



## 部分锅炉辅机设备及系统装置 产品认证实施细则

编号: PCCC-SX-0402-2024

编制: 张克俊

审核: 姜传波

批准: 冀润景

电能(北京)认证中心有限公司

2024-11-08 批准

2024-11-18 实施



## 目 录

1	范围 .....	3
2	认证模式 .....	3
3	认证的基本环节 .....	3
4	认证过程的关键原则 .....	3
4.1	认证的申请 .....	3
4.1.2	申请单元的划分原则 .....	3
4.2	检验报告采信原则 .....	3
4.3	产品检验项目和出厂试验项目.....	4
4.4	主要的生产设备和检测设备.....	4
5	认证实施 .....	4
6	认证产品的变更和扩大.....	5
7.	证书的有效性和认证标志使用的规定.....	5
8.	收费 .....	5
	认证收费依据产品认证收费办法收取。.....	5
9	附件 .....	5

## 部分锅炉辅机设备及系统装置产品认证实施细则

### 1 范围

本细则适用于工厂向电能(北京)认证中心有限公司(以下简称 PCCC)申请锅炉辅机设备及系统装置产品自愿性产品认证。

本细则中的产品包括:磨煤机、卸煤机、卸船机、带式输送机、水处理系统装置、排渣系统装置、除渣捞渣系统装置等。

### 2 认证模式

检验+初次工厂检查+获证后监督

### 3 认证的基本环节

认证的基本环节包括认证的申请、检验、初次工厂检查、认证结果评价与批准、获证后的监督、再认证等工作。

### 4 认证过程的关键原则

#### 4.1 认证的申请

##### 4.1.1 申请时需提交的文件资料

按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》执行。

##### 4.1.2 申请单元的划分原则

按辅机设备及系统装置组成、容量、结构参数、配套机组容量等划分为不同的认证单元,同一制造商,不同生产地生产的同类产品应作为不同的申请单元。

单元划分见附件 1《部分锅炉辅机设备及系统装置产品认证单元划分、依据标准、抽样及判定准则》。

#### 4.2 检验报告报告采信原则

本细则中涉及产品按其产品标准要求进行检验。

工厂应根据申请单元,选取单元范围内具有代表性的型号和规格的产品进行检验。

#### 4.3 产品检验项目和出厂试验项目

见附件 2

#### 4.4 主要的生产设备和检测设备

产品生产过程中,工厂应具备与生产规模相适应的主要生产设备和检测设备。  
见附件 3

注:随着制造工艺的改进,生产设备和检测设备可能会发生更新、变化。

### 5 认证实施

一个周期内的认证实施过程为认证申请、申请评审、型式试验、初次工厂检查、获证后的监督。实施完成一个周期的认证后,进行再认证过程。

认证实施过程按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》第 4 条执行。

5.1 根据现场生产情况,原则上:初次检查抽样比例应达到 20%,监督检查,不能低于 10%。抽样试验项目见附件 2。

5.2 检查组应通过认证周期内的历次监督检查抽样覆盖所有类别产品(以产品标准划分);对于一个认证周期内未能完成现场抽样的大类产品,再认证时,检查组除了确认现场生产场所、生产设备、检测设备、生产及检验流程是否持续满足外,还应应对上一周期内,该类产品的生产、检验情况进行核查。

### 6 认证产品的变更和扩大

按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》执行。

### 7. 证书的有效性和认证标志使用的规定

按照《PCCC 自愿性产品认证实施规则》执行。

### 8. 收费

认证收费依据产品认证收费办法收取。

### 9 附件

附件 1 部分锅炉辅机设备及系统装置产品产品认证单元划分、依据标准、抽样及判定准则

附件 2 检验项目

附件 3 主要生产设备和检测设备(选填)



附件 1

部分锅炉辅机设备及系统装置产品认证单元划分、依据标准（规范）、抽样及判定准则

产品类别	单元划分/同类单元确定原则	依据标准	关键原材料、元器件抽样范围	初次检测要求和判定准则	监督检查抽样方法及判定准则	再认证检测要求及判定准则	单元中具有代表性的型号和规格
部分锅炉辅机设备及系统装置	<p>单元划分原则：</p> <p>1. 翻车机 按系统组成划分为子单元。如：迁车台、夹轮器、重车调车机、空车调车机等。</p> <p>2. 卸煤机、卸船机 按机械结构及卸载能力划分单元。 如 700t/h 环式卸煤机 700-1500t/h 环式卸煤机 200-800t/h 悬链式链斗卸船机 800-1500t/h 悬链式链斗卸船机</p> <p>3. 带式输送机 按输送机型式及带宽划分单元。 如：DT II 型带式输送机，带宽&lt;800mm DT II 型带式输送机，800≤带宽&lt;1200mm DT II 型带式输送机，1200≤带宽&lt;1600mm DT II 型带式输送机，带宽≥1600mm DG 型圆管带式输送机 100≤管径 d≤850</p> <p>4. 水处理系统装置 按系统组成划分为子单元。 如：（1）锅炉补给水处理系统装置（适用于 300MW、600MW、1000MW 等级机组） 包括以下子单元：系统管道，膜处理装置，配套加药装置，仪控和电气系统装置。 （2）凝结水精处理系统（适于 300MW、600MW、1000MW 等级机组） 包括以下子单元：高速混床、树脂捕捉器、</p>	<p>1. JB/T 7015-2010 回转式翻车机</p> <p>2. TB/T 1356-1996 铁路用卸煤机、装砂机技术条件</p> <p>3. GB/T 26475-2021 桥式抓斗卸船机</p> <p>4. GB/T 10595-2017 带式输送机</p> <p>5. JB/T 10380-2013 圆管带式输送机</p> <p>6. DL/T 543-2023 火电厂水处理设备验收导则</p> <p>7. DL/T 5054-2016 火力发电厂汽管道设计规范</p> <p>8. DL/T 5142-2012 火力发电厂除灰设计技术规程</p>	<p>关键材料：钢板、钢管、橡胶等。 关键零部件：减速器、液压缸、托辊、卷筒、反渗透膜等。</p>	<p>检测要求： 1、是否建立质量体系并运行有效； 2、生产及检测设备是否满足认证产品要求； 3、检验报告是否有效，项目是否齐全； 4、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。</p> <p>判定准则： 1、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 2、自愿性产品认证质量保证能力要求； 3、相关产品标准及技术规范。</p>	<p>1、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。 2、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 3、相关产品标准及技术规范。</p>	<p>检测要求： 1、质量体系是否持续有效运行； 2、检验报告是否有效，项目是否齐全； 3、现场随机并按单元抽取认证产品进行检验。</p> <p>判定准则： 1、PCCC 自愿性产品认证实施规则； 2、相关产品标准及技术规范。</p>	单元范围内的设备及系统装置



## PCCC 产品认证实施细则

产品类别	单元划分/同类单元确定原则	依据标准	关键原材料、元器件抽样范围	初次检测要求和判定准则	监督检查抽样方法及判定准则	再认证检测要求及判定准则	单元中具有代表性的型号和规格
	树脂分离塔、阴树脂再生罐、阳树脂再生罐。 (3) 海水淡化系统装置 (适用于 300MW、600MW、1000MW 等级机组) 包括以下子单元: 系统管道, 膜处理装置, 配套加药装置, 仪控和电气系统装置。 (4) 工业废水处理系统装置 5. 排渣系统装置 按系统组成划分为子单元。 如: 干式排渣系统 包括以下子单元: 排渣系统、碎渣系统、输送系统 6. 捞渣系统装置 按机组容量划分单元。 如: 300MW 等级及以下机组刮板捞渣机系统 600MW 等级机组刮板捞渣机系统 1000MW 等级机组刮板捞渣机系统						

注: 由于市场、季节性等原因, 在现场检查时达不到抽样要求的, 在认证证书一个周期内覆盖认证范围内的所有产品即可。对初次认证和再认证企业, 现场检查组记录的技术、检验文件内容必须包含全部的申请单元。

说明: 未提及相关产品单元, 参照类似产品执行。



附件 2 检测项目

部分锅炉辅机设备及系统装置产品检测项目

产 品	检测报告项目		出厂试验项目	
	试验项目	依据标准	试验项目	依据标准
翻 车 机	减速器试验（齿轮斑点、运转试验）	JB/T 7015-2010	减速器试验（齿轮斑点、运转试验）	JB/T 7015-2010
	动作试验		动作试验	
	液压油缸动作及密封		液压油缸动作及密封	
	空载起、制动试验		空载起、制动试验	
	翻转试验（无车、负荷、空车、重车）		翻转试验（无车、负荷、空车、重车）	
	漆膜厚度与附着力	GB 1764-1989 GB 9286-2021	漆膜厚度与附着力	GB 1764-1989 GB 9286-2021
卸 煤 机、 卸 船 机	无负荷试验	TB/T 1356-1996 GB/T26475-2021	材料检验	TB/T 1356-1996 GB/T26475-2021
	满负荷试验		尺寸检验	
	减速器		减速器	
	车轮		车轮	
	卷筒		卷筒	
	电气		电气	
	调速功能		调速功能	
带 式 输 送 机	整机性能	GB/T 10595-2017	滚筒、托辊辊子、制动轮等外圆跳动	GB/T10595-2017
	托辊辊子动旋转阻力		滚筒体静平衡	
	托辊辊子防尘防水性能		滚筒探伤	
	托辊辊子轴向承载力		托辊辊子轴向位移量	
	托辊辊子跌落		漆膜厚度与附着力	GB 9286-2021
水 处 理 系 统 装 置	主要零部件材料理化检验	DL/T 543-2023	主要零部件材料理化检验	DL/T 543-2023
	无损检验		无损检验	
	焊接质量检验		焊接质量检验	
	压力、灌水、气密性		压力、灌水、气密性	
	衬胶制品电火花检测		衬胶制品电火花检测	
排 渣	系统出力	DL/T 5142-2012	设备零部件	DL/T 5142-2012
	系统冷却空气量		自控设备程序动作可靠性及灵敏性	
	干排渣系统排渣温度		主要设备单机空运转	



系统装置	干式排渣机壳体温度			
	设备零部件			
	自控设备程序动作可靠性及灵敏性			
	主要设备单机空运转			
捞渣系统装置	装配	DL/T 5142-2012	材料、结构、尺寸	DL/T 5142-2012
	密封		焊接、热处理	
	运行		破断力	
	温升		防腐	
	噪声		装配	
	功率		密封	
			运行	
			温升	
			噪声	
			功率	





附件 3

主要生产设备和检测设备

序号	产品名称	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
1	部分锅炉辅机设备及系统装置产品	剪板机、折弯机、板材矫正机、卷板机、联合冲剪机、卷圆机、弯管机、激光切割机、等离子切割机、埋弧自动焊机、气体保护焊机等	磁粉探伤仪、超声波探伤仪、摆锤式试验机、超声波测厚仪、湿膜测厚仪、螺纹塞规、焊接检验尺、游标卡尺等