



# 中国环保产品认证规则

CQC51-439313-2009

---

## 厢式压滤机和板框压滤机环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for Recessed plate filter press & plate and frame filter press

2009 年 10 月 28 日发布

2009 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 CSC/G2129-2004。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：禹营 余双平 王江东



## 1. 适用范围

本规则原则适用的产品范围：厢式压滤机和板框式压滤机。（主要指卧式压滤机）  
本规则依据 JB/T4333.2—2005《厢式压滤机和板框压滤机 技术条件》制订。

## 2. 认证模式

厢式压滤机和板框压滤机环保认证模式为：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

为方便认证实施，可先进行工厂检查时抽样或工厂检查后抽样进行产品检验。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

本规则原则上按滤板压紧方式（机械压紧和液压压紧）分为普通过滤、隔膜压榨及自动压滤机申请认证单元。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. 厢式压滤机和板框压滤机产品描述（CQC51-439313.01-2009）
- 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）

## 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，原则上抽取处理量较大的进行检测。

#### 4.1.2 样品数量

样品数量一台。

#### 4.1.3 样品处置

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

### 4.2 产品检验

#### 4.2.1 检验项目及要求

产品性能检验项目及要求的见表 1。

表 1 产品性能检验项目及要

序号	检验项目	性能指标及依据	检验方法
1	金属焊件	焊接件须除净焊缝上的焊渣、溅粒。焊缝应平整光滑，不允许有裂纹等影响强度的缺陷。	JB/T8104—1999
2	液压压紧装置的密封性	1.25 倍额定压紧力，20min 内压降 ≤ 试验压力的 10%。	对液压压紧装置施加 1.25 倍的额定压力，停止施压后观察压紧装置上压力表在 20min 内的压力降，检查压紧装置的零、部件外露连接处密封情况。
3	滤室密封性	1.25 倍过滤压力水压试验，并保压 5min，压紧面无喷射现象，其它密封处无泄漏（允许过滤介质压紧面处有渗漏现象）	在密封面间可衬不大于 1.5mm 厚的过滤介质或设计要求的衬垫物，以额定压紧力压紧。封闭出液口，由进料口输入相当于过滤压力 1.25 倍的水压，保持 5min，检查各密封面及出液口连接处的密封情况。手动压紧和机械压紧的压滤机，其压紧力用测力仪器测量。
4	滤板、滤框压紧后间隙	滤板、滤框经压紧力压紧后，间隙应为：滤板尺寸 < 1000X1000mm，应不大于 0.25mm；滤板尺寸 ≥ 1000X1000mm，应不大于 0.35mm。	整机在密封面间不加衬垫物的情况下，以额定压紧力压紧，用塞尺检查密封面的间隙，取其最大值。
5	压榨隔膜滤板密封性和强度	1) 经压力试验后，隔膜无脱开、撕裂和起包现象；在额定压力下试验，2min 内压降不超过试验压力的 10%。	以额定压紧力压紧，然后以额定过滤压力向滤室内注进与实际物料相同或相近的悬浮液进行过滤（滤室也可以保持空腔或填充其它物质）。过滤完后，再以压榨压力向隔膜腔内充气（水），并保压 1min，然后卸压，使隔膜腔内压力为零，再进行第二次充气（水），保压，反复进行 10 次。经过以上试验后，再向隔膜腔内充气（水），当达到压榨压力后，关闭进气（水）阀，观察压力表在 2min 内的压力降。卸下被测过滤单元，检查隔膜损伤情况。
6	受压零部件强度	以 1.25 倍的压紧力压紧 5 分钟，压滤机各受压零部件应无裂纹和明显变形。	整机在密封面间在不加衬垫物的情况下，以 1.25 倍压紧力压紧，保压 5min，检查各受压零部件损伤情况
7	滤带跑偏量	装有无端过滤带的压滤机，在工作速度下，滤带跑偏量应不大于 30mm。	滤带在最大运行速度下，连续运行 3 圈，在止推板和压紧板处测量取最大值；无端滤带做小循环的，在过滤机上方测量取最大值。

#### 4.2.2 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。

#### 4.2.3 判定

所有检验项目均符合本实施规则 4.2.1 要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，工厂应在 5 个工作日内进行整改，整改后应进行复检（不合格项目）。复检结果全部符合规则要求，则判定为合格，若仍有不合格项，则判定为不合格。

#### 4.2.4 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证评定合格后，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符合如下条件的检验报告，则本产品可免检：

- 检测单位为具有资质的地市级以上的产品质量监督检验机构或在行业内具有影响力的权威机构；
- 此报告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）；
- 此报告必须涵盖本规则中要求的检测项目。

### 4.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料见《厢式压滤机和板框压滤机产品描述》（CQC51-439313.01-2009）。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。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

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产品描述中一致；

#### 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种类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 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张证书）。

### 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、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工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

### 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 监督检查人日数见表 2

### 7.2 监督的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查。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。4、5、6、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 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。

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环保认证要求，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 4 要求的内容，可予以免检。

表 4 监督检验项目

序号	检验项目	性能指标及依据	检验方法及引用标准
1	滤板、滤框压紧后间隙	滤板、滤框经压紧力压紧后，间隙应为：滤板尺寸<1000X1000mm, 应不大于 0.25mm；滤板尺寸 ≥1000X1000mm, 应不大于 0.35mm。	整机在密封间不加衬垫物的情况下，以额定压紧力压紧，用塞尺检查密封间的间隙，取其最大值。
2	压榨隔膜滤板密封性和强度	经压力试验后，隔膜无脱开、撕裂和起包现象； 在额定压力下试验，2min 内压降不超过试验压力的 10%	以额定压紧力压紧，然后以额定过滤压力向滤室内注进与实际物料相同或相近的悬浮液进行过滤（滤室也可以保持空腔或填充其它物质）。过滤完后，再以压榨压力向隔膜腔内充气（水），并保压 1min，然后卸压，使隔膜腔内压力为零，再进行第二次充气（水），保压，反复进行 10 次。经过以上试验后，再向隔膜腔内充气（水），当达到压榨压力后，关闭进气（水）阀，观察压力表在 2min 内的压力降。卸下被测过滤单元，检查隔膜损伤情况。

序号	检验项目	性能指标及依据	检验方法及引用标准
3	受压零部件强度	以 1.25 倍的压紧力压紧 5 分钟，压滤机各受压零部件应无裂纹和明显变形	整机在密封面间在不加衬垫物的情况下，以 1.25 倍压紧力压紧，保压 5min，检查各受压零部件损伤情况
4	滤带跑偏量	装有无端过滤带的压滤机，在工作速度下，滤带跑偏量应不大于 30mm。	滤带在最大运行速度下，连续运行 3 圈，在止推板和压紧板处测量取最大值；无端滤带做小循环的，在过滤机上方测量取最大值。

## 7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

## 8. 复审

在证书有效期满前 4 个月提交复审申请，当年度的工厂检查按第 5.1 条执行。

复审工厂检查人数见表 2。

## 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，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请，CQC 根据提供的资料进行评价，对符合要求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，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

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。当证书持有者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。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，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 10. 产品认证标志的使用

证书持有者应按 CQC 有关规定使用标志。

### 10.1 准许使用的标志样式



### 10.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志。

#### 10.3 加施方式

可以采用标准规格标志、模压或铭牌印刷等方式中任何一种。

#### 10.4 加施位置

应在产品本体明显位置（或说明书、铭牌）上加施认证标志。

#### 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。







按产品型号填写

产品型号:

### 一、受控部件/材料

名称	型号规格	材质	制造商
非金属滤板滤框			
金属滤板滤框			

### 二、样品描述

设备能力	
设备类别	<input type="checkbox"/> 箱式压滤机 <input type="checkbox"/> 板框压滤机
排水方式	<input type="checkbox"/> 明流式 <input type="checkbox"/> 暗流式
滤板压紧方式	<input type="checkbox"/> 机械压紧 <input type="checkbox"/> 液压压紧
滤板滤框材质	<input type="checkbox"/> 金属 <input type="checkbox"/> 非金属
装机功率	
运行噪音	
外形尺寸	
设备总重	

### 三、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

### 四、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