

编号：CCAEP1-RG-G-002

中国环保产品认证实施规则

产业废物焚烧炉

2006-05-30 发布

2006-06-01 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 型式检验.....	1
4.3 初始工厂检查.....	2
4.4 认证结果评价与批准.....	3
4.5 认证后的监督.....	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.....	5
5.3 认证证书的暂停\注销和撤消.....	5
6. 产品认证标志的使用.....	5
6.1 准许使用的标志式样.....	5
6.2 加施方式.....	5
6.3 标志位置.....	5
7. 收费.....	5
8. 附件：产业废物焚烧炉认证型式检验项目及要求的.....	6

1. 适用范围

本规则所称产业废物焚烧炉是指焚烧除生活垃圾以外的固体和液体废物，包括危险废物(含多氯联苯)、医疗废物、一般工业废物等，处理量 120 kg/h 及以上(大于 300kg/h 时以 t/d 为单位表示)的焚烧炉；本规则除对炉体提出认证技术性能要求外，还对自动进料装置、烟气净化装置、控制系统、报警系统、应急处理系统和自动监测系统等提出基本要求。

2. 认证模式

型式检验+工厂(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；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

原则上按申请单元申请认证。按焚烧工艺和结构原理进行单元划分；不同处理能力同一结构原理的焚烧炉可作为一个申请单元。

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)产品工作原理及主要设计参数说明；
- 2)关键元器件和 / 或主要原材料清单；
- 3)同一申请单元内各个规格产品之间的差异说明；
- 4)中文使用说明书和操作、维护手册；
- 5)产品执行的技术标准文本及在主管部门的备案文件；
- 6)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；
- 7)用户清单及用户意见；
- 8)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

对同一申请单元的产品，抽取具有代表性的一台焚烧炉进行型式检验，必要时，抽取覆盖型号的一台焚烧炉进行补充差异性检验。

4.2.2 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。主要零部件检验与初始工厂审查一同进行，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 型式检验主要依据的标准

危险废物集中焚烧处置建设工程技术规范(HJ/T 176 - 2005)；
医疗废物集中焚烧处置建设工程技术规范(HJ/T 177 - 2005)；
危险废物焚烧污染控制标准(GB18484-2001)；
生活垃圾焚烧污染控制标准(GB18485-2001)；
小型焚烧炉技术条件(JB/T 10192-2000)。

4.2.4 型式检验项目及要​​求见附件。补充差异性检验项目抽检型式检验的部分项目。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 检查内容

工厂检查的内容为焚烧炉生产工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

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。重点检查以下内容：

- 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申请认证单元、型式检验时的样品一致；
- 3) 具有产品生产一致性保证措施。

4.3.1.3 检查范围

工厂检查的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 初始检查时间

一般情况下，型式检验合格后，再进行初始工厂检查。型式检验和初始工厂检查也可以同时进行。

初始工厂检查时间，根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个加工场所为 3 至 6 个人日。

4.4 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。

4.5 认证后的监督

4.5.1 一般情况下从认证后一个有效周期内，不少于两次监督检查。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 认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认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。

4.5.2 监督的内容

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。

4.5.3 认证后的抽检

需要时，对认证产品进行抽样检验，抽样检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、用户）随机抽取。型式检验规定的项目均可作为抽样检验项目。认证机构针对不同产品的不同情况，以及其对产品性能影响的程度，进行部分或全部项目的检验。

4.5.4 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 认证证书的保持

5.1.1 认证证书的有效性

认证证书应标明认证炉型的结构型式和适用范围。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。

5.1.2 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。

5.2 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。

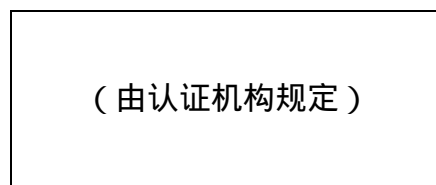
5.2.2 样品要求

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。

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 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

认证收费由认证机构按国家有关规定收取。

附件：产业废物焚烧炉系统认证型式检验项目及要求

表 1. 产业废物焚烧炉系统认证型式检验项目（基本要求）

序号	检验项目	指标	依据及测试要求
1	设计寿命（年）	10a	检查设计文件
2	外观	严整规矩，无明显凹凸疤痕或破损；漆面光洁牢固、无明显挂漆和漆粒；表面处理件光滑，无锈蚀。	现场目测。 检查外观是否光滑、规矩严整，有无明显凹凸疤痕或破损；外壳漆面是否光洁、牢固，有无挂漆或锈蚀；管道结合处是否用耐火材料做了密封。
3	炉体加工	工作焊缝的焊缝质量符合设计要求	现场目测
4	耐火材料	主体耐火材料所能承受的最高温度不得低于设计要求，耐火材料的其它性能指标应符合对应的技术标准。	受检单位应提供焚烧炉主体和烟气输送管道的内衬以及管道结合处所用耐火材料的质量检验报告或合格证明。
5	自动进料	进料系统运行稳定，密闭、自动进料。	检查设计文件及现场。 由操作人员现场演示进料和卸料全过程。
6	炉门	启闭灵活，严密轻巧，尺寸与废物包装尺寸配套。	现场目测。 反复启闭三次以上，检查炉门是否启闭灵活，严密轻巧。检查炉门尺寸是否大于规定的废物包装袋或利器盒的尺寸，炉门周围有无废物包装散开、破碎的痕迹。
7	炉床	能防止液体或未充分燃烧的废物溢漏；空气能沿炉床床体均匀分布。	检查设计文件及现场。 检查有无措施防止炉门周围、炉床与炉渣接触一侧液体溢漏；有无措施保证空气沿炉床床体均匀分布。
8	二燃室	有二燃室并配备有助燃空气和辅助燃烧装置。	检查设计文件及现场。 应设置二燃室，包括：独立的燃烧器，自动点火装置，控制正常火焰的装置（火焰长度不应触及到耐火墙），设置在末端的热电偶和火焰观察孔，烟气紧急排放口。
9	急冷装置	急冷室应控制烟气 200~500 温度区间的停留时间小于 1 秒，防止二恶英再合成。急冷室要明确进口温度、出口温度、烟气停留时间。	检查设计文件。（注：不焚烧含氯废物的焚烧炉可不要求此项）。
10	自动除渣	有与炉体适应的自动出渣系统，运行可靠。	检查设计文件及现场
11	控制、报警系统和防爆装置	有并工作正常，能显示温度（一燃室二燃室）压力、一氧化碳和氧含量工况运行参数。	检查设计文件及现场。 由委托方提供温度、压力、一氧化碳和氧含量等参数测量装置的合格证书。 由操作人员演示，检查控制、报警系统和防爆装置的功能是否与设计相符。

12	烟气净化装置	烟气净化处理包括除酸、除尘、活性炭吸附等装置，工艺必须完整。危险废物烟气净化应满足 HJ/T176-2005 中 6.5 相关要求。医疗废物烟气净化应满足 HJ/T177-2005 中 7.5 相关要求。	检查设计文件、供货合同及现场。 用定型产品的净化装置(酸性气体去除装置、除尘装置和二恶英吸附装置)，可由受检单位提供相应的环保产品认证证书，无证书的净化装置参照相应的产品标准基本要求部分检验或检查设计文件确定。 HJ/T176-2005 HJ/T177-2005
13	烟气净化系统在线监测	烟气净化装置应根据工程需要配置烟气自动在线监测系统，监测烟气排放状况。在线自动监测系统应经过认证合格。	现场检查。应符合 HJ/T76-2001 要求。现场检查运行是否正常。现阶段，烟气排放在线监测系统应能监测温度、压力、CO、O ₂ 、烟尘、SO ₂ 、NO _x 、HCl 浓度。

表 2. 焚烧炉认证型式检验项目（性能要求）

指标 废物类别	焚烧炉温度 ()	烟气停留时间 (s)	焚毁去除率 (%)	焚烧残渣的热灼减率 (%)	(1) 焚烧炉温度在正常工况下，将热电偶插入二燃室出口中心测量；(2) 烟气停留时间检查设计文件确定；(3) 热灼减率测定：按照 HJ/T20-1998 的有关规定，从出渣口取已冷却的炉渣。按对角线法取出 5 份小样，每份约 100 克，共约 500 克，装入带盖取样筒或有塑料内衬的纸袋，带回实验室混合均匀后随机取两份质量各 50 克的试样做热灼减率试验。
危险废物	1100	2.0	99.99	< 5	
多氯联苯	1200	2.0	99.9999	< 5	
医院临床废物	850	1.0	99.99	< 5	
一般产业废物	850	1.0 并满足 设计指标	99.99	< 5	

(焚毁去除率的测试，当焚烧对象为混和废物时，选做一项)。

表 3. 产业废物焚烧炉认证型式检验项目（安全指标、环境保护指标、其他）

序号	检 验 项 目	指 标	依据及测试要求
1	负压运行	焚烧炉运行过程中要保证系统处于负压状态，避免有害气体逸出。	现场检查。 观察整个焚烧过程，自始至终有无烟气从炉口外逸的现象，以此判断系统是否处于负压状态，如果观察到任何一次烟气外逸，此项即判定为不合格。
2	燃烧器安全保护及报警装置	安全点火时间为 5 ~ 7S，不正常时能自动切断燃料供应并报警，每 3 分钟试验 1 次共 10 次，成功次数不低于 9 次。 油气燃烧器应设置安全保护装置，燃烧器点火不正常时，安全保护装置应能自动切断燃料供应	现场验证。JB/T10192-2005 中 4.2
3	燃烧室冷却程序	燃烧室温度下降到设定值时冷却程序停止，焚烧炉停止工作	现场验证。JB/T10192-2005 中 4.2.3
4	紧急排放烟囱	燃烧室后应设有紧急排放烟囱	现场验证。
5	电源漏电保护装置	有	现场检查
6	连接件	定位准确、连接可靠	现场检查
7	控制箱与被控设备之间有金属软、硬管保护	有	现场检查
8	油、气管路密封性	安装牢固，连接处无泄漏	JB/T10192-2005 中 5.2
9	电器回路绝缘强度	1min, 50HZ, 1500V 不击穿或短路	JB/T10192-2005 中 5.3.2
10	主燃烧室炉膛温度（ ）	报告测试值	
11	出口烟气氧含量	6% ~ 10% (干气)	正常工况下，在烟气出口测量，同时测定烟气含湿量，取三次测定结果的平均值。
12	大气污染物排放指标	危险废物焚烧炉排放气体在参考状态下的排放限值不应高于 GB 18484 - 2001 规定的限值；一般产业废物焚烧炉排放气体在参考状态下的排放限值不应高于 GB 18485 - 2001 规定的限值。	危险废物污染物排放限值按 GB 18484 - 2001 规定的项目和分析方法执行； 一般产业废物按 GB18485-2001 规定的项目和方法执行。
13	噪声	焚烧炉系统噪声限值应不大于 85dB(A)	JB/T10192-2005 中表 1