



水处理设备认证规则

本认证规则版权归方圆标志认证集团有限公司所有，任何组织及个人未经方圆标志认证集团有限公司的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

关于产品认证更多信息，请登录方圆标志认证集团有限公司网站，或与以下地址联系：

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号

邮编：100048

电话：010-68437373

网址：<http://www.cqm.cn>

E-mail：pct@cqm.com.cn

0 前言

本规则由方圆标志认证集团发布，发布日期为：2013 年 8 月 15 日；

2015 年 5 月 8 日第二次修订，修改的内容为：格式调整。

1 认证范围及依据标准

本规则适用于吸泥机、刮泥机、曝气机等水处理设备的环保认证，具体适用范围、依据标准及认证单元的划分见表 1：

表 1 产品范围及依据标准

产品名称	适用范围	依据标准	认证单元划分
带式浓缩脱水一体机	带式压榨过滤机	JB/T 8102-2008 带式压榨过滤机	带式浓缩机
	带式压滤机。该机主要用于工业污水、城市污水和煤泥的脱水。	JB/T 9040-2010 带式压滤机	带式过滤机
	带式浓缩压榨过滤机和转筒浓缩带式压榨过滤机	JB/T 10502-2005 浓缩带式压榨过滤机	带式浓缩脱水一体机
厢式压滤机和板框压滤机	卧室厢式压滤机和板框机压滤机	JB/T 4333.2-2005 厢式压滤机和板框压滤机 第 2 部分：技术条件	按滤板压紧方式（机械压紧和液压压紧）；普通过滤和隔膜压榨及自动压滤机划分认证单元。同一制造商，但生产厂（场所）不同应作为不同的认证单元。
曝气器	污水生物处理用中、微孔曝气器(包括橡胶膜盘式曝气器、化学纤维增强 PVC 软管曝气器、刚玉曝气器、钛板曝气器)及其它如环境中富营养水体、水产养殖水体中充氧的曝气器。	HJ/T252-2006 环境保护产品技术要求 中、微孔曝气器	中、微孔曝气器
	污水生物处理、水质调节及水中曝气	CJ/T3015.3-1995 双环伞型曝气器	双环伞型曝气器
吸泥机	水处理工艺中，用于吸排沉淀池底部污泥的吸泥机	JB/T 8696-1998 辐流式二沉池周边传动吸泥机	原则上分两个认证单元：传动吸泥机和周边传动吸泥机。同一制造商，同一产品，但生产厂（场所）不同时，应视为不同的认证单元
刮泥机	刮泥机的设计、制造、检验和验收	CJ/T 3014-1993 重力式污泥浓缩池悬挂式中心传动刮泥机	重力式污泥浓缩池悬挂式中心传动刮泥机
	刮泥机，也适用于周边传动吸泥机的设计、制造、检验和验收	CJ/T 3042-1995 污水处理用辐流式沉淀池的周边传动刮泥机	辐流式周边传动刮泥机

产品名称	适用范围	依据标准	认证单元划分
	浓缩池刮泥机的设计、检验和验收。	CJ/T 3043-1995 重力式污泥浓缩池周边传动刮泥机	重力式污泥浓缩池周边传动刮泥机
	机械搅拌澄清池进水浑浊度长期低于 5000 度，短时间不高于 10000 度，与搅拌机配套使用的水质净化或石灰软化等的刮泥机	CJ/T 82-1999 机械搅拌澄清池刮泥机	机械搅拌澄清池刮泥机
潜水搅拌机	适用于对城市污水、工业废水、稀泥浆及其它浆液进行搅拌或推流的潜水搅拌机。 潜水搅拌机在以下工作环境中应能保证正常运行： a) 搅拌介质温度一般为 0℃~40℃； b) 搅拌介质 PH 为 5~9； c) 搅拌介质的密度不超过 1150kg/m ³ ； d) 最大潜入深度不大于 20m； e) 使用电压（交流）380v±26v，50Hz。	CJ/T 109-2007 潜水搅拌机	根据电机的位置划分为两个认证单元：水上式和水下式。同时，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
旋流式沉砂除砂系统	污水处理厂前处理污水中砂粒的沉降、分离和输送的旋流沉砂除砂系统。	JB/T 2932-1999 水处理设备 技术条件	旋流空气搅拌沉砂除砂系统和旋流机械搅拌沉砂除砂系统（均含砂水分离器）
玻璃钢集水槽	以苯乙烯为主要交联单体的供纤维增强塑料用的液体不饱和聚酯树脂。	GB/T 8237-2005 纤维增强塑料用液体不饱和聚酯树脂	
卧式螺旋卸料沉降离心机	干螺旋卸料沉降离心机和螺旋卸料沉降过滤离心机	JB/T 502-2004 螺旋卸料沉降离心机	
旋转式滗水器	城镇污水处理、工业废水处理等工程中应用的滗水器	CJ/T176-2007 旋转式滗水器	
水处理用溶药搅拌设备	水处理溶药用的浆式、蜗轮式、推进式的中央置入式机械搅拌设备(罐体形式包括圆形和矩形)	CJ/T 3061-1996 水处理用溶药搅拌设备	
行车式提板刮渣刮砂机	污水处理工程中矩形沉砂池、初沉池、用以刮除池底沉砂（泥）和表面漂浮物的行车式提板刮渣刮砂机	JB/T 7257-1994 行车式提板刮渣刮砂机	
气浮水处理设备	水处理工艺中，用于分离、撇渣、沉淀、刮泥于一体的气浮装置。	JB/T 2932-1999 水处理设备 技术条件	同一制造商、同一类产品，生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。
生物接触氧化法污水净化器	以生物接触氧化工艺为主，集污水预处理、曝气、沉淀、消毒等处理单元于一体的生活污水生物接触氧化等处理装置及可生化性接近生活污水的其它污水处理。处理能力为（0.5~50）t/h 的净水装置。	JB/T 6932-2010 生物接触氧化法 生物污水净化器	
源水(地表水)净化设备	以地表水为水源,水温 5℃~32℃,水质悬浮颗粒物应≤3000mg/l, 油份应≤20mg/l 的水质的初净化设备。	JB 2932-1999 水处理设备 技术条件	
再生水利用装置	厕所便器冲洗、道路清扫、消防、城市绿化、车辆冲洗、建筑施工杂用水	GB/T 18920-2002 城市污水再生利用 城市杂用水水质	
	作为景观环境用水的再生水	GB/T 18921-2002 城市污水再生利用 景观环境用水水质	
格栅除污机	格栅除污机	JB/T 9046-1999 格栅除污机	平面格删除污机
	给排水工程中使用的链传动和钢丝绳传动的固定式和移动式平面格栅除污机。其他型式的格栅除污机亦可参照使用	CJ/T 3048-1995 平面格栅除污机	弧形格删除污机
	给水、排水工程	CJ/T 3065-1997 弧形格栅除污机	转鼓式格栅除污机

2 认证模式

2.1 认证模式



产品检验+初始工厂检查+获证后监督

3 认证实施的环节及要求

认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准、获证后监督、证书到期复评。一般情况下送样完成产品检验后再进行初始工厂检查，必要时在工厂检查时实施抽样。

3.1 认证委托与受理

认证委托人按认证单元委托认证，认证单元划分见表 1。

3.1.1 所需资料

认证委托人准备《认证申请书》和《产品描述》一式两份，一份提交认证机构，一份随样品送至指定实验室。《认证申请书》和《产品描述》的信息及随附资料如下。

1) 认证申请书

填写《认证申请书》并提供认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、组织机构代码证、生产许可证复印件（如有相关规定），产品注册商标证明复印件（如有），质量管理体系文件（或文件目录），质量管理体系认证证书（如有）等资料。

2) 产品描述

产品描述包括委托认证产品信息、工艺流程、组装结构图、说明书、关键部件材料清单等，以及认证单元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明。同时提供产品说明书及产品合格相关检验报告。

3.1.2 受理

认证机构对认证委托资料进行审核，资料齐全且符合要求的，认证机构受理认证委托，签订认证合同书；资料不符合要求的，认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证委托。

3.2 产品检验

3.2.1 样品

认证委托人根据认证机构的送样要求在合格品中选取代表性样品，在 10 个工作日内送到指定实验室进行检测。

按认证单元送样，样品数量见表 2。

表 2 送样数量

产品名称	样品数量
带式浓缩脱水一体机	1 台设备
厢式压滤机和板框压滤机	1 台设备
曝气器	1 套设备
吸泥机	1 台设备
刮泥机	1 台设备
潜水搅拌机	1 台设备
旋流式沉砂除砂系统	1 台设备
玻璃钢集水槽	1.5m
卧式螺旋卸料沉降离心机	1 台设备
旋转式滗水器	1 台设备
水处理用溶药搅拌设备	1 台设备
行车式提板刮渣刮砂机	1 台设备
气浮水处理设备	1 台设备
生物接触氧化法污水净化器	1 台设备
源水(地表水)净化设备	1 台设备

产品名称	样品数量
再生水利用装置	1 套设备
格栅除污机	1 台设备

必要时，认证机构指派抽样人员抽取样品，由认证委托人负责送到指定实验室。

从下达检测任务起计算，一般 30 个工作日内完成型式试验，有环境试验项目时可适当延长。因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计在内。

3.2.2 检验项目及检验结论

表 3 检验项目及检验标准

产品名称		检验项目	检验标准
玻璃钢集水槽		全部适用项目	GB/T 8237-2005
卧式螺旋卸料沉降离心机		全部适用项目	JB/T 502-2004
旋转式滗水器	滗水器初始位置		CJ/T 176-2007
	运行状况		
	保护功能		
	绝缘电阻		
	接地电阻		
	噪声		
	排气管		
源水(地表水)净化设备	出水悬浮物		JB 2932-1999
	出水油份（如设备有除油功能）		
	焊接质量		
	反冲洗装置		
	防腐		
带式浓缩脱水一体机	焊接要求		按照不同认证单元可执行 JB/T8102-2008、 JB/T 9040-2010 或 JB/T10502-2005 要求
	辊系衬胶（或涂覆层）		
	涂漆		
	绝缘电阻		
	滤带线速度（浓缩机）		
	转筒转速范围		
	滤带线速度（脱水机）		
	噪声		
	轴承温度温升		
	滤带跑偏量		
	滤带清洗效果		
厢式压滤机和板框压滤机		全部适用项目	JB/T 4333.2-2005
曝气器	中、微孔曝气器	氧利用率	HJ/T 252-2006
		充氧能力	
		理论动力效率	
		阻力损失	
	双环伞型曝气器	氧利用率	CJ/T 3015.3-1995
		充氧能力	
		理论动力效率	
吸泥机	漆膜厚度		JB/T 8696-1998
	焊接的焊缝、除锈		
	减速机温升		
水处理用溶药搅拌设备	搅拌罐盛水试漏		CJ/T 3061-1996
	连续运行（时间不应少于 4h）		
	罐体的防腐处理		



产品名称		检验项目	检验标准
		电动机	
刮吸泥	刮板外缘线速度		按照不同认证单元可执行 CJ/T 3014-1993、CJ/T 3042-1995、CJ/T 3043-1995 或 CJ/T 82-1999 要求
	漆膜厚度		
	蜗轮（齿轮）材质		
	蜗杆（销齿）材质		
	浓集栅条间距		
	防腐处理		
潜水搅拌机	整机外观检查		CJ/T 109-2007
	绝缘电阻测定		
	运行状态测试		
	机械密封性能		
	安全保护装置测定		
	耐电压试验		
	水力性能要求(适用时)		
行车式提板刮渣刮砂机		全部适用项目	JB/T 7257-1994
旋流式沉砂除砂系统		全部适用项目	JB/T 2932-1999
气浮水处理设备		全部适用项目	JB/T 2932-1999
生物接触氧化法污水净化器		全部适用项目	JB/T 6932-2010
格栅除污机	平面格栅除污机	机械系统运行状况	JB/T 9046-1999 CJ/T 3048-1995
		耙齿与栅条间隙	
		耙齿顶面与托渣板间距	
		过载保护	
		绝缘电阻	
	弧形格栅除污机	机械系统运行状况	JB/T 9046-1999 CJ/T 3065-1997
		耙齿与栅条间隙	
		耙齿顶面与托渣板间距	
		过载保护	
		绝缘电阻	
	转鼓式格栅除污机	格栅的栅条	JB/T 9046-1999 CJ/T 3048-1995 CJ/T 3065-1997
		螺旋板与管壁	
		螺旋转动	
		转鼓与输送斗	
		运行噪声值	
过载保护			
绝缘电阻			
再生水利用装置	城市杂用水水质	进水水质	GB/T 18921-2002
		再生水水质	GB/T 18920-2002
	景观环境用水水质	进水水质	GB/T 18921-2002
		再生水水质	GB/T 18921-2002

检验项目及检验标准见表 3。所有检验项目均符合认证用标准要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，认证委托人进行整改后重新送样检测，复检结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有 1 项，则判定为不合格。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查内容及要求

工厂检查内容为依据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》进行的生产企业产

品质量保证能力的检查。工厂检查范围包括认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。初始工厂检查时，生产企业应有认证的产品在生产。

3.3.2 检查时间及人数

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查可同时进行。

工厂检查人数根据委托认证产品的生产规模、产品种类及认证单元数来确定，一般 2-6 人·日。

3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不符合项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

如生产企业对检查结论有异议时，应五日内向认证机构申请复议或复查。

3.4 认证结果评价与决定

3.4.1 评价与决定

认证机构对产品检验、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。

认证实施过程中，产品检验不合格、工厂检查不通过时，终止认证。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定，如工厂检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督时间、频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构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) 有足够信息表明获证产品的生产者、生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

3.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保认证产品持续符合标准要求、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采取跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或认证机构年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

3.5.2.1 获证后跟踪检查

根据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对工厂进行跟踪检查，跟踪检查的内容包括生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。检查人数一般为 1-3 人·日。

监督检查结论判定同 3.3.3。

3.5.2.2 抽样检验

必要时，监督时实施抽样检验，样品及检验要求同 3.2。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元抽样检验不合格。

如委托人对检验结论有异议，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.5.3 监督评价



认证机构对监督检查、监督抽样检验结论进行评价，监督检查和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

3.6 证书到期复评

如认证证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满三个月前提出复评申请。认证机构对认证产品实施复评。必要时，送样或抽样进行产品检验。

4 认证证书和认证标志

4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

产品认证证书有效期为 3 年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

4.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键部件材料、涉及产品安全的设计技术参数、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项（质量负责人等）发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

4.1.2.1 涉及证书内容的变更

如果在设计参数没有发生变化、生产场所没有变迁的前提下，认证证书上相关内容发生变化时，证书持有者应向认证机构提出变更。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

4.1.2.2 产品设计参数变更

认证产品的结构、技术参数等发生变化，认证委托人/生产者/生产企业应向认证机构提出变更，并提供涉及产品结构、技术参数变更的相关设计图、变更前后的描述说明及验证标准符合性的试验报告等资料，认证机构根据对资料进行审核后，决定是否批准变更。必要时，认证机构根据变更对认证性能的影响程度，进行检测和/或检查。

4.1.2.3 关键部件、材料的变更

获证产品的关键部件、材料或供应商（生产者、生产企业）发生变化，应对产品的标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构验证标准符合性的试验报告等资料，备案并在跟踪检查时进行验证，或由认证机构抽样验证。

获证产品的关键部件、材料的技术参数发生变化，按产品设计参数变更要求处理。

4.1.2.4 其他变更

发生下述情况时，持证人应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- 1) 持证人（认证委托人）联系信息变更等，生产企业相关变化：法人、质量负责人、生产负责人更改、质量管理体系文件修订等；
- 2) 重大设计、工艺更改，出现重大质量问题。

4.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》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，认证机构按 CQM/K06-2013 《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理。持证人可申请注销证书。

4.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更或新认证委托。

认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否送样进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同 3.2。

持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（扩大），按初始认证要求委托认证。

4.2 认证标志

获证产品按 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》使用如下认证标志：



4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序，按照认证机构 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。

5 认证收费

按 CQM/K04-2013 《产品认证收费规则》收取认证费用。