



# 环保产品认证实施规则

编号：CCAEP1-RG-G-002-2016

---



---

2016-3-25 发布

2016-3-25 实施

中环协（北京）认证中心发布

## 前 言

本认证规则规定了产业废物焚烧炉的适用范围、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。

本认证规则主要起草人：杨奕、王则武

本认证规则由中环协（北京）认证中心 2016 年 3 月 25 日批准。

本认证规则自 2016 年 3 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

本规则适用于处理能力 $\geq 120$  kg/h 的处理危险废物（含多氯联苯）、医疗废物、一般工业废物等固体和液体废物（生活垃圾除外）的焚烧炉的认证。

## 2 认证模式

型式检验+工厂（现场）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；初始工厂检查；认证结果评价与批准；认证后的监督。

## 4 认证实施的基本要求

### 4.1 认证申请

#### 4.1.1 申请单元划分

原则上按不同的焚烧工艺原理、结构、和主要原材料来划分申请单元。产品由同一生产厂生产且工艺原理、结构和主要原材料完全相同可以作为一个申请单元。

配置不同的产品为不同的申请单元。

主要零部件型号不同的产品为不同的申请单元。

依据不同标准生产或不同生产场地的产品为不同的申请单元。

#### 4.1.2 申请文件

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- 1) 焚烧装置工艺流程图及产品结构示意图；
- 2) 焚烧炉工作原理及主要设计参数；
- 3) 关键元器件和 / 或主要原材料清单；
- 4) 烟气净化装置、余热利用等系统配置说明材料；
- 5) 中文使用说明书和操作、维护手册；
- 6) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；
- 7) 产品执行的技术标准文本及在主管部门的备案文件；
- 8) 产品生产的工艺流程图，并标明（说明）关键质量控制点和控制参数；
- 9) 用户反馈意见；
- 10) 其他需要的文件。

### 4.2 型式检验



#### 4.2.1 型式检验的抽样原则

对同一申请单元的产品，抽取具有代表性的一台焚烧炉进行型式检验，必要时，抽取覆盖型号的一台焚烧炉进行补充差异性检验。

#### 4.2.2 型式检验的方式及程序

采取生产工厂主要零部件质量检验与产品性能实验室检验相结合的方式。主要零部件质量检验与初始工厂检查一同进行。

#### 4.2.3 型式检验依据的标准

危险废物集中焚烧处置建设工程技术规范 (HJ/T 176—2005)；  
医疗废物集中焚烧处置建设工程技术规范 (HJ/T 177—2005)；  
危险废物焚烧污染控制标准 (GB18484-2001)；  
生活垃圾焚烧污染控制标准 (GB18485-2014)；  
小型焚烧炉技术条件 (JB/T 10192-2000)。

#### 4.2.4 型式检验项目和方法

型式检验项目及要求的附件。补充差异性检验项目抽检型式检验的部分项目。

### 4.3 初始工厂检查

#### 4.3.1 检查内容

工厂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 《环境保护产品认证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。重点核实以下内容：

- 1) 认证产品上和包装上标明的产品名称、型号、规格与型式检验报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的结构及主要配套设备应与型式检验时的样品一致；
- 3) 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，再进行初始工厂检查。型式检验和初始工厂检查也可以同时进行。

初始工厂检查时间，根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个加工场所为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。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时止所实际发生工作日，包括型式检验时间、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间、以及证书的制作时间。

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。

工厂检查后提交报告时间为5个工作日，以审核员完成工厂检查、收到生产厂递交了符合要求的不符合项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 认证后的监督

##### 4.5.1 监督的内容和方式

一般情况下，在获证后三年有效期内，进行两次监督检查。监督检查的重点是认证后工厂是否持续符合环保产品认证的能力要求，以及产品一致性检查。监督检查可以采用以下方式进行：

- 1) 工厂质量体系检查；
- 2) 产品性能抽检；
- 3) 用户调查。

##### 4.5.2 增加监督频次的条件



若发生下述情况之一可增加监督频次:

- 1) 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;
- 2) 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;
- 3) 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。

#### 4.5.3 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 相关要求

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、注销和撤消

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 加施方式

可以采用认证机构允许的加施方式。

### 6.3 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。





## 附件：产业废物焚烧炉系统认证型式检验项目及要求

### 表 1：产业废物焚烧炉系统认证型式检验项目（基本要求）

序号	检验项目	指标	依据及测试要求
1	设计寿命（年）	≥10a	检查设计文件
2	外观	严整规矩，无明显凹凸疤痕或破损；漆面光洁牢固、无明显挂漆和漆粒；表面处理件光滑，无锈蚀。	现场目测。 检查外观是否光滑、规矩严整，有无明显凹凸疤痕或破损；外壳漆面是否光洁、牢固，有无挂漆或锈蚀；管道结合处是否用耐火材料做了密封。
3	炉体加工	工作焊缝的焊缝质量符合设计要求	现场目测
4	耐火材料	主体耐火材料所能承受的最高温度不得低于设计要求，耐火材料的其它性能指标应符合对应的技术标准。	受检单位应提供焚烧炉主体和烟气输送管道的内衬以及管道结合处所用耐火材料的质量检验报告或合格证明。
5	自动进料	进料系统运行稳定，密闭、自动进料。	检查设计文件及现场。 由操作人员现场演示进料和卸料全过程。
6	炉门	启闭灵活，严密轻巧，尺寸与废物包装尺寸配套。	现场目测。 反复启闭三次以上，检查炉门是否启闭灵活，严密轻巧。检查炉门尺寸是否大于规定的废物包装袋或利器盒的尺寸，炉门周围有无废物包装散开、破碎的痕迹。
7	炉床	能防止液体或未充分燃烧的废物溢漏；空气能沿炉床床体均匀分布。	检查设计文件及现场。 检查有无措施防止炉门周围、炉床与炉渣接触一侧液体溢漏；有无措施保证空气沿炉床床体均匀分布。
8	二燃室	有二燃室并配备有助燃空气和辅助燃烧装置。	检查设计文件及现场。 应设置二燃室，包括：独立的燃烧器，自动点火装置，控制正常火焰的装置（火焰长度不应触及到耐火墙），设置在末端的热电偶和火焰观察孔，烟气紧急排放口。



9	急冷装置	急冷室应控制烟气 200~500℃ 温度区间的停留时间小于 1 秒，防止二恶英再合成。急冷室要明确进口温度、出口温度、烟气停留时间。	检查设计文件。(注：不焚烧含氯废物的焚烧炉可不要求此项)。
10	自动除渣	有与炉体适应的自动出渣系统，运行可靠。	检查设计文件及现场
11	控制、报警系统和防爆装置	有并工作正常，能显示温度（一燃室二燃室）、压力、一氧化碳和氧含量工况运行参数。	检查设计文件及现场。 由委托方提供温度、压力、一氧化碳和氧含量等参数测量装置的合格证书。 由操作人员演示，检查控制、报警系统和防爆装置的功能是否与设计相符。
12	烟气净化装置	烟气净化处理包括除酸、除尘、活性炭吸附等装置，工艺必须完整。 危险废物烟气净化应满足 HJ/T176-2005 中 6.5 相关要求。 医疗废物烟气净化应满足 HJ/T177-2005 中 7.5 相关要求。	检查设计文件、供货合同及现场。 用定型产品的净化装置（酸性气体去除装置、除尘装置和二恶英吸附装置），可由受检单位提供相应的环保产品认证证书，无证书的净化装置参照相应的产品标准基本要求部分检验或检查设计文件确定。 HJ/T176-2005 HJ/T177-2005
13	烟气净化系统在线监测	烟气净化装置应根据工程需要配置烟气自动在线监测系统，监测烟气排放状况。在线自动监测系统应经过认证合格。	现场检查。应符合 HJ/T76-2007 要求。 现场检查运行是否正常。现阶段，烟气排放在线监测系统应能监测温度、压力、CO、O <sub>2</sub> 、烟尘、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、HCl 浓度。



表 2：焚烧炉认证型式检验项目（性能要求）

废物类别	焚烧炉温度 (°C)	烟气停留时间 (s)	焚毁去除率 (%)	焚烧残渣的热灼减率 (%)	(1) 焚烧炉温度在正常工况下, 将热电偶插入二燃室出口中心测量; (2) 烟气停留时间检查设计文件确定; (3) 热灼减率测定: 按照 HJ/T20-1998 的有关规定, 从出渣口取已冷却的炉渣。按对角线法取出 5 份小样, 每份约 100 克, 共约 500 克, 装入带盖取样筒或有塑料内衬的纸袋, 带回实验室混合均匀后随机取两份质量各 50 克的试样做热灼减率试验。
危险废物	≥1100	≥2.0	≥99.99	<5	
多氯联苯	≥1200	≥2.0	≥99.9999	<5	
医院临床废物	≥850	≥1.0	≥99.99	<5	
一般产业废物	≥850	≥1.0, 并满足设计值	≥99.99	<5	

(焚毁去除率的测试, 当焚烧对象为混和废物时, 选做一项)。



表 3、产业废物焚烧炉认证型式检验项目（安全指标、环境保护指标、其他）

序号	检验项目	指标	依据及测试要求
1	负压运行	焚烧炉运行过程中要保证系统处于负压状态，避免有害气体逸出。	现场检查。 观察整个焚烧过程，自始至终有无烟气从炉口外逸的现象，以此判断系统是否处于负压状态，如果观察到任何一次烟气外逸，此项即判定为不合格。
2	燃烧器安全保护及报警装置	安全点火时间为 5~7S，不正常时能自动切断燃料供应并报警，每 3 分钟试验 1 次共 10 次，成功次数不低于 9 次。 油气燃烧器应设置安全保护装置，燃烧器点火不正常时，安全保护装置应能自动切断燃料供应	现场验证。JB/T10192-2000 中 4.2
3	燃烧室冷却程序	燃烧室温度下降到设定值时冷却程序停止，焚烧炉停止工作	现场验证。JB/T10192-2000 中 4.2.3
4	紧急排放烟囱	燃烧室后应设有紧急排放烟囱	现场验证。
5	电源漏电保护装置	有	现场检查
6	连接件	定位准确、连接可靠	现场检查
7	控制箱与被控设备之间有金属软、硬管保护	有	现场检查
8	油、气管路密封性	安装牢固，连接处无泄漏	JB/T10192-2000 中 5.2
9	电器回路绝缘强度	1min, 50HZ, 1500V 不击穿或短路	JB/T10192-2000 中 5.3.2
10	主燃烧室炉膛温度 (°C)	报告测试值	
11	出口烟气氧含量	6%~10% (干气)	正常工况下，在烟气出口测量，同时测定烟气含湿量，取三次测定结果的平均值。



12	大气污染物排放指标	危险废物焚烧炉排放气体在参考状态下的排放限值不应高于 GB 18484—2001 规定的限值；一般产业废物焚烧炉排放气体在参考状态下的排放限值不应高于 GB 18485—2001 规定的限值。	危险废物污染物排放限值按 GB 18484—2001 规定的项目和分析方法执行；一般产业废物按 GB18485-2001 规定的项目和方法执行。
13	噪声	焚烧炉系统噪声限值应不大于 85dB(A)	JB/T10192-2000 中表 1

