



环 保 产 品 认 证 实 施 规 则

编号：CCAEP1-RG-Q-038-2015



2015-10-20 发布

2015-10-20 实施

中环协（北京）认证中心发布

前 言

本认证规则规定了溜槽类惯性除尘设备的适用范围、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 2015 年 10 月 20 日批准。

本认证规则自 2015 年 10 月 20 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

本规则主要适用于利用惯性在两台以上输送机械之间连续输送散状物料并具有除尘功能的转运设备。

2 认证模式

型式检验+工厂（现场）检查+设备安装现场检查+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；设备安装现场检查；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

原则上按的不同产品的结构、制造材料和规格型式等划分申请单元。产品由同一生产厂生产，且工作原理、运输对象、结构组成、制造材料等完全相同，仅规格不同的系列产品可作为一个申请单元。

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) 营业执照和组织机构代码证复印件；
- 2) 产品工作原理、主要设计参数说明及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；
- 3) 产品执行的技术标准文本及在主管部门的备案文件；
- 4) 中文使用说明书和操作、维护手册；
- 5) 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；
- 6) 用户清单及申请产品两个以上的用户意见及一个工程验收报告；
- 7) 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，抽取有代表性的样品进行产品检验，抽样规则依据GB 16909-1997。

4.2.2 型式检验的方式及程序



型式检验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法。主要零部件检验与工厂审查一同进行,其它检验一般安排在现场进行,应用现场从用户清单中随机抽取。

4.2.3 型式检验依据的标准

GB/T3797-2005 电气控制设备

GB/T9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GBZ/T 192.1-2007 工作场所空气中粉尘测定 第1部分总粉尘浓度

GBZ/T 192.2-2007 工作场所空气中粉尘测定 第2部分:呼吸性粉尘浓度

4.2.4 型式检验项目及要求

型式检验项目及要求见附件1。

4.3 初始工厂检查和设备安装现场检查

4.3.1 检查内容

工厂检查的内容为焚烧处置设备生产工厂质量保证能力检查和产品一致性检查;设备现场检查内容主要为焚烧处置设备安装、运行、维护的规范性和安全性。

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) 具有产品生产一致性保证措施。

4.3.1.3 设备安装现场检查

重点检查焚烧处置设备安装的规范性;运行、维护的安全性。包括是否符合



标准规范的要求、运行环境是否符合相关标准要求，是否按照设计文件要求进行定期维护等。

4.3.2 检查范围

检查的范围覆盖申请认证产品的所有加工场所和安装现场所涉及的活动。包括与制造、安装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。

4.3.3 初始检查时间

一般情况下，型式检验合格后，再进行工厂、现场检查。型式检验和工厂、现场检查也可以同时进行。

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，一般每个加工厂和安装现场为 3-6 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、设备安装现场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要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

设备安装现场检查后提交报告时间为 5 个工作日，以审核员完成设备安装现场检查、收到设备安装现场递交了符合要求的不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。认证后监督的主要内容为工厂质量保证能力要求持续有效性和认证产品一致性检查。《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 认证证书的附件

本规则要求把“认证受控关键部件、材料备案清单”作为认证证书的附件。

5.2 认证证书的保持

5.2.1 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。

5.2.2 认证产品的变更

5.2.2.1 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。

5.2.2.2 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,检验合格后方可进行变更。

5.3 认证证书覆盖产品的扩展

5.3.1 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。

5.3.2 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。

5.4 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 1

溜槽类惯性除尘设备检验项目与技术要求

序号	检测项目	单位	性能要求	检验方法	备注
1	焊接质量	——	/	检查出厂检验合格证	
2	主要零部件的加工几何尺寸、形位公差	——	/	检查出厂检验记录	
3	防磨损措施	——	/	均匀、无龟裂和剥落等	
4	关键设备材质	——	/	检查出厂检验合格证	
5	运行效果	——	/	检查安装面的密封与连接、整体安装角度及与皮带对准	
6	涂装面漆膜附着力	——	二级	GB/T9286-1998	
7	控制箱绝缘电阻	Ω	$\geq 1000 \Omega/V$	GB/T3797-2005	
8	设备运行场所空气中煤尘容许浓度（总尘）	mg/m ³	≤ 4	GBZ/T 192.1-2007	
9	设备运行场所空气中煤尘容许浓度（呼尘）	mg/m ³	≤ 2.5	GBZ/T 192.2-2007	

注：该产品如果被用于输送除煤粉外的其他类型物料，设备运行场所空气中粉尘容许浓度应根据《工作场所有害因素职业接触限值 化学有害因素》（GBZ2.1-2007）确定。