B/1

检查人日核算表

第 1 页 共 2 页

检查类型 单元数 工厂人数	童车初始工厂检查		全要素检查		部分要素检查	
	≤2个 认证单元	>2个 认证单元	≤2个 认证单元	>2个 认证单元	≤2个 认证单元	>2个 认证单元
0-50	1.5 人日	2 人日	1 人日	1.5 人日	1 人日	1.5 人日
51-200	2.5 人日	3 人日	2 人日	2.5 人日	2 人日	2 人日
201-500	4 人日		3 人日		2.5 人日	
500 以上	5 人日		4 人日		3 人日	
	上述时间含 0.5 人日文 审时间					

注 1: 电玩具、塑胶玩具、金属玩具、弹射玩具、娃娃玩具、软体填充玩具、竹木玩具、口动玩具、纸及纸板玩具、类似文具玩具、软性造型玩具、充气玩具、水上玩具十三类产品中每增加一类产品,在上述表格人日数的基础上增加 0.5 个人日。一般情况下,每个加工场所全要素检查不超过 4 个人日,部分要素检查不超过 3 个人日。

注 2: 童车类产品按强制性认证实施规则中界定的七个类别,承载儿童体重玩具按其自愿性规则中界定的两个类别,每增加一个产品类别在上述表格人日数的基础上增加 0.5 个人日。一般情况下,每个加工场所全要素检查不超过 4 个人日,部分要素检查不超过 3 个人日,童车类产品初始工厂检查每个加工场所现场检查为 1 至 5 个人日。

注 3: 对于生产厂有多个加工场所,每个场所属于生产流程的不同阶段,可考虑每个场所增加 0.25 个人日,最多不超过 1 个人日;若每个场所均是独立完成生产流程的,按上表格单独核算。

注 4: 现场验证产品检测不合格整改措施实施情况的工厂检查,一般为 0.5-1 个人日。

注 5: 现场验证工厂检查不符合项报告关闭情况的工厂检查,一般为 0.5-1 个人日。

注 6: 对于同一委托人、制造商、生产厂的监督检查结合初始工厂检查一同进行的检查,检查人日计算方法如下:

1) 当初始工厂检查人日数 > 监督检查人日数时:

工厂检查总人日数 = 初始工厂检查人日数 + 0.5 × 监督检查类别数,总人日数不超过 5 个人日;

2) 当初始工厂检查人日数 ≤ 监督检查人日数时:

工厂检查总人日数 = 监督检查人日数 + 1 + [0.5 × (初始工厂检查类别数 - 1)],总人日数不超过 5 个人日

注 7: ODM 认证模式

1) ODM 工厂监督检查时,可根据 ODM 制造商数量适当增加核查人日数,每个制造商不应超过 0.25 个人日,总增加数不超过 1 个人日。

2) 对 ODM 制造商进行现场检查及监督检查。核查人日数不应超过 0.5 个人日。

注 8: OEM 认证模式

1) 同一生产厂的多个制造商监督检查同时进行,工厂检查总人日数为每个制造商单独核算的人日数各减 1 个人日之后的总和。

当每个制造商单独核算的人日数不足 1 人日时,以 1 人日核算。工厂检查总人日数一般最多不超过 6 个人日,当超过 6 个人日数时,大于 1 人日数的制造商单独核算的人日数还应减去超出部分人日数的平均值。平均值为超出部分的人日数除以大于 1 人日数的制造商数。



2) 对于已获证分类管理级别为 A 和 B 的生产厂与新的 OEM 制造商合作认证同类产品需要单独进行初始工厂检查时,检查人日数可在原生产厂初始工厂检查人日数的基础上减少 0.5 个人日,减少后的现场检查人日数不低于 1.5 个人日。如与监督检查结合进行时,人日数为上述计算方法累加监督人日数,但总人日数不超过 7 个人日。

3) 对 OEM 制造商进行现场检查时,一般人日数不应超过 0.5 个人日。

注 9: 如监督检查时有换版/新增质量管理文件,可增加文件审核人日数,一般不超过 0.5 个人日。

注 10: 通常情况下,按照童车类和其它五类玩具分别进行人日核定,童车类或其它五类玩具每个场所对应全要素现场监督检查时间总人日不超过 5 个人日,部分要素现场监督检查时间总人日不超过 3.5 个人日。若童车和其它五类玩具或五类的部分产品均生产,总人日数为两大类产品单独核算人日数之和的 70%。