



# 中国环保产品认证规则

CQC51-449419-2018

---

格栅除污机环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for Gird sewerage machine

2018 年 10 月 30 日发布

2018 年 10 月 30 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC51-449419-2009，主要变化为：

1) 依据标准新增：HJ/T 250-2006、HJ/T 262-2006；删除 JB/T9046-1999，CJ/T 492-2016 代替 CJ/T 3065-1997；

2) 增加旋转式细格栅性能检测项目及要求；

3) 删除转鼓格栅整机检测项目和要求；

4) 调整了格栅除污机、平面格栅除污机、弧形格栅除污机性能检测项目及要求；

制定单位：中国质量认证中心、国家环保设备质量监督检验中心（江苏）

主要起草人：李华明 郑桢 丁年超 蔡蕊 陈旭辉

本规则历次发布情况：

--CQC51-449419-2009，2009年10月28日发布，2009年10月30日实施。

主要内容：代替 CSC/G2119-2006、CQC51-449419-2009

本规则历次修订情况：

--2009年10月28日第一次修订，修订内容：

主要变化为 CSC/T2119-2006 更改为 JB/T 9046-1999、CJ/T 3048-1995、CJ/T 3065-1997。

## 1. 适用范围

本规则适用于平面格栅除污机（包括链式平面格栅除污机、钢丝绳式平面格栅除污机）、弧形格栅除污机、旋转式细格栅的环保认证。

## 2. 认证模式

格栅除污机的环保认证模式为：产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

格删除污机按照类型分为三个单元：平面格删除污机、弧形格删除污机、旋转式细格栅。

同一制造商、同一产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 格栅除污机产品描述
- d. 品牌使用声明

#### 3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 其他需要的文件

## 4. 产品检验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 抽样原则

抽样人员在申请方所提供的用户中抽取一台设备，原则上抽取在申请中规格（格栅宽度）较大的设备进行检测。

#### 4.1.2 样品数量

样品数量一台。

#### 4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

## 4.2 试验要求

### 4.2.1 检验标准:

HJ/T 262-2006	环境保护产品技术要求 格栅除污机
CJ/T 3048-1995	平面格栅除污机
CJ/T 492-2016	弧形格栅除污机
HJ/T 250-2006	环境保护产品技术要求 旋转式细格栅

### 4.2.2 检验项目及要求

表 1 HJ/T 262-2006 格栅除污机检测项目及要求

序号	检查项目	格栅除污机								
1	防腐蚀要求	采用防腐蚀材料制造 采用有效的防腐蚀措施，水上部分：150~200 μm，水下部分：200~250 μm。								
2	焊件	焊件应除净焊渣、氧化皮及溅粒，焊缝应平整、光滑，不得有裂纹、气孔、夹渣等影响使用性能的缺陷存在。								
3	铸件质量	铸件表面应仔细清理，不能有影响使用性能的裂纹、冷隔、缩孔等缺陷存在。								
4	栅距偏差(链传动式)	栅距偏差不应超过设计栅距的 5%，且不超过 3mm。								
5	耙齿与两侧栅条的间隙(链传动式)	项目	系列							
		机宽(mm)	≤1000		>1000~2000		>2000~3000		>3000	
		栅条间距(mm)	≤50	>50	≤50	>50	≤50	>50	≤50	>50
		耙齿与栅条间隙(mm)	≤4	≤5	≤5	≤6	≤6	≤7	≤7	≤8
6	齿耙顶端与托渣板之间的间隙	项目	系列							
		机宽(mm)	≤1000		>1000~2000		>2000~3000		>3000	
		齿耙顶与托渣板间隙(mm)	≤4		≤5		≤7		≤8	
7	绝缘电阻	动力电路与保护电路的绝缘电阻不得小于 1MΩ。								
8	运行噪声	≤80dB (A)								

表2 CJ/T 3048-1995 平面格栅除污机检测项目及要

序号	检查项目			格栅除污机					
1	齿耙宽度(mm)			≤1000		≥1200		≥3000	
2	栅条净距(mm)			≤40	≥50	≤40	≥50	≤40	≥50
3	耙齿与栅条间隙(mm)	固定式	≤4	≤5	≤5	≤6	≤6	≤7	
		移动式	≤5	≤6	≤6	≤7	≤7	≤8	
4	耙齿顶面与托渣板间距(mm)			≤3		≤3.5		≤4	
5	噪声值（声压级）dB(A)			≤76		≤78		≤80	
6	齿耙污渣清除			驱动系统应设置过电流、机械过载自动保护装置，确保安全可靠。					
7	过载保护			驱动系统应设置过电流、机械过载自动保护装置，确保安全可靠。					
8	控制运行方式			除污机应同时具有手动控制运行和自动控制运行两种形式，机器启动运行时的格栅前后液位差不得超过 200mm。					
9	防腐措施			除污机与腐蚀介质接触的零部件，应采用耐腐蚀材料制造或进行预处理和有效的表面防腐处理，使用其在与腐蚀介质接触的情况下，仍能正常可靠运行。					
10	总装与检修			除污机零部件之间的联接结构和型式应合理，便于分体检修和安装。					
11	耙齿			齿耙应运行平稳，耙齿布置均匀，便于更换，能准确进入栅条间隙中上行除污，捕鱼栅条碰擦；齿耙强度与刚度应能满足额定载荷要求；钢丝绳式除污机齿耙的启闭应灵活可靠，应采取有效的强制性闭耙措施，保证上行除污时，耙齿始终插入在栅条间隙中；耙齿应进行防腐处理。					
12	格栅			栅条应安装牢固，布置均匀，互相平行，在 1000mm 长度范围内，栅条平行度不应大于 2mm；栅条组成的格栅平面应平整，格栅宽度不大于 2000mm 时，纵向 1000mm 长度范围内的格栅平面的错落度不应大于 3mm；格栅宽度大于 2000mm 时，纵向 1000mm 长度范围内的格栅平面的错落度不应大于 4mm。					
13	机架			机架应具有足够的强度和刚度；机架上的齿耙运行导轨应平直，在 1000mm 长度范围内，两侧导轨的平行度不应大于 1mm					
14	齿耙污渣清除机构			齿耙污渣清除机构应摆动灵活，位置可调，缓冲自动复位，刮渣干净。					
15	齿耙行走装置			齿耙行走装置应运行灵活、平稳，制动可靠；两侧导轨纵向应平行，顶面应平整，导轨应接地；移动换位应准确，定位精度不应大于±3mm；应设置防止除污时倾翻的机构。					
16	传动系统			传动系统应运行灵活、平稳、可靠，无异常噪声；应设置机械过载保护系统；应能使齿耙连续准确地进入栅条间隙中，使齿耙上行闭耙下行开耙，在额定载荷工况下仍正常运行；减速机应密封可靠，不得漏油。					
17	润滑系统			润滑部位应润滑良好，密封可靠，不得漏油；润滑部位应设置明显标志，可方便加注润滑油或润滑脂。					
18	电气控制系统			电气控制系统应设置过载保护装置和实现除污机手动和自动控制运行所必须的开关、按钮、报警和工作指示灯。					
19	罩壳			罩壳不得有明显皱折和直径超过 8mm 的锤痕；罩壳应安装牢固、可靠。					
20	防护罩			在操作人员易靠近的传动部位，应设置防护罩。					
21	绝缘电阻			机体与带电部件之间的绝缘电阻不得小于 1MΩ。					
22	接地			机体应接地，接地电阻不得大于 4Ω。					

注:因产品结构不同,当样品无托渣板时,耙齿顶面与托渣板间距此项不适用。

回转式格栅除污机的栅隙为相邻两齿耙间内侧的距离。



表 3 CJ/T 492-2016 弧形格栅除污机检测项目及要

序号	检查项目	格栅除污机
1	栅渣除净率 (%)	$\geq 90$
2	噪声等级 dB (A)	$\leq 70$
3	弧形栅条曲率半径偏差 (mm)	$0 \sim 2$
4	齿耙回转半径偏差 (mm)	$0 \sim -2$
5	弧形栅条侧面的平面度公差 (mm)	$\leq 0.4$
6	耙齿与弧形栅条的间隙 (mm)	$\geq 0.5$
7	耙齿伸入弧形栅条的深度 (mm)	$\geq 20$
8	刮渣装置	刮渣装置应刮渣干净, 摆动灵活, 位置可调; 应设有缓冲装置, 自动复位。
9	减速器润滑油温升 ( $^{\circ}\text{C}$ )	$\leq 30$
10	减速器密封性	装配后箱体所有结合面、输入和输出轴的密封处不应渗油、漏油。
11	电气控制系统	电气控制系统应设置现场手动控制和自动控制运行装置; 应设置过载保护装置, 并应设置信号灯和警铃。
12	减速机润滑油温升 ( $^{\circ}\text{C}$ )	$\leq 30$
13	机体与带电部位之间的绝缘电阻	除污机机体与带电部位之间绝缘电阻应不小于 $1\text{M}\Omega$ 。
14	漆膜总厚度	水上部分: $150 \sim 200\ \mu\text{m}$ , 水下部分: $200 \sim 250\ \mu\text{m}$ 。
15	润滑	齿耙轴承等需润滑部位应润滑良好, 密封可靠, 不应漏油; 润滑部位应设置明显标志, 并应方便地加注润滑油、润滑脂。

表 4 HJ/T 250-2006 旋转式细格栅检测项目及要

序号	检查项目	要求	
1	滚筒圆度允差 (mm)	直径 $> 1000$	直径 $< 1000$
		$\leq \pm 5$	$\leq \pm 3$
2	滚筒轴向窜动允差 (mm)	$\leq 10$	
3	配水槽水平公差 (mm)	$\pm 5$	
4	筛网缝隙	实测	
5	过水量 ( $\text{m}^3/\text{h} \cdot \text{m}^2$ )	实测	
6	反冲洗	细格栅在正常运行中应能定时反冲洗。	
7	固形物导出	细格栅组装后应保证截留的固形物自动导出。	
8	运行噪声 dB (A)	满负荷时: $\leq 75$ 空载时: $\leq 70$	

## 4.2.3 检验时限

一般为 30 个工作日 (因检测项目不合格, 企业进行整改和重新检验的时间不计算在内)。从收到样品和检测费用起计算。

## 4.2.4 判定

任何 1 项不符合标准要求时, 则判定该认证单元产品不符合认证要求。产品检验项目部分不合格时, 允许申请人进行整改; 整改应在认证机构规定的期限内完成 (自产品试验不合格通知之日起计算), 未能按期完成整改的, 视为申请人放弃申请; 申请人也可主动终止申请。

## 4.2.5 检验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检验, 并按规定格式出具检验报告。认证批准后, 检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。如企业申请认证的产品有同时符合下列条件的检验报告, 则相关项目可免检:

- 检测单位具备相关标准检测的 CMA 资质;
- 必须是自申请之日前 2 年之内的检验报告 (如中间停产超过半年, 则需提供 1 年以内的报告);
- 报告中相关检测项目需与规则中要求的检测项目一致。

## 4.3 关键零部件/材料要求

关键零部件/材料见《格栅除污机产品描述》(CQC51-449419.01-2018)。为确保获证产品的一致性, 关键原零部件/原材料技术参数/规格型号/制造商 (/生产厂) 发生变更时, 持证人应及时提出变更申请, 并抽样进行检验 (或提供书面资料确认)。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5. 初始工厂检查

## 5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以产品环保指标为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品安全环保指标的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。同时重点关注以下环节：

### 1、产品设计检查

按 HJ/T262-2006、CJ/T3048-1995、CJ/T492-2016、HJ/T250-2006 标准和企业明示的产品标准对工厂产品设计进行检查。主要检查内容为：产品设计图纸、设计计算书、工艺文件和质量检验文件等资料、主要原材料、外构件及外协件应符合其相应标准的要求，并附有产品合格证或质保书。

### 2、生产现场检查

- 1) 机械加工件检查：检查机架、栅条、齿耙等主要部件，质量应达到企业产品标准、加工图纸的要求，并符合认证基础标准要求。
- 2) 焊接检查：机架、栅条、齿耙以及各部位焊缝应符合 JB/T5943-91
- 3) 格栅的栅条：栅条间隙的允许偏差应不大于 0.2mm。
- 4) 转鼓支板的主孔转线应在同一直线上，其误差为 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 5) 转鼓上下两法兰的同轴度误差应不大于 1 mm。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

由 CQC 指派的产品认证检查组按 CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

#### 5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产线末端或仓库经检验合格的申请认证产品中，随机抽取一台进行认证产品的一致性审查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验及《产品描述报告》的描述一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/原材料应与产品检验报告和《产品描述报告》的描述一致；

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

## 5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，产品检验和工厂审查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据申请认证产品的类别数及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 5。

表 5 初始工厂检查/监督检查/复审检查人·日数

产品种类数	生产规模，人	工厂检查人日数
1~2 类	100 以下	3/1/1.5
	101 以上	4/2/2.5
3~4 类	150 以下	4/2/2.5
	151 以上	5/3/3.5
5~7 类	300 以下	5/3/3.5
	301 以上	6/4/4
8 类以上		7/4/5

## 5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份证书。

### 6.2 认证时限

产品检验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查、监督抽样检验。

### 7.1 监督检查时间

#### 7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可以安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

#### 7.1.2 监督检查人数见表 5。

### 7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。4、5、9 及 1 中 2)、3) 标志的使用是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

### 7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

### 7.4 监督抽样检测

必要时，对获证产品实施年度监督抽样检验。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（除去初次认证的检验样品），每个生产厂（场地）平行抽取样品。检验依据、项目、方法及判定同 4。对抽取样品的检验由 CQC 指定的检验机构在规定的日期内按表 1、表 2、表 3、表 4 内容完成。

监督检验结论为不合格的，工厂应在 3 个月内完成整改。CQC 重新制定抽样方案，如果样品检验结果仍不符合产品认证要求，则判定证书所有者所有获证型号不符合产品认证要求，年度监督检验不合格。

如果企业能够提供本监督年度内所做的该产品检验报告，且检验项目和指标符合表 1、2、3、4 要求的，可予以免检。



如果能够由具备 CMA 资质的实验室所出具的本监督年度内的产品检验报告，且检验项目和指标符合要求的内容，则相关项目可予以免检。

## 7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 9.2 规定执行。

## 8. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请，复审工厂检查人日数见表 5。

### 8.1 复审的工厂检查要求

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

### 8.2 复审的产品检测

复审的产品检测项目按照 4.2 的要求执行。

### 8.3 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年，证书有效性通过定期的监督维持。

#### 9.1.2 认证产品的变更

##### 9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请，CQC 根据对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

##### 9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更。如果需要送样品进行检测或需要进行工厂检查，则样品检测或工厂检查合格后方能变更。原则上，应以最初进行全项产品检验的认证产品为变更评价的基础。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

### 9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按照相关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销被暂停的认证证书。

## 10. 认证标志的使用

持证人使用标志应符合《CQC 标志管理办法》。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

## 10.2 认证标志的加施

证书持有者应按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置或铭牌、说明书上加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。 实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## 13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。





按产品型号填写

申请编号:

产品型号:

### 一、受控部件/材料

名称	型号规格	材质	制造商(全称)
电机减速机		///	
刮耙型式、材质	///		
机架材质	///		

### 二、其他材料

产品铭牌(附后)

产品说明书(附后)

试验报告(附后)

其他产品说明的必要资料

### 三、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及受控部件/材料等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后,如果受控部件/材料需进行变更(增加、替换),本组织将向 CQC 提出变更申请,未经 CQC 的认可,不会擅自变更使用,以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述受控部件/材料。

申请人:

公章

日期: 年 月 日