

出口商品技术指南

玩具-日本

中华人民共和国商务部
2019年11月

GB 6675.2—2014	ST 2016（第二版）	ISO 8124-1:2018	差异性说明
他玩具	能实验装置之外的其他玩具	具	
悠悠球			
/	/	4.32 悠悠球	ISO 8124 标准中有悠悠球的要求，GB 6675 和 ST 2016 中无此要求。
供全部或者局部围绕颈部的带子			
/	/	4.33 供全部或者局部围绕颈部的带子	ISO 8124 标准中有供全部或者局部围绕颈部的带子的要求，GB 6675 和 ST 2016 中无此要求。
雪橇上的拉绳			
/	/	4.34 雪橇上的拉绳	ISO 8124 标准中有雪橇上的拉绳的要求，GB 6675 和 ST 2016 中无此要求。
把手和方向盘的下颚陷入			
/	/	4.35 把手和方向盘的下颚陷入	ISO 8124 标准中有把手和方向盘的下颚陷入的要求，GB6675 和 ST 2016 中无此要求。
在陆地上使用的乙烯基充气玩具			
/	4.25 在陆地上使用的充气乙烯基玩具	/	ST 2016 标准在附录 II 中有对预计在陆地上使用的充气乙烯基玩具的详细要求，GB 6675 和 ISO 8124 中无此要求。
电池			
/	4.26 电池	/	ST 2016 标准中有对电池的要求，GB 6675 和 ISO 8124 中无此要求。 注：GB 19865 和 IEC 62115 中有电池的要求。
模拟食品玩具和具有食品香味的玩具			
/	4.27 模拟食品玩具和具有食品香味的玩具	/	ST 2016 标准中有对模拟食品玩具和具有食品香味的玩具的要求，GB 6675 和 ISO 8124 中无此要求。
5 测试方法			
5.1 总则			
5.1 总则	5.1 总则	5.1 总则	三个标准测试方法一致

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
5.2 小零件测试			
5.2小零件测试	5.2 小零件测试	5.2小零件测试	三个标准测试方法一致
5.3 某些特定玩具的形状及尺寸测试			
5.3 某些特定玩具的形状及尺寸测试	5.3 某些特定玩具的形状及尺寸测试	5.3 某些特定玩具的形状及尺寸测试	三个标准测试方法一致
/	5.3.1 咬齿测试	/	仅 ST 2016 标准中有咬齿测试, GB 6675 和 ISO 8124 中无咬齿测试。
5.4 小球测试			
5.4 小球测试	5.4 小球测试	5.4 小球测试	三个标准测试方法一致
5.5 毛球测试			
5.5 毛球测试	5.5 毛球测试	5.5 毛球测试	三个标准测试方法一致
5.6 学前玩偶测试			
5.6 学前玩偶测试	5.6 学前玩偶测试	5.6 学前玩偶测试	三个标准测试方法一致
5.7 玩具部分或部件的可触及性测试			
5.7玩具部分或部件的可触及性测试	5.7 玩具部分或部件的可触及性测试	5.7玩具部分或部件的可触及性测试	三个标准测试方法一致
5.8 锐利边缘测试			
5.8 锐利边缘测试	5.8 锐利边缘测试	5.8 锐利边缘测试	三个标准测试方法一致
5.9 锐利尖端测试			
5.9 锐利尖端测试	5.9 锐利尖端测试	5.9 锐利尖端测试	三个标准测试方法一致
5.10 塑料薄膜厚度测试			
5.10 塑料薄膜厚度测试	5.10 塑料薄膜厚度测试	5.10 塑料薄膜厚度测试	三个标准测试方法一致
5.11 绳索测试			
5.11.1绳索厚度测	5.11.1 绳索横截面尺	5.11.1 绳索横截面尺	绳索厚度测试中 GB 6675 和 ST 2016 均为沿绳索长度取 3~5 个点计算平均值,

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
试	寸	寸	而 ISO 8124 则沿绳索长度取 5 个点计算平均值。
绳长度测试见 4.11.1	5.11.2 绳和链的长度	5.11.2 绳和电线的长度	GB 6675 中仅指明绳长度在施以(25±2)N 的拉力下测量,ST 2016 和 ISO 8124 标准中绳长测试方法更详细。
/	5.11.3 分离特性测试	5.11.3 分离特性测试	ST 2016 和 ISO 8124 标准中绳索分离特性测试一致, GB 6675 中无该测试。
固定环和活套绳周长测试见4.11.1	5.11.4 绳和链的周长测试	5.11.4 固定绳圈和活套测试	GB 6675、ST 2016 和 ISO 8124 中要求测试方法均不相同。ISO 8124 中固定绳圈和活套的周长不能穿过头部探头测试器, ST 2016 则使用测试块测试绳和链的周长, GB 6675 中仅指明固定环和活套的周长在施以(25±2) N 的拉力下测量。
5.11.2 自回缩绳测试	5.11.5 自回缩绳索	5.11.5 自回缩绳索	ST 2016 和 ISO 8124 中要求测试方法相同, 与 GB 6675 测试方法中加载的砝码的重量和绳索回缩测试初始位置都不同。
5.11.3 绳线的电阻率测试	5.11.6 绳线的电阻率测试	5.11.6 绳线的电阻率测试	三个标准测试方法一致
5.12 稳定性及超载测试			
5.12.1 一般要求	5.12.1 一般要求	5.12.1 一般要求	三个标准测试方法一致
5.12.2 可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试	5.12.2 可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试	5.12.2 可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试	三个标准测试方法一致
5.12.3 不可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试	5.12.3 不可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试	5.12.3 不可用脚起稳定作用的玩具的侧向稳定性测试	三个标准测试方法一致
5.12.4 前后稳定性测试	5.12.4 前后稳定性测试	5.12.4 前后稳定性测试	GB 6675标准前后稳定性测试中对于有转向装置的乘骑玩具, 应使转向装置位于: a) 在向前位置, 和 b) 与向前偏左约 45 前角, 和 c) 与向前偏右约 45 前角。

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
			而 ST 2016 和 ISO 8124 标准中则对有转向装置的乘骑玩具, 测试时应使其处于最易于倾翻的位置。
/	5.12.4A 除有座位的乘骑玩具和固定玩具之外的其他用来支撑全部或部分儿童体重的玩具的稳定性测试	/	ST 2016 标准中有除有座位的乘骑玩具和固定玩具之外的其他用来支撑全部或部分儿童体重的玩具的稳定性测试方法, GB 6675 和 ISO 8124 中无该测试方法。
5.12.5 乘骑玩具及座位的超载测试	5.12.5 乘骑玩具及座位的超载测试	5.12.5 乘骑玩具及座位的超载测试	三个标准测试方法一致
5.12.6 静止在地面上的玩具的稳定性测试	5.12.6 静止在地面上的玩具的稳定性测试	5.12.6 静止在地面上的玩具的稳定性测试	GB 6675和ST 2016标准中要求静止在地面上的玩具的稳定性测试时, 应让玩具所有的可移动部件面向斜面下方尽量伸展。ISO 8124则要求玩具应置于平滑斜面上使其最易倾翻的方向, 例如抽屉完全抽出或推进, 取其最易倾翻的情况。
/	5.12.7 秋千的强度	/	ST 2016标准中有秋千强度测试方法, GB 6675和ISO 8124中无该测试方法。
5.13 关闭件和玩具箱盖测试			
5.13 关闭件和玩具箱盖测试	5.13 关闭件和玩具箱盖测试	5.13 关闭件和玩具箱盖测试	三个标准测试方法一致
5.13.1 关闭件测试	5.13.1 关闭件	5.13.1 关闭件	
5.13.2 玩具箱盖测试 u) 5.13.2.1 盖的支撑装置测试 5.13.2.2 玩具箱盖的耐久性测试	5.13.2 玩具箱盖 v) 5.13.2.1 盖的支撑装置 5.13.2.2 玩具箱盖的耐久性测试	5.13.2 玩具箱盖 w) 5.13.2.1 盖的支撑装置 5.13.2.2 玩具箱盖的耐久性测试	
5.14 仿制防护玩具冲击测试			

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
5.14 仿制防护玩具冲击测试	5.14 仿制防护玩具冲击测试	5.14 仿制防护玩具冲击测试	三个标准测试方法一致
5.15 弹射物、弓箭动能测试			
5.15 弹射物、弓箭动能测试	5.15 弹射物动能和撞墙测试	5.15 弹射物动能和撞墙测试	三个标准测试方法一致
	5.15.1 弹射物动能	5.15.1 弹射物动能	
/	5.15.2 弹射物撞墙测试	5.15.2 弹射物撞墙测试	ST 2016 和 ISO 8124 标准中弹射物撞墙测试方法一致, GB 6675 无该测试方法。
5.16 自由轮及制动装置性能测试			
5.16 自由轮及制动装置性能测试	/	5.16 自由轮及制动装置性能测试	GB 6675 和 ISO 8124 标准中自由轮及制动装置性能测试方法一致, ST 2016 无该测试方法。
5.16.1 自由轮及制动装置性能测试	/	5.16.1 自由轮及制动装置性能测试	
5.16.2 非玩具自行车的机械或电力驱动乘骑玩具的制动性能测试	/	5.16.2 非玩具自行车的机械或电力驱动乘骑玩具的制动性能测试	
5.16.3 玩具自行车的制动性能测试	/	5.16.3 玩具自行车的制动性能测试	
5.17 电动童车的速度测试			
5.17 电动童车的速度测试	/	5.17 电动童车的速度测试	GB 6675 和 ISO 8124 标准中电动童车的速度测试方法一致, ST 2016 无该测试方法。
5.18 温升测试			
5.18 温升测试	5.16 温升测试	5.18 温升测试	三个标准测试方法一致
5.19 液体填充玩具的渗漏测试			

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
5.19 液体填充玩具的渗漏测试	5.17 液体填充玩具的渗漏测试	5.19 液体填充玩具的渗漏测试	三个标准测试方法一致
5.20 口动玩具耐久性测试			
5.20 口动玩具耐久性测试	5.18 口动玩具耐久性测试	5.20 口动玩具耐久性测试	三个标准测试方法一致
5.21 膨胀材料测试			
5.21 膨胀材料测试	5.19 膨胀材料测试	5.21 膨胀材料测试	GB 6675 和 ST 2016 标准中膨胀材料测试方法一致, 浸泡测试水温为 (21 法 0) °C, 浸泡测试时间为 (2, 浸泡测试时, ISO 8124 标准中浸泡测试水温为 (20±5) °C, 浸泡测试时间为 24h, 48h 和 72h。
5.22 折叠机构及滑动机构测试			
5.22 折叠机构及滑动机构测试	5.20 折叠机构及滑动机构测试	5.22 折叠机构及滑动机构测试	三个标准测试方法一致
5.22.1 负载	5.20.1 负载	5.22.1 负载	
5.22.2 玩具推车和玩具婴儿车测试	5.20.2 玩具推车和玩具婴儿车	5.22.2 玩具推车和玩具婴儿车测试	
5.22.3 其他折叠玩具测试	5.20.3 其他折叠机构玩具	5.22.3 其他折叠机构玩具	
5.23 可洗涤玩具的预处理			
5.23 可洗涤玩具的预处理	5.21 可洗涤玩具	5.23 可洗涤玩具	三个标准测试方法一致
5.24 可预见的合理滥用测试			
5.24.1 总则	5.22.1 一般要求	5.24.1 一般要求	GB 6675 和 ISO 8124 标准中滥用测试适用于 96 个月以下儿童使用的玩具, ST 2016 标准中滥用测试则适用于 36 个月以下儿童使用的玩具 (对 36 个月及以上至 96 个月以下儿童使用的玩具应进行跌落测试)。
5.24.2 跌落测试	5.22.2 跌落测试	5.24.2 跌落测试	三个标准测试方法一致, 跌落板参数、跌落高度、跌落次数等均相同。

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
5.24.3 大型玩具的倾翻测试	5.22.3 大型玩具的倾翻测试	5.24.3 大型玩具的倾翻测试	GB 6675 和 ST 2016 标准中大型玩具的倾翻测试一致, ISO 8124 标准中倾翻测试中施力位置、施力大小和施力方向等描述比较详细。
5.24.4 有轮乘骑玩具的动态强度测试	5.22.4 有轮乘骑玩具的动态强度测试	5.24.4 有轮乘骑玩具的动态强度测试	三个标准测试方法一致
5.24.5 扭力测试	5.22.5 扭力测试	5.24.5 扭力测试	三个标准测试方法一致
5.24.6 拉力测试	5.24.6 拉力测试	5.24.6 拉力测试	/
5.24.6.1 一般拉力测试	5.22.6.1 一般拉力测试	5.24.6.1 一般拉力测试	三个标准测试方法一致
5.24.6.2 填充玩具和豆袋类玩具的拼缝拉力测试	5.22.6.2 填充玩具和豆袋类玩具的拼缝拉力测试	5.24.6.2 软体填充玩具、豆袋类玩具和其他相似填充玩具的拼缝拉力测试	三个标准测试方法一致
5.24.6.3 毛球拉力测试	5.22.6.3 毛球拉力测试	5.24.6.3 毛球拉力测试	三个标准测试方法一致
5.24.6.4 保护件拉力测试	5.22.6.4 保护件拉力测试	5.24.6.4 保护件拉力测试	三个标准测试方法一致
/	5.22.6.5 吸盘弹射物拉力测试	5.24.6.5 吸盘弹射物拉力测试	ST 2016 和 ISO 8124 标准中吸盘弹射物拉力测试方法一致, GB6675 无该测试方法。
5.24.7 压力测试	5.22.7 压力测试	5.24.7 压力测试	GB 6675 和 ISO 8124 标准中压力测试分两个年龄段: 36 个月以下为 (114 ± 2.0) N, 36 个月及以上为 (136 ± 2.0) 。ST 2016 标准中仅有一个年龄段: 36 个月以下为 (114 ± 2.0) N。
5.24.8 挠曲测试	5.22.8 挠曲测试	5.24.8 挠曲测试 5.24.8.1 一般要求 5.24.8.2 供弯曲的金属丝和其他金属部件	ISO 8124 中将金属丝分为被供弯曲的金属丝和其他金属部件和不是供被弯曲但在玩耍时可能被偶然或随机弯曲的金属丝, 两者分别测试 30 个周期和 1 个周期, GB 6675 和 ST 2016 中则没有区分, 所有玩具中起柔韧支撑作用的金属丝或杆件都要进行 30 个周期的挠曲测试。

GB 6675.2—2014	ST 2016（第二版）	ISO 8124-1:2018	差异性说明
		5.24.8.3可能弯曲的金属丝	
5.25 声压级的测量			
5.25 声压级的测量	5.23 声压级的测量	5.25 声压级的测量	/
5.25.1 安装及安放条件 5.25.1.1 总则 5.25.1.2 测试环境 5.25.1.3 安放 5.25.1.4 操作条件	5.23.1 安装及安放条件 5.23.1.1 一般要求 5.23.1.2 测试环境 5.23.1.3 安放 5.23.1.4 操作条件	5.25.1 一般测试条件 x) 5.25.1.1 一般要求 5.25.1.2 测试环境 5.25.1.3 仪器 5.25.1.4 麦克风位置 5.25.1.5 操作玩具	声响测试环境要求不同：GB 6675 中声响测试环境应符合 GB/T 3768-1996 附录 A 中条件要求；ST 2016 中声响测试环境应符合 ISO 3746-1995 附录 A 中条件要求；ISO 8124 标准中声响测试环境更严格，要求声响测试环境应符合 ISO 11201 或者 ISO 11202，并且指明如果背景噪音低于测试噪音 15dB 及以上，则结果不用校正，如果背景噪音低于测试噪音 6~15dB，则结果需要校正，如果背景噪音低于测试噪音 6dB 以内，则不可以接受。
5.25.2 测量程序 5.25.2.1 使用的国家标准 5.25.2.2 仪器 5.25.2.3 麦克风的位置 5.25.3.1 总则 5.25.3.2 近耳玩具 5.25.3.3 火药帽玩具 5.25.3.4 摇铃 5.25.3.5 其他手持玩具 5.25.3.6 静止的和	5.23.2 测量程序 5.23.2.1 使用的国际标准 5.23.2.2 仪器 5.23.2.3 麦克风的位置 5.23.3.1 总则 5.23.3.2 近耳玩具 5.23.3.3 摇铃 5.23.3.4 其他手持玩具 5.23.3.5 静止的和自驱动的桌面、地面和童床玩具	5.25.2 具体测试方法 y) 5.25.2.1 近耳玩具 5.25.2.2 地板、桌面和童床玩具 5.25.2.3 除摇铃外的手持玩具 5.25.2.4 摇铃 5.25.2.5 推拉玩具 5.25.2.6 火药帽玩具	1、GB 6675 和 ISO 8124 标准中火药帽玩具声响的测试方法一致，ST 2016 中无火药帽玩具声响的测试方法。 2、GB 6675 和 ST 2016 标准中摇铃声响的测试方法一致，ISO 8124 标准中摇铃声响的测试方法更加详细。

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
自驱动的桌面、地面和童床玩具 5.25.3.7 推拉玩具和手动弹簧驱动玩具 5.25.2.4 测量	5.23.3.6 推拉玩具和手动弹簧驱动玩具 5.23.2.4 测量		
玩具滑板车静态强度			
/	/	5.26 玩具滑板车静态强度	ISO 8124 标准中有玩具滑板车静态强度测试, GB 6675 和 ST 2016 中无玩具滑板车静态强度测试。
玩具滑板车动态强度			
/	/	5.27 玩具滑板车静态强度	ISO 8124 标准中有玩具滑板车动态强度测试, GB 6675 和 ST 2016 中无玩具滑板车动态强度测试。
玩具滑板车刹车性能			
/	/	5.28 玩具滑板车刹车性能	ISO 8124 标准中有玩具滑板车刹车性能测试, GB 6675 和 ST 2016 中无玩具滑板车刹车性能测试。
玩具滑板车把立管强度			
/	/	5.29 玩具滑板车把立管强度	ISO 8124 标准中有玩具滑板车把立管强度测试, GB 6675 和 ST 2016 中无玩具滑板车把立管强度测试。
把手的抗分离力			
/	/	5.30 把手的抗分离力	ISO 8124 标准中有玩具滑板车把手的抗分离力测试, GB 6675 和 ST 2016 中无玩具滑板车把手的抗分离力测试。
5.26 磁体拉力测试			
5.26 磁体拉力测试	5.24 磁体拉力测试	5.31 磁体拉力测试	三个标准测试方法一致。
5.26.1 原理	5.24.1 原理	5.31.1 原理	
5.26.2 有多个磁体	5.24.2 有多个磁体或	5.31.2 有多个磁体或	

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
或磁性部件的玩具 5.26.3 仅含有一个磁体及其配对金属部件的玩具	磁性部件的玩具 5.24.3 仅含有一个磁体及其配对金属部件的玩具	磁性部件的玩具 5.31.3 仅含有一个磁体及其配对金属部件的玩具	
5.26.4 仅含有一个磁体而无配对金属部件的玩具	5.24.4 仅含有一个磁体而无配对金属部件的玩具	5.31.4 仅含有一个磁体而无配对金属部件的玩具	
5.27 磁通量指数			
5.27 磁通量指数	5.25 磁通量指数	5.32 磁通量指数	三个标准测试方法一致。
5.28 磁体冲击测试			
5.28 磁体冲击测试	5.26 磁体冲击测试	5.33 磁体冲击测试	三个标准测试方法一致。
5.29 磁体浸泡测试			
5.29 磁体浸泡测试	5.27 磁体浸泡测试	5.34 磁体浸泡测试	ST 2016 标准中磁体浸泡测试水温为 (20±5) °C, 而 GB 6675 和 ISO 8124 标准中磁体浸泡测试水温为 (21±5) °C。
弹射物发射距离测试			
/	5.28 弹射物发射距离测试	5.35 弹射物发射距离测试	ISO 8124 和 ST 2016 标准中有弹射物发射距离测试, GB 6675 中无玩弹射物发射距离测试。
刚性弹射物端部评估			
/	5.29 刚性弹射物端部评估	5.36 刚性弹射物端部评估	ISO 8124 和 ST 2016 标准中有刚性弹射物端部评估测试, GB 6675 中无刚性弹射物端部评估测试。
吸盘弹射物长度			
/	5.30 吸盘弹射物长度测试	5.37 吸盘弹射物长度测试	ISO 8124 和 ST 2016 标准中有吸盘弹射物长度测试, GB 6675 中有吸盘弹射物长度测试。
悠悠球测试			
/	/	5.38 悠悠球测试	ISO 8124 标准中有悠悠球测试, GB 6675 和 ST 2016 中无悠悠球测试。

GB 6675.2—2014	ST 2016 (第二版)	ISO 8124-1:2018	差异性说明
下颚夹陷测试			
/	/	5.39下颚夹陷测试	ISO 8124 标准中有下颚夹陷测试, GB 6675 和 ST 2016 中无下颚夹陷测试。
附录			
附录A 玩具年龄分组指南	/	附录A 玩具年龄分组指南	ST 2016 无玩具年龄分组指南。
附录B 安全标识指南和生产厂商标识	7 标识	附录B 安全标识指南和生产厂商标识	三个标准的标识和警告语有差异。GB 6675 应使用中文, ST 2016 应使用日文, ISO 8124 则使用玩具销售国的语言。
附录C 连接在童床和游戏围栏上的玩具设计指南	/	附录C 连接在童床和游戏围栏上的玩具设计指南	ST 2016 无连接在童床和游戏围栏上的玩具设计指南。
附录D 玩具枪标识	/	附录D 玩具枪标识	ST 2016 无玩具枪标识。
附录E 基本原理	(参考)原理	附录E 基本原理	三个标准略有差异。
/	(参考)原理 13A 浴室玩具突起设计指南	附录F 浴室玩具突起设计指南	GB 6675 无浴室玩具突起设计指南。
/	注意事项指南	/	ST 2016 有注意事项指南, GB 6675 和 ISO 8124 无此指南。
/	PL 安全标识指南	/	ST 2016 有 PL 安全标识指南, GB 6675 和 ISO 8124 无此指南。
/	附录 I 在水面上使用的充气乙烯基玩具	/	ST 2016 有在水面上使用的充气乙烯基玩具的详细要求, GB 6675 和 ISO 8124 无此要求。
/	附录 II 在陆地上使用的充气乙烯基玩具	/	ST 2016 有在陆地上使用的充气乙烯基玩具的详细要求, GB 6675 和 ISO 8124 无此要求。
/	附录 III 预定年龄组的组成、位置、尺寸和颜色	/	ST 2016 有对预定年龄组的组成、位置、尺寸和颜色的要求, GB 6675 和 ISO 8124 无此要求。

3.3.2 易燃性能要求的差异比较

ST2016 第二部分易燃性能与 ISO 8124—2 等同，表 16 中仅对 GB 6675.3—2014 与 ST2016 第二部分进行比较。

表16 GB 6675.3—2014与ST2016第二部分之间的比较

条款号 (GB 6675.3)	条款名称	条款号 (ST2016)	条款名称	异同点
第 3 部分	易燃性能	第 2 部分	易燃性能	----
1	范围	1	范围	两标准所规定玩具上禁止使用的易燃材料的类别和特定条件下的测试方法相同。
2	规范性引用文件	2	参考文件	所引用的标准相同。只是 GB 6675.3 已将 ISO 8124.2 引用的相关 ISO 标准转化为对应的国家标准。
3	术语和定义	3	定义	ST 2016 标准中共有 13 个定义，没有“高度易燃固体”的定义；GB 6675.3 标准中共 10 个定义，没有化学玩具、极度易燃易燃液体、与毛发具有相似特性的材料、模压头部面具等 4 个定义。易燃液体、高度易燃液体和极度易燃液体的定义存在差别，即 ST 2016 是用液体的闪点和初馏点来区分。
4	技术要求	4	要求	
4.1	一般要求	4.1	一般要求	GB 6675.3 中规定了高度易燃固体不可作为玩具材料，而 ST 2016 没有；ST 2016 禁止材料中包括极度易燃液体，而 GB 6675 没有。
4.2	头戴玩具			----
4.2.1	总则	4.2.1	总则	完全一致。

条款号 (GB 6675.3)	条款名称	条款号 (ST2016)	条款名称	异同点
4.2.2	伸出玩具表面长度大于或等于 50mm, 由毛发、毛绒或其它类似特性材料(例如:自由悬挂丝带、纸质或布绳)制成的胡须、触须、假发等玩具	4.2.2	伸出玩具表面长度大于或等于 50 mm, 由毛发、毛绒或其它与毛发具有相似特性材料(例如:自由悬挂丝带、纸质、布绳或其他飘拂材料)制成的胡须、触须、假发等玩具	ST 2016 标准中含有其他飘拂材料制成的胡须、触须、假发等玩具。而 GB 6675.3 标准没有规定。其他技术要求一致。
4.2.3	伸出玩具表面长度小于 50mm, 由毛发、毛绒或其它类似特性材料(例如:自由悬挂丝带、纸质或布绳)制成的胡须、触须、假发等玩具	4.2.3	伸出玩具表面长度小于 50 mm但大于5 mm, 由毛发、毛绒或其它与毛发具有相似特性材料(例如:自由悬挂丝带、纸质、布绳或其他飘拂材料)制成的胡须、触须、假发等玩具	ST 2016 标准中规定的适用范围比 GB 6675.3 更明确, 即规定毛绒等材料的长度小于 50mm, 但大于 5mm, 而 GB 6675.3 仅规定了毛绒等材料的长度小于 50mm。其他技术要求一致。
4.2.4	整体或部分为模压面具	4.2.4	整体或部分为模压的面具	GB 6675.3 标准中规定对于不包含毛发、毛绒等附属物的纸板面具不适用本条款, 而 ST 2016 标准中规定“本条款要求不适用于模压眼罩和即不能遮盖下巴也不能遮盖脸颊的面罩”。

条款号 (GB 6675.3)	条款名称	条款号 (ST2016)	条款名称	异同点
4.2.5	头戴玩具上的飘拂物	4.2.5	头戴玩具上的飘拂物 (不包括4.2.2和4.2.3的玩具), 头巾、头戴饰品等和不属于4.2.4覆盖的部分或全部遮盖头部的面具(例如织物和纸板面具, 眼罩, 面罩), 但是不包括4.3覆盖的玩具	ST 2016 明确规定不能被 4.2.2、4.2.3 和 4.2.4 覆盖的玩具适用本条款。而 GB 6675.3 指所有头饰玩具上的飘拂物。其他技术要求一致。
4.3	化装服饰	4.3	化装服饰和儿童玩耍时穿着的玩具	技术要求一致。
4.4	供儿童进入的玩具	4.4	供儿童进入的玩具	技术要求一致。
4.5	具有毛绒或纺织表面的软体填充玩具(动物和娃娃等)	3.5	软体填充玩具	GB 6675.3 以 520mm 为界将软体填充玩具分成两种情况进行测试, 如果玩具本身的最大尺寸小于 150mm, 则免于测试。而 ST 2016 规定对于玩具上的任何材料, 其尺寸小于 150mm, 则不需要测试。
5	测试方法	5	测试方法	----
5.1	总则	5.1	总则	----
5.1.1	预警提示	5.1.1	预警提示	测试过程中对测试人员的安全保护要求一致。
5.1.2	测试燃烧器	5.1.2	测试燃烧器	技术要求一致。
5.1.3	预处理和测试环境	5.1.3	预处理和测试环境	技术要求基本一致。ST 2002 规定了测试柜中空气流动速度小于 0.2m/s, 而 GB 6675.3 则规定在测试空气流动的测试柜中进行。
5.1.4	测试火焰	5.1.4	测试火焰	技术要求一致。

条款号 (GB 6675.3)	条款名称	条款号 (ST2016)	条款名称	异同点
5.2	伸出玩具表面长度大于或等于 50mm, 由毛发、毛绒或其它类似材料制成的胡须、触须、假发等 (例如: 自由悬挂丝带、纸质或布绳)玩具的测试	5.2	伸出玩具表面长度大于或等于50 mm, 由毛发、毛绒或其它毛发具有相似材料制成的胡须、触须、假发等 (例如: 自由悬挂丝带、纸质、布绳或其他飘拂材料)玩具的测试	测试方法一致。
5.3	伸出玩具表面长度小于 50mm, 由毛发、毛绒或其它类似材料制成的胡须、触须、假发等 (例如: 自由悬挂丝带、纸质或布绳)玩具和整体或部分为模压面具的测试	5.3	伸出玩具表面长度小于 50 mm, 由毛发、毛绒或其它毛发具有相似材料制成的胡须、触须、假发等 (例如: 自由悬挂丝带、纸质、布绳或其他飘拂材料)玩具和整体或部分为模压头部面具的测试	测试方法一致。

条款号 (GB 6675.3)	条款名称	条款号 (ST2016)	条款名称	异同点
5.4	头戴玩具上的飘拂物(不包括4.2.2和4.2.3涵盖的玩具);头巾、头戴饰物等;整体或部分遮盖面部的纺织物面具;玩具化妆服饰;供儿童进入的玩具的测试	5.4	头戴玩具上的飘拂物(不包括4.2.2和4.2.3涵盖的玩具),头巾、头戴饰物等,4.2.4条款未涵盖的整体或部分遮盖头部的面具(例如织物和纸板面具,眼罩,面罩),玩具化妆服饰和供儿童进入或穿着的玩具的测试	测试方法一致。
5.5	最大尺寸为520mm的软体填充玩具的测试	5.5	软体填充玩具测试	ST 2016的测试方法与GB 6675.3的5.5条款相似,不同点在于:ST 2016标准要求找出软体填充玩具上所使用各种材料的最快燃烧速度作为玩具的最终燃烧速度。
5.6	最大尺寸大于520mm软体填充玩具的测试			
6	测试报告	----	----	ST 2016无对应的条款。
附录A	(资料性附录)本部分的背景和基本原理	附录A	(资料性附录)本部分的背景和基本原理	ST 2016对标准的相关背景和基本原理的描述更加详细,最主要的区别在于ST2016的A4条款中给出了表A.1,用以区分如何确定4.2.2、4.2.3、4.2.4和4.2.5条款的举例。
附录B	(资料性附录)毛绒织物表面闪烁效应测试方法	----	----	ST 2016无对应的条款。

3.3.3 化学要求的差异

我们通过分析 GB 6675.1—2014 和 GB 6675.4—2014 与日本 ST 2016 第三部分之间差异，得出中国与日本在玩具化学要求方面的差异结果。

ST 2016 第三部分“化学性能”与 GB 6675.1—2014 和 GB 6675.4—2014 “化学性能”的主要区别：

(1) 适用范围：GB 6675 不适用于由于可触及性、功能、质量、尺寸或其他特征明显不具有吮吸、舔食或吞咽危险的玩具或玩具部件；而 ST2016 没有此类限制，除了特别指定，适用于所有玩具；

(2) 测试项目：GB 6675 针对标准规定的所有材料，测试项目为 8 种特定可迁移元素和增塑剂的含量；而 ST 2016 针对不同的材料测试项目不同，除了特定可迁移元素和增塑剂测试外，还包括如着色剂（适用于所有玩具）、高锰酸钾消耗量，蒸发残渣、甲醛、荧光增白剂、表面活性剂、苯酚等；

(3) 材料：GB 6675 测试可触及的玩具和部件，GB 6675.4—2014 可迁移元素中将材料划分为九种类别，ST 2016 除着色剂要求适用于所有玩具外，只对下列玩具和材料进行测试：

- 1) 玩具（不包括有油漆涂层的部分）的主要材料聚乙烯、聚氯乙烯材料；
- 2) 移画印花图案，折叠纸和橡胶玩具（不包括橡胶奶嘴）；
- 3) 氯乙烯树脂涂层；
- 4) 玩具主体或部件上的油漆涂层（不包括用于纸包装容器的印刷油墨）；
- 5) 用作玩具的纺织品（包括假发、假睫毛、假胡须、吊袜带等用的粘合剂）；
- 6) 肥皂泡溶液；
- 7) 伴随玩具一起提供的绘画工具（如铅笔，圆珠笔，记号笔，蜡笔，彩色粉笔、彩色蜡笔，水彩颜料，粉笔等）中所用到的油墨及相类似产品；
- 8) 聚氯乙烯树脂；
- 9) 橡胶奶嘴；
- 10) 用于玩具的金属。

(4) 8 种特定可迁移元素的要求和测试方法：ST 2016 标准只要求对两种材料进行 8 种特定可迁移元素的测试，它们分别是：伴随玩具一起提供的绘画工具（如铅笔、圆珠笔、记号笔、蜡笔、彩色粉笔、彩色蜡笔、水彩颜料、粉笔等）中所用到的油墨及相类似产品以及玩具主体或部件上的油漆涂层（不包括用于纸

包装容器的印刷油墨) (包括氯乙烯树脂涂层), GB 6675 对应的条款分别为: 条款 8.7 会留下痕迹的材料以及条款 8.1 油漆、清漆、生漆、油墨、聚合物涂层和类似涂层。两个标准对 8 种特定可迁移元素的要求和测试方法均完全一致, 但对于油漆涂层, ST 2016 允许使用混合测试。对玩具中金属的测试方法, ST 2016 标准与 GB 6675 完全一致, 但 ST 2016 标准只要求测铅, 而 GB 6675 要测试 8 种特定可迁移元素。

(5)增塑剂的要求和测试方法: ST 2016 标准仅要求对特定的塑化材料(PVC, PU, 橡胶和增塑剂添加材料)进行增塑剂的测试, 而 GB 6675.1—2014 测试范围为可触及的玩具及部件中塑化材料, 包括各种塑料、纺织品、涂层和油漆等。相关的检测方法也不同, ST 标准中给出的方法, 采用丙酮-环己烷(3:7)溶液, 盖好瓶盖, 不时摇动恒温 40℃过夜一晚萃取后用 GC-FID 或 GC-MS 测定, 而我国 GB/T 22048 二氯甲烷提取, GC-MS 测定。

玩具标准 ST 2016 与国标 2014 版 GB 6675 化学要求的测试项目、测试材料、相关限量要求对比如下表 17 所示:

表 17 日本 ST 2016 与国标 2014 版 GB 6675 化学要求对比表

差异点	日本玩具标准 (ST2016)	2014 版 GB 6675
测试项目	着色剂 (适用于所有玩具)、高锰酸钾消耗量, 蒸发残渣、特定可迁移元素, 甲醛、增塑剂、荧光增白剂、表面活性剂、苯酚等	8 种可迁移元素, 增塑剂
测试材料	1) 玩具 (不包括有油漆涂层的部分) 的主要材料聚乙烯、聚氯乙烯材料; 2) 移画印花图案, 折叠纸和橡胶玩具 (不包括橡胶奶嘴); 3) 氯乙烯树脂涂层; 4) 玩具主体或部件上的油漆涂层 (不包括用于纸包装容器的印刷油墨); 5) 用作玩具的纺织品 (包括假发、假睫毛、假胡须、吊袜带等用的粘合剂); 6) 肥皂泡溶液; 7) 伴随玩具一起提供的绘画工具 (如铅笔, 圆珠笔, 记号笔, 蜡笔, 彩色粉笔 (彩色蜡笔), 水彩颜料, 粉笔等) 中所用到的油墨及相类似产品; 8) 聚氯乙烯树脂;	可触及玩具材料和部件

差异点		日本玩具标准 (ST2016)	2014 版 GB 6675
		9) 橡胶奶嘴;	
		10) 用于玩具的金属。	
8 种可 迁移元素	材质	玩具主体或部件上的油漆涂层 (不包括用于纸包装容器的印刷 油墨) (包括氯乙烯树脂涂层) (可混合测试)	色漆、清漆、生漆、油墨、 聚合物涂层和类似的涂 层
			聚合物和类似材料 包括无论是否有纺织物 增强的层压材料,但不包 括其他纺织物和无纺织 纸和纸板
		/	纸和纸板
		/	天然、人造或合成纺织品
		/	玻璃/陶瓷/金属材料
		/	其他可浸染材料,不管 是否被浸染 如木材、纤维板、硬纸板、 骨头和皮革等
		伴随玩具一起提供的绘画工具 (如铅笔,圆珠笔,记号笔,蜡 笔,彩色粉笔(彩色蜡笔),水 彩颜料,粉笔等)中所用到的油 墨及相类似产品	会留下痕迹的材料
		/	软性造型材料,包括造型 粘土和黏胶
	/	颜料 包括指画颜料、清漆、生 漆、釉质粉及其他类似的 固体或液体材料	
	元素 种类	铅、镉、砷、钡、铬、汞、硒、 锑	铅、镉、砷、钡、铬、汞、 硒、锑
限值	一种限值要求	三种限值要求(一般玩具 材料,造型黏土,指画颜 料)	
增塑剂	材质	塑化材料(PVC,PU,橡胶和增塑 剂添加材料)	可触及的玩具及部件
	要求	玩具中的增塑材料 DEHP, DBP 或 BBP 含量不大于 0.1%	玩具中的 DEHP, DBP 和 BBP 总含量 ≤ 0.1%
		有意接触儿童口部玩具中的增塑 材料中 DINP, DNOP 或 DIDP 含量 不大于 0.1% (以 PVC 合成树脂生 产的橡皮奶嘴和橡皮环除外)	可入口玩具产品中 DINP, DNOP 和 DIDP 总含量 ≤ 0.1%
		PVC 树脂制成的不入口玩具中 DINP 含量不大于 0.1%	/
		含聚氯乙烯合成树脂不可用于奶 嘴和牙胶。	/
		DEHP 和 DINP 可用于含聚氯乙烯 合成树脂	/

差异点	日本玩具标准 (ST2016)	2014 版 GB 6675
注：由于 ST 2016 与国标 GB 6675 标准结构和要求不同，此表仅对共性项目 8 种特定可迁移元素和增塑剂进行比较。		



4. 玩具出口日本的技术指南与措施建议

加入 WTO 以后,我国与世界各国的经济贸易往来更加频繁、更加广泛。而在商品贸易过程中,技术法规和标准起着极其重要的作用,如果重视技术法规和标准的运用,将有利于提高产品的国际竞争力。反之,如果运用不当或对之缺乏足够的认识和重视,则技术法规和标准很容易成为贸易中的障碍或束缚。因此,加强对主要目标国玩具技术法规和标准的研究,促使我国玩具企业积极采用国际和国外先进标准,努力消除对外玩具出口中的技术保护措施带来的束缚,扩大玩具产品出口,具有十分重要的意义。

为此,玩具行业加强对主要目标国有关玩具技术法规的收集,分析其目标和准确理解和掌握其技术要求,为我国相关政府部门和玩具出口企业提供积极的技术指南,是当务之急。针对主要目标国玩具技术法规和标准隐蔽性和限制性、要求严等特点,为积极争取和创造玩具出口的主动性,不断提高我国企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,冲破有关技术性贸易保护措施。我们应着力做好以下几方面的工作:

4.1 充分认识和及时了解主要目标国有关玩具的技术保护措施

认识和分析主要目标国玩具技术保护措施,应坚持走企业的“实践性收集研究”和政府的“政策性收集研究”两条互补的渠道。

4.1.1 出口企业应重视从实践中收集和 research 本行业国外技术法规和标准

企业是提供出口产品的主体。生产经营出口产品的企业,应注意加强对本行业国外技术法规和标准的收集和分析,特别是本企业主要出口目标国/地区的相关要求。在可能的情况下,企业应积极参与国际和国外标准化组织的活动,感知发达国家对技术法规和标准的研究运用,重视技术法规和标准对国际贸易的影响和作用,切实提高自己对法律法规与技术标准在贸易准入中重要地位的认识,所谓知己知彼,方能百战不殆。企业要在深入研究对比国内外技术法规和标准的基础上,积极采用国际和国外先进标准,或制定适合自身产品特点的标准,藉以保证和提高产品质量。

出口企业也应将在玩具出口贸易中所遇到的新的技术保护措施,及时反馈给

政府相关管理部门或行业组织，便于政府部门或行业组织收集相关材料，在必要时与出口国交涉或集中研究解决。

4.1.2 政府相关部门或行业组织从政策的高度和行业的共性问题收集和分析技术保护措施，及时为企业提供信息服务

政府有关部门或行业组织要加强对国外技术法规和标准的收集和研究，快捷有效地为广大企业提供技术法规、标准以及合格评定程序等方面的信息服务。据我们了解大多数的企业希望获取国际贸易惯例、检测方法和手段，以及帮助获得国外认证、提供国外现行技术法规及国内外现行标准等服务。

4.1.3 我国企业出口常见的技术贸易措施

随着国际贸易自由化的不断深化，为了充分最大限度保护本国的利益，一些发达国家如美国、日本、欧盟等纷纷制定严格的技术贸易措施，虽然这些技术贸易措施对于保护环境和提高产品安全性起到了一定作用，但是客观上却大大准入门槛提高，从而增加了我国出口的成本，增加了出口的难度，给我国产品自由进入其市场造成了障碍。

技术贸易措施主要是指商品进口国家所制定的那些强制性和非强制性的商品标准、法规以及检验等合格性评定规定所形成的贸易保护措施，即通过颁布法律、法令、条例、规定、建立技术标准、认证制度、检验制度等方式，对外国进口商品制定近乎苛刻的技术、卫生检疫、商品包装和标签等要求，常见的技术贸易措施有以下几种情况：

4.1.3.1 技术法规和标准要求高

2006年12月18日，欧盟发布化学品注册、评估、许可和限制法规（REACH），对化学品的禁限用做出了严格的规定。2009年6月18日，欧盟正式发布新玩具指令 2009/48/EC，新指令不仅对玩具的机械物理性能提高了要求，而且对化学性能要求的严格程度更是前所未有的，特定可迁移元素的限制由8种增加为19种，限量值也大大降低，同时禁止玩具及其材料中使用55种致敏性芳香剂。2008年8月14日美国发布并实施《消费品安全改进法案》，法案中大大降低了玩具油漆和材料中铅含量限值，并对儿童用品材料中6种增塑剂的使用进行了限制，同时提出了第三方强制认证检测的要求，2018年最新生效的邻苯二甲酸酯的限制规定，在6种增塑剂基础上减少2种、新增4种，扩大到8种，与世界各国均不一

致。近几年，增塑剂超标已经成为我国玩具在欧盟和美国被强制召回的主要因素，对我国企业玩具出口造成重大影响。

4.1.3.2 技术法规和标准更新周期短、速度快，制造商难以及时跟踪

美国尤其是欧盟的玩具产品标准与相关技术法规更新的周期非常短，一些企业忽视及时跟踪这些变化，以老标准与法规应对新情况，往往造成相关违规的事件发生，给企业从经济到信誉带来不应有的损失。

4.1.3.3 地方法规与国家法规同时存在，地方法规/标准或严于国家规定

一些国家在有了国家玩具方面法规/标准的情况下，还颁布相关的地方法规，且地方法规/标准或严于国家规定。如，美国的宾夕法尼亚、马萨诸塞、俄亥俄三个州都对填充玩具材料制定了专门的地方法规，法规的要求严于国家的相关法规。对于这些地方法规，我们的生产厂往往难于及时了解，不免会发生按有关国家规定合格的玩具进入其国家后，又遭受到该地方法规处罚。

4.1.3.4 绿色技术贸易措施规定

欧盟从 2005 年 8 月开始启动电子垃圾回收指令（WEEE）和有害物质限制指令（RoHS）。从 2005 年 8 月 13 日起，包括电玩具在内的电子垃圾要实行回收，回收费用必须由生产方承担；有害物质限制指令规定，从 2006 年 7 月 1 日起，所有在欧盟市场上出售的电玩具限制使用 6 类有害物质[即铅（Pb）、汞（Hg）、镉（Cd）、六价铬（Cr⁶⁺）、多溴二苯（PBB）、多聚二苯醚（PBDE）六类物质]，除 Cd 的限值为 0.01% 外，其余 5 种物质的限值为 0.1%。2015 年 6 月 4 日，欧盟官方公报（OJ）发布 RoHS2.0 修订指令（EU）2015/863，除原有 6 种限值物质外，正式增加 4 种邻苯二甲酸盐限值物质（DEHP、BBP、DBP、DIBP），每种邻苯二甲酸盐的限值均为 0.1%。修订指令发布后，欧盟各成员国需在 2016 年 12 月 31 日前将此指令转为各国的法规并执行。同时，考虑到企业满足新的有害物质要求需要一定时间，对于新增的 4 种邻苯二甲酸盐限值物质，（EU）2015/863 中规定了相应的过渡期，自 2019 年 7 月 22 日起执行。不符合指令要求的玩具等产品将随时可能遭遇退货风险。WEEE 指令中要求“生产者”在 2005 年 8 月 13 日前，为回收各环节提供所需资金，在之后以担保方式提供资金。我国玩具制造商，或销售商如在欧盟设销售网点则应承担产品回收费用；如将产品出售给专业从事向成员国销售产品的进口商，则责任转移到该进口商，但销售商也会向企业要求这方面的费用；贴牌生产的可能落在发定单者身上，但他也会努力转嫁这种负担。

不论由哪一方支付回收费用，最终都会转嫁到消费者身上。

4.1.3.5 社会责任

随着后配额时代的来临，发达国家新的贸易保护措施也会越来越多，除了绿色环保之外，玩具商业操作守则 ICTI 或企业社会责任（SA8000）的评审也摆在了我们企业面前。国际玩具工业协会参照 SA8000 的要求，制定了《玩具商业操作守则》行业标准，并要求在国际玩具的贸易中予以采纳，与另外一个新的国际贸易标准——SA8000 社会责任标准越来越多地出现在许多跨国公司订单的附加条件中。虽然到目前为止，商业操作守则和 SA8000 还并非政府或法律规定企业所必须执行的标准，但许多大买家和玩具制造商，如：沃尔玛、迪斯尼等，都参照了商业操作守则和 SA8000 的要求制定出自己的企业标准，纷纷对被委托加工的企业进行审核，只有通过审核的企业才有资格与其进行加工合作，这些标准既提高了门槛，又使得企业不得不接受许多重复性审核，成为企业的一种新的“准入门槛”，但同时又成为企业的“紧箍咒”，极大地影响约束着企业生产贸易。

4.1.3.6 碳标签、碳关税等低碳要求

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

4.2 认真研究并合理规避主要目标国的玩具技术保护措施

企业要组织从事贸易与技术的人员研究主要目标国玩具技术保护措施，研究技术保护措施的实质和影响，研究如何绕开和规避技术保护措施的对策。

4.2.1 玩具行业要联合起来，共同充分利用 WTO 对发展中国家的一些特殊优惠政策

充分利用享受 WTO 技术性贸易措施协议对发展中国家的一些特殊优惠和差别待遇，并用足这些有利条件，保护自己对外贸易的权益。

WTO 乌拉圭回合制定的《关于贸易与环境的决定》，以提高环境保护意识，并规定一些基本条款，但其中也包含保护发展中国家在国际贸易中免受发达国家歧视的保障条款。因此，我们玩具行业应注意联合起来，利用相关国际贸易公约的规定和国际组织的协议，合理抵制主要目标国的不合理的歧视政策，以合理保护我国玩具对外贸易的顺利发展。

4.2.2 采用迂回战术，绕开相关技术保护措施

采用迂回战术，合理绕开技术保护措施。可以通过合资、对外投资、并购等手段，进行企业的跨国经营，利用外商的技术、生产标准、品牌和营销渠道，扩大玩具的国际市场。

实施“走出去”战略，有条件的玩具企业应积极探索到主要目标国，特别是新成员国投资办厂，充分利用区域内的优惠，带动我国玩具及相关设备、原材料和配件的出口。

4.2.3 坚持市场多元化战略，不断开辟新的市场

坚持市场多元化战略，在巩固与美、日、欧洲等主要目标国等发达国家市场关系的基础上，大力拓展新市场，包括东南亚、东欧各国、拉美及中东市场。

4.3 内外兼修，消除和适应主要目标国玩具技术保护措施

如何消除和适应主要目标国玩具技术保护措施，从国内玩具产业的总体状况分析，关键在于提高玩具设计与制造技术水平和产品质量。从国际大环境来看，我国应遵守 WTO 相关协议、履行入世承诺，树立诚信的形象，与一些国家建立战略合作伙伴关系，消除部分可能针对我国的技术保护措施。

4.3.1 加强基础研究，不断解决技术问题

由于主要目标国发布与实施的与玩具相关的技术法规已超出玩具安全本身的范畴，涉及材料、环境保护、电气安全、电磁兼容等内容，已形成一个多学科的综合技术保护措施，目前国内一些企业都没有对如何冲破主要目标国玩具技术保护措施开展系统的技术研究，往往都是被动接受主要目标国技术保护措施的左

右，无法形成有效的突破和技术支持。因此，应着力以下几个方面的工作：

(1) 国内玩具标准制定机构、玩具研究及相关玩具检验机构，应积极开展对各类玩具技术性贸易保护措施的技术基础研究工作，为企业提供解决主要目标国技术保护措施的技术支持。

(2) 玩具生产集中的深圳、东莞、汕头、广州、佛山、云和、晋江、扬州等地的行业组织设法将分散的企业技术资源整合起来，形成具有地域性、专业性的玩具研发和创新中心，加强针对主要目标国技术法规和标准以及有关应对技术的研究。目前在佛山南海、东莞已成立了玩具研发和创新中心，通过加以引导，可作为试点。

(3) 有关技术机构，借助政府的支持，积极为广大玩具出口企业培训了解主要目标国法规与标准要求以及相关专业人才，以应对和解决实际问题。目前，大部分企业缺少这方面的人才，往往被进口商牵着鼻子走，他们或要求企业进行多种认证，加大成本；或夸大风险，借机压低产品价格。

4.3.2 提高产品质量，适应技术贸易措施

企业在新产品的研制开发方面，一定要高要求、高起点，要着眼于提高产品的技术含量，以高标准来打造自己的品牌。但玩具产品质量受玩具材料、玩具工艺和产品设计等诸多因素的影响，因此要从材料、工艺、设计各环节解决如下实际问题：

(1) 玩具材料：注意选择符合主要目标国要求的原材料，避免由材料问题带来的产品不符合要求问题。

(2) 玩具工艺：面对主要目标国不断推出新的指令，工艺的改进和有害物质的控制成为玩具厂家急待解决的问题。有关行业组织或技术机构可以组织玩具研究专家组结合企业实际，研究和探讨有害物质控制的有效方法，并推广应用；

(3) 玩具设计：我国是世界上玩具生产和出口大国，但不是强国，主要在于我国玩具自主设计能力弱，又没有建立玩具设计的安全评价和市场评价体系。企业应从设计源头关注玩具的合法性。

4.3.3 调整玩具产业结构，适应主要目标国玩具消费结构

目前全国大多数玩具制造商以生产塑料、布绒传统玩具为主，生产和出口的产品质量和档次都不高，在玩具对主要目标国出口稳步增长的同时，急需调整

玩具产业结构，提高玩具的技术含量。玩具制造商应积极克服客观因素带来的不利影响，继续开发具有市场前景的高科技新产品，以稳固已有的主要目标国市场份额，确保中国在主要目标国市场上的主导地位。从以下几方面采取措施：

(1) 改变低价低质的竞争方式，树立品牌意识，运用先进的声、光、电等科技，提高产品科技含量，重视产品研发，在确保中国传统玩具在主要目标国市场份额的同时，探索如何提高其附加值；

(2) 适应主要目标国玩具消费结构，开发产销市场前景广阔的产品，加大对电子游戏机等新兴玩具的研究和开发，努力扩大中国新兴玩具的出口；

(3) 填补主要目标国玩具市场的空缺，努力提高扑克牌、非皮质充气球、溜冰鞋及早冰鞋等玩具产品在主要目标国市场的份额；

(4) 根据主要目标国市场特点，调整中国玩具产品的营销策略，在促销对象上以玩具专营商、超级市场和百货市场为主。例如在欧盟成员国上可以德国、法国、英国、意大利、西班牙、荷兰、比利时为重点进行突破。

4.3.4 遵守 WTO 协议，履行入世承诺，运用技术手段消除技术保护措施

积极采用国际标准是遵守 WTO 有关协议、积极履行我国入世承诺的要求，也是有效消除技术性贸易保护措施，促进对外贸易的重要措施，更有利于企业的产品升级和拓展国外市场。

(1) 我国目前是玩具加工国，因此我们应积极采用国际标准，使我国的玩具产品标准最大限度的与国际和国外先进标准接轨，以促进企业产品技术水平与国外技术要求的同步提高，方便企业出口。

(2) 积极参加国际标准化机构或体系，参与有关国际标准的制定、修订和协调工作，并发挥中国在国际标准化工作的主动作用。

(3) 积极开展玩具产品认证工作，鼓励和推动国内产品认证机构加强与其他成员国之间的合作相互认可方面的协商与谈判。

4.3.5 充分利用我国的技术能力，作好出口前的产品符合性的评价

各出口企业在充分认识到各国的技术保护措施要求的基础上，应采取积极的措施，作好产品放行前或投产前的符合性评价。企业可以自己培养这方面的人才，也可以利用国内一些技术机构对产品按相关贸易国的技术要求进行符合性评价，

将所有问题解决在产品放行之前或投产之前。

4.4 应对日本技术要求的一些特殊措施

4.4.1 关注日本进口玩具时一些相关的法规和手续要求

大部分玩具进口日本时无需考虑法规条文，但婴儿玩具则需要符合相关的日本食品卫生法。一些电动玩具和由马达驱动或带电灯的游戏设备需要符合日本电气用品安全法相关要求。某些动物受到濒危动植物物种的国际贸易条约的保护，使用这些动物的羽毛、皮革、兽皮等作为原料的填充玩具受到严格的控制，在某些情况下甚至禁止。如需要这类玩具更为详细的相关限制信息，可与日本经济、贸易与工业省经济与贸易合作司贸易控制部联系。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伪造品牌玩具。被怀疑有侵犯知识产权的任何玩具将会被充公，毁坏或者退回船运商。

4.4.1.1 食品卫生法

用于销售或其它商业目的的部分进口婴儿玩具一定要贴上重要的告示条文。进口商入港口时需向当地检疫站提交完整的进口食品告示公文。这是决定是否需要在当地保税区进行检测的重要公文。玩具还必须进行特定可迁移元素、砷以及其它有害物质的相关检测。

4.4.1.2 日本电气用品安全法

无论是电热玩具，机动玩具，还是其它电动玩具，或电子游戏机，只要有马达驱动或者带有电灯的玩具都要符合相关的日本电气用品安全法。进口商在开始办理进口手续 30 天之内向经济贸易省提交相关检测公文。进口商也需要准备和保留自测的记录文件。

马达驱动玩具可列为日本电气用品安全法中所定非特定电气用品，并要符合法规相关的条文。生产商或进口商必须确认自己产品符合相关技术标准，并在产品贴上相关标签和 PS 标志。当产品确为高危险的且故障多的，则被强制认为违反电器安全法。

(1) 特定电气用品：

如电热棒，插头，适配器和玩具使用的变压器，含有热源的玩具，电动车。

特定电器设备必须经过第三方检测公司检测或日本劳动省授权。国外生产商可以在各自国家授权的机构进行测试。同样的生产商进口同类型的特定电器设备

只需复制一份相应的检测证书便可进入。换言之，每次进口同样的商品无需进行新的测试。

(2) 非特定电器设备：

如音乐盒，电子游戏机。

进口商或销售商在进口或销售非特定类电器设备前，必须确认进口商品符合相关的技术标准，同时印上相关的标签和贴上 PSE 标志。

4.4.1.3 海关税法

任何有侵权行为的填充玩具都禁止入口。任何在没有得到知识产权拥有者的许可权情况下而使用了具有相关卡通人物作为注册商标或作为玩具形象的填充玩具将会被认为侵犯了版权法，商标法以及设计法。这类玩具都将会被海关没收充公。任何盗版著名卡通人物的填充玩具或受版权保护的漫画人物都禁止入口日本。进口商或零售商可以进口或销售没有侵犯相关商标权和知识产权的玩具，即使他们没有相关的版权但只要被授权复制便可。

4.4.1.4 包装要求

玩具包装必须符合相关的有效利用资源法规规定的标识，以及包装回收法规规定的标识。

4.4.1.5 地方儿童保护条例 Local Child Protection Ordinances

被地方儿童保护条例定为可伤害儿童的玩具不能在柜台上销售或租借，或通过售货机销售给 18 岁以下的人。可与地方政府联系以获取受儿童保护条例禁止销售的玩具清单。

注 1：有害玩具是被认为有害于 18 岁以下儿童健康、安全和身心发展的玩具；

注 2：儿童保护条例在不同的地区有不同的名字受不同政府机构管理。如在东京，这项法规名为：关注儿童健康发展条例。

4.4.2 了解法定代理 (Competent Agencies) 信息

以下所列为日本法定代理机构，企业如有需求，可直接与这些机构联系并及早获得相关信息，减少和避免走弯路。

(1) Customs Tariff Law

Compensation and Operation Division, Customs and Tariff Bureau,
Ministry of Finance

TEL: 03-3581-4111 <http://www.mof.go.jp>

(2) Food Sanitation Law

Policy Planning Division, Department of Food Sanitation,
Pharmaceutical and Medical Safety Bureau,

Ministry of Health, Labour and Welfare

TEL: 03-5253-1111 <http://www.mhlw.go.jp>

(3) Electrical Appliance and Material Safety Law

Product Safety Division, Consumer Affairs Department, Commerce and
Information Policy Bureau,

Ministry of Economy, Trade and Industry

TEL: 03-3501-1511 <http://www.meti.go.jp>

(4) Tokyo Metropolitan Ordinance Concerning Healthy Development of
Children

Youth Affairs Section, Bureau of Citizen and Cultural Affairs, Tokyo
Metropolitan Government

TEL: 03-5321-1111

——Law for Promotion of Effective Utilization of Resources /
Containers and Packaging Recycling Law

Recycling Promotion Division, Industrial Science and Technology
Policy and Environment Bureau,

Ministry of Economy, Trade and Industry

TEL: 03-3501-1511 <http://www.meti.go.jp>

Recycling Promotion Division, Waste Management and Recycling
Department, Ministry of the Environment

TEL: 03-3581-3351 <http://www.env.go.jp>

4.4.3 关注标签要求

4.4.3.1 法定标签

(1) 日本电气用品安全法规定的标签

在日本电气用品安全法内所列的产品必须印有额定电压, 额定电流和额定频率以及厂商名称和 PSE 标志。

特定电器用品上必须贴有发布检测证书的机构或公司的简称。



图10 日本电气用品安全法规定的标签

(2) 有效利用资源法令规定的标签

在本法规下，为了有利于包装分类收集，某些特殊的包装必须符合相关的法规要求。

如纸和塑料被用作单体商品包装材料的，或用作标签，外包装或别的用途的，材料标识必须贴在用纸和塑料制作的容器显著的一面。

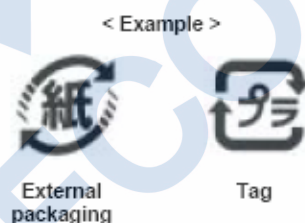


图11 纸和塑料作为包装材料的标签示例

4. 4. 3. 2 基于官方条例的标签

日本政府对于玩具没有任何强制性标签或标志要求。

4. 4. 3. 3 行业标识

日本有一些行业方面的标签要求，但这些标签都不是强制性的，如果能够合理使用也会给制造商的销售起到一定的促进作用，因此我们的企业有必要予以了解。

(1) SG 标志

SG 标识适用于学前儿童玩耍的秋千，滑道，爬杆以及设计用于儿童玩耍的三轮车，脚踏车，单人秋千。这类玩具必须符合消费品安全协会所制定的标准方有权印上 SG（安全产品）标志。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。这赔偿只适用于个人伤害。有两种方法可获得这类认证：一是由可代表该协会的测试机构进行抽样测试，二是由通过该协会认证系

统的注册工厂生产。这两种方法国外也适用。



图12 SG标志

Consumer Product Safety Association TEL: 03-5255-3631

<http://www.sg-mark.org>

(2) ST 标志系统

日本玩具行业建立了适用 14 岁及以下玩耍的玩具安全标准。虽然参与 ST 标志系统是自愿的，但几乎所有设计用于 14 岁及以下的玩具都贴有 ST 标志。符合日本玩具协会制定的玩具安全标准的玩具允许在产品贴上 ST 标志。为获得授权贴 ST 标志，生产商或进口商首先与日本玩具协会签署使用 ST 标志协约，然后递交样品到由玩具协会指定的测试机构进行安全标准测试。如果样品测试通过，申请者将获得授权码和允许贴上 ST 标志。使用协约只有一年期限，允许每年更新。ST 标志系统包含贴有 ST 标志的玩具伤害赔偿的条例。

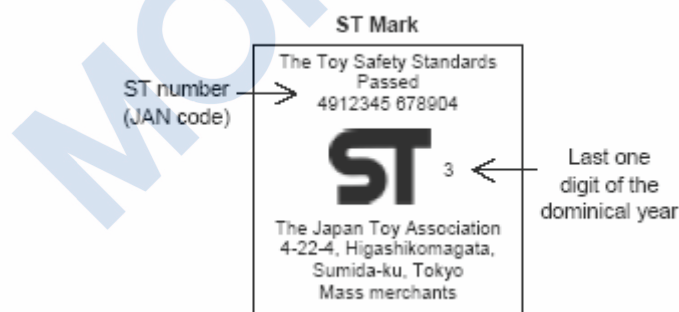


图13 ST标志

The Japan Toy Association TEL: 03-3829-2513 <http://www.toys.or.jp>

4.5 了解有关税率（仅供参考）

4.5.1 海关税率

图 14 为玩具海关的税率，税率从 0% 到 3.9% 分布。由于这类产品统计上分类的庞大，详细的税率并没有列出来。如需要某些特定玩具的税率可查日本海关税率表或向海关官员咨询。另外，如从发展中国家进口某类玩具，如符合相关的条件可以享受特惠税率。要获得特惠税率，进口商必须递交海关颁布特惠国家的

证明或由出口国发布的证明（入口总值不超过 20 万日元可豁免）。可向日本财务省海关税务局索取详细信息。

4.5.2 消费税

（商品到岸价+关税） x 10%，详见图 14。

Statistical code		Description	Tariff rate				
H.S. code			General	Temporary	WTO	GSP	LDC
95.03							
9503.00	000	Tricycles, scooters, pedal cars and similar wheeled toys; dolls' carriages; dolls; other toys; reduced-size ("scale") models and similar recreational models, working or not; puzzles of all kinds	Free		(Free~3.9%)		
95.04		Video game consoles and machines, articles for funfair, table or parlour games, including pinball machines, billiards, special tables for casino games and automatic bowling alley equipment					
9504.20	000	Articles and accessories for billiards of all kinds	Free		(Free)		
9504.30	000	Other games, operated by coins, banknotes, bank cards, tokens or by any other means of payment, other than automatic bowling alley equipment	Free		(Free)		
9504.40	000	Playing cards	3.8%		3.2%	Free	
9504.50	000	Video game consoles and machines, other than those of subheading 9504.30	Free		(Free)		
9504.90		Other					
	020	1 Bowling balls	4.6%		Free	Free	
	010	2 Articles for chess or other table games and parts and accessories thereof	3.8%		Free	Free	
	090	3 Other	Free		(Free)		
95.05		Festive, carnival or other entertainment articles, including conjuring tricks and novelty jokes					
9505.10	000	Articles for Christmas festivities	3.8%		3.2%	Free	
9505.90	000	Other	3.8%		3.2%	Free	
9506.61	000	Lawn-tennis balls	3.8%		3.2%	Free	
9506.62	000	Inflatable	3.8%		3.2%	Free	
9506.69	000	Other	3.8%		3.2%	Free	

图14 玩具海关的税率