

# 产 品 认 证 规 则

CQC51-439184-2017

---

环保设备 空气污染治理设备认证规则

Environmental Protection Equipment — Certification Rules for Treatment  
Equipment of Air pollutant

2017 年 07 月 13 日发布

2017 年 07 月 13 日实施

---

中国质量认证中心有限公司

# 前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqcems.com.cn/cqc](http://www.cqcems.com.cn/cqc)）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.0	2017 年 07 月 13 日	首次发布
1.1	2017 年 7 月 10 日	(1) 依据标准新增:JB/T 11638-2013 湿式电除尘器； (2) 依据标准换版:JB/T 5910-2013 代替 JB/T 5910-2005； (3) 调整了单元划分情况； (4) 增加了 11 认证责任与 12 技术争议与申诉条款。
1.2	2025 年 8 月 13 日	主要变化如下： (1) 本规则代替 CQC51-439185-2009 袋式除尘器环保认证规则、CQC51-439182-2018+油烟净化设备环保认证规则、CQC51-449422-2018+工业废气处理净化装置环保认证规则； (2) 依据标准 JB/T 8532-2023 代替旧版标准 JB/T 8532-2008； (3) 依据标准 JB/T 8533-2023 代替旧版标准 JB/T 8533-2008。
1.3	2025 年 12 月 29 日	主要变化如下： (1) 规则名称修改为“环保设备 空气污染治理设备认证规则”； (2) 增加了环保设备及空气污染治理装置的定义和分类（见第 1 条适用范围）； (3) 进一步明确了检测资源资质要求（见 4.1.1）； (4) 删除了监督抽样相关内容； (5) 进一步明确了第 8 条认证证书的相关要求； (6) 进一步明确了第 8.5 条认证证书暂停、注销和撤销的相关要求； (7) 修改了第 10.1 条准许使用的标志样式； (8) 其他编辑性修订。

# 1. 适用范围

本规则适用于空气污染治理装置的环保设备产品认证，适用的产品见附件 1。

注：根据 HJ/T 11-1996，环保设备是环境保护设备的简称。环境保护设备是以控制环境污染为主要目的的设备，是水污染治理设备、空气污染治理设备、固体废弃物处理处置设备、噪声与振动控制设备、放射性与电磁波污染防治设备的总称。

空气污染处理设备的分类见 HJ/T 11-1996。

## \* 认证依据标准

认证依据标准见表 1

表 1 认证依据标准

产品名称	依据标准
电除尘器	JB/T 5910-2013 电除尘器 JB/T 11638-2013 湿式电除尘器
袋式除尘器	JB/T8534-2010 内滤式分室反吹袋式除尘器 JB/T8533-2023 回转反吹类袋式除尘器 JB/T 8532-2023 脉冲喷吹类袋式除尘器
饮食业油烟净化设备	GB18483-2001 饮食业油烟排放标准 HJ/T62-2001 饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范
工业废气处理净化装置	HJ/T386-2007 环境保护产品技术要求 工业废气吸附净化装置 HJ/T389-2007 环境保护产品技术要求 工业有机废气催化净化装置

根据产品不同，选择适用的依据标准进行认证。

# 2. 认证模式

空气污染物治理设备的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 认证委托
- 型式试验
- 初始工厂检查
- 复核与认证决定
- 获证后监督
- 复审

# 3. 认证申请与受理

## 3.1. 认证单元划分

原则上按工艺和结构原理进行单元划分，具体划分要求见附件 2。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。

## 3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

### 3.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表
- c. 产品描述

### 3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商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）

### 3.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

### 3.4. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- (1) 需要提交的申请资料清单；
- (2) 样品送样要求；
- (3) 检测机构信息；
- (4) 所需的认证流程及时限；
- (5) 预计的认证费用；
- (6) 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- (7) 其他需要说明的事项。

## 4. 型式试验

### 4.1. 样品

#### 4.1.1 送样原则

认证单元中只有一个型号的，选送此型号样品；认证单元中有多个型号时，CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。

检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

#### 4.1.2 样品数量

样品数量 1 台

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后, 有关试验记录由检测机构保存, 样品按实验室管理制度处理, 申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

### 4.2. 型式试验

#### 4.2.1 依据标准

见相关产品认证要求附件

#### 4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目、试验方法及判定要求应符合相关产品的依据标准, 具体执行要求见附件 2。任何一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。部分非关键试验项目不合格时, 允许在 90 天内完成整改(自型式试验不合格通知之日起计算)。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的, 终止认证。

#### 4.2.3 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测, 并按规定格式出具试验报告。认证批准后, 检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

#### 4.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日, 从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

### 4.3. 关键原材料(/零部件/元器件)要求

关键原材料(/元器件/零部件)要求见《产品描述》。为确保获证产品的一致性, 关键原材料(/元器件/零部件)技术参数/规格型号/制造商(/生产企业)发生变更时, 持证人应及时提出变更申请, 并抽送样进行检测(或提供书面资料确认), 必要时进行工厂检查确认。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

工厂检查的内容为质量保证能力审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是: 以认证的技术要求为核心, 以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线, 重点关注关键工序和检验环节, 现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性, 现场验证工厂的生产能力(生产设备、检测设备等生产资源及人员能力)。

#### 5.1.1 质量保证能力审核

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, 应覆盖不同工厂界定码的情况。

#### 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受控部件/材料备案清单中一致;
- 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受控部件/材料备案清单中一致;

### 5.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。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 2。

表 2 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. 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 40 个工作日内完成整改，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. 复核与认证决定

6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、型式试验、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

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 12 个月内应接受年度监督检查，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) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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 监督检查人日数见表 2。

#### 7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量保证能力审核的复查和获证产品一致性检查。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。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

#### 7.1.4 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 40 个工作日内完成整改，CQC 根据不符合项选择现场验证或书面验证等方式，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。

### 7.2. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

## 8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

### 8.1. 认证证书的保持

证书有效期 3 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

### 8.2. 认证证书覆盖产品的变更

#### 8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、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。

#### 8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

#### 8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价, 确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查, 应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上, 应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书, 证书的编号、批准有效日期不变。

### 8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

#### 8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时, 应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性, 确认证书对扩展产品的有效性, 针对扩展产品的差异进行补充检测, 必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上, 应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

#### 8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料, 需要送样时, 证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

### 8.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版(更改)时, CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

### 8.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时, 应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。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间, 证书持有者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, 进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 9. 复审

认证委托人如需继续持证, 应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

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。

复审的型式试验项目按照 4.2 的要求执行。

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。

## 10. 产品认证标志的使用

### 10.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志:



不允许使用变形标志。

### 10.2. 加施方式和加施位置



如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

#### 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

#### 12. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 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。



附件 1 适用范围

表 3 空气污染治理设备认证适用范围

产品类别号	产品名称
703059	电除尘器
703060	袋式除尘器
703065	饮食业油烟净化设备
703116	工业废气处理净化装置



附件 2 空气污染物治理设备产品认证技术要求

附件 2.1 电除尘器

1. 适用范围

本规则适用于的电除尘器的产品认证。

电除尘器产品包括干式、板式、卧式及湿式电除尘器。

2. 单元划分

原则上，电除尘器产品分为:电除尘器(干式、板式、卧式)、湿式电除尘器两个认证单元。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。

3. 依据标准

JB/T 5910-2013 电除尘器

JB/T 11638-2013 湿式电除尘器

4. 试验项目、试验方法及判定要求

电除尘器的试验项目及要求见下表：

表 4. 检验项目及要求

序号	检验项目	指标	备注
1	除尘效率	$\eta_c > \eta_D$ 其中 $\eta_c$ 为修正到设计条件下的除尘效率； $\eta_D$ 为企业设计下的保证效率，需在检测报告中显示。	-
2	压力降	不大于 250Pa（湿式除尘器不大于 300Pa）	-
3	漏风率	不大于 3%（湿式除尘器不大于 2%）	-

附件 2.2 袋式除尘器

1. 适用范围

本规则适用于内滤分室反吹类布袋除尘器、回转反吹类布袋除尘器、脉冲喷吹类布袋除尘器产品认证。

2. 单元划分

袋式除尘器分为三个认证单元，分别为：

1) 内滤分室反吹类布袋除尘器

2) 回转反吹类布袋除尘器

3) 脉冲喷吹类布袋除尘器

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. 依据标准

JB/T8534-2010 内滤式分室反吹袋式除尘器

JB/T8533-2023 回转反吹类袋式除尘器

JB/T 8532-2023 脉冲喷吹类袋式除尘器

4. 试验项目、试验方法及判定要求

按照依据标准中规定的方法进行检测。

样品检测应符合相应依据标准的要求。任何一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。部分非关键试验项目不合格时，允许在 90 天内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

附件 2.3 饮食业油烟净化设备

1. 适用范围

本规则适用于烹饪和食品生产过程中产生的油烟的净化处理设备的产品认证。

## 2. 单元划分

本产品原则上按去除油烟的原理分 4 个认证单元：

- 1) 机械式油烟净化设备
- 2) 湿式油烟净化设备
- 3) 静电式油烟净化设备
- 4) 复合式油烟净化设备。

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. 依据标准

GB18483-2001 饮食业油烟排放标准

HJ/T62-2001 饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范

## 4. 试验项目、试验方法及判定要求

饮食业油烟净化设备的试验项目及要求见下表：

表 5 产品性能检验项目和依据

序号	项目	检验要求			
		机械式	湿式	静电式	复合式
1	本体阻力, Pa	<600	<300	<300	<600
2	接地	（如有电路也需达到此条要求）	///	应有醒目的安全提示和可靠接地，保障人身和设备安全	（如采用了静电式也需达到此条要求）
3	接地电阻, $\Omega$	（如有电路也需达到此条要求）	///	<2	（如采用了静电式也需达到此条要求）
4	外观	应平整光洁，便于安装、保养和维护	应平整光洁，便于安装、保养和维护	应平整光洁，便于安装、保养和维护	应平整光洁，便于安装、保养和维护
5	本体漏风率, %	<5	<5	<5	<5
6	出口烟气含水率, %	///	<8	///	（如采用了湿式也需达到此条要求）
7	两极板之间绝缘电阻, M $\Omega$	///	///	$\geq 50$	（如采用了静电式也需达到此条要求）
8	去除效率	去除效率应符合各地方排放标准，至少达到表 2 中要求。			
9	大气污染物排放（油烟、颗粒物、非甲烷总烃）	排放要求应符合各地方排放标准 检测方法依据标准 GB18483、HJ38、GB/T 16157 规定要求执行			

表 6 油烟净化设备去除效率限量值

额定处理风量, m <sup>3</sup> /h	$\geq 2000 \sim 6000 <$	$\geq 6000 \sim 12000 <$	$\geq 12000$
运行时间修正系数, K	0.85	0.95	1.0
最低去除效率, %	60	75	85

表 2 说明：油烟净化设备在额定处理风量条件下的油烟去除效率应满足表 2 的要求。对于运行使用时间小于 1 年的设备去除效率的检测，其检测值应按表 2 乘以运行时间修整系数 K 进行修整。运行使用 1 年以上的油烟净化设备的去除效率应满足表 2 中最低去除效率的要求。

## 附件 2.4 工业废气处理装置

### 1. 适用范围

本规则适用于通过利用吸附及热氧化去除废气中气态或气溶胶态污染物，处理风量为 50-20000m<sup>3</sup>/h 的工业废气净化装置的产品认证。

工业废气处理装置分为吸附净化装置、吸收净化装置、热氧化净化装置及催化净化装置。

### 2. 单元划分

原则上按处理工艺和结构原理，如吸附式、热氧化式进行单元划分。对于相同结构原理、处理工艺、不同处理能力的净化设备可作为同一申请单元。不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。

### 3. 依据标准

HJ/T386-2007 环境保护产品技术要求 工业废气吸附净化装置

HJ/T389-2007 环境保护产品技术要求 工业有机废气催化净化装置

### 4. 试验项目、试验方法及判定要求

工业废气净化装置的试验项目及要求见下表：

表 7 产品性能检验项目和依据

序号	项目	检验要求			
		吸附式	吸收式	热氧化式	
				RTO	RCO
1	压力损失	≤2.5 kPa	≤2 kPa	≤2 kPa	
2	气密性	焊缝、管道连接处、换热器等均应严密，不得漏气。			
3	运行噪声	≤85 dB(A)			
5	净化效率	≥90%		≥97%	
6	预热温度	///		一般在 250~350 ℃，不得超过 400 ℃。	
7	催化剂			应具有质检部门出具的合格证明	