

带格式的：字体：(默认) 新宋体，(中文) 新宋体

玩具类产品强制性认证实施规则

弹射玩具类产品

2006-01-24 发布

2006-03-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用产品范围	1
2 认证模式及获证条件	1
2.1 认证模式	1
2.2 获证条件	1
3 认证基本环节	1
4 认证实施的基本要求	1
4.1 认证的申请	1
4.2 型式试验	3
4.3 符合性声明	3
4.4 认证结果评价与批准	3
4.5 获证后的监督	4
5 认证证书	6
5.1 认证证书的有效性	6
5.2 认证证书变更	6
5.3 认证范围的扩大	6
5.4 认证证书的暂停、注销和撤消	6
6 认证标志使用的规定	6
6.1 准许使用的标志样式	6
6.2 加施方式和位置	7
7 收费	7
附件：玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求	8

1 适用产品范围

本规则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍的，通过可贮存和释放能量的弹射机构发射弹射物的蓄能弹射玩具和由儿童给予的能量发射弹射物的非蓄能弹射玩具的玩具产品。不包括投石器、弹弓、带有金属尖头的飞镖或标枪、气压和气动汽枪和汽手枪、弓弦的最大松弛长度大于 120cm 的弓箭装置。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

型式试验 + 符合性声明 + 获证后监督

注：符合性声明指认证委托人、工厂对工厂质量保证能力及产品的符合性声明。

2.2 获证条件

1) 产品符合 GB 6675《国家玩具安全技术规范》标准的要求。

2) 工厂质量保证能力符合《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3) 认证委托人、工厂向认证机构做出工厂质量保证能力及产品的符合性声明。

3 认证基本环节

认证的申请

型式试验

符合性声明

认证结果评价与批准

获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

同一委托人申请、同一工厂生产且符合下表中单元划分原则的产品视为同一单元。具体单元划分原则见下表：

产品类别	释义	单元划分原则
弹射玩具	通过可贮存和释放能量的弹射机构发射弹射物的蓄能弹射玩具。 由儿童给予的能量发射弹射物的	1. 弹射能量形式相同（蓄能式、非蓄能式） 2. 外形相似

删除的内容：-

删除的内容：-

	非蓄能弹射玩具。 包括：玩具弓箭、玩具飞镖、玩具弹射枪等。	3. 弹射机构型式相同（弹簧式、弹片式、气压式）
--	----------------------------------	--------------------------

4.1.2 申请认证时需提交的认证资料

委托人按认证申请单元向指定认证机构提交认证申请并提交以下资料：

- 1) 委托人、工厂的注册证明资料。
- 2) 工厂概况：
 - a) 工厂一般情况（所申请产品的生产规模、能力及生产历史）；
 - b) 工厂的关键生产设备清单；
 - c) 工厂的主要检测仪器设备清单（包括：名称、型号、规格、数量、精度、检定周期等）；
 - d) 工厂满足《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》的质量管理文件（初次认证时提交）及组织机构图。

3) 产品有关信息：

产品有关信息一般包括以下条款的内容。

- a) 主要原/辅材料的通用名称及其有关涂层的可迁移元素合格证明材料/说明等，燃烧性能的合格证明材料/说明等；
 - b) 外形描述和主体尺寸；
 - c) 弹射方式：蓄能、非蓄能；
 - d) 弹射物描述；
 - e) 弓弦最大松弛长度（适用时）。
- 4) 足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片。

5) 关键原/辅材料、零部件清单，包括：

玩具主体材料（含弹射物、保护件）、涂层材料、弹射机构。清单中应说明其名称、型号、规格、供货单位。

6) 委托人为销售者、进口商时，应当向指定认证机构同时提交销售者和生产者或进口商和生产者订立的相关合同副本。

7) 委托人委托他人申请认证时，应当与受委托人订立有关认证、检测、检查和跟踪检查等事项的合同，受委托人应当同时向指定认证机构提交委托书、委托合同的副本。

8) 指定认证机构需要的其它文件。

删除的内容：-

删除的内容：-

4.2 型式试验

4.2.1 送样

认证机构受理认证申请后，委托人向检测机构提供认证产品的样品并对样品负责。

同一认证单元主检样品送样3只，需做差异试验的产品各送样1只。

每一认证单元均应送样品进行型式试验。

4.2.2 检测标准

GB 6675《国家玩具安全技术规范》。

4.2.3 检测项目

产品检测项目包括GB 6675《国家玩具安全技术规范》标准的全部适用项目。

4.2.4 样品的整改

型式试验检测不合格，应限期整改，最长时间不超过3个月。如期完成整改后重新送样至原承检检测机构复检。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，终止本次认证，检测机构出具产品不合格检测报告，连同产品整改过程中的有关信息报认证机构。

4.2.5 检测样品及相关资料的处置

型式试验完成后，主检产品在检测机构封存至初次工厂监督完成之后，其它样品按委托人要求处置。相关数据、样品图片等资料存于检测记录中，应确保检测样品的可追溯性。检测机构负责将检测报告及时寄送认证机构。

4.3 符合性声明

型式试验合格后，认证委托人、工厂应向认证机构提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证体系持续符合《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。为方便认证委托人，认证产品质量保证符合性声明也可与申请资料同时提交。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结果及符合性声明进行综合评价，评价合格的向委托人按认证单元颁发产品认证证书。认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时止所实际发生

的工作日，包括样品检测时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期为 30 个工作日，不包括样品整改时间。

认证结果评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督

由认证机构负责组织实施获证后的监督。

4.5.1 监督检查频次

4.5.1.1 一般情况，从颁发首张证书之日起的 6 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 6 个月应进行一次监督检查。

4.5.1.2 若颁发证书后工厂的认证产品 12 个月内未出现安全质量问题、历次认证监督检查未出现有关产品一致性的不符合项，可减少监督频次，但每 12 个月应至少进行一次监督检查。

4.5.1.3 若发生下述情况之一应增加监督频次：

1) 认证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；

2) 认证机构有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明工厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系等变更可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督检查的范围

监督检查应覆盖所有认证产品和加工场所。

4.5.3 监督检查的内容

产品抽样由认证机构指派人员到工厂进行抽样，抽样活动可与监督检查同时实施。

工厂质量保证能力检查（产品一致性检查）+ 产品抽检。

产品抽检的结果可作为工厂确认检验的结果。

4.5.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按附件《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》实施。其中第 4、5、8 条款是每次监督检查的必查项目，其余条款可以选查。

获证后的第 1 次监督检查和第 1 次监督检查后每隔 4 年的监督检查，应对工厂进行一次质量保证能力全要素检查，工厂检查时间根据认证产品

删除的内容: -

删除的内容: -

的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 1 至 4 个人日。

其余监督检查的时间为每个加工场所 1 至 2 个人日。

4.5.3.2 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，工厂应确保认证产品在下述几个方面与认证检测报告所覆盖的产品保持一致：

1) 认证产品的标牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、警示说明；

2) 认证产品的结构；

3) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

4.5.3.3 产品抽检

1) 产品抽样的原则

产品认证单元为 7 个及以下时，每次监督检查抽取 1 个认证单元的产品进行检测。

产品认证单元为 8 个及以上时，每次至少抽取 2 个认证单元的产品进行检测，最多不超过同类产品认证单元总数的 25%。

通常每个单元抽取 1 个型号的产品进行测试。

监督检测项目包括 GB 6675《国家玩具安全技术规范》标准的全部适用项目。

抽样数量同 4.2.1 中的规定。

2) 抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数应不低于抽样样品数量的 20 倍。抽取的样品由抽样人封样后，委托人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

4.5.4 监督结果的处置

监督检查合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。

对监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将按照《强制性产品认证管理规定》撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

认证机构应将构成暂停和撤销认证证书的不合格情况报认监委，由认监委向有关指定认证机构予以通报。未经整改者，其它认证机构不予受理其再次申请。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书不规定证书有效性截止日期。证书的有效性依赖认证机构负责组织的定期监督获得保持。

5.2 认证变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向认证机构提出变更申请。

- 1) 增加/减少同一单元内认证产品；
- 2) 4.1.2 中 3)、5)规定的认证产品关键零部件、原材料、结构、制造工艺和供货单位等发生变化；
- 3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其他影响认证要求的变更。

认证机构应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性；需要时，针对差异进行补充检测和/或工厂保证能力审查，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

5.3 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，按本规则 4.1、4.2、4.3 的要求办理认证。

5.4 认证证书的暂停、注销和撤消

认证证书的暂停、注销和撤消按《强制性产品认证管理规定》的要求执行。

在认证证书暂停期间及认证证书注销和撤消后，产品不得出厂或进口供境内销售。

6 认证标志使用的规定

持证人必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 加施方式和位置

获得认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的适当位置或产品标牌上。对于不能在本体上加施认证标志的产品，应在最小包装上加施认证标志。

可以采用国家统一印制的标准规格标志，或采用印刷、模压、模制的方式加施。如采用印刷、模压、模制的方式加施，标志印制方案应报国家认监委批准的强制性产品认证标志发放与管理机构核准，且标志下方应标明该产品的工厂代码。

7 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件：《玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求》

附件：

玩具类产品强制性认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化程序，确保认证证书和标志的正确使用，并妥善保管；
- d) 建立文件化的程序，确保未获认证产品、不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必备的生产设备和检验设备(具体要求见附表1)以满足稳定生产符合认证标准要求的產品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能カ；建立并保持适宜玩具产品生产、检验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键零部件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的

删除的内容：-

删除的内容：-

程序，以确保供应商具有保证生产、供应关键零部件和材料满足要求的能力。

工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键零部件和材料。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键零部件和材料的检验或验证的程序，程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则。以确保关键零部件和材料满足认证所规定的要求。

关键零部件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求，对其检验结果进行验证。

工厂应保存关键零部件和材料检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验结果等。

4. 产品开发、生产过程控制和检验

4.1 玩具产品开发应按相应认证标准的要求进行，并得到必要的验证、确认。

4.2 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件，使生产过程受控。

4.3 产品生产过程中如对环境条件有要求。工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.4 必要时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.5 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.6 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及关键零部件与认证样品保持一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，对例行检验和确认检验进行策划与控制，以验证产品满足规定的要求。程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加施标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

例行检验和确认检验的要求见附表 2 有关规定。确认检验最小频次为

删除的内容: -

删除的内容: -

每单元 1 次/年。

6. 检验试验仪器设备

6.1 用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验仪器设备，应按规定的周期进行检定/校准，确保满足检验试验能力要求。

6.2 自行检定/校准的检验试验仪器设备，应有文件规定合理、有效的校准方法、验收准则及校准周期，并按规定执行。

6.3 自行检定/校准人员应具备相应的资格；

6.4 仪器设备的检定/校准状态应能被方便识别，检定/校准记录应予以保存。

7. 不合格品的控制

7.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

7.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

7.3 应保存对不合格品的处置记录。

8. 认证产品的一致性

工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

1) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号、警示说明。

2) 认证产品的结构。

3) 认证产品的关键原/辅材料、零部件。

4) 认证产品的结构、关键原/辅材料、零部件的变更受控。任何可能影响与认证标准要求 and 型式试验样机一致性的产品变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

9. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

附表 1：玩具类产品强制性认证必备生产设备、检验设备清单

附表 2：玩具类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

删除的内容：—

删除的内容：—

附表 1:

玩具类产品强制性认证必备生产设备、检验设备清单

产品类别	必备生产设备、检验设备清单	
弹射玩具	生产设备	装配线、装配工具/工位器具。适用时还应有：塑胶成型设备/金属加工设备、喷涂设备/器具。
	检验设备	小零件试验器、扭力计、推拉计及配套夹具、扭力计及夹紧夹具、卡尺、千分尺、秒表、测试圆杆($\phi 3\text{mm}$ 、 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 6\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$)。

删除的内容: -

删除的内容: -

附表 2:

玩具类产品强制性认证工厂质量控制检验要求

弹射玩具工厂质量控制检验要求

No.	检验项目	例行检验		确认检验
		检验内容	检验	
1.	材料质量	目视材料是否清洁无污染	√	√
2.	小零件	小零件部件是否安装牢固	√	√
3.	小球			√
4.	弹珠			√
5.	可触及的金属或玻璃边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
6.	金属玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
7.	模塑玩具边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
8.	外露螺栓或螺纹杆的边缘	是否存在危险锐利边缘	√	√
9.	可触及锐利尖端	是否存在危险锐利尖端	√	√
10.	木制玩具	可触及表面和边缘无木刺	√	√
11.	突出物	突出物是否有效保护	√	√
12.	金属丝和杆件			√
13.	用于包装或玩具中的塑料袋和塑料薄膜			√
14.	刚性材料上的圆孔			√
15.	活动部件间的间隙	有无 5mm~12mm 活动部件间的间隙	√	√
16.	弹簧	是否符合标准要求	√	√
17.	弹射玩具 一般要求	是否符合标准规定	√	√
18.	蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.2 a) 2)、3), b), c), d)的要求	√	√
19.	非蓄能弹射玩具	是否符合标准 A.4.18.3 a)、b)、c)、e)的要求	√	√

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的 (... 1)

带格式的 (... 2)

带格式的 (... 3)

带格式的 (... 4)

带格式的 (... 5)

带格式的 (... 6)

带格式的 (... 7)

带格式的 (... 8)

带格式的 (... 9)

带格式的 (... 10)

带格式的 (... 11)

带格式的 (... 12)

删除的内容: -

删除的内容: -

No.	检验项目	例行检验		确认检验
		检验内容	检验	
20.	标识和使用说明	是否有符合标准规定的标识和使用说明	√	√
21.	燃烧性能 一般要求			√
22.	特定元素的迁移(除造型粘土和指画颜料)			√

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

带格式的: 多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米

注:

(1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。确认检验的最小频次为每单元 1 次/年，每次至少对 1 个型号的产品进行确认检验。确认检验时，如工厂不具备测试设备，可委托有资质的检验机构/试验室进行。

(3) “√”表示应进行检验。如因玩具的适用年龄、材质等致使某些检验项目不适用时，允许不检验不适用的检验项目。

删除的内容: -

删除的内容: -

页 12: [1] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [2] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [3] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [4] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [5] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [6] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [7] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [8] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [9] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [10] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		
页 12: [11] 带格式的	USER	2008-06-04 10:17:00
多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米		

多级符号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.74 厘米 + 缩进位置: 0.74 厘米