



环 保 产 品 认 证 实 施 规 则

编号：CCAEP1-RG-Y-036-2016



2016-11-30 发布

2016-12-01 实施

中环协（北京）认证中心发布

前 言

本认证规则规定了烟气汞采样器的适用范围、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：王则武、高晓晶、廖小卿。

本认证规则由中环协（北京）认证中心 2016 年 11 月 30 日批准。

本认证规则自 2016 年 12 月 01 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

本实施规则规定了烟气汞采样器认证的模式、基本环节、基本要求、认证证书、标志及收费等内容。

本规则适用于吸附管法测定烟气气态汞的采样器。

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

原则上按不同的型号、分析参数、分析原理和构造来划分申请单元。产品由同一生产厂生产且分析参数、分析原理和构造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)产品工作原理及主要设计参数说明；
- 2)关键元器件和 / 或主要原材料清单；
- 3)主要配置及其型号清单；
- 4)中文使用说明书和操作、维护手册；
- 5)产品执行的技术标准文本及在主管部门的备案文件；
- 6)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；
- 7)用户反馈意见；
- 8)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

同一申请单元的产品，抽取具有代表性的样品 1 台进行型式检验。抽样基数不少于 5 台。

4.2.2 型式检验的方式及程序

采取实验室质量、性能检测与产品应用现场试验相结合的方式。

4.2.3 型式检验方法

依据标准规定和/或引用的检验方法和/或标准进行检验。

4.2.4 型式检验项目

序号	检测项目	技术要求	检测方法
1	外观与结构	外观应平整，表面涂层均匀，不应有锈蚀和损伤；外壳的适当位置应有铭牌，铭牌应符合标准要求；主机面板上的字符、标志内容应清晰、易识别；各零部件、开关应连接可靠，无损伤和形变	目测 GB/T 13306-2011
2	气密性	采样前后泄漏量应不超过流量设定值的 4%或当系统负压为（4-4.2）kPa 时，第一分钟内压力下降不得大于 120Pa。	U.S. EPA METHOD 30B 或 JJG680-2007
3	采样流量示值误差	瞬时流量不超过±5%	选定0.2、0.5、0.8L/min三个流量点进行检测，并记录流量标准器的测量值，每点重复检测两次，计算示值误差。
		累积流量示值误差不超过±5%	JJG680-2007，设定流量为0.5L/min
4	采样流量稳定性	<±5%	JJG680-2007，设定流量为0.5L/min
5	温度误差	<±3℃	JJG680-2007
6	压力示值误差	±2.5%FS	参考JJG680-2007中流量计前压力示值误差检定方法
7	计时误差	±2s	JJG680-2007
8	吸附介质本底值	<5 ng/g	按照相关分析方法测试吸附介质的含汞背景值

9	Hg ⁰ 和 HgCl ₂ 分析偏差	90%~110%	参考U.S. EPA METHOD 30B 测试Hg ⁰ 和HgCl ₂ 分析偏差,对每个加标量进行三次重复测试, 计算平均回收率。
10	穿透率	当烟气中气态汞浓度>1.0μg/m ³ 时, 其穿透率应≤第一段汞质量的10%; 当汞浓度均值≤1.0μg/m ³ 时, 穿透率应≤第一段汞质量的20%。	将含两段吸附介质的成对吸附管装入采样探头导气管内, 确定采样流量、采样时间后, 在符合规范要求的采样点实施采样后小心收集和处理每段吸附介质, 用热解法或消解回收样品, 并分析每段介质的汞质量, 计算第二段汞质量与第一阶段汞质量的比值。
11	成对吸附管一致性	当汞的平均浓度>1.0μg/Nm ³ 时, 成对吸附管的一致性应≤10%; 当汞的平均浓度≤1.0μg/Nm ³ 时, 其一致性应≤20%, 或成对吸附管汞浓度的绝对误差≤0.2μg/m ³ (平均浓度≤1.0μg/Nm ³)时, 其结果也可接受。	将两组吸附管在采样条件一致的情况下进行采样, 计算两者汞浓度的相对偏差。
12	绝缘电阻	≥20MΩ	GB/T 15479-1995
13	绝缘强度	在正常环境条件和关闭仪器电源状态下, 电源相和机壳(接地端)之间, 施加 50Hz、AC1500V 的电压, 历时 1min 不击穿或出现电弧	GB/T 15479-1995

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:

- a) 工厂质量体系检查;

- b) 产品性能抽检;
- c) 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:

- a) 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;
- b) 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;
- c) 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 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 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。