

编号：CCAEP1-RG-S-013-2012

环保产品认证实施规则

压滤装置

2012-12-1 发布

2012-12-1 实施

中环协（北京）认证中心发布

目 录

1	适用范围.....	1
2	认证模式.....	1
3	认证的基本环节.....	1
4	认证实施的基本要求.....	1
4.1	认证申请.....	1
4.2	产品检验.....	2
4.3	工厂质量体系检查.....	2
4.4	认证结果评价与批准.....	2
4.5	认证后监督.....	3
5	认证证书.....	4
5.1	认证证书的保持.....	4
5.2	认证证书覆盖产品的扩展.....	4
5.3	认证证书的暂停、注销和撤销.....	4
6	产品认证标志的使用.....	4
6.1	准许使用的标志样式.....	4
6.2	加施方式.....	5
6.3	标志的位置.....	5
7	收费.....	5

1 适用范围

本实施规则所称压滤装置是指污水处理过程用加压过滤方式进行污泥脱水的压滤机。一般包括过滤器、压紧装置、清洗装置和电气控制部分。

本实施规则适用于带式压榨过滤机、厢式压滤机和板框压滤机。

2 认证模式

产品检验+工厂质量体系检查+认证后监督。

3 认证的基本环节

认证的基本环节包括：认证申请；产品检验；工厂质量体系检查/应用现场检查或调查；认证结果评价与批准；认证后监督。

4 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元划分

原则上按不同的产品型式、结构、材质和规格来划分申请单元 (见附件 1)。产品由同一生产厂生产且型式、结构、材质完全相同仅规格不同的产品系列也可以作为一个申请单元。厢式和板框压滤机按滤板尺寸、过滤面积和过滤压力分为两个系列（见 JB/T5152-91），属于不同系列的压滤机不能划为同一申请单元。

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书，并随附以下文件：

- a)产品工作原理及主要设计参数说明；
- b)关键元器件和 / 或主要原材料清单；
- c)同一申请单元内各个规格产品之间的差异说明；
- d)中文使用说明书和操作、维护手册；
- e)产品执行的技术标准文本及在主管部门的备案文件；
- f)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；
- g)用户反馈意见；
- h)其他需要的文件。

4.2 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 1~2 台进行产品检验。抽样基数不少于 5 台。申请系列产品认证时同一申请单元的产品，抽取最大额定工作能力且具有代表性的样品 1 台作为主检型号进行产品检验；同时抽取覆盖型号的样品 1 台作补充差异性检验。

4.2.2 产品检验的方式和程序

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

见附件2。

4.2.4 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。

4.2.5 检验项目

见附件3。

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，主要依据 CCAEPI-GK-305《环保产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查，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 检查时间

一般情况下，产品检验合格后，再进行工厂质量体系检查/应用现场检查或调查。产品检验和工厂质量体系检查/应用现场检查或调查也可以同时进行。

工厂质量体系检查/应用现场检查或调查时间，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 人天。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责对产品检验、工厂质量体系检查/应用现场检查或调查的结果进行综合评价，评价合格后，由认证机构颁发认证证书（每个申请单元颁发一张认证证书）。

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，包括产品检验时间、工厂质量体系检查/应用现场检查或调查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间，以及证书的制作时间。

产品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/应用现场检查或调查后提交报告时间为5个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂提交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。逾期将撤销认证证书、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 认证证书的有效性和使用

本规则覆盖产品的认证证书有效期为3年。在规定的有效期内，证书有效性的保持依赖于认证机构定期的监督获得。证书的使用应符合认证机构的有关规定。

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抽取样品进行检验，如需抽样检验，检验合格后方可进行变更。

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，针对差异确定是否做补充检验或检查，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 加施方式

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

认证费用由认证机构按国家有关规定收取。

附件 1

申请单元划分

产品名称	型式	结构	材质	规格
厢式压滤机	滤液排除方式:明流、暗流;手动压紧、自动压紧;立式、卧式	板框、滤板、滤板移动装置、压紧装置、滤布清洗装置、卸料装置、电力传动和控制装置等	铁、铸铁衬胶、不锈钢、木、硬聚氯乙烯、纸板、硅藻土等	滤板尺寸、过滤面积、过滤压力、滤室容积、滤饼厚度和压榨压力等
板框压滤机	滤液排除方式:明流、暗流;手动压紧、自动压紧	板框、滤板、滤板移动装置、压紧装置、滤布清洗装置、卸料装置、电力传动和控制装置等	铁、铸铁衬胶、不锈钢、木、硬聚氯乙烯、纸板、硅藻土等	滤板尺寸、过滤面积、过滤压力、滤室容积、滤饼厚度和压榨压力等
带式压滤机	普通型、压滤段隔膜挤压型、压滤段高压带压榨型、相对辊压榨型、真空预脱水型,	机架、布料箱、真空箱、滤带紧张装置、高压紧张装置、滤带调偏装置挤压辊等和控制系统(如:液压控制、气动控制、电动控制和手动控制)	铸铁、碳钢、陶瓷、耐蚀钢、橡胶或衬胶、塑料涂层和其它涂(镀)层	滤带宽度、传动速度

附件 2

认证依据的标准

产品名称	依据的标准
厢式压滤机	HJ/T 283-2006 《厢式压滤机和板框压滤机》
板框压滤机	HJ/T 283-2006 《厢式压滤机和板框压滤机》
带式压滤机	HJ/T 242-2006 《污泥脱水用带式压榨过滤机》

附件 3

压滤机认证检验项目

检验类型 产品名称	主检型号 检验项目	覆盖型号 检验项目
厢式压滤机	标准规定全部项目	标准 3.2.2 条要求项目
板框压滤机	标准规定全部项目	标准 3.2.2 条要求项目
带式压滤机	标准规定全部项目	标准 5.2.4 c) 条要求项目