



环 保 产 品 认 证 实 施 规 则

编号：CCAEP1-RG-Q-041-2016



餐饮油烟净化器用高压电源

2016-03-25 发布

2016-03-25 实施

中环协（北京）认证中心发布

前 言

本认证规则规定了餐饮油烟净化器用高压电源的适用范围、认证模式、认证环节、认证要求、认证标志使用及收费等内容。

本认证规则由中环协（北京）认证中心技术部提出。

本认证规则由中环协（北京）认证中心 2016 年 03 月 25 日批准。

本认证规则自 2016 年 03 月 25 日起实施。

本认证规则由中环协（北京）认证中心解释。





1 适用范围

本实施规则规定了餐饮油烟净化器用高压电源认证的模式、基本环节、基本要求、认证证书、标志及收费等内容。

本实施规则适用于用静电式油烟净化器用高压电源的认证。

2 认证模式

型式检验+工厂质量体系检查+认证后监督。

3 认证的基本环节

认证的主要环节包括：认证申请；型式检验；工厂质量体系检查；认证结果评价与批准；认证后监督。

4 认证实施的基本要求

认证申请

申请单元划分

原则上按产品的型号和规格来划分申请单元。

依据不同标准生产或不同生产场地生产的产品为不同的申请单元。

申请文件

申请认证应提交正式申请书，并随附以下文件：

- 1) 工商行政管理部门核发的有效营业执照复印件；
- 2) 质量技术监督部门核发的组织机构代码证复印件；
- 3) 已经当地质量技术监督部门备案登记的申请认证产品的企业标准；
- 4) 申请认证产品工厂质量保证管理文件；
- 5) 申请产品两个以上的用户意见及一个工程验收报告；
- 6) 产品说明书、主要技术性能指标说明、同一申请单元内各个型号产品之间的一致性说明及其差异说明等；
- 7) 国家批准的制造计量器具生产许可证；
- 8) 产品工作原理及主要设计参数说明；
- 9) 主要配置及其型号清单；
- 10) 其他需要的文件。



产品检验

4.2.1 产品检验的抽样原则

同一申请单元的产品，抽取有代表性的样品各 2 台进行型式检验。抽样基数不少于 50 台。

4.2.2 产品检验的方式

采取生产工厂主要零部件质量检验与产品应用现场检验相结合的方式。主要零部件质量检验与初始工厂检查一同进行。

4.2.3 产品检验依据的标准

GB 4706.1 —2005 家用和类似用途电器的安全 通用要求

GB/T 2900.19—1994 电工术语 高电压试验技术和绝缘配合

GB 17625.1—2012 电磁兼容限值 谐波电流发射限值（设备每相输入电流 $\leq 16\text{A}$ ）

4.2.4 产品检验项目及相应技术要求

序号	项 目	要 求
1	安 全 要 求	
1.1	防火	外壳须用铝合金或不锈钢构成、有散热孔结构牢固可靠。
1.2	绝缘电阻	电源输入端与外壳之间的绝缘电阻应大于 $50\text{ M}\Omega$ 。
1.3	抗电强度	电源输入端与外壳之间应能承受工频电压 3500V 、 1mA 、 1min 无击穿、无飞弧。
2	电性能指标	
2.1	输入电压	$\text{AC } 220\pm 10\% \text{ (V)}$ 。
2.2	输入功率	$100\sim 500 \text{ (W)}$ 。
2.3	输出电压	$5\sim 20 \text{ (kV)}$ 。
2.4	效率 η	>0.90 （满负载下输出功率与输入功率之比）
2.5	功率因素 $\cos \phi$	负载下 >0.8 。
2.6	可靠性	8000 h 运行无故障。
3	功能要求	
3.1	过压过流	具有过压过流保护功能，並声、光提示。



3.2	短路保护	具有负载短路保护功能，並声、光提示。
3.3	闪络保护	具有负载闪络、打火保护功能，並声、光报警。
3.4	开路保护	具有负载开路保护功能，並声、光提示。
3.5	清洗提示	具有放电极油垢清洗提示功能。

4.3 工厂质量体系检查

4.3.1 检查内容

工厂质量体系检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构派检查员对生产厂按照 CCAEPI-GK-305 《工厂质量保证能力要求》进行检查。

4.3.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若认证单元为产品系列，则一致性检查应对每个单元的产品至少抽取型式检验时未进行的一个规格型号进行。重点核实以下内容：

认证产品和包装上标明的产品名称、型号、规格应与型式检验报告所标明的一致；

认证产品的工艺结构及主要配套设备应与型式检验时的样品一致；

认证产品所用的原材料应与型式检验时申报并经认证机关确认的一致。

4.3.1.3 检查范围

工厂质量体系检查的范围覆盖申请认证产品的所有加工场所和所涉及的活动。包括与制造该产品有关的质量体系所涉及的部门、岗位、设施相关的质量活动。

4.3.2 初始检查时间

一般情况下，型式检验合格后，再进行工厂质量体系检查。型式检验和工厂质量体系检查也可以同时进行。

工厂质量体系检查时间，根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个生产厂为 3 至 6 个人日。



4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责对型式检验、工厂质量体系检查结果进行综合评价，评价合格后，由认证机构对申请人颁发认证证书（每个申请单元颁发一张认证证书）。认证证书的使用应符合认证机构的有关规定。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理申请之日起至颁发认证证书止所实际发生的工作日，包括型式检验时间、工厂质量体系检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间、以及证书制作时间。

型式检验时间根据产品和相关标准确定（因检验项目不合格，进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用起计算。检验完成后，提交报告的时间一般为 5 个工作日。

工厂质量体系检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交了不符合要求的不符合项的纠正措施报告之日起计算。

认证结果评定、批准时间及证书制作时间一般不超过 7 个工作日。

4.5 认证后监督

4.5.1 监督的适用

一般情况下在获证后三年有效期内，对工厂进行两次监督检查。若发生下述情况之一可增加监督频次：

获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任时；

认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；

有足够的信息表明生产者、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

认证后监督的主要内容为认证产品运行情况检查和产品一致性检查，必要时抽取样品送检验机构检验，见 4.5.3。

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。《环境保护产品认证工厂质量保证能力要求》规定的第 3，4，5，9 条是每次监督复查的重点项目。

监督复查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 2~3 个人日。



4.5.3 认证后的抽样检验

需要时,对获证产品进行抽样检验,抽样检验样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、市场)随机抽取。认证检验依据标准所规定的项目均可作为抽样检验项目。认证机构可针对不同产品的不同情况,及其对产品性能影响的程度,进行部分或全部项目的检验。

4.5.4 监督结果的评价

监督检查合格后,可以继续保持认证资格使用认证标志。监督检查时发现的不合格之处应在规定的时间内(一般不超过3个月)进行整改。逾期将撤消认证证书、停止使用认证标志,并对外公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期一般为3年。在规定的有效期内,证书有效性的保持依赖认证机构定期的监督获得。

5.1.2 认证产品的变更

5.1.2.1 变更的申请

认证后的产品,如果涉及主要设计参数、产品结构、关键材料和元器件发生变更时,或证书持有者法人名称发生变更时,应向认证机构提出变更申请。

5.1.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价,确定是否可以变更或需送样品进行检验,如需送样检验,检验合格后方能进行变更。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时,应从认证申请开始办理手续,认证机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性,确认原认证结果对扩展产品的有效性,针对差异做补充检验或检查,并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料,需要对扩展产品检验时,检验项目由认证机构决定。



5.3 认证证书的暂停、注销和撤销

按照认证机构的有关规定执行。

6 产品认证标志的使用

证书持有者必须遵守认证机构认证标志管理办法的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品允许使用认证机构规定的变形认证标志。

6.3 加施方式

可以采用认证机构允许的加施方式。

6.4 标志的位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志。

7 收费

自愿认证收费由认证机构按国家有关规定收取。

