

出口商品技术指南

童 车



中华人民共和国商务部

使用说明：

- 1、本《出口商品技术指南》电子文本使用 PDF 格式，浏览须安装 Adobe 公司免费提供的 Adobe Acrobat 软件。简体中文版可点击 [Adobe Reader 6.0](#) 下载。
- 2、用户可在线浏览，或将 PDF 文件下载到本地机器后阅读。
- 3、如有疑问或意见建议请与商务部世贸司联系，电子邮件：
dstdiv3@mofcom.gov.cn

版权声明：

《出口商品技术指南》版权归中华人民共和国商务部所有，供公众免费查阅。未经商务部授权，任何单位或个人不得将其用于任何商业盈利目的，不得转载、摘编、变更或出版《出口商品技术指南》。经商务部授权的，应在授权范围内使用，并注明“来源：中华人民共和国商务部”。违反上述声明者，商务部将追究其相关法律责任。

目 次

前 言	1
第一章 概论	3
第一节 我国童车出口的基本情况	3
第二节 我国童车产品在国际市场的主要优势	4
第三节 潜在目标市场情况简介	5
第二章 童车产品国际标准和我国标准的差异	7
第一节 概述	7
第二节 童车出口技术贸易措施和不合格案例分析	11
第三章 欧盟对童车的技术法规、标准及合格评定程序	23
第一节 欧盟技术法规体系、标准及合格评定程序	23
第二节 欧盟对不符合法规要求童车的处置	47
第四章 美国对童车的技术法规、标准及市场准入制度	51
第一节 美国童车的技术法规概况	51
第二节 美国联邦法规对童车产品的技术要求	53
第三节 美国的童车自愿性标准介绍	57
第四节 美国童车标准与我国童车标准的差异	64
第五章 其他国家对童车的技术法规、标准及合格评定程序	79
第一节 日本对童车的技术法规、标准及合格评定程序	79
第二节 俄罗斯对童车的技术法规、标准及合格评定程序	90
第六章 童车出口欧盟、美国、日本的技术指南与措施建议	99
第一节 主要目标国有关童车的技术贸易措施	99
第二节 技术贸易措施的现状与发展趋势	102
第三节 我国童车产品出口面临的技术性保护措施分析与对策	104
第四节 应对欧盟技术贸易措施的一些特殊措施	107
第五节 应对美国技术贸易措施的一些特殊措施	111
第六节 应对日本技术贸易措施的一些特殊措施	114

前 言

童车是一种儿童用品，有的也是玩耍的产品，我国一直以来是将童车产品划归在玩具行业进行行业管理，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。从海关的统计数据来看，近年来童车以每年平均 10% 的速度稳定增长。我国的童车的出口取得了令世人瞩目的成绩，从而吸引了一些的海外或港澳台地区的投资商到中国投资建立各类童车企业。据估计，目前中国制造的童车占全球销售量的三分之二左右。

童车（本指南只涉及儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车及婴儿学步车，不涉及电动童车、玩具自行车及其它玩具车辆）属于一种儿童用品，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，其使用过的各类车辆通常要包括这四类车。各类童车已经成为伴随少年儿童成长的重要产品，它是增长儿童的各种能力、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，从而最大限度的保护儿童的安全与健康。由于各种准入制度的出现，要求又不统一，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，给我们的童车出口制造厂带来了一些贸易麻烦与障碍。

为了帮助我国童车制造厂和经销商全面了解有关国家关于童车产品的法律法规和产品标准的要求，了解各国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，以及各国的童车产品的准入制度与形式，商务部提出开展童车产品出口欧美等国家和地区技术指南项目研究的课题，受商务部委托，由全国玩具标准化技术委员会秘书处/北京中轻联认证中心牵头与国内有关技术机构组成课题组共同承担该项目。课题组的专家对目前我国童车产品主要目标国家与地区的市场准入要求进行了研究与分析。该项目主要对欧洲、北美、日本、俄罗斯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、这些要求与我国现行童车标准的关系，以及我们的应对措施等内容进行了研究，并编写了本指南。希望该指

南的发布能对我国童车出口的发展与提高起到积极的作用。

本指南共分六章，其中第一章概论，第二章童车产品国际标准与我国标准的差异，第三章欧盟对童车的技术法规、标准及合格评定程序，第四章美国对童车的技术法规、标准及市场准入制度，第五章其他国家对童车的技术法规、标准及合格评定程序，第六章童车出口欧盟、美国、日本的技术指南与措施建议。

参加本指南编写的主要人员有：刘忻、李骏奇、王铁军、王劲松、张霞、钱烈辉、雷再明、刘唐书、张艳芬、陈明。

本指南适用于我国所有正在从事美国、欧盟童车产品销售的制造商、生产厂和经销商，以及准备开发上述市场的企业，指导童车企业中有关从事技术、管理和经营人员及时掌握和了解目标国的有关要求，指导童车产品设计开发、生产以及经营活动。

北京中轻联认证中心

全国玩具标准化技术委员会

第一章 概论

第一节 我国童车出口的基本情况

1 童车的最新海关统计税则号

表 1-1 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	婴孩车及其零件
95030010	三轮车、踏板车和类似的带轮玩具;玩偶车

2 童车近年来的进出口额情况

我们通过海关查询和汇总了近 3 年的童车进出口数据，详见下表。

表 1-2 童车近年来的进出口额统计

单位：美元		
年 度	出口额	进口额
2013 年	2,849,387,350	26,192,690
2012 年	2,654,778,258	22,054,946
2011 年	2,372,137,137	20,753,050

我国近 3 年来童车的进出口一直保持着增长，其中 2012 年较 2011 年出口增长约 11.8%，进口增加约 9.2%；2013 年较 2012 年出口增长约 9.2%，进口增长约 18.8%。

近 3 年的数据显示，童车出口的增长速度趋缓，进口的增长速度加快。产生这种结果的原因如下：首先，是我们出口的基数较大，增长的幅度会受到一定的限制；其次，是欧美的经济复苏和市场的增长乏力所致；再次，是我国拉动消费和减少贸易逆差的政策发挥了作用，导致进口速度加快。

3 我国童车近年的主要出口目标市场

目前，我国童车的主要出口目标市场仍是欧洲和北美(美国、加拿大)，俄罗斯是近年来出口额度增长显著的新兴市场。另外，日本也有一定的市场份额。上述几个市场销售额约占我国童车年出口额的 64%，其中出口欧洲和北美市场的童

车约占据我国童车年出口额的 56%。

我们通过海关查询获取了近 3 年来,我国童车产品出口主要目标国的贸易额(详见下表)。

表 1-3 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	2011 年	2012 年	2013 年
欧洲	674,195,085	696,009,853	744,028,967
美国	653,506,551	803,428,062	846,515,904
日本	88,099,879	102,433,081	96,575,824
俄罗斯	114,080,431	113,000,999	124,997,528

第二节 我国童车产品在国际市场的主要优势

中国童车制造业的发展与壮大,是随着我国改革开放的不断深入而发展和壮大起来的。尤其是我国实行鼓励三来一补加工工业政策的实施,鼓励和推动了大量国外童车制造商将其童车的加工工厂从世界的不同地区迁到中国,从而推动了我国童车制造业的迅猛发展。

受益于改革开放的政策,国内也有一批自主开发和发展起来的童车企业,他们在市场开发方面采取立足国内,走向世界的方针,在产品开发方面采取自主开发和引进相结合理念,获得其在国内国际两个市场的丰收,其中比较典型的企业是江苏的好孩子儿童用品有限公司。

我国童车产品在国际市场的主要优势表现在以下几个方面:

1) 我国政府实行了鼓励出口的政策

我国有改革开放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。

2) 我国有丰富的劳动力资源,劳动力成本相对较低

我国有丰富的劳动力资源,劳动力成本相对较低,因此吸引了大量的投资人将童车制造基地从世界的其他地方转移到我国。童车产品的特点以及其销售季节性和时限性强的特点,决定了童车是一种劳动密集型的行业,目前我国境内的一些童车生产企业生产工人人数上千人的不在少数。由于童车加工过程大多需要进行手工装配,其操作相对简单,对生产者的技术水平要求不高,我国大量的农村

富余劳动力正满足了这方面的要求。

随着我国经济的发展和劳动力成本的上升，这方面的优势也会逐步降低，应引起业内的重视。

3) 我国主要童车产区已经形成配套的产业链，大大促进了童车制造业的发展

随着童车制造业的不断发展，我国的重要童车产区经过多年的不断发展与调整，已经形成完整的加工配套的产业链，主要产区集中在江苏昆山、浙江平湖、河北平乡、广东中山等地区。这些产区已经形成从原料、辅料的提供，到零部件的生产与提供以及包装印刷的辅助工业配套齐全，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，使我国童车产品更具有市场竞争力。

4) 我国政府加大消费市场的培育，也对童车制造业的发展带来了契机

随着我国新一届政府鼓励和拉动消费的政策推进与实施，童车的市场需求会进一步扩大，可以促使我们的企业从主要依靠出口市场，转变为出口内销双驱动的模式发展，这将对童车企业的发展壮大带来新的动力。

但我们应该清醒地认识到我们的优势是相对的，随着世界上其他一些国家和地区改革开放政策的实施，我们的优势就可能受到冲击和减弱。这一点我们必须有充分的认识，因此我们要鼓励和帮助童车企业，努力从童车的设计、开发以及市场营销等多个环节不断开创新优势。

第三节 潜在目标市场情况简介

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四章的介绍。

2 欧洲

欧洲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三章中有详细介绍。



第二章 童车产品国际标准和我国标准的差异

第一节 概述

1 国内外童车技术法规和标准概况

1.1 国际标准（ISO 标准）

目前，国际标准化组织（ISO）仅制定了 ISO 8098:2002《儿童自行车安全要求》国际标准。对儿童三轮车、儿童推车和婴儿学步车，ISO 暂未制定专门的标准。而对于儿童三轮车产品，多数国家将该产品划归为玩具产品，因此，一般执行 ISO 8124《玩具安全》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标准。

1.2 美国童车技术法规和标准

美国童车标准包括：美国联邦法规 16 CFR 1512、美国的联邦法规 16 CFR 1216 及相关标准。

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。16 CFR 1512 法规修订的内容包括：

（1）1512 第 2 条：修订了关于人行道自行车、场地自行车的定义，同时增加了斜躺式自行车的定义（不适用儿童自行车）。

（2）1512 第 4 条：锋利边缘和刹车控制线机械要求的修订。

（3）1512 第 6 条：转向系统、车把手杆插入标记和车把要求的修订。

（4）1512 第 12 条：车轮轴承、速开装置要求的修订。

（5）1512 第 15 条：车座、座位和鞍座杆要求的修订。

（6）1512 第 18 条：测试和测试程序，以及法规(k)(1)(i)和(n)(2)(vii)部分的修订。

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。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《婴幼儿学步车消费者安全规范》中的安全要求为该法规的安全技术条件，目前有效版本是 ASTM F977-12。

另外，从 2010 年 12 月 21 日起，16 CFR 1500.18 和 CFR 1500.86 中有关婴幼儿学步车的规定将不再适用，取而代之的是 16 CFR 1216。

1.2.3 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: 13b《婴儿车和折叠式婴儿车消费者安全规范》（该版本于 2014 年 5 月生效）、ASTM F977: 2012《婴儿学步车消费者安全规范》（该版本于 2012 年 5 月生效）。

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》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。

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。根据鞍座的高度不同，欧盟市场的儿童自行车产品可为两大类：1. 鞍座高度为 435 mm 以下的儿童自行车属于玩具，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. 鞍座高度介于 435 mm 和 635 mm 之间的自行车，应满足安全标准 EN 14765:2005+A1:2008《儿童自行车 安全要求和试验方法》；欧盟儿童推车的安全要求标准是 EN 1888:2012《儿童护理用品 轮式儿童车辆安全要求和试验方法》；欧盟婴儿学步车的安全要求标准是 EN 1273:2005《儿童护理用品 婴儿学步车安全要求和试验方法》。儿童三轮车属于玩具，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，EN 71 属于 2009/48/EC 指令的协调标准。

1.4 我国童车标准

我国对儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车、婴儿学步车和婴儿摇篮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》。

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》、GB 14749-2006《婴儿学步车安全要求》四项标准已实施 7 年多，已按相关程序申请修订，目前都已通过立项专家评审工作，《儿童推车安全要求》、《儿童三轮车安全要求》和《婴儿学步车

安全要求》已列入 2013 年标准修订计划，我国国家标准委员会正在组建标准起草组，其中 GB 14748《儿童推车安全要求》参考欧洲相关推车标准，并考虑一些美国标准，结合我国推车行业的实际生产情况进行修改，目前已完成标准草案。

其它童车和电动童车参见《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 主要差异

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 16 CFR 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 技术要求

在技术要求上，欧盟标准在整体上相对严于美国的标准，ISO 标准与欧盟标准的技术要求基本相同。

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。以下是我国国标和国外标准的对应关系：

表 2-1 我国国标和各国外标准的对应关系

产品/标准名称	我国国标	国外标准
儿童自行车安全要求	GB 14746	等同（修改）采用 ISO 8098，与 EN 14765 近似
儿童三轮车安全要求	GB 14747	参照 ANSI Z315.1
儿童推车安全要求	GB 14748	参照 EN 1888
婴儿学步车安全要求	GB 14749	参照 ASTM F977

3 美国、欧盟的合格评定程序和市场监管

3.1 美国合格评定程序和市场监管

美国的市场监管由消费品安全委员会(CPSC)负责，通常的监管方式主要依靠制造商自行召回和处理消费者的投诉。但 2008 年美国《消费品安全改进法案》（CPSIA）生效后，对儿童产品的测试和认证标准提出了新的要求。《消费品安全改进法案》（CPSIA）102 部分增加《消费品安全法案》（CPSA）14 部分关于测试和认证的要求等。美国联邦法规 16 CFR 1512、美国的联邦法规 16 CFR

¹ 该《指南》（共 3 部分）已发布，请在商务部网站上查询。

1216 也增加了相应的测试和认证要求，要求儿童自行车和婴儿学步车需进行第三方检测。

根据《消费品安全法案》，对儿童产品制造商或自有品牌拥有者必须基于第三方测试结果签发证书的要求可在 CPSC 发布有关儿童产品的法规或标准的 90 天后再开始执行。据悉，CPSC 已针对一系列产品和风险发布了类似的要求通知，包括含铅涂料、儿童产品中的铅、儿童玩具和儿童护理产品中的邻苯二甲酸盐、全尺寸婴儿床、非全尺寸婴儿床、安抚奶嘴、含小部件产品、儿童金属珠宝中的铅、潜水棒和类似物品、响声玩具、自行车、自行车头盔、双层床、幼儿床、电动玩具、其他儿童用电动产品、叮当球、婴儿沐浴座椅、婴儿学步车、青少年全地形车、玩具、地毯的可燃性、乙烯基塑料薄膜、床垫、床笠、床垫组、服装纺织品和儿童睡衣等。

3.2 欧盟合格评定程序和市场监管

欧盟的合格评定和市场监管体系根据成员国的不同而有所差别，总体而言，比美国的体系相对严密。2008 年，欧盟出台了 765/2008/EC²和 768/2008/EC²两项旨在严格 CE 标志认证规定的法规，以确保产品安全。新法律的突出重点是加强 CE 标志的市场监管，具体措施包括：强化欧盟各港口海关检查进口商品的合格性的责任；规定加贴 CE 标志产品的合格评定活动由指定评估机构完成，授权评估机构通知欧盟各成员国的程序，规定每个成员国只设一个评估机构，其评估通知对整个欧洲地区均有效；规定生产商、分销商、进口商的责任，细化合格评定程序的不同模块。

欧盟在童车的合格评定程序方面：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》的范围，应按 2009/48/EC 规定的合格评定程序加施 CE 标志，详见第三章。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》的要求。

童车产品在进入欧盟时，当地海关会要求提供包括测试报告在内的相关技术文件，有疑问时会进行抽样测试。各成员国本国也有市场监管部门接受消费者的投诉和采取主动的市场抽查行动，并通过“欧盟非食品类商品快速预警系统（RAPEX）”，在欧盟各国同时对不合格产品采取撤出市场或召回的措施。

² 对于 765/2008/EC、768/2008/EC 以及 2001/95/EC 三项指令，欧盟将进行整合，特别中 2001/95/EC 中有关市场监管部分将被调出，与 765/2008/EC、768/2008/EC 中有关市场监管部分进行合并，将形成新的 765/EC 市场监管指令。

第二节 童车出口技术贸易措施和不合格案例分析

1 技术贸易措施

出口童车遇到的技术贸易措施影响的主要原因首先是美国和欧盟的安全标准差异较大，要同时满足这些标准必然增加设计、制造的难度和提高产品成本；其次这些标准更新较快，基本上每 2 年就会提出一些新的要求，设计和制造稍有不慎，未能及时跟踪国外标准的变化，产品就可能不符合这些新的标准要求。另外，合格评定的费用较高，合格评定结果又不能互相认可，使得我国出口童车企业需通过多方合格评定，导致成本提高，这也是技术贸易措施的表现。

2 典型不合格案例分析

2.1 美国 CPSC 的召回产品

2.1.1 儿童跑步车轮胎钢圈破裂飞出危险



图 2-1 儿童跑步车

- **产品描述：**儿童跑步车
- **回收地区：**美国、加拿大
- **公告时间：**2013-06-19
- **数量：**美国约 96000 辆；加拿大约 510 辆。
- **伤害：**童车轮胎内胎破裂，导致钢圈破裂飞出，引起身体伤害和财产损失。
- **事故/伤害报告：**Kolcraft 和 CPSC 收到 39 份关于钢圈飞出引发伤害的报告。其中 18 份受伤报告中 14 起是成人为轮胎充气时发生的。2 个儿童站在童车旁被飞出的钢圈割伤下巴或腿。有 16 起是成人的手、腿、肚子或头部、脸部被擦伤、撞伤和/或割伤。还有 2 起造成财产损失的报告。
- **销售周期：**2010.6~2013.6
- **制造商/进口商：**Kolcraft Enterprises Inc., of Chicago, Ill.

- 产地：中国

2.1.2 婴儿车夹头危险



图 2-2 Candy World 婴儿车

- 产品描述：婴儿车
- 回收地区：美国
- 公告时间：2013-03-28
- 数量：大约 830 台
- 伤害：扶手和座位面的间隙允许儿童的身体通过，当儿童没有束缚安全带时，会产生卡住脖子的危险。
- 事故/伤害报告：无。
- 销售周期：2009.10~2012.12
- 制造商/进口商：Candy World
- 产地：中国

2.1.3 婴儿车夹头危险



图 2-3 Mutsy 婴儿车

- 产品描述：婴儿车
- 回收地区：美国

- 公告时间：2013-02-07
- 数量：大约 340 台
- 伤害：扶手和座位面的间隙允许儿童的身体通过，当儿童没有束缚安全带时，会产生卡住脖子的危险。
- 事故/伤害报告：无。
- 销售周期：2012.04～2012.12
- 制造商/进口商：Mutsy BV/Mutsy USA
- 产地：中国

2.1.4 婴儿车手把断裂危险



图 2-4 Bugaboo 婴儿车

- 产品描述：婴儿车
- 回收地区：美国、加拿大
- 公告时间：2013-03-27
- 数量：大约美国 9,200 台、加拿大 960 台
- 伤害：婴儿车的手把破裂/分离，会产生儿童掉落的风险。
- 事故/伤害报告：16 份手把断裂的报告，无伤害报告。
- 销售周期：2012.09～2013.03
- 制造商/进口商：Bugaboo
- 产地：中国

2.1.5 婴儿车手把分离危险



图 2-5 Bugaboo 带提篮婴儿车

- 产品描述：带提篮婴儿车
- 回收地区：美国、加拿大
- 公告时间：2013-01-15
- 数量：大约美国 46,300 台、加拿大 4,440 台
- 伤害：座位或提篮的手把其中一边按钮失效，导致手把分离，儿童掉落。
- 事故/伤害报告：58 份手把分离的报告，无伤害报告。
- 销售周期：2009.09～2012.06，2011.01～2012.12
- 制造商/进口商：Bugaboo
- 产地：中国

2.1.6 婴儿车锁定装置失效危险



图 2-6 Baby Jogger 婴儿车

- 产品描述：婴儿车
- 回收地区：美国、加拿大
- 公告时间：2012-10-12
- 数量：大约美国 8,400 台、加拿大 2,200 台
- 伤害：婴儿车的锁定机构没有锁到位置，导致婴儿车使用时坍塌，儿童

掉落。

- **事故/伤害报告：**美国：6 份婴儿车锁定机构没有锁到位置的报告，无伤害报告。加拿大：无。
- **销售周期：**2012.07～2012.10
- **制造商/进口商：**Baby Jogger
- **产地：**中国

2.1.7 跑步车间隙危险



图 2-7 Kolcraft 跑步车

- **产品描述：**跑步车
- **回收地区：**美国、加拿大
- **公告时间：**2012-06-14
- **数量：**大约美国 36,000 台、加拿大 274 台
- **伤害：**儿童或成人的手指会陷入手把调节的锁定机构形成的孔洞。
- **事故/伤害报告：**美国：5 份和锁定机构有关的报告，其中 3 份儿童手指伤害报告，2 份成人手指伤害报告。加拿大：无。
- **销售周期：**2006.01～2012.06
- **制造商/进口商：**Kolcraft
- **产地：**中国

2.1.8 跑步车前轮松脱危险



图 2-8 Kelty 跑步车

- 产品描述：跑步车
- 回收地区：美国
- 公告时间：2012-02-23
- 数量：大约 30000 台
- 伤害：前轮使用时松脱，导致婴儿车倾翻，使婴儿车内的儿童掉落，推车的成人受伤。
- 事故/伤害报告：3 份成人刮伤/骨折，儿童轻度刮伤的报告。
- 销售周期：2010.01~2012.02
- 制造商/进口商：Kelty
- 产地：菲律宾

2.1.9 婴儿车手把断裂危险



图 2-9 Bumbleride 跑步车

- 产品描述：跑步车
- 回收地区：美国、加拿大
- 公告时间：2012-02-03
- 数量：大约美国 28,000 台、加拿大 2,700 台

- **伤害：**前轮轴中心断裂，导致婴儿车倾翻，儿童掉落。
- **事故/伤害报告：**美国：36 份前轮断裂的报告，包含 2 份由婴儿车倾翻引起轻度 伤害的报告。加拿大：无。
- **销售周期：**2009.01～2012.01
- **制造商/进口商：**Bumbleride
- **产地：**台湾

2.1.10 婴儿提篮手把破裂危险



图 2-10 婴儿提篮

- **产品描述：**婴儿提篮
- **回收地区：**美国
- **数量：**大约 4,000,000 台
- **伤害：**当用作手提式座椅时，手把会破裂，导致儿童从座椅中掉出。
- **事故/伤害报告：**2700 份手把问题报告，包含手把破损、假锁，其中 200 份伤害报告-脑震荡、骨折。

2.2 欧盟 RAPEX 的通报产品

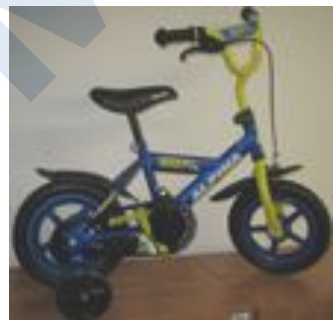
通过从欧盟委员会官方网站 <http://ec.europa.eu/consumers/safety/rapex/> 查询“欧盟非食品类商品快速预警系统（RAPEX）”通报的产品，共查询 2013 年 1 月 1 日至 2014 年 2 月 14 日共 57 期通报，共有 20 起童车产品被通报，其中 14 起原产地为中国，共涉及儿童自行车 2 起、婴儿推车 11 起、婴儿学步车 1 起。（见表 2-2）

表 2-2 欧盟 RAPEX 通报的中国产品 (2013-01-01~2014-02-14)

No.	基本信息	伤害	照片
1	通报编号: A11/0027/14 通报日期: 2014-02-14 通报国: 葡萄牙 实施措施: 自愿撤架 产品: 折叠式婴儿推车 商标: Zippy Safe 型号: Ref. S104A. 原产地: 中国 产品描述: 婴儿推车使用五点式安全带、银色铝制车架和黑色塑料部件、1 个折叠机构和 8 个轮子 (4 对)	该产品稳定性不足; 座位下的十字金属框易断裂; 使用过程中可能发生翻倒, 存在受伤的危险。 产品不符合相应的欧洲标准 EN 1888。	
2	通报编号: A11/0095/13 通报日期: 2013-12-27 通报国: 丹麦 实施措施: 当局责令撤架 产品: 婴儿推车 商标: Basson 原产地: 中国 产品描述: 该产品供 36 个月以下儿童使用, 前轮为万向前轮。	该产品座位上有易触及的缺口, 儿童手指易伸入被截住, 存在受伤的危险; 折叠车的胯部使用受限, 可能被闲置不用, 存在被勒伤的危险。 该产品不符合相应的欧洲标准 EN 1888。	
3	通报编号: A12/1449/13 通报日期: 2013-10-25 通报国: 保加利亚 实施措施: 强制撤架并采取相应措施 产品: 婴儿推车 商标: Jumbo 型号: 橙色 E-1266-1 红色 E-1266-2 原产地: 中国 产品描述: 婴儿推车包括橙色和红色两种。	产品有伤害的危险, 因为可移动篷头和脚踏的固定部件和运动部件之间的间隙过小导致诱陷; 后轮的刹车不能同时启动; 推把容易反向, 不能适当地操作推车; 产品不符合相应的欧洲标准 EN 1888。	

No.	基本信息	伤害	照片
4	通报编号: A12/1345/13 通报日期: 2013-10-11 通报国: 保加利亚 实施措施: 强制撤架并采取相应措施 产品: 婴儿推车 商标: Jumbo 型号: 灰绿色 E-220HLG-1 橙灰色 E-220HLO-2 原产地: 中国 产品描述: 婴儿推车包括灰绿色和橙灰色两种。	产品存在以下风险: - 一手推车的锁定系统不安全, 易导致儿童跌落; - 一制动装置无法同时作用在所有轮子上; - 一座椅的螺栓容易被损坏; 手推车在斜面上无法很好的固定。 - 一产品警示和包装不符合要求。 该产品不符合相应的欧洲标准 EN 1888。	
5	通报编号: A12/1359/13 通报日期: 2013-10-11 通报国: 匈牙利 实施措施: 强制撤架并召回 产品: 儿童自行车 商标: GIZMOO 型号: A001T 111121031003 原产地: 中国 产品描述: 供 5-8 岁使用的蓝色自行车由彩色贴纸装饰, 装配有一个后脚闸和平衡轮。	产品存在以下风险: - 一束缚系统不安全, 儿童可能跌落; - 一单独操作时刹车装置不能同时作用在后轮上; - 一座位上的螺栓容易断裂; - 一推车没有合适地固定, 在倾斜平面上可以移动; - 一包装上塑料材料的警句不够会导致儿童产生窒息危险。 该产品不符合相应的欧洲标准 EN 1888。	
6	通报编号: A12/1293/13 通报日期: 2013-09-27 通报国: 丹麦 实施措施: 当局责令撤架 产品: 提篮 商标: BabySam 名称: Venus Baby Seat 原产地: 中国 产品描述: 可调节后座上装配有固定或摇摆的斜躺式摇篮。可调节的扶手和腰带及纺织物制成的提手。座位为红色并镶有黑边及黑色扶手。白色包装盒并标记有"BabySam"。	产品存在以下风险: - 一儿童的手指在玩具杆和座位间可能有剪切, 挤夹; 由于稳定性不足, 儿童向前倾摇篮会倾翻; 如果提把上的缝制在使用时破损, 提把会从座位上脱离, 看护者有摔落摇篮的风险。 - 一由于玩具杆的设计和颜色, 有风险会误导为刚性提把, 如果看护者用玩具杆提起摇篮, 座位会向后快速倾翻导致儿童跌落; 安全带不能预防倾翻的发生因为安全带只包含腰带, 儿童能从肩部划出而向跌落。 产品不符合相应的欧洲标准	

No.	基本信息	伤害	照片
		准 EN12790。 事故/伤害报告： 有报告过两起事故。	
7	通报编号： A12/1046/13 通报日期： 2013-08-16 通报国： 爱尔兰 实施措施： 自愿召回 产品： 婴儿推车 商标： Dimples 型 号： Model Number 5900; Barcode – 5390946043861 原产地： 中国 产品描述： 婴儿推车安装有高位或低位座椅。	潜在危险： 前部左侧的折叠机构存在缺陷会导致当儿童乘坐时会坍塌导致伤害。	
8	通报编号： A12/1076/13 通报日期： 2013-08-16 通报国： 保加利亚 实施措施： 强制撤架并采取相应措施 产品： 婴儿推车 型号： 蓝色 D202G-B 粉红色 D202G-P 原产地： 中国 产品描述： 婴儿推车的塑料包装有保加利亚语标签。	产品存在以下风险： —存在锐利边缘； —停车装置不能对所有车轮的同步激活； —稳定性不足，可能在使用时倾翻。 该产品不符合欧盟标准 EN1888 的要求。	
9	通报编号： A12/1077/13 通报日期： 2013-08-16 通报国： 保加利亚 实施措施： 强制撤架并采取相应措施 产品： 婴儿推车 型号： S700-OB and S700-RB 原产地： 中国 产品描述： 婴儿推车的塑料包装有保加利亚语标签。	产品存在以下风险： —存在锐利边缘； —用于定位的锁定装置可能会意外释放； —稳定性不足，可能在使用时倾翻。 该产品不符合欧盟 EN1888 的要求。	
10	通报编号： A12/0876/13 通报日期： 2013-07-19 通报国： 荷兰 实施措施： 当局责令撤架 产品： 婴儿学步车 商标： Xadventure 原产地： 中国	制动装置强度不够。该产品不符合欧洲标准 EN 1273。	

No.	基本信息	伤害	照片
	产品描述: 学步车支架采用纸盒外包装, 底盘采用塑料袋包装。		
11	通报编号: A12/0414/13 通报日期: 2013-04-05 通报国: 英国 实施措施: 自愿采取纠正措施并向消费者提示风险 产品: 三轮式婴儿推车 商标: Kidzmotion 型号: Tre Verde 原产地: 中国 产品描述: 石灰绿色三轮式婴儿推车, 装配有内部调节的座椅和提篮套装, 可分离的推杆和车篷, 透明塑料防雨罩。	产品的约束系统和紧固件不能有效防止儿童从婴儿推车上滑出。另外, 产品上未提供或未全面提供安全使用方法。 该产品不符合欧洲标准 EN 1888。	
12	通报编号: A12/0293/13 通报日期: 2013-03-08 通报国: 捷克 实施措施: 自愿撤架并召回 产品: 儿童自行车 商标: Alpina Rocky 型号: Alpina 原产地: 中国 产品描述: 儿童自行车有蓝色和黄色装饰, 装配后销售, 不需要包装。	产品存在以下风险: 产品制动系统(手动并且连接到前轮上), 并且挡泥板顶端和踏板之间的距离是不够的。 该产品不符合相应的欧洲标准 EN 14764。	
13	通报编号: A12/0094/13 通报日期: 2013-02-01 通报国: 保加利亚 实施措施: 强制撤架 产品: 折叠式婴儿推车 名称: Summer children's 婴儿推车, 伞把式 原产地: 中国 产品描述: Summer 婴儿推车由车篷、管状铝制框架和 4 对车轮, 其中 2 对后轮上安装有制动装置。	产品存在以下风险: —产品折叠处有可进入的开口, 有夹伤孩子手指的危险; —产品不够稳定使用时可能倾翻; —折叠机构的闭锁装置不够牢固, 易导致使用和孩子在车内时突然折叠; —另产品上未见警告标识; 且未见保加利亚语的安全使用手册。 产品不符合欧洲标准 EN 1888。	

No.	基本信息	伤害	照片
14	通报编号：A12/0119/13 通报日期：2013-02-01 通报国：保加利亚 实施措施：强制撤架 产品：折叠式婴儿推车 商标：Fair World 型号：BS-209 原产地：中国 产品描述：褐色、折叠式婴儿推车，采用硬纸板盒包装。	产品存在以下风险： — 无不适于 6 个月以下儿童的警告标识； — 固定系统的效果不足，使儿童外倾、跌落； — 存在几个会使儿童手指卡住的点； — 未含至少 2 个的锁定装置； — 其中一个自动开启以保证使用时折叠系统彻底展开； — 没有防止无意识展开的闭锁装置； — 没有同时作用于两个后轮的停车装置； — 无保加利亚语的标识和说明。 该产品不符合相应的欧洲标准 EN 1888。	

第三章 欧盟对童车的技术法规、标准 及合格评定程序

第一节 欧盟技术法规体系、标准及合格评定程序

1 概况

1.1 欧盟的消费品安全法律法规简介

欧盟是由多个欧洲国家组成的国际区域组织，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、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)所必须的国家法规和标准，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。

背景知识：

欧盟有四类不同性质和效力的法规文件：法令、指令、决议、建议和意见。

法令：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；

指令：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；

决议：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；

建议和意见：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，这两种工具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。

2 欧盟技术法规与标准化体系

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(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。

通用产品安全指令(2001/95/EC)的目的是为了确保投放到市场上的产品的安全性，并且在保证产品在具备特有的安全性条件下，在欧盟地区内自由地流动。

a、通用产品安全指令适用于所有投放产品在欧盟市场的生产商，不管这些生产商位于哪里，并且覆盖所有的不被生产地规定的法律覆盖的商品；

b、针对供给消费者的产品，如果 CE 标志法律不适用，或者只是部分适用，那么通用产品安全指令适用于该产品；

c、不管产品通过什么途径销售，直接的还是通过电子方式，通用产品安全指令适用于该产品；

d、整个供应链都受到通用产品安全指令影响，从生产商，进口商，分销商，到维修人员和改造人员。供应链的每个部分在法律内承担应有的责任。

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)就是其中之一。以下介绍新方法指令的由来：

欧共同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 月欧共同体理事会批准的《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》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, 8, 12 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。

2.1 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, 执行的标准是 EN 71《玩具安全》, 为此, 在此节中简要介绍欧盟与玩具有关的技术法规和协调标准。

2.1.1 新方法指令中与 CE 有关的欧洲指令和协调标准

2.1.1.1 欧盟玩具安全指令(2009/48/EC)

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 EN71《玩具安全》、EN62115

《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,向政府相关监督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,而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,目前有 53 个,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 3-1:

表 3-1 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 71-1:2011+A2:2013 玩具安全--第 1 部分: 机械和物理性能
CEN	EN 71-2:2011 玩具安全 第 2 部分: 燃烧性能
CEN	EN 71-3:2013 玩具安全 第 3 部分: 某些元素的迁移
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 71-5:2013 玩具安全 第 5 部分: 非化学试验装置的化学玩具(装置)
CEN	EN 71-8:2011 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

标准组织	标 准 号
CEN	EN 71-12:2013 玩具安全 第 12 部分：亚硝胺和亚硝胺化合物
CENELEC	EN 62115:2005+A11:2012 电玩具--安全 (IEC 62115:2003 + A1:2004 + A2:2010(修改版))

此外，至 2014 年 1 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 3-2：

表 3-2 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
CEN	EN 71-7:2002 玩具安全 第 7 部分：指画颜料--要求及测试方法
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

2.1.1.2 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。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 3-3：

表 3-3 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: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011 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: 2005 + A1: 2008 + A2: 2011)
CENELEC	EN 55014-2: 1997+ A1: 2001+ A2: 2008 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: 1997+ A1: 2001+ A2:2008)

标准组织	标 准 号
CENELEC	EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2009 + A2: 2009 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: 2005/A2: 2009)
CENELEC	EN 61000-3-3: 2008 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: 2008)
CENELEC	EN 61000-6-3: 2007 + A1: 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: 2007 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: 2005)

2.1.2 不要求加施 CE 标记新方法指令及对应协调标准

2.1.2.1 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。欧委会在官方公告中确认的协调标准见表 3-4:

表 3-4 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

2.1.3 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:

2.1.3.1 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。

2.1.3.2 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。

2.1.3.3 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下表:

表 3-5 REACH 法规附录 17 与童车相关的限制要求

条款	限制物质	范围
4	三(2,3-二溴丙基)磷酸酯 (TRIS)	适用于和皮肤接触的纺织品类消费品
5	苯 (Benzene)	适用于玩具
7	三-(1-吡丙啶基)氧化膦 (TEPA)	适用于和皮肤接触的纺织品类消费品
8	多溴联苯 (PBB)	适用于和皮肤接触的纺织品类消费品
20	有机锡 (Organic Tin)	适用于普通消费品
23	镉 (Cd)	适用于普通含聚合物的消费品及珠宝类产品
27	镍释放 (Nickel)	适用于和皮肤长期直接接触或穿刺的金属部件
43	偶氮 (AZO)	适用于和皮肤长期直接接触的纺织品和皮革产品
45	八溴联苯醚 (Octa BDE)	适用于普通消费品
50	多环芳香烃 (PAHs)	适用于和皮肤接触的消费品包括玩具和儿童护理品
51	增塑剂 (DEHP, DBP, BBP)	适用于玩具和儿童护理品
52	增塑剂 (DINP, DIDP, DNOP)	适用于可放入口中的玩具和儿童护理品
61	富马酸二甲酯 (DMFu)	适用于普通消费品

3 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，详细参照《出口商品技术指南玩具》。以下介绍我国与欧盟儿童推车、婴儿学步车和不属于玩具的儿童自行车的标准差异。

3.1 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+A1+A2+A3《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: 2012《儿童推车安全要求和测试方法》的对照表(见表 3-6)，供参考使用。

表 3-6 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: 2012 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 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 保护区域	部分定义基本一致，主要的不同点为 EN 1888 细化了锁定机构的相关定义及保护区域定义不同。
4.1 材料质量	6 化学特征	表述基本一致。重金属含量规定要求一致，但 GB 14748 中规定了测试结果校正系数。
4.2 金属表面	--	EN 1888 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”。
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	要求基本一致，但 GB 14748 中指出开口管的管塞需承受 70N 的拉力，而根据 EN 1888 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，孔洞间隙形状、范围及测试仪器均不一致。EN 1888 中还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，EN 1888 要求更严格，且 EN 1888 还规定了保护区域内的轮子的要求。
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。
4.4.4 小零件	8.5.1 窒息和吸入危险	技术要求不一致。测试力 EN 1888 为 90N，GB 14748 中为 70N。且针对产品扶手上的填充物，EN1888 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	EN1888 对边、点和角形状的规定更为细致。
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，也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。
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。

GB14748: 2006 条款和条款名称	EN 1888: 2012 条款和条款名称	异同点
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。
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	技术要求一致。
--	8.9.2 提篮的纵向稳定性	GB 14748 无对应条款。
4.9 手把强度	8.10.6.2.2 手把强度	技术要求一致，测试方法 EN 1888 要求更为严格。
--	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。
4.10 制动装置	8.8 停车和刹车装置	技术要求基本一致。但 EN1888 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。
--	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。
4.12 可拆卧兜或座兜的连接装置的强度和耐用性	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 增加了测试时间。
4.13 束缚系统	8.1.3 束缚系统	技术基本要求一致。EN 1888 要求肩带的最小宽度为 19mm, GB 14748 要求为 15mm。
--	8.1.3.1.2 安全带附着点	GB14748 无对应条款。
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，测试方法 EN 1888 要求更为严格。
4.16 撞击测试	8.10.4 撞击测试	技术要求一致。
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 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。

GB14748: 2006 条款和条款名称	EN 1888: 2012 条款和条款名称	异同点
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 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	测试方法一致。
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。
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	测试方法不一致。
5.11 稳定性测试方法	8.9.1.2 稳定性测试方法	测试方法一致。
5.12 手把强度测试	8.10.6.2.2 手把强度测试	EN 1888 要求测试 10000 个循环， GB 14748 要求测试 800 个循环。
--	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。
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用性测试	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。
--	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。
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 要求分别单独针对扣具和滑扣进行测试。

GB14748: 2006 条款和条款名称	EN 1888: 2012 条款和条款名称	异同点
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 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 无对应条款。
5.21 塞规测试	-	EN 1888 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 要求更严格。

3.2 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《婴儿学步车的安全规范》的测试要求。此标准代替 GB14749-1993《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 3-7)，供参考使用。

表 3-7 欧盟与我国学步车标准的差异

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。重金属含量规定要求一致，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。
--	4.2 燃烧性能	GB 14749 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。EN 1273 规定得更为详细。
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	技术要求基本一致。
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，EN1273 规定得更为详细和严格。
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，EN 1273 规定得更为详细。
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。

GB14749-2006 条款和条款名称	EN 1273: 2005 条款和条款名称	异同点
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。
--	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。
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，GB 14749 要求较严格。
4.8 碰撞强度	5.14.2 动态强度	技术要求一致，测试方法略有不同。
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。
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 EN1273 中的测试砝码 A 相同，EN1273 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	--	EN 1273 未具体规定测试方法，一般参照 EN 71-1 进行测试。

GB14749-2006 条款和条款名称	EN 1273: 2005 条款和条款名称	异同点
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。GB14749 要求学步车以 $2m \pm 0.2m/s$ 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	6.7 动态稳定性测试	测试方法同动态稳定性测试一致。
--	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。

欧盟儿童自行车标准 EN 14765: 2005+A1:2008《儿童自行车 安全要求和试验方法》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《儿童自行车安全要求》与 EN 14765: 2005+A1:2008《儿童自行车 安全要求和试验方法》的对照表(表 3-8)，供参考使用。

表 3-8 欧盟与我国儿童自行车标准的差异

GB 14746 条款及条款名称	EN 14765 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. 参考文献	--
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	--
--	4.1 刹车测试和强度测试的特殊要求	EN 14765 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。
--	4.2 毒性元素测试	EN 14765 要求所有的油漆及握把表面的胶料、座位表面的胶料都要满足 EN 71-3 毒性元素的规定。GB 14746 无此规定。
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 14765 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	两份标准技术要求及测试方法一致
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。
--	4.4.3 快拆装置	EN 14765 规定童车禁止安装快拆装置。GB 14746 无此规定。
--	4.4.4 脚趾器	EN 14765 规定童车禁止安装脚趾夹和脚底夹。GB 14746 无此规定。
3.2 车闸	4.7 车闸	--

GB 14746 条款及条款名称	EN 14765 条款及条款名称	异同点
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 14765 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 14765：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。
--	4.7.2.3 闸把施力位置	EN 14765 对施力位置作了具体规定。GB 14746 在测试方法中有此规定。
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 14N m 的力矩；EN 14765：垂直施加 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 14765 较 GB 14746 严格，在施力时间上，EN 14765 要求持续 1 分钟，而 GB 14746 为 15 秒。
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 $\leq$ 250mm； EN 14765：手把总宽度在 350-550mm 之间，手把和座位的最大高度差 $\leq$ 400mm。
3.3.2 把套	4.8.2 把套	技术要求一致；测试方法一致。
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。

GB 14746 条款及条款名称	EN 14765 条款及条款名称	异同点
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 14765 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）	EN 14765 较 GB 14746 技术要求更严格。
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 14765 技术要求更严格。
--	4.10 前叉	--
3.5 前叉	4.10.1 常规要求	技术要求一致。
--	4.10.2 前叉疲劳测试	EN 14765：要进行共 10 万次的疲劳测试。GB 14746 无此规定。
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 14765 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 14765 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 14765 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 14765 较 GB 14746，EN 1476 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 14746：20°；EN 14765：23°； 脚趾间隙：GB 14746 技术要求更严格。
--	4.13.3 脚踏轴冲击	GB 14746 无此规定。

GB 14746 条款及条款名称	EN 14765 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。
3.10 驱动系统静负荷试验	4.13.5 驱动系统静载强度	技术要求一致。
	4.13.6 驱动系统疲劳测试	GB 14746 无此规定。
3.9 鞍座	4.14 鞍座	--
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 14765 和 GB 14746 对于圆形鞍管技术要求一致；此外，EN 14765 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。
--	4.14.5 鞍座疲劳测试	GB 14746 无此规定。
3.11 链罩	4.15 链罩	EN 14765 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。
--	4.17 货架	EN 14765 规定要符合 EN 14782 要求。GB 14746 无此规定。
--	4.18 照明系统和反光片	--
--	4.18.1 灯和反光片	EN 14765 规定一般幼儿自行车不使用反光片，但制造厂家要在说明书中要建议使用者注意按当地的法律法规执行。GB 14746 无此规定。
--	4.18.2 配线	EN 14765 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。
--	4.18.3 报警装置（车铃）	EN 14765：如果被使用，必须满足 ISO 7636 要求。-GB 14746 无此规定。
3.13 说明书	5 说明书	--
3.14 标记	6 标记	--
4 试验方法	--	--

GB 14746 条款及条款名称	EN 14765 条款及条款名称	异同点
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 14765 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 30N m 的力矩；EN 14765 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。
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 14765 较 GB 14746 更加严格。EN 14765 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。

GB 14746 条款及条款名称	EN 14765 条款及条款名称	异同点
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 14765 较 GB 14746 更加严格。 EN 14765 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 14765 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 14765 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 14765 较 GB 14746 更加严格。EN 14765 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 14765 较 GB 14746 更加严格。EN 14765 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 14765 较 GB 14746 更加严格。EN 14765 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。

4 欧盟的合格评定程序及 CE 标志

1988 年，欧盟对玩具产品发布了 88/378/EEC 指令。而至今共制定了电工产品、建筑产品等 25 个新方法指令。其中的 21 个新方法指令要求产品应符合指令的基本安全要求(Essential requirement)和合格评定程序，产品在进入欧盟市场前必须加施 CE 标志。没有 CE 标志的，不得上市销售。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，属于玩具的儿童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。例如遥控玩具：它既应按照“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。

第二节 欧盟对不符合法规要求童车的处置

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。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。

2 欧盟公布“问题产品”的途径

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》（简称：GPSD），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作出相应修订。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。

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安全构成威胁的因素。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。

（RAPEX）的网络地址：<http://ec.europa.eu/rapex>。



第四章 美国对童车的技术法规、标准 及市场准入制度

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。

第一节 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某标准的测试报告，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。

1 美国关于童车的技术法规分为两大类

一类是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，即 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能》、ASTM F833-13b《儿童推车安全性能》、ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》等。

另一类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 第 16 部分 (16 CFR)》。此法规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：16 CFR 1512《自行车要求》和 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》。在 16 CFR 1216 中并没有具体的新规定，但值得注意的是在该项法规中规定：要求市场销售的婴儿学步车要求符合 ASTM F977-12《婴儿学步车安全使用性能规范》标准，也就是说 ASTM F977-12《婴儿学步车安全使用性能规范》标准既是自愿性标准，同样也具备联邦法规的地位。

CPSC 16 CFR 1500 条款属于通用技术法规，而 16 CFR 1512《自行车要求》、16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》技术法规和 ANSI Z315.1-2012《三轮车安全要求》、ASTM F977-12《婴儿学步车安全使用性能规范》、ASTM F833-13b《儿童推车》三个标准则是针对具体童车产品的具体技术要求。而 16 CFR 1500 中的部分要求也被这三个标准所引用。

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。ASTM 和 ANSI 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。

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。

第二节 美国联邦法规对童车产品的技术要求

在美国联邦法规 16 CFR 部分中，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，有通用技术要求，这些要求与玩具的技术要求相同，而对儿童自行车和婴儿学步车，则有特定的技术要求，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：

1 16 CFR 1500 章节中的要求

下面对 16 CFR 1500 《美国联邦消费品安全法规》具体要求作以介绍。

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

此部分规定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

此部分规定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，适用于儿童推车产品。

本部分所述的试验方法适用于 18 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、轻便婴儿推车和婴儿学步车。

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。

以上是将儿童推车、儿童三轮车和婴儿学步车作为儿童用品须达到的技术要求的介绍,下面介绍针对儿童自行车的美国消费品安全委员会的技术法规要求。

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。
- 2、**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、车架、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。

3 婴儿学步车产品的技术法规要求

在 CPSC 16 CFR 1216《婴儿学步车安全标准》中，明确指明 ASTM F977-12《婴儿学步车安全使用性能规范》为 CPSC 的法规要求。将在下面的第三节中介绍其具体内容。

4 《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》，已实施 5 年多，其中对部分要求已有了大幅提升，下面就目前已有效实施的与童车可能相关联的要求进行介绍：

1) 儿童产品中的总铅

范围：材料和 12 岁以下的任何儿童产品上的材料。

要求：儿童产品中铅的限量为小于 100mg/kg。

2) 涂料和表面涂层中的总铅

范围：家具、玩具和 12 岁以下的儿童用品。

要求：限量为小于 90mg/kg。

3) 邻苯二甲酸盐

2009 年 2 月 10 日对 6 种邻苯二甲酸盐（即增塑剂）设施限量要求。

范围：儿童玩具和儿童护理产品。

a、永久禁止销售、制造及进口含有浓度超过 0.1%邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)、邻苯二甲酸二正丁酯(DBP)或邻苯二甲酸丁苄酯(BBP) 的儿童玩具和儿童护理产品。

b、暂时禁止含有浓度超过 0.1%的邻苯二甲酸二异壬酯(DINP)、邻苯二甲酸二异癸酯(DIDP)或邻苯二甲酸二正辛酯(DnOP)的可放进儿童口中的儿童产品及护理用品。

注：儿童玩具是指生产商专为供儿童使用而设的消费品；儿童护理产品是指生产商专为协助 3 岁或以下儿童入睡或进食，或协助儿童吃奶或出牙而设的消费品。

4) 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。

5) 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)。

6) 耐用保育产品的登记

- a、随产品一起为消费者提供一份已付邮资的消费者登记表;
- b、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;
- c、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;
- d、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。下一节介绍美国有关童车的自愿性标准。

第三节 美国的童车自愿性标准介绍

本节中重点介绍美国的童车自愿性标准。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 F977-12《婴儿学步车安全使用性能规范》、儿童推车执行 ASTM F833-13b《儿童推车安全性能规范》。详细要求参见标准, 以下对上述标准进行简要介绍:

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

- a、所有可接触表面涂层中重金属应符合美国《消费品安全改进法案》和 16CFR1303 中相关条文的规定以及 ASTM F965 的 4.3.5.2 条款的要求。

b、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

a、锐利尖端：应符合 16CFR1500.48 的规定

b、锐利边缘：应符合 16CFR1500.49 的规定

c、突出物：在 A 和 B 区域内不允许存在突出物（见图 4-1）。在图 4-2 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。

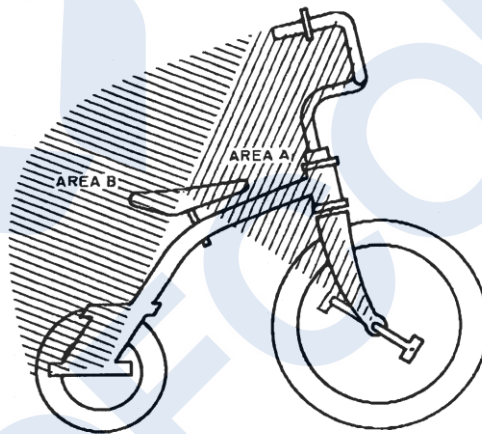


图 4-1 不允许存在突出物的区域

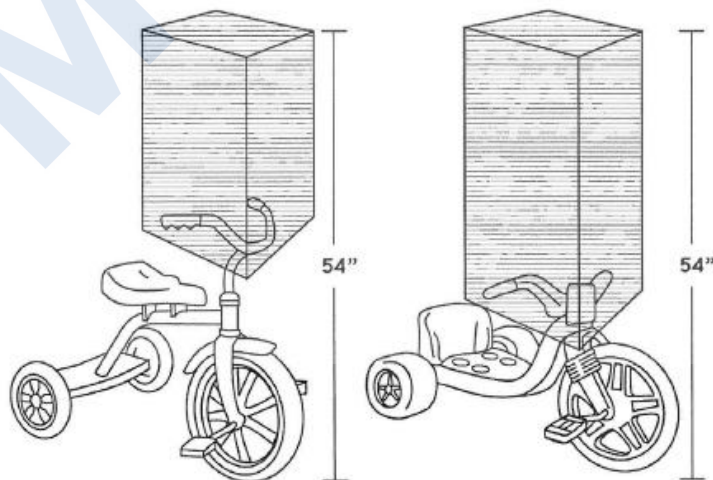


图 4-2 不允许存在突出物的区域

d、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。

e、小零件：应符合 16CFR1501 的规定

f、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

a、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。

b、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。

c、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：

a、附件：所有的螺丝、螺栓或螺帽不应破碎、松脱等。

b、保护帽：对突出的部件应加保护帽，并且该保护帽应经受住 15lbf (67N) 的拉力和 4lbf-in. (0.45N·m) 扭力。

c、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 150lbf 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 15lb 拉力时不应被拉脱。

把横管夹紧：把横管能经受住 15lbf-ft 的扭矩。

d、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。

e、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。

f、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。

2 ASTM F977-12《婴儿学步车安全性能规范》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)。

3 ASTM F833-13b 《儿童推车安全性能规范》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。

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时, 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) 材质: 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结构以防止产品放置在按照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。

如果推车有在中间折叠的铰链用于将产品保持在正常使用位置的, 应需要两个不同、独立动作才能操作折叠动作。

6) 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凹槽, 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)的硬质材料上的开孔或凹槽, 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, 其设计和结构应能防止乘坐者因部件转动、固定点、滑动、节点、折叠或其它活动件产生的剪切、切割、挤夹伤害。硬质部件在其活动范围内, 其可触及边缘与固定面之间如能插入大于 0.210in(5.33mm)直径的圆杆, 但不能插入 0.375in(9.53mm)直径的圆杆, 是能引起剪切、切割、挤夹危险的, 因此不允许存在这样的间隙。以上要

求不适用于可调节的物件，比如遮阳蓬，贮物篓，篮子等。

8) 暴露的螺线弹簧：乘坐者可触及的暴露螺线弹簧，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性的。

10) 保护性元件：对于儿童不能用食指和拇指或牙齿抓住，咬住的元件，对锐利边缘，锐利尖端、间隙起保护作用的盖帽、套子、插头等或者与相邻车体元件之间间隙大于等于 0.040in(1.00mm)的元件，在进行拉力测试时这些保护性元件不能脱落。

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

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有超过 14.8in. (376mm) 的绳线圈和超过 7.4in. (188mm) 的自由长度绳线。

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松开。

2) 静态负荷：儿童卧式推车应能承受 50lbf (222N) 的静态负荷，负荷施加的位置应大约处于乘坐者位置居中。

儿童座位式推车应能承受 100lbf (440N) 或者是制造商推荐最大承载重量 2.5 倍的静态负荷，负荷施加的位置应大约处于乘坐者座位的中心。

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。

与推车结合使用的汽车婴儿座椅应承受 50lbf (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。

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叉部限制。

a、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）。

b、座式推车：应预装束缚系统在婴儿车的某个部件上。

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

d、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（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)。

儿童推车如采用背带式束缚系统，则背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）则需要采用第三条束缚带。

束缚系统的位置：腰部束缚带的缝合点应在测试圆筒负载的底部上方 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负载之间的任何间隙。测试过程中束缚带的交叉缝合点不应在测试圆筒负载的前方。腰带下边缘的点应在 4.5in（114mm）线和 7.5in（127mm）线之间。束缚带的释放力应大于 9lbf(40N)力。

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。或者座位的四侧不应有测试探头完全通过的开口。

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，也不允许座位完全从儿童推车上分离。

7) 撞击试验：撞击试验后，锁定/折叠机构不应松脱或失效，车体框架不应断裂。

8) 防护围栏/脚部开口：对所有在乘坐者前方能产生完全或部分限制性开口的托盘或抓握把手的坐式推车和坐卧两用推车均要进行此测试。

a、确保推车处于正常的站立状态使其不会朝施力方向移动。将产生限制性开口的托盘和抓握把手安装到位。

b、从乘坐者区域将躯干塞规锥形末端以最不利方向插入托盘或抓握把手与推车座位底端的开口，垂直于塞规底端方向在 5 秒内逐渐施加 25 磅（111N）的力，并保持 10 秒。对所有允许躯干塞规通过的开口进行头部塞规测试。

c、在最有可能允许头部塞规通过的开口处插入头部塞规。以前轮作为固定的中心轴在 5 秒内逐渐旋转推车 90°，并保持 10 秒。测试期间头部塞规应与座位保持连接状态。

9) 车轮和万向轮安装脱离：车轮和万向轮不能脱离和意外脱离。可拆卸轮叉组件应与辅助定位装置合并。

10) 与推车连接的汽车座椅的头部卡掐：在足端 5in（127mm）以上区域，任何完整的向外开口不能允许躯干探头通过，而允许头部探头通过。

第四节 美国童车标准与我国童车标准的差异

在第二节和第三节中，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执行标准。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 GB14746～GB14749，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 3C 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和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作一个对比，以便能更好的掌握和理解美国童车的安全技术法规和标准要求。

表 4-1 GB 14746《儿童自行车安全要求》与美国 CPSC 中的 1512 部分之间的异同点

GB14746		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。1512还规定在控制线经过的路径不能被擦伤。
3.1.2.1	1、外露突出物	1512.4(g)	外露突出物	1512部分中未对突出物的尺寸作规定。
3.1.2.2	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	GB14746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。而1512部分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。其余要求一致。
3.1.2.3	3、外露突出物的确定	--	--	1512部分中未作规定。
3.1.3.1	螺钉的紧固	--	--	1512部分中未作规定。
3.1.3.2	螺丝的最小断裂扭矩	--	--	1512部分中未作规定。
3.2.1.1	鞍座高度 $\geq 560\text{mm}$ 的制动系统	1512.5(e)	制动系统要求	1512部分中规定不仅要求安装手刹，还要安装脚刹。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 $< 560\text{mm}$ 的制动系统	1512.5(e)	制动系统要求	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。GB14746标准中要求至少需要有一个制动系统。
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	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。

GB14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
3.2.2.3	线闸部件	1512.4(i)	线闸的端部保护	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。
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,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1512部分的测试力为445N。
3.2.4.2	脚闸的强度	--	--	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)	停止距离	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)	停止距离	1512部分规定童车脚闸不进行道路试验,是按制动力进行测试,力值为44.5N到225N,逐渐增大,比例大于2,自行车的最大停止距离不超过4.57m。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	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	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	--	--	1512部分中未规定。

GB14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
3.3.5	车把部件的强度	1512.6(b)	把立管强度	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。1512部分中规定前叉和车架组件用890N力或至少39.5J能量测试(我们称为连续振动试验),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)			1512部分对儿童自行车无要求。
3.5	前叉	1512.13	前叉	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	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	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--	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)	车轮的要求	1512部分规定加载2000N力,幅条、间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)	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)	1512部分规定在1780N拉力持续30s,后轮不能有移动,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	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。

GB14746		16 CFR 1512		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
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	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	1512部分规定是装有前泥板时的间隙为89mm，GB14746标准规定与1512部分相比多一项规定，即可装但未装前泥板的间隙为100mm。
3.8.3	脚蹬/曲柄部件动态试验	--	--	1512部分中未规定。
3.9.1	鞍座的限制尺寸	--	--	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。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	--	--	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	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	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	--	--	1512部分中未规定。

GB14746		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	--	--	1512部分中未规定。
3.12.3	纵向负荷试验	--	--	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，16CFR1512.4(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	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。

表 4-2 GB 14748 《儿童推车安全要求》与美国 ASTM F833 《儿童推车》标准之间的异同点

GB14748		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16CFR1303的规定。
4.2	金属表面	5.4	木质材料表面	两标准对不同材料进行规定。
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	保护元件	ASTM F833规定用0.3N•m的扭力进行扭力测试和用67N进行拉力测试时保护性元件不脱落，另外，如果刚性材料厚度小于9.53mm，其上的孔洞应小于5.33mm探棒或大于9.53mm探棒；GB 14748标准仅用70N拉力进行测试。
4.4.2.1	危险夹缝	5.7	剪切、切割、挤伤	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.。
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。
4.4.5	外露突出物	5.10	保护元件	ASTM F833规定用0.3Nm的扭力进行扭力测试和用67N进行拉力测试时保护性元件不脱落；GB14748标准仅用70N拉力进行测试。

GB14748		ASTM F833		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
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	乘坐者保持力	ASTM F833标准规定在推车的四周需要围挡。
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	儿童推车的适用年龄组	6.4.4	束缚系统	GB 14748标准是根据靠背与座垫之间和夹角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	--	--	ASTM F833标准中未规定。
4.8	稳定性	6.3	稳定性	技术要求和测试方法一致。
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°，并且不能由儿童操作。GB 14748标准为在刹车作用时，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。
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。

GB14748		ASTM F833		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.13.1	束缚系统的强度	6.4	束缚系统	技术要求基本一致，但ASTM F833标准中未作尺寸要求。
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。
4.13.3	安全带扣的强度	6.4.4	束缚系统	技术要求一致。
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。
	动态耐久性测试	--	--	ASTM F833标准中未规定。
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。GB14748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，但所施加的负荷和所使用的辅助测试器具不同。
--	--	5.8	暴露的螺线弹簧	GB14748标准中未规定。
--	--	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GB14748标准未规定。
--	--	5.13	绳线长度	GB14748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。
--	--	6.8	不封闭围挡/脚部开口	GB14748标准中未规定。
--	--	6.10	头部卡掐	GB14748标准中未规定。ASTM F883用头部探头和躯干探头进行测试。

表 4-3 GB 14749《婴儿学步车安全要求》与美国 ASTM F977《婴儿学步车的安全使用性能规范》标准之间的异同点

GB14749		ASTM F977		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 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16CFR1303的要求；而GB 14749标准中要求符合GB6675。
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应小于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、需要两个连续动力才能打开。

GB14749		ASTM F977		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
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，GB14749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。GB14749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。
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。

GB14749		ASTM F977		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
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。GB14749标准无此项规定。
--	--	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。
--	--	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。

表 4-4 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》标准之间的异同点

GB14747		ANSI Z315.1		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.1.1	特定可迁移元素最大限量	4.1.1	表面涂层中重金属	ANSI315.1 标准中仅对油漆涂层中的铅含量要求符合 16CFR1303或CPSIA101(a)(f)的要求；而GB 14749标准中要求符合GB6675。
4.1.2	燃烧性能	4.1.2	燃烧性能	ANSI315.1 标准 要求 符合 16CFR1500.3(b)(10) ， 16CFR1500.3(c)(6)和16CFR1500.44；而GB 14749标准中要求符合GB6675。
4.2	机械强度	4.2	强度和机械刚性	基本要求一致。
4.3.1	锐利边缘	4.4.2	锐利边缘	基本要求一致。
4.3.2	锐利尖端	4.4.1	锐利边缘	基本要求一致。
4.3.3	外露突出物	4.4.3	突出物	基本要求一致。ANSI315.1标准规定的区域比GB 14749更大。
4.3.4	挤夹点	4.4.4	挤夹点	基本要求一致。
4.3.5	小零件	4.4.5	小零件	基本要求一致。
4.4.1	行驶稳定性	--	--	ANSI315.1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，ANSI315.1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	基本要求一致。

GB14747		ANSI Z315.1		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
4.5.2	防护罩帽	4.6.2--	保护帽	ANSI315.1标准要求的拉力为67N和扭力为0.45N.m; GB14747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	基本要求一致。
4.5.3.2	把立管的强度	4.6.3.2.2	把立管强度	ANSI315.1标准要求的拉力为670N; GB14747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	ANSI315.1标准要求把横管与鞍座的最大距离为460mm; 而GB14747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	ANSI315.1标准要求手把末端保护套在67N下不脱落; 而GB14747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	基本要求一致。
4.5.4.1	鞍管插入标记	4.6.4.1	鞍管插入标记	基本要求一致。
4.5.4.2	鞍座调节夹紧装置	4.6.4.2	鞍座保持系统	基本要求一致。
4.5.5	冲击强度	--	--	ANSI315.1标准未规定。
4.5.6	靠背结构牢固性	--	--	ANSI315.1标准未规定。
4.5.7	辅助推杆强度	4.6.6	推杆	基本要求一致。
4.5.8.1	脚蹬结构	4.6.5	脚蹬结构	基本要求一致。
4.5.8.2	脚蹬离地高度	--	--	ANSI315.1标准未规定。

GB14747		ANSI Z315.1		异同点
条款号	技术要求	条款号	技术要求	
--	--	4.3	产品限制	GB14747 标准未规定。
--	--	4.4.6.1	折叠机构	GB14747标准未规定。
--	--	4.4.6.2	铰链线间隙	GB14747标准未规定。
--	--	4.6.7	刚性材料上的圆孔	GB14747标准未规定。
--	--	4.6.8	前轮	GB14747标准未规定。

第五章 其他国家对童车的技术法规、标准及合格评定程序

第一节 日本对童车的技术法规、标准及合格评定程序

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 0001：2009《日本婴儿推车安全技术和测试方法》，CPSA 0002：2003《日本婴儿学步车认定基准及其确认方法》，CPSA 0052：2003《日本自行车安全技术标准和测试方法》和 CPSA 0012：2001《日本幼儿用三轮车认定基准及基准确认方法》。但对于部分产品，日本早已推出了 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，是由日本财团法人制品安全协会制定的。对于有可能对人的身体或生命带来危害的制品，在构造、材质、使用方法等方面，财团法人制品安全协会以专业人士、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基准。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 标识制品的缺陷所导致的人身事故，制品安全协会和损害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、伤害程度实行损害赔偿。被害者每人的最高赔偿额度为 1 亿日元。以及对于死亡、致残等重大的伤亡事故，制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：婴儿推车、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 5-1 日本适用 SG 标志的产品类别

诚然，日本市场一直对儿童用品的质量安全高度重视。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。针对婴幼儿用品，日本也推出了相关的第三方认证制度（SG 认证）。在此，为了帮助广大企业对现行的童车类技术标准有全方位的了解，本章节将会对 CPSA 0001：2009《日本婴儿推车安全技术标准和测试方法》和 CPSA 0052：2003《日本自行车安全技术标准和测试方法》进行具体的介绍。

从 2004 年 9 月起，日本已对在市场销售的自行车及幼儿自行车实施 BAA（Bicycle Association Approved）认证。BAA 认证以日本 JIS 工业标准为基础，结合涉及人身安全、意外保险等其他日本相关法律法规，由日本自行车协会推出的一种自愿性认证。虽然是自愿性认证，日本的推行力度再逐渐加强，日本自行车协会定期在市场随机购买一些自行车进行测试并将测试结果在新闻媒体公布，这在很大程度上左右着消费者的购买行为。加施有“BAA”标志的自行车整车，在同等价位上将具有较大的市场优势。截至 2007 年底，交付使用的“BAA”标志有 800 多万张。欧盟执行 RoHS 指令后，日本自行车协会决定把这个规定也纳入到自行车安全基准内容里，随即对 BAA 进行修订，加入了限制有害物质含量。也

就是说，日本自行车协会开创了国际上将 RoHS 指令要求用于自行车产品的先例。



图 5-2 “BAA”贴标

目前，日本自行车标准执行的是 JIS 工业标准。BAA 认证的推出使自行车安全要求基准比原标准要求更加严格，它融合了法国、德国及日本等国家工业安全规范，同时结合了涉及到人身安全、意外保险等日本国内的相关法规。重点检测整车组装的品质、车架以及刹车等项目。其整车震动试验、刹车性能要求都比原标准有明显提高，单是安全性能方面的试验项目就超过 45 项。

据介绍，就自行车制品而言，日本《劳动安全卫生法》和《劳动安全卫生法实施令》对自行车闸皮作出规定：从 2004 年 10 月 1 日开始，必须禁止制造、出口、转让、提供和使用石棉含量为总重量 0.1%以上的制品。2005 年 9 月 16 日，日本社团法人自行车协会致函中国自行车协会，就我对日出口童车含有日本法令禁止使用的石棉材料一事表示高度关注。

2 基本认证程序

为了在产品能够贴上 SG 标签，并最终在日本市场上销售，制造商就必须通过制品安全协会制定的基准。制品安全协会对于制造厂商的申请进行工厂登录+型式确认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，制品安全协会才会交付 SG 标签或允许在产品上印刷 SG 标识。工厂登录+型式确认，需要工厂接受具备生产符合基准要求产品能力的审查。批次认证，需要产品接受由制品安全协会指定检测机构进行的检测。

1) 工厂登录+型式确认，是指对于是否能够生产符合基准的制品进行的必要审查。

(联系机构：财团法人制品安全协会)

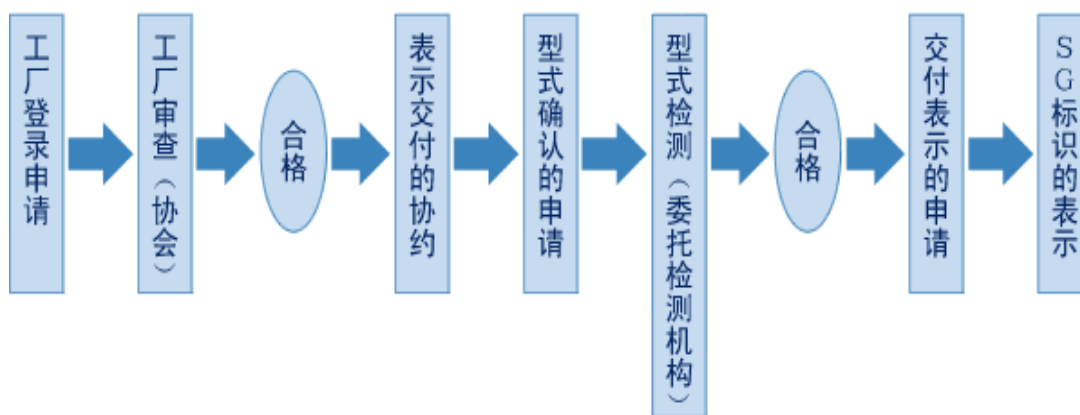


图 5-3 工厂登录 型式确认的认证流程图

2) 批次认证：是指由制品安全协会指定的检测机关所进行的必要检测。
（联系机构：委托的检测机关）

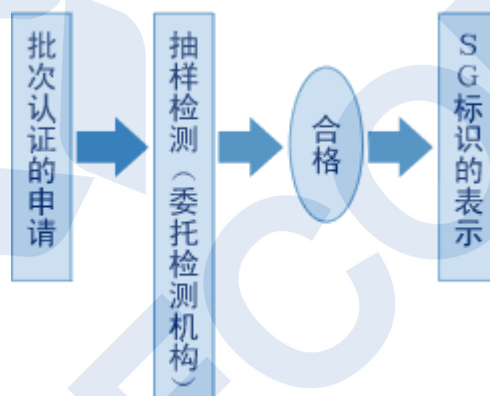


图 5-4 批次认证的认证流程图

3 CPSA 0001：2009《日本婴儿推车安全技术标准和测试方法》

此标准是日本消费品安全委员会在根据 WTO 的相关文件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。

2009 版标准针对婴儿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

4 CPSA 0002: 2003 《日本婴儿学步车认定基准及其确认方法》

此标准的目的是规定学步车的安全性品质及避免消费者误操作的必要事项，防止对消费者的身体造成危害及保护生命的安全。

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 CPSA 0052: 2003 《日本自行车安全技术标准和测试方法》

日本工业标准 JIS D9111-2005 《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 D9302-2008 《日本幼儿自行车技术标准》,此标准是根据 2002 年发行的 ISO 8098 《儿童自行车的安全要求》以及 1992 年勘误版为基础制定的日本工业标准。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 D9302-2008 《日本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: 2003 《日本自行车安全技术标准和测试方法》则是根据 JIS D9302-2008 《日本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 D9302 标准,同时又增加了一些要求,是日本 SG 认证和 BAA 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) 付挡泥板
- 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

6 CPSA 0012: 2001 《日本幼儿用三轮车认定基准及基准确认方法》

这个基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必要事项，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，耐用性等方面考核了产品的品质，用实验的方法模拟了实际使用过程中发生的所有问题。

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

7 家用产品有害物质控制法(1974)

7.1 适用产品范围

食品、食品添加剂、药品及玩具等。

7.2 立法目的

现在越来越多的化学物质广泛地应用于各式各样的家用产品，从而进入到消费者的日常生活。在这些家用产品带给人们日渐舒适、多姿多彩的生活时，它们所含有的化学物质对人体健康的危害也逐现端倪。在 20 世纪 60 年代末，家用产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，于 1973 年颁布了《家用产品有害物质控制法》，并于 1974 年开始实施。

建立该法的目的正如《家用产品有害物质控制法》第一章所述，该法律旨在从健康和卫生角度对家用产品有害物质加以控制以保护公众健康，并提供了行政法规提供了依据。

7.3 主要内容

《家用产品有害物质控制法》定义“家用产品”为一般消费者的日常生活用品，不包括《药品法》所定义的药品和《食品卫生法》所定义的食品等。根据该法律，从健康和卫生的角度出发，可以建立必要的标准来限制家用产品有害物质含量等各项指标。目前，该标准限制了 17 种不同物质，包括 HCl、氯乙烯和甲醛等。凡是不符合该标准的产品都必须禁止投放市场。

对不符合该标准的家用产品，为了防止其危害的扩大，在必要的情况下，健康福利省部长、辖区管理人员或市长有权依据相关法律下令回收，或要求提交相关报告、指派家用产品监督员进行实地考察。

在家用产品监督员的辖区或城市，家用产品监督员的职责除了日常的行政事务，主要是根据限制标准对家用产品实行严格监管并对生产厂家在这方面给予指导。

另外，该法律还要求家用产品的生产、进口和销售者能很好的理解化学物质对人体健康的潜在影响，并在此基础上消除其危害。

7.4 日本产品伤害监测机构

日本负责收集产品伤害信息并调查研究的机构主要有两个：日本国民生活中心（NCAC）和制品评价技术基础机构（NITE），负责收集、发布消费及产品伤害信息，供政府部门参考，在工作上接受经济产业省、厚生劳动省和内阁府的监督指导。自上世纪 70 年代开展工作以来，为确保日本消费安全做出了重要贡献。

7.4.1 日本国民生活中心

日本国民生活中心也叫国家消费者事务中心（以下简称中心），1970 年依据日本《消费者保护基本法》成立并于 2003 年重新组织的管理机构。中心设有客户信息部、教育培训部、客户建议部等 8 个部门，在全国与 490 个地方消费者中心合作，主要任务是收集、发布消费警示信息、解决法庭外消费纠纷、进行商

品测试、开展消费调查研究，目的是“为了对国民生活的安定和提高做出贡献，从综合性角度进行与国民生活有关的信息提供和调查研究”。

收集信息的主要渠道是 1984 年开通的全国消费生活资讯网络系统。该系统与国内各地消费中心连接，并与医院合作，通过客户在线网络接受消费者投诉和咨询，并向公众、媒体、相关政府部门和机构提供经过分析的数据。如该中心主页上公开的“消费生活咨询数据库”、每季度推出的《人民生活研究》、每年发布的《人民生计趋势之调查》等。通过“消费生活咨询数据库”，消费者可以根据“商品或法律”条目搜索相关信息，还可以向相关省厅提出修正标准、做出改善等要求。

为追踪事故原因，规避潜在伤害，中心还设立了类似于美国的产品安全事故统计（ENISS）系统。该系统具体承担 3 项工作：从全国十几家样本医院急诊部门收集伤害数据、收集进一步的监测数据和调查附加数据，确保咨询专家能够对消费品相关联的伤害情况做出及时评估，并为对特殊产品做进一步研究提供证据。

为查明产品伤害事故原因，协助事故投诉处理，预防事故重复发生，中心还专门设立了产品测试部门，开展事故原因确定、产品安全和卫生环境及其他原因检测、公共和个人需求等 3 类测试工作。为确保测试科学性、高效率，中心为测试部门配备了与老百姓衣食住行密切相关的温暖环境室、恒温恒湿室、无尘室、难燃烧性测试室、煤气色层分类质量分析仪、实验专用机器人、户外试车场地等多种专用设备和仪器。

在处理咨询环节，中心开展了消费者生活咨询、中间咨询、专业咨询和个人信息咨询 4 个方面工作。中心设有专业的咨询员，这些人员都是接受过包括信息技术在内的多种教育培训后上岗的人员，包括一些专家、律师，他们利用电话、建言、与各地消费中心共同处理、移送等方式来处理消费者的问题。为保证程序公正性，中心还创立了一个合格认证系统。

针对典型案例，中心依照《独立行政法人国民生活中心法》设立了纠纷解决委员会，委员会独立行使职权，由具有法律等相关专业知识背景的 15 人以内的委员组成，这些委员人选经内阁总理大臣批准，由中心理事长任命，实施中间和解或仲裁，用于解决法庭外消费纠纷。

特别值得一提的是，在日本，除经济产业省、厚生劳动省负责产品质量工作外，日本还有生活质量政策委员会、消费者保护联合会及行业质量协会，内阁府还设有生活质量政策局，这些机构都有协调、帮助日本国民生活中心开展工作的义务。

7.4.2 制品评价技术基础机构

1973 年颁布实施的日本《消费生活用制品安全法》（以下简称《消安法》）将产品事故定义为“重大产品事故、产品事故”两种。对于这两种事故，《消安法》规定要分别采取“产品事故信息报告、公告制度”，具体工作大都由具有独立法人的日本制品评价技术基础机构承担。

“重大产品事故”报告、公告制度就是对于“并非因产品缺陷”发生的危害消费者生命或身体的事故，如死亡、重伤病、一氧化碳中毒、火灾等事故实行专门的事故报告、公告制度。该制度要求企业报告事故，经济产业大臣委托 NITE 进行产品安全性技术调查，报送经济产业省，由经济产业省发布“公告和体制整備命令”，必要时对违反整改命令的企业负责人处以 1 年以下徒刑或企业 100 万日元以下罚款。但在查明重大产品事故原因的过程中，如果发现事故是因消费生活用品中的有害物质引起的，则要依据日本有关限制含有害物质家庭用品的法律，将事故信息通知厚生劳动省，由厚生劳动省应对。

“产品事故”报告、公告制度，也称为 NITE 产品事故信息收集制度，就是对于因制造商混入劣质原料、产品设计缺乏安全性、警告标识不明显等“产品缺陷原因”引起的事故，如在产品制造过程中，因产品组装有误差导致整体产品缺乏安全性等问题，由 NITE 在 1974 年 10 月正式开展信息收集、分析、发布，必要时由经济产业省采取行政措施并进行报告、公告。

作为经济产业省制品安全行政管理重要的一环，NITE 信息收集制度体系由信息收集对象、收集方式、调查程序、处理措施等构成。其中，信息收集对象包括消费者个人、地方公共团体、行业协会、报道机构、警察署或消防署、医院等；收集方式一般有电话、邮件、通知书、传真等；调查程序按照“听取企业报告——发布事故状况——探究事故原因（商品测试）——保存利用数据——发布召回命令、行政指导、消费警示”进行。

一般来说，对于受理的产品事故，NITE 需总结整理一周，第二周才在其网站上公布，内容涉及产品名称、事故发生日期、事故内容、受害状况等。在探究事故原因时，NITE 可向制造、进口企业询问产品试验结果数据等相关内容，也可以根据需要购买样品进行试验，调查结果必须经过由专家学者或消费者代表等人组成的“事故动向等解析专业委员会”审议和评价后，一季度一公布，公布的内容除了事故发生日期、发生地、产品名称、产品型号、产品使用期限、事故受理日期，还包含事故原因、防止再次发生的措施等。对于同一产品多次发生的事故，NITE 则以“特辑新闻”的形式，随时予以公布。

第二节 俄罗斯对童车的技术法规、标准及合格评定程序

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 ГОСТ 合格证，英文称为 GOST 认证）。对出口到俄罗斯的商品，ГОСТ 证书是需要提交给俄罗斯海关的必备文件之一。

因为 ГОСТ 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 ГОСТ 合格证非常重视。

但是，实际上常常是由出口商办理 ГОСТ 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

ГОСТ 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，ГОСТ 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。

2 俄罗斯认证体系简介

俄联邦认证体系结构及其组织原则由《产品和服务认证法》和该法基础上衍生出的一系列文件，特别是由《俄联邦认证规则》决定的。根据这些文件，可将认证体系结构分为 5 个级别：

- 一级：俄罗斯国家标准；
- 二级：中央体系机构-俄罗斯国家标准部行业标准局；
- 三级：产品认证机构；
- 四级：实验室；
- 五级：制造商（卖方、执行者）。

目前俄罗斯国内有 16 个强制认证体系，其中最主要的强制认证体系是俄罗斯国家标准认证体系 (ГОСТ—俄罗斯国家标准 ГОСТ-R)。它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》、《技术调控法》等联邦法令的授权而建立的。

其他强制认证体系有防火安全认证、卫生认证、植物管理、环保(臭氧)、建筑和建筑师管理、电信、军事、警察等。

对于电子类产品，主要涉及 ГОСТ-R 认证、卫生体系认证、防火体系认证和通信产品认证 4 种强制性的认证/许可要求。

在俄罗斯，主要认可 ГОСТ-R, ISO 9000《质量管理体系》证书可以作为认证的参考。

ГОСТ-R 认证(ГОСТ-R Certification)，也称 ГОСТ 认证(ГОСТ 是“国家标准”的缩写，R 表示俄罗斯)，即俄罗斯国家标准认证，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。

ГОСТ-R 认证涵盖的产品范围很宽，包括工业的、机械的、电子的以及消费品，例如食品、化妆品和玩具等等。

ГОСТ-R 认证的主管政府机构是俄罗斯国家标准计量认证委员会(State Committee for Standardization and Metrology of the Russian Federation, Gosstandart

of Russia)。它是负责俄罗斯计量、标准化和认证工作管理和实施的政府机构。

委员会(Gosstandart)在其网站上公布了它所授权的认证公告机构和认可的实验室。这些公告机构和认可实验室都有其独立的编号,有权进行发证和产品质量检验的工作。每个认证机构及实验室都有一定的授权范围,并且只在此范围内有认证资格。例如,食品认证的机构不能对纺织品进行认证。

2004 年 5 月 20 日,原来主管机构“俄罗斯国家标准计量认证委员会(Gosstandart of Russia)”被新成立的政府主管机构“俄罗斯联邦技术控制和计量署(The Federal Agency of the Russian Federation on Technical Regulating and Metrology)”所取代。新机构的网站仍然是 www.GOST.ru。

ГОСТ 认证适用于俄罗斯海关以及白俄罗斯海关(必备 ГОСТ-R 文件)。同时,ГОСТ-R 认证在各个前苏联加盟共和国也具有一定的公信力,但具体的采信程度由各个国家决定。

ГОСТ 证书是证明商品符合俄罗斯联邦标准的文件,特定产品可能还需要卫生和防火等其他认证,只有在其他适用的认证证书(如卫生证书、防火安全证书等)均已获得的前提下才会颁发。这种情况下,ГОСТ 符合性证书将包含其他适用的相关证书的编号。也就是说,出口商在向俄罗斯出口某些产品时必须在获得ГОСТ 符合性证书之前先获得其他相关的文件、证书或许可证。

因此应根据不同产品的要求申请认证。如:电冰箱,就应该先获得卫生和防火证书后才能最后获得ГОСТ-R 证书。

3 俄罗斯的合格评定程序及标志

3.1 ГОСТ 证书及其批准程序

ГОСТ-R 证书,是在对产品进行技术评估并确认其符合俄罗斯安全标准之后颁发的。评估过程根据证书类型可包括型式测试和对技术文档的评估,或加上工厂审核、监督性抽查、分析、采样等。

ГОСТ-R 证书分两类型,一种是交付批证书,是指外贸合同中所列的批次产品,该证书只对该批产品有效;第二种是成批生产证书,该证书又分为 3 年有效期和 1 年有效期。

根据证书类型选择不同的批准程序:

1) 3 年有效的批量生产证书

由俄罗斯联邦技术控制和计量署认可的机构有权颁发 3 年有效期的 ГОСТ 证书。

这种证书与具体的外贸合同无关,证书上会注明认证之产品名称。一旦通过认证,在 3 年有效期内,该产品都可不限次数直接出口到俄罗斯;每出口一批产品,领取一份证书复印件,即可作为有效证明保证产品在俄罗斯销售。和 ГОСТ

证书一起，还可以领到使用俄罗斯国家质量标准(ГОСТ 标志)的许可证。

该种证书有以下特点：

- a、任何国家的制造商都可以申请该证书；
- b、需进行工厂检查，检查员到现场检查生产过程并抽取样品；
- c、只对证书中所列的产品有效，工厂的其它产品不可以使用；
- d、需检查生产水平、产品质量及卫生特点；
- e、证书有效期为 3 年。

每年认证机构都要到工厂监督检查(1 年 1 次)。

2) 1 年有效的批量生产证书

这种证书的使用与 3 年有效的成批生产证书相似，区别是有效期为 1 年。

申请这种证书有以下特点：

- a、不需要俄罗斯专家来厂审核，这样可以为制造商节省许多费用；
- b、需要送样检测，如果产品不方便送样到检测实验室(比如体积大)，可以只核查技术文件；
- c、制造商需提交的正式文件包括营业执照、ISO 质量管理体系认证证书复印件、技术文件(使用说明书、外观样式、产品照片)等。

3) 交付批次(一次有效)证书

这种证书适用于只出口一批产品到俄罗斯的制造商。

要申请这种证书，不需要提交样品，只需要提交文件和资料。这是一种最经济的认证方式。如果在俄罗斯只有一个客户并且只提供某批确定数量的货物时，厂家适合申请此类证书。也就是说国外的制造商获得这种证书后，持有此类证书的国外厂家不能用它来向其他客户出售其产品。

申请该证书需要提供以下文件和信息：

- 申请证书的产品清单和海关关税代码；
- 交付产品数量；
- 产品技术规格信息；
- 俄罗斯进口商(买方)的联系信息，包括公司名称、地址、电话和联系人；
- 出口合同复印件；
- 发票复印件。

a、ГОСТ 认证方案由俄罗斯联邦技术控制和计量署和俄罗斯海关联合进行监控。一份合格证书，就是以书面的方式表明产品符合相关的安全性标准。这是进行报关之前必须准备好的，也是将产品投入俄罗斯市场的前提。

b、ГОСТ 认证证书是对产品的质量与安全性符合国家标准与法规所颁发的证书。认证证书是由俄罗斯联邦技术控制和计量署委托的认证机构颁发，由委托

实验室颁发的实验报告是颁发 ГОСТ 证书的基本依据。

c、相应的 ГОСТ 证书必须要在具备补充的认证文件的条件下才能得到，如卫生鉴定、防火安全认证、兽医执照等。在 ГОСТ 认证证书上会列上上述的文件。

d、ГОСТ 认证可分为强制性的与自愿性的。黄色证书为强制性认证证书(如图 5-7 所示)，淡蓝色证书为自愿性认证证书。



图 5-7 黄色(强制性认证)证书(样本)

另外，根据 1992 年 2 月 7 日发布的俄罗斯法律 NO2300-I《消费者权益保护法》，所有的消费品，不管是食品或非食品类，如果要在俄罗斯国内销售都需要有俄文的标识，销售没有俄文使用说明书的进口产品是非法的。

俄文标识必须包括下列信息：

- 产品名称；
- 原产地(国家和地区)；
- 制造商名称、地址或其它联络信息；
- 产品适用说明；
- 产品描述和主要特点；
- 安全要求；
- 认证合格的信息(如果需要认证，要有的认证标志)；

——有效期(适用时);

这些信息应在外包装上或标签上注明,也可以用其他的方式,如包含在技术手册或使用说明书中。

3.2 标识/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 5-8 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 5-9 所示),图形部分表示 ГОСТ-R 认证体系,数字部分(图 5-9 中的 XXXX)表示认证机构的注册号码。



图 5-8 ГОСТ 标志(CPT 标志)

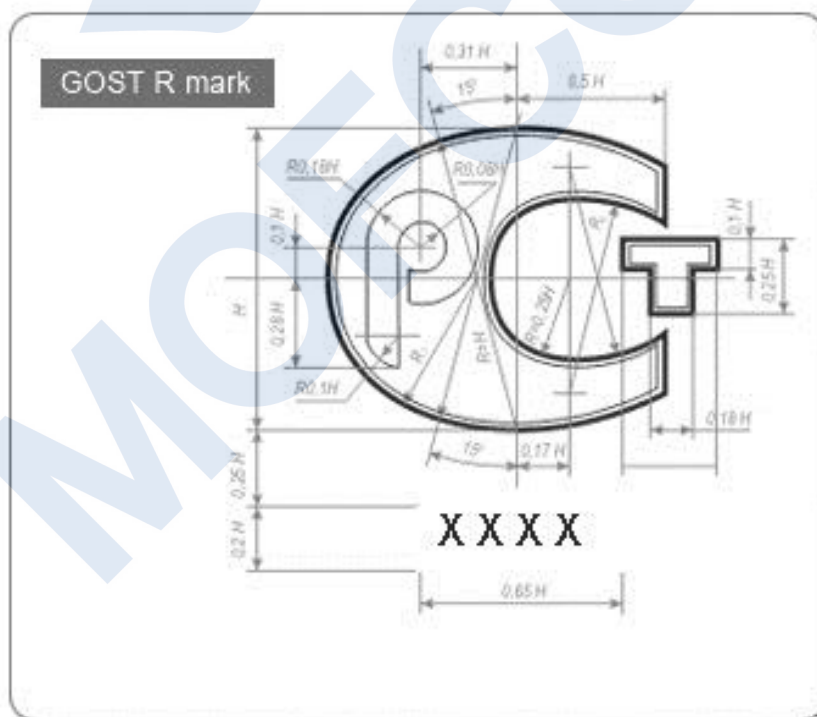


图 5-9 ГОСТ 标志(CPT 标志)的构成

3.3 基本认证程序

认证程序的流程如下:

- 1) 审查技术文件
- 2) 交付批证书(A)

- 3) 申请
- 4) 检验 / 抽样
- 5) 审查技术文件
- 6) 实验室测试
- 7) 交付批证书(A)
- 8) 工厂评估 / 抽样
- 9) 审查技术文件
- 10) 实验室测试
- 11) 成批生产证书(B)
- 12) 合格标志许可
- 13) 工厂评估
- 14) 审查技术文件
- 15) 成批生产证书(B)
- 16) 合格标志许可
- 17) 如果在检验中确定商品合格, 发给 IOCT 合格证。

4 俄罗斯童车标准

俄罗斯涉及童车的技术标准主要有:

IOCT 19245-93:《推车通用技术条件》(Perambulators. General specifications);

IOCT R 51078-97:《婴儿学步车的技术要求和测试方法》(Walking frames. Technical requirements and test methods)

据了解, 俄罗斯的标准与技术法规将逐步向欧盟靠拢。

4.1 IOCT 19245-93:《推车通用技术条件》简介

标准的适用范围: 本标准适用于按照 GOST 15150 译本“U”、用于陪同儿童散步用的儿童推车。

标准中除 1.5 和 1.6 条款包含的一些推荐性说明要求外, 其他要求为强制要求。

标准的第 1 章将推车划分为三类:

- 1、KZ——带有封闭式车身的推车, 适用于从出生至七个月、一岁以及一岁半的儿童;
- 2、KO——带有敞开式车身的推车, 适用于七个月至三岁的儿童;
- 3、KK——带有敞开式和封闭式车身或可转变式车身的组合式推车, 适用于从新生至三岁儿童。

并用图表规定了 KZ 和 KK 类型的封闭式车身的推车的主要尺寸。

并用图表规定了 KO 和 KK 类型的敞开式车身推车的主要尺寸。

第 1 章除了上述要求外,还规定了装配件的基本部件、允许生产的轻质推车、组合两座位推车的示例。

标准的第 2 章是技术要求,例如,对于 KZ 和 KK 类型的推车,在顶点末端其刚性固定的轮轴平行度偏离不得超过 3mm;当施加不超过 1.5kgf 的力时应能够推动推车;在不使用任何器具和工具的条件下必须能够轻松取下和安装零部件。另外,还规定每辆推车必须在操作说明书或其它说明性文件中指出推车所适用的儿童的年龄范围。

标准的第 3 章是安全要求。详细列出了 17 条要求,摘要如下:

- 1) 推车在水平面上纵向稳定性;
- 2) 推车在 10 度斜面上横向稳定性;
- 3) 锁定机构的有效性(施加不超过 3-8 kgf 力);

4) 可拆卸车身的附件连接(连接在底盘上可拆卸车身的附件必须采用双锁定方式,不得允许紧固装置在工作位置时出现意外动作);

5) 带有可折叠操作扶手的 KZ 和 KK 类型的推车应该配备限制装置,在折叠扶手时,该限制装置可以限制扶手的活动(联接圈或其它锁定装置)以确保儿童的安全。联接圈的锁定距离至少为 30mm。当扶手固定装置发生意外动作时,该限制装置不得允许扶手的运动超过其垂直位置;

6) KO 类型的推车应该具有将其保持在折叠位置的固定装置;

7) 刹车性能

在推车上加载均匀分布的载荷 15kg,刹车必须能够让推车静止于至少 10 度的斜面上。

刹车的控制件(把手或踏脚)必须处于推车内的儿童可触及范围之外,并且必须易于操作。

8) 可拆卸封闭式车身必须配备提携装置(柄、织带、把手),这些装置必须能够承受 30kg 负载 30 分钟。

9) 敞开式和封闭式车身的锁定安全带必须能够承受 15kg 负载 1 分钟,并且纵向必须可以调节。

10) 踏脚板必须能够承受 20kg 负载 3 分钟。

11) 用在车身上的人造(装饰和结构)材料必须经过俄罗斯卫生控制权威机构的核准。

12 封闭式车身内的气味等级不得超过 Goskomsanepidnadzor 有每个有效规范的 teo 度。

13) 封闭式车身内衬中必须有一层能够防水。

14) 敞开式车身的填充材料必须能够防止液体渗入,并且应该易于取出以干

燥。

15) 轮胎必须紧固于轮缘上，当沿着直径 1.8-2.0m 的圆周前后运动时，轮胎不得跑脱。

16) 推车及其组件、零部件和末端不得存在锐利尖角、锐利边缘和毛刺。

17) 推车耐久性：经过下列时间的试验台测试后不得出现任何失败和变形：
KZ 推车 15 小时，KO 推车 20 小时，KK 推车 30 小时。

标准的第 6 章是关于“存放和标记”的要求。

1) 推车存放条件应符合“group 5 (OЖ4) GOST 15150”的要求

2) 推车必须具有带下列内容的标签：

- 厂商的商标和/或名称；
- 产品名称（如果有）；
- 产品代号。

3) 包装上必须具有带下列信息的标签：

- 厂商的商标和/或名称；
- 推车的产品名称和产品代号；
- 标准代号；
- 生产日期；
- 质量控制印章。

4) 通过认证的推车，应该标记符合 GOST 28197 要求的符号。

标准的第 7 章是关于生产商的保证

1) 生产商应保证推车符合满足使用和存放条件的标准的要求

2) 从零售网出售之日起其担保期限为：KZ 类型推车 6 个月（对于带有车身的为 7 个月），其它类型为 12 个月。

3) 存放保证期为：自生产之日起 12 个月。

第六章 童车出口欧盟、美国、日本的技术指南与措施建议

随着世界制造业向中国的大规模转移,中国已成为世界上最大的玩具及童车生产国和出口国。根据业内人士估计,包括童车在内的儿童用品已经有 70%或以上在中国加工制造。如何研究和运用各国与童车产品有关的产品标准和技术法规,提高童车产品的国际竞争力,如何利用世界资源在中国制造童车产品,如何利用世界市场发展中国的童车产业,是摆在中国童车产业面前的一大课题。

目前,我国的童车产业已日益融入世界童车产业链,并成为全球童车制造业的主力。我国所制造的童车已不仅仅是满足国内消费者的需求,同时也在满足全球消费者的需求。童车的出口量占儿童用品总销售量的比例越来越大。因此,熟悉并进一步研究以技术法规和产品标准为主要内容的技术贸易措施,对促使我国童车企业积极采用国际和国外最新标准,努力消除童车出口中的技术贸易措施带来的消极影响,扩大童车产品出口,提高产品品质都具有极其重要的意义。反之,如果对技术贸易措施运用不当,或对之缺乏足够的认识和重视,它将成为童车产业进一步发展的束缚和障碍。

通过对欧、美、日、俄等主要童车消费国家有关童车产品标准和技术法规的收集、梳理和分析,准确理解并掌握其技术要求,为我国政府相关职能部门和童车出口企业提供相应的技术指南,是一项非常有现实意义的工作。针对主要目标国童车产品标准和技术法规的隐蔽性以及限制性强、要求严等特点,为积极争取和创造童车出口的主动性,不断提高我国童车产业在国际市场上的竞争能力,我们应遵循“冷静认识、合理规避、积极适应、勇于跨越”原则,寻求有效、稳妥的对应措施,跨越有关技术贸易壁垒。

第一节 主要目标国有关童车的技术贸易措施

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。

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。

技术法规示例：

因大多 PVC 产品中含有的部分增塑剂会对人类内分泌系统产生干扰作用，损伤肾、肝脏及心血管，可造成生殖和发育障碍。为加强儿童健康与安全的保护，早在 1999 年 12 月 7 日，欧盟就正式颁布 1999/815/EC 指令。该指令规定从 2000 年 3 月 8 日开始，禁止销售供 3 岁以下儿童使用的，可放入口中的含六种邻苯二甲酸酯类增塑剂中的一种或多种聚氯乙烯软塑料(PVC)玩具及儿童用品，指令规定允许使用的邻苯二甲酸酯最高限量为 0.1%。2005 年 12 月 14 日，欧盟又颁布新的关于限用增塑剂的 2005/84/EC 指令，并于 2007 年 1 月 16 日起开始执行。该指令协调统一了欧盟各成员国之间对邻苯二甲酸酯实施的不同执行标准，并取代欧盟以前实施的临时措施。

2002 年 8 月，日本也立法禁止销售含有不符合邻苯二甲酸酯标准要求的 PVC 物质的玩具进口。

美国《消费品安全改进法》(CPSIA)关于儿童产品中邻苯二甲酸酯限量规定已于 2009 年 2 月 10 日正式生效。该法案规定，12 岁及以下的儿童玩具或 3 岁以下的儿童护理产品中不得含有浓度超过 0.1%的 DEHP、DBP 或 BBP；此外，12 岁及以下可放进儿童口中的儿童玩具或 3 岁以下的儿童护理产品中不允许含有浓度超过 0.1%的 DINP、DIDP 或 DNOP。同时，美国各州对儿童产品中邻苯二甲酸酯限量规定也不尽相同。如加州 65 号法案规定，在加州市场上禁止销售含浓度超过 0.1% DNHP 的儿童玩具或儿童护理产品。

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。

理论上说，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，它一般从政策面不构成强制性限制作用机制。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。

产品标准符合性要求示例：

以下为美国某经销商(简称“A 公司”)给中国某生产商规定的质量要求的一部分：

童车安全对“A 公司”来说是关键考虑项。“A 公司”安全保证项目意在保证我们从美国以外采购的直接进口、转口和自有品牌的产品符合此份手册内的法律、法规和标准要求。注意：所有采购用于销售的产品必须符合这些法律和法规要求。

规定和标准在不断变化，供应商必须使用最新版本的规定和标准。2012 年更新的标准包括但不限于 ASTM F963 标准，ASTM F833 标准将融入到 2013 年“A 公司”项目中。另外 2013 年提交的样品必须符合 CPSC 座垫阻燃性要求。

“A 公司”要求供应商将所有产品样品发到“A 公司”指定实验室。这些样品将直接从生产线上采集。“A 公司”将根据测试结果决定是否采购产品，并只接受符合“A 公司”项目的产品。

供应商必须保证提供给“A 公司”的所有产品符合相关的美国消费品安全委员会标准、食品药物管理标准和工业标准。“A 公司”安全保证项目将定期检验产品是否符合广泛认可的规定和标准，是否符合“A 公司”包装标准。

所有产品必须至少每年测试一次，指定实验室将对每个通过“A 公司”安全项目测试的产品颁发 COC(监管链认证)证明。COC 符合性证明将在一定期限内有效。

3 合格评定与认可制度

以安全、卫生为由，对商品进行严格评定和质量认证制度，以确认商品是否

符合进口国技术标准，从而使外国产品难以获准进口。措施主要包括检验和检查的法律、法规、加工和生产方法、最终产品标准、检测检疫程序等。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”。认证可以被分为产品认证和体系认证。

产品认证：国际标准化组织将产品认证定义为：“产品认证是由第三方通过检验评定企业的质量管理体系和样品型式试验来确认企业的产品、过程或服务是否符合特定要求，是否具备持续稳定地生产符合标准要求产品的能力，并给予书面证明的程序。”产品认证一般分为强制性和非强制性两种。目前，对童车产品有代表性的产品认证主要有欧洲的 CE 和日本的 SG 认证等。

体系认证：是指通过一个第三方机构对企业的管理体系或产品进行第三方评价，以确认生产或管理体系是否符合相应规定。常见的体系认证一般有：ISO/PAS28000 供应链安全管理（反恐认证）、ICTI 国际玩具业协会商业行为守则、SA8000 社会责任管理体系认证、ISO9000 质量管理体系认证、ISO14000 环境质量管理体系认证、OHSAS18000 职业健康安全管理体系认证等等。到目前为止，ISO 9000 质量管理体系认证和 ISO 14000 环境管理体系认证尚不具有强制性，但 OHSAS 18001 职业安全卫生管理体系认证和 SA 8000 社会责任管理系统认证等正逐步被买家纳入强制认证范畴。

第二节 技术贸易措施的现状与发展趋势

与非技术贸易措施相比，技术贸易措施就其采取的手段(技术法规、标准与合格评定程序)来说，它们本身就是市场作用的结果。技术贸易措施主要是为了纠正市场失效，实现某种社会公共目标，如保护人类或动植物的健康、安全、防止欺诈和保护环境等公共利益而出现的，具有很强的合理性。从技术贸易措施的基本内容与特性看，技术贸易措施具有名义上的合法性、手段上的隐蔽性、内容上的广泛性和系统性、形式上的复杂性、实施中的针对性等诸多特点。技术贸易

措施已经逐渐取代了传统贸易保护措施，成为国际贸易保护措施中的主体，是实际贸易保护主义的主要手段和高级形式。

随着技术密集型产品占商品贸易额比例的不断上升，各种商品中技术问题的日益复杂以及高度灵敏的检测技术的发展，给发达国家限制商品进口提供了快捷、准确的依据；消费者对产品质量和自身健康的敏感，以及生态环境的恶化，促使人们对产品的环保性、安全性和卫生的要求日趋严格，促进了技术贸易措施的发展。贸易保护主义则助长了滥用技术贸易措施的倾向，并且有不断加强和完善的要求和趋势。尤其是以下发展趋势值得童车生产企业关注：

1) 技术法规呈现越来越严格、范围越来越广泛的趋势。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。

美国联邦政府通过《消费品安全改进法案》（CPSIA），将儿童用品中的总铅限量最终设定为 90mg/kg，并于 2011 年 8 月 14 日生效。这意味着包括童车在内的所有儿童用品出口至美国将面临有史以来最严格的铅限量要求。该法案设定的玩具和其他产品中的铅含量限值，远远低于之前 600mg/kg 的联邦标准，限值变化幅度缩小了将近 7 倍，并且该限量值在今后还有可能降至美国儿科学会建议的 40mg/kg。

玩具中的铅含量超标一直是备受关注的玩具安全问题，也是导致产品召回的主要原因。目前许多国家纷纷出台铅限量标准，如加拿大的最新规定玩具中总铅含量不得超过 90mg/kg；澳大利亚和新西兰禁止进口和销售可触及部件中的可迁移铅含量大于 90mg/kg 的玩具；2008 年美国联邦政府通过的法案则严于各国标准，成为有史以来最严格的铅含量限制，也成为各国仿效的案例。

2) 一些自愿性措施呈现向强制性法规方向转化的趋势。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。

3) 技术贸易措施随着科技进步和消费者要求的提高呈水涨船高的趋势。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。

4) 技术贸易措施与专利保护措施呈现日益融合的趋势。技术贸易措施发展的一个重要趋势是以知识产权作为技术支撑，通过对技术标准控制，促使他人使用他们的专利。因而发达国家都寻求将专利转变为标准，并进一步将本国标准推荐为国际标准，同时设置严密的技术贸易措施来封锁其他国家的专利，以实现其利益的最大化。将产品标准与专利技术有机结合起来，以专利技术为依托形成技术标准体系，这是在经济全球化和贸易自由化的大背景下，技术标准发展的基本趋势。比如，现在欧盟和美国一方面设立技术贸易措施，要求出口国企业的产品要达到其设定的技术水平或技术标准；另一方面却把该标准水平下的技术申请了专利，实施专利保护。交叉使用技术贸易措施与专利保护措施，可以最大限度的保护进口国企业的利益，但对出口国却形成了严密的技术壁垒。

第三节 我国童车产品出口面临的

技术性保护措施分析与对策

1 充分发挥全国玩具标准化技术委员会与玩具协会以及政府相关职能部门在应对技术贸易措施中的组织、协调、沟通的作用

鉴于我国童车生产企业以中小企业为主体的现状，绝大多数企业受到技术、信息收集等方面能力的局限，很难直接面对各国技术贸易措施的壁垒。因此，必须充分发挥全国玩具标准化技术委员会与政府相关职能部门以及各级玩具协会

在应对技术贸易措施中的组织、协调、沟通的作用。其中，全国玩具标准化技术委员会可以利用其参与童车/玩具相关国际标准的制、修订工作，及时将国际相关标准的变化情况在行业内部进行通报，从而使得童车生产企业能及时进行技术、标准的研究，并及时制定应对方案。政府相关职能部门及各级玩具协会，则在组织童车生产企业共同防范和抵御国际市场风险、沟通和协调企业与政府的关系、通报反馈有关的技术贸易措施的信息、强化行业内自律、维护行业内的正常竞争、利益合理分配、规范市场行为、共同开拓国际市场、避免恶性竞争和盲目压价行为等方面都能发挥应有的作用。

2 企业应主动了解和研究目标市场的技术要求，以标准化战略拓展市场

我国童车产品要突破国外技术贸易措施的限制，基本的对策应当是主动了解和研究目标市场的技术要求，与全国玩具标准化技术委员会及各级玩具协会合作，紧密跟踪研究国际组织和进口国的相关标准，在此基础上建立企业的内控标准体系。与此同时，分析研究并随时跟踪各目标国的技术法规、产品标准与合格评定程序及其他技术贸易措施的最新动态，充分掌握有关进口国关于童车产品的技术、质量、安全、卫生环保、包装和标签的标准及法规，熟悉有关的合格评定程序及认证制度，并在此基础上将本企业产品与输入国的各种标准、法规与合格评定程序及其他技术贸易措施相比较，分析研究其差距，为改进产品和内部管理提供现实依据。

在应对合格评定程序方面，我国的玩具产品 3C 强制性认证的有关规定可以供童车生产企业参考。该认证基本采用国际上通行的“初始工厂检查+产品抽样检测+获证后监督”的认证模式，并依此对企业的质量体系运行情况和产品的一致性进行检查。现场检查以产品质量保证体系运行的有效性及原料采购、生产控制和检验为主线，强调对产品的设计开发、生产、检验和出货等过程一致性的检查。童车生产企业应真正充分地满足 3C 认证的要求，以缩小应对国外合格评定程序的差距。

重视对国外(目标市场)技术法规与标准的信息搜集，提前关注可能与本企业产品有关的技术贸易措施，减少这些措施对本企业的影响，扩大企业产品出口具有深远的意义。企业作为应对主体，必须具备了解目标市场技术法规与标准的途径和识别其是否科学合理的能力。企业应加强与本企业出口产品有关的各种技术贸易措施的信息收集，以便改进生产，或者绕开贸易保护措施。技术贸易措施的形成很大一部分是由于企业不了解国外产品技术法规和产品标准所致，所以企业应该对各种与贸易保护措施有关的信息保持高度敏感。企业一方面可积极通过网络或其他方式，如委托律师事务所和咨询公司，密切关注发达国家，特别是贸易

对象国对产品的安全、卫生与环保的要求，加强风险防范意识。另一方面可积极与国外研究机构合作，及时了解国际上环境与贸易问题的最新动向及发展趋势，警惕可能出现的贸易保护。必要时，及时将收集到的有关技术法规和标准等信息上报国家相关部门，寻求政策支持。

3 提高技术创新能力，扩大自主知识产权童车产品的出口

产品技术含量的不断提高是保证童车产品出口持续增长和应对国外技术贸易措施的最有效手段。目前，我国的绝大多数童车产品在国际市场上仍处于中低档次，而且多数产品不具有自主知识产权。因此，主要依靠价格优势参与国际竞争。要改变以价格手段参与国际竞争的现状，转为以产品质量、自主知识产权手段参与激烈的国际竞争。这就要求童车生产企业建立实力雄厚的产品研发技术队伍，致力开展产品技术创新活动并及时申报新技术的专利。通过技术创新，提升产品的结构。重点开发新技术、高附加值的童车产品。提高产品技术含量，争取生产出更多的自主知识产权的产品，不仅使童车产品能够达到输入国的标准和法规的要求，还能跨越输入国的知识产权保护措施。

企业的技术人员应对各类标准和安全规则有充分的了解，在着手产品研制开发的同时，就应该按照相关标准和法规进行设计。有针对性地根据出口目标市场进行生产，并在权威检验和认证机构的协助下，从产品的原料、结构、包装等各个细节严格把关，在产品顺利通过确认后，再大批量地扩大生产，从而保证产品能顺利地通过各国设置的技术贸易措施。

4 采用和引进国际先进技术，促进童车企业的技术改造和技术进步

采用先进的加工技术进行童车生产是童车企业参加国际市场竞争的需要，也是打破国外技术贸易措施的有效手段。事实上，童车产品在国际市场的竞争，从某种意义上来说是产品安全法规、产品标准熟悉程度的竞争，是产品设计、生产和加工制造技术的竞争。因此，童车企业应在熟悉国外各项技术贸易措施的基础上，将本企业产品与贸易对象国的各种标准及法规相比较，分析研究其差距，以此作为提高和改进产品技术和质量的依据。首先，童车企业要创造条件组建一支满足要求的质量工程和生产工程技术队伍，建立符合国际标准的童车产品生产控制及管理体系。其次，企业应按先进的生产技术及工艺进行生产，淘汰落后的生产技术及工艺，在引进先进的生产技术与先进的工艺方法的同时，建立并完善产品的质量检测手段，特别是有害物质的检测与控制手段。一方面，保证产品是符合法规及标准要求的；另一方面，保证产品是精工细作而非粗制滥造。使童车产品在国际市场的竞争由主要依靠价格优势参与国际竞争改变为靠产品的品质与档次参与国际竞争。

5 企业要制定以专利战略为支撑的知识产权发展战略

产品专利的数量和质量是衡量企业知识产权含量的基本依据。企业的核心技术竞争能力取决于专利水平，企业应把研发和技术水平的提高放在突出的地位。只有抢占新技术和新产品的制高点，才能取得竞争优势。主动应对，重视技术创新，增加研发投入。嫁接国际优势技术，引进先进的工装和加工设备，有条件时，聘请具有成熟经验的国内、外童车技术、管理专家进行技术指导，加快开发符合国际市场需求，达到国际质量标准的新产品。

于此同时，企业还应掌握专利活动规则，了解各国有关知识产权的法律法规以及国际规则，熟悉有效的规避办法。

在任何情况下，我国企业在童车产品出口前都必须充分考虑出口商品侵犯知识产权的可能性和侵权后果，以便对出口产品、出口地域及出口时机等做出正确的判断和选择。

6 取得贸易伙伴国的各种产品认证或体系认证

产品要进入目标国市场，通常都要先通过各种认证机构的认证。通过认证和获得认证机构颁发的产品认证证书后，企业可在产品上加施规定的认证标志。产品获得了认证标志，也就基本获得了相应国家和地区的进口许可证，比如欧盟的 CE 标志、美国的 UL 标志、日本的 SG 标志等。

体系认证的种类有 ISO9000 质量体系认证、ISO14000 环境质量体系认证、OHSAS18001 职业健康与安全管理体系认证等。企业是否通过体系认证，对于企业生产的具体产品是否可以进入其他国家市场合法销售并没有直接联系，但体系认证已成为世界的发展趋势。因部分国家对通过质量体系认证的企业给予一定的认可，所以各国都力求本国的产品生产企业达到体系认证要求。同时，体系认证对产品质量的持续稳定和一致性具有保证作用。

第四节 应对欧盟技术贸易措施的一些特殊措施

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。

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。该指令规定，从 2006 年 7 月 1 日起，投放市场的新的电子电气设备不含有以下六种有害物质：铅(Pb)、镉(Cd)、汞(Hg)、六价铬(Cr⁶⁺)、多溴联苯(PBBs)、及多溴二苯醚(PBDEs)，或其限制值为：

铅(Pb)	< 1000 mg/kg (0.1%)
汞(Hg)	< 1000 mg/kg (0.1%)
镉(Cd)	< 100 mg/kg (0.01%)
六价铬(Cr ⁶⁺)	< 1000 mg/kg (0.1%)
多溴联苯(PBBs)	< 1000 mg/kg (0.1%)
多溴二苯醚(PBDEs)	< 1000 mg/kg (0.1%)

2011 年 7 月 1 日，欧盟在其官方公报（OJ）上发布了新版 RoHS 指令（2011/65/EU）。新指令在继续维持对现行六种物质的管控的同时，优先对 HBCDD, DEHP, BBP 和 DBP 物质进行评估。所有欧盟成员国已于 2013 年 1 月 2 日前将其转化为本国法律并实施。

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。

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:

重金属要求(欧盟 2009/48/EC《玩具安全指令》)

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)

包装要求(欧盟 2005/20/EC《包装要求指令》)

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。

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 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。

7 关注相关法规/指令关于豁免的内容

例如,2003 年 2 月 13 日,欧盟首次颁布了 2002/95/EC 指令,即 RoHS 指令。2011 年 7 月 1 日,欧盟又发布了 2011/65/EU 指令,对 RoHS 指令进行了更新。该指令的第 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。

下表为豁免条款的变化情况：

表 6-1 截止 2014 年 1 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	例举 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 2012/51/EU	2012. 12	增加第 40 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。

8 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 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。

第五节 应对美国技术贸易措施的一些特殊措施

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：

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十六部分，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。

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。总铅含量限值及实施日期见表 1：

表 6-2 总铅含量限值及实施日期

法规	适用范围	要求总铅限量	实施日期
CPSIA	针对所有材质, 包括涂层 (Coating)	≤600PPM	2009 年 2 月 10 日
		≤300PPM	2009 年 8 月 14 日
		≤100PPM	2011 年 8 月 14 日
16CFR1303	针对涂层 (Coating)	≤90PPM	2009 年 8 月 14 日

新法案最大的改变是, 要求中国玩具在出口美国前不仅需提交中国官方认可的合格证书, 还须通过获该委员会认证的独立第三方实验室测定。该项规定已于 2008 年 11 月 12 日起正式实施。

该法案的影响范围之广和持续时间之长, 将大大增加中国玩具制造企业的输美产品成本, 并在很大程度上成为中国玩具出口美国的瓶颈。

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。

举例说明:

美国东北州州长联合会(Coalition of Northeastern Governors Coalition of Northeastern Governors, 简称 CONEG)最早于 1989 年, 为了减少包装及包装材料中的重金属含量, 制定了一个针对包装材料的重金属要求的地方性法规。开始是在 CONEG 所属的 8 个州施行, 到 2004 年已经逐渐被全美 19 个州所接受。现在, 其它一些州, 包括美国国会, 已经起草有关该方面内容的立法。该法规的内容现在已被美国环保署制定为“包装用品之毒性要求”(US EPA: Solid Waste-846 Model Toxics in Packaging Legislation)。该法规限制了包装材料中铅(Pb)、镉(Cd)、汞(Hg)、六价铬(Cr⁶⁺)四种重金属的总和。具体限量如下:

法规通过的两年内, Pb、Cd、Hg、Cr⁶⁺总和不超过 600mg/kg;

法规通过的三年内, Pb、Cd、Hg、Cr⁶⁺总和不超过 250mg/kg;

法规通过的四年内, Pb、Cd、Hg、Cr⁶⁺总和不超过 100mg/kg。

现在对该法规的执行是按照 100mg/kg 的限量。该法规虽然现在仍然还是一个地方性法规, 而且它并非专门针对玩具类产品, 但它在美国却具有广泛的影响力, 输美童车产品的包装物大多被要求符合该法规的要求。

3 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。

4 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。

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进行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 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。

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好感了。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。

第六节 应对日本技术贸易措施的一些特殊措施

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。

2 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。

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《婴儿车的认定标准及标准确认方法》(CPSA 0001)、《提篮认定标准及标准确认方法》(CPSA0106)；儿童三轮车需要符合日本财团法人制品安全协会《幼儿用儿童三轮车认定基准及基准确认方法》(CPSA0012)；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。

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。