

溢油分散剂喷洒装置 产品认证实施专用规则

Special certification implement rules for Oil spill dispersants spraying device

2026-09-23 发布

2026-09-30 实施

中国船级社质量认证有限公司

目 次

Content

1. 目的.....2	1. Objective.....2
2. 范围.....2	2. Scope.....2
3. 引用文件.....2	3. Normative references.....2
4. 术语和定义.....2	4. Terms and definitions.....2
5. 认证模式及证书/标志.....2	5. Certificate mode and certificate/marks. ..2
6. 认证的基本环节.....3	6. Basic procedure for certificate.....3
7. 认证实施的基本要求.....3	7. Basic requirements for certification implement.....3
8. 主要原材料和关键零部件清单 及质量要求.....8	8. Main material and key component checklist and quality requirements.....8
9. 认证证书.....9	9. Certificate.....9
10. 认证标志的使用.....9	10. Usage of Certificate marks.....9
11. 认证时间.....9	11. Certificate duration.....9
12. 认证收费.....10	12. Certificate fees.....10

前 言

Foreword

本规则根据公司文件《GI2001 技术文件管理须知》要求,并基于 JT/T 865-2013 《溢油分散剂喷洒装置》进行编制。

规则编制责任单位: 产品业务运营管理部

规则主要编制人员: 刘德庆、束海芳

1 目的

为了明确溢油分散剂喷洒装置产品认证活动相关要求，特制订此规则。

2 范围

本产品认证实施专用规则适用于手持溢油分散剂喷洒装置、固定溢油分散剂喷洒装置的产品认证。

本产品认证实施专用规则应与中国船级社质量认证公司（以下简称本机构）PCR-00000《产品认证实施通用规则》一起使用。

3 引用文件

凡是注日期的引用文，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本规则,凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规则。

JT/T 865-2013 溢油分散剂喷洒装置

GB 13365-2025 机动车排气火花熄灭器

GB/T 1032-2023 三相异步电动机试验方法

GB3836.1-2021 爆炸性环境 第1部分 设备 通用要求

GB/T 191-2025 包装储运图示标志

4 术语和定义

JT/T 865-2013《溢油分散剂喷洒装置》和 PCR-00000《产品认证实施通用规则》的术语和定义及以下术语和定义适用于本专用规则。

溢油分散剂喷洒装置：将溢油分散剂雾化喷射处理水面溢油的机械装置。一般由动力站、传输管线、喷枪或喷洒洒臂、喷嘴等部分组成。

5 认证模式及证书/标志

5.1 认证依据

JT/T 865-2013《溢油分散剂喷洒装置》

5.2 认证模式

根据 PCR-00000《产品认证实施通用规则》的要求，本产品采用的认证模式如下：

型式认证 TB：型式试验 + 工厂审查 + 证后监督

其中对于型式试验、工厂审查，每个模块完成后均可出具符合证明。当上述所有模块均满足要求，并在最终评估报告完整无误的基础上，可以签发相应的型式认证证书。

产品认证证书/标志

认证模式		证书		标志
型式认证 TB	型式试验	产品试验证书*	产品认证证书	
	工厂审查	工厂生产能力证书*		

	证后监督	-----		-----
--	------	-------	--	-------

注：*在满足条件时，客户可申请颁发相应证书。

6 认证的基本环节

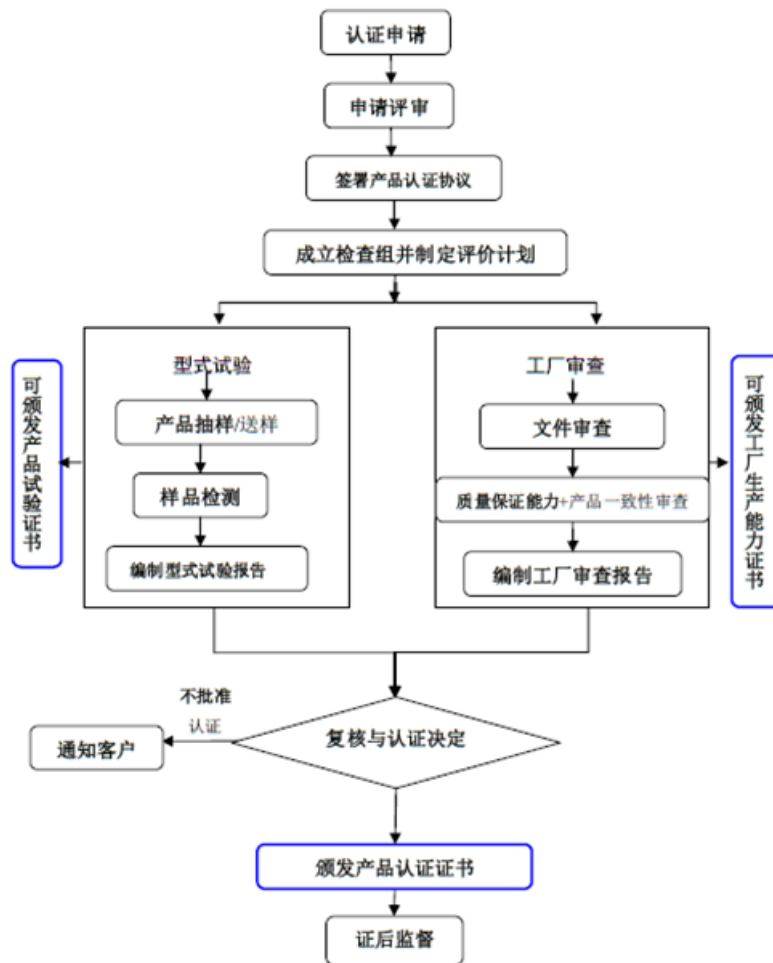


图 6-1 型式认证（TB）工作流程

7 认证实施的基本要求

7.1 认证申请

7.1.1 认证单元划分

认证单元的划分：溢油分散剂喷洒装置的单元按动力站（电动机、柴油机）、喷枪和喷洒臂（手持、固定）的不同进行划分。

同一申请认证单位，不同地域生产场地生产的产品为不同的申请单元。

7.1.2 产品认证需提交的技术资料清单

本章节规定的资料内容仅为技术部分。根据认证工作的需要，认证评审人员可要求申请者提供其他证据资料。包括但不限于如下内容：

序号	资料内容	用途说明	
		备查	批准
1	本机构产品认证申请书	☒	☐

2	主要产品描述：工厂的生产历史、主要产品描述	☒	☐
3	产品使用说明书	☒	☐
4	型式试验大纲	☐	☒
5	主要部件、原材料及产品质量合格证明	☒	☐
6	采购主要部件、原材料检验标准	☒	☐
7	主要部件、原材料供应商清单；对供应商评价制度	☒	☐
8	生产工艺流程图及关键检验点	☒	☐
9	主要工艺操作规程、产品生产过程控制具体要求	☐	☐
10	生产/检测设备操作规程	☒	☐
11	设备定期维修保养制度	☐	☐
12	产品包装、贮存、使用规定	☒	☐
13	产品标识情况及可追溯性规定	☒	☐
14	产品质量和不合格品控制程序	☒	☐
15	产品出厂检验报告	☒	☐
16	检验/试验设备清单（包括设备型号、校准情况等）	☒	☐
17	主要检验/试验人员清单及相关资质或培训证明	☒	☐
18	实验室资质（如有）	☒	☐

7.2 设计评估

本产品认证模式未包含设计评估

7.3 型式试验

7.3.1 抽样原则

型式试验在出厂检验/试验合格的产品中抽取。同一型号一套。试验中如有一项不合格，应加倍抽样复验。如仍不合格，则判定该产品为不合格品。

7.3.2 试验项目和方法

型式试验/出厂试验项目为下表中所有的试验项目

序号	试验项目	技术要求 JT/T 865-2013	试验方法 JT/T 865-2013
1	外观检查	产品铭牌清晰完整，涂层完整，无碰伤、划伤、锈斑等	目测
2	结构检查	整体结构设计应紧凑，部件可整体更换，便于安装和维修	目测
3	装配状态	1) 产品的加工、装配应符合设计要求，零部件齐全，装配正确完整。紧固部件牢固、可靠、管线接头不得有松动，管线无泄漏。 2) 运行零部件动作应灵敏、协调、准确，无卡阻和异常声响。	按照 JT/T 865-2013 附录 A.2 规定的方法测试

4	安全性要求检查			1) 有皮带传动机构时,应设有皮带防护罩。 2) 设备外露部件及需常拆卸的部件,应避免有易伤人的尖锐结构。 3) 易对人身安全造成威胁的位置,应设有醒目警示; 4) 动力站应带有固定连接装置。 5) 动力站应有风雨罩;		目测
5	手持溢油分散剂喷洒装置	喷洒速率 (L/min)		不低于设计值		按照 JT/T 865-2013 附录 A. 4. 1 规定的方法测试
		动力站	柴油机火花熄灭器		排烟口应安装符合 GB13365 规定的火花熄灭器	按照 GB13365 规定的方法测试
			电动机		符合 GB/T1032 和 GB3836. 1 的规定	按照 GB/T1032 和 GB3836. 1 规定的方法测试
			电气设备		符合 GB3836. 1 的规定	按照 GB3836. 1 规定的的方法测试
		手持溢油分散剂喷洒装置	喷嘴	压力 (mpa)	1-4	按照 JT/T 865-2013 附录 A. 5 规定的方法测试
			控制手柄		控制灵活	目测
		泵	射程 (m)		≥10	按照 JT/T 865-2013 附录 A. 6 规定的方法测试
			吸程 (m)		≥3	按照 JT/T 865-2013 附录 A. 7 规定的方法测试
		传输管线	耐压性		溢油分散剂喷洒装置在 1. 25 倍设计压力下,喷洒管路应不变形、不破裂、不渗漏	溢油分散剂喷洒装置在 1. 25 倍设计压力下保压 5min,观察耐压性
			密封性		在最大喷洒压力下运转 10min,喷洒所流经的所有元器件以及各连接处应无渗漏	按照 JT/T 865-2013 附录 A. 9 规定的方法测试
6	固定溢油分散	喷洒速率 (L/min)		不低于设计值	按照 JT/T 865-2013 附录 A. 4. 1 规定的方法测试	
		动力站	柴油机火花熄灭器		排烟口应安装符合 GB13365 规定的火花熄灭器	按照 GB13365 规定的方法测试
			电动机		符合 GB/T1032 和 GB3836. 1 的规定	按照 GB/T1032 和 GB3836. 1 规定的方法测试

剂 喷 洒 装 置	电气设备		符合 GB3836.1 的规定	按照 GB3836.1 规定的的方法测试
	固 定 溢 油 分 散 剂 喷 洒 装 置	形状	形成平面扇形喷雾	按照 JT/T 865-2013 附录 A.3.1 规定的方法测试
		高度	额定功率下,相邻喷嘴产生的扇形喷雾应刚好在油层上相互叠加	按照 JT/T 865-2013 附录 A.3.2 规定的方法测试
		喷液量与平均值的差别 (%)	不大于 5	按照 JT/T 865-2013 附录 A.4.4 规定的方法测试
	喷 洒 臂	喷洒量	按照所有喷嘴喷洒量的总和达到喷洒系统总喷洒量确定喷洒臂长度	按照 JT/T 865-2013 附录 A.8 规定的方法测试
		压力 (mpa)	不小于 0.5	按照 JT/T 865-2013 附录 A.5 规定的方法测试
		吸程	满足正常工作要求	按照 JT/T 865-2013 附录 A.7 规定的方法测试
	传 输 系 统	耐压性	溢油分散剂喷洒装置在 1.25 倍设计压力下,喷洒管路应不变形、不破裂、不渗漏	溢油分散剂喷洒装置在 1.25 倍设计压力下保压 5min,观察耐压性
		密封性	在最大喷洒压力下运转 10min,喷洒所流经的所有元器件以及各连接处应无渗漏	按照 JT/T 865-2013 附录 A.9 规定的方法测试

7.3.3 试验结果的评价

型式试验应符合产品标准要求,试验结果的任何一项不符合标准要求时,则判定该认证单元不符合认证要求。型式试验项目部分不合格时,允许申请人进行整改,但应在规定期限内完成(自型式试验不合格通知之日起计算),整改后需重新进行型式试验。未能按期完成整改,视为申请人放弃申请。

7.3.4 试验场所要求

产品的试验应在获得CMA资质认定,且试验项目参数应在CMA资质认定能力附表内的试验机构进行。

7.4 工厂审查

7.4.1 工厂质量保证能力审查

按本机构 PCR-00000《产品认证实施通用规则》的相关规定执行。

7.4.2 产品一致性检查

工厂审查时,应在生产现场对申请认证的同一型号产品进行一致性检查,以确认制造厂生产同一型号产品的工艺、设备、原材料 / 部件、过程控制及性能指标等与型式试验抽取的样品保持一致。若认证涉及多系列产品,则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。重点核实以下内容:

a) 认证产品的标志应与型式试验报告上所标明的一致;

b) 认证产品的结构及参数应与型式报告上所标明的一致;

c) 关键零部件 / 原材料 (详见本规则第 8 条款的要求) 满足产品要求一致性能力的验证。关键零部件、原材料变更或其供应商变更,应在实施前应向我机构申报并获得批准后方可执行。

7.4.3 工厂审查结果的评价

评审组向本机构提交工厂审查书面报告,给出评价结论。工厂审查存在不符合项时,工厂应在规定的期限内完成整改,评审组采用适当的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,按工厂审查不通过处理。评审组评审中发现工厂生产和质量保证能力不具备生产满足认证要求产品时,可终止审查,申请方 3 个月后方可重新申请认证。

7.5 证后监督

7.5.1 年度监督

7.5.1.1 年度监督的周期

获得本机构产品认证证书的产品,需定期接受本机构的年度监督审查。原则上两次审查间隔不超过 12 个月;特殊情况需要延期监督的,需经本机构批准后适当延期进行,延期时间最长不超过 3 个月;但对于特殊生产性质的产品可以根据实际生产情况,在每个年度内适时安排监督,以确认认证证书能否保持。

7.5.1.2 年度监督的主要内容

年度监督包括工厂质量保证能力复查、认证产品一致性复查和产品出厂试验。

7.5.1.2.1 工厂质量保证能力和认证产品一致性复查

按照本规则第 7.4 节的要求,对工厂质量保证能力以及认证产品一致性控制情况进行监督复查,重点关注各项内容的变化情况以及对变化的控制情况、上一次审核过程中出现的不符合项及观察项的整改情况、证书标志的使用情况 (适用时) 等。

7.5.1.2.2 试验项目及方法:

按照本规则第 7.3 节中要求,同一单元范围内,合格出厂产品中随机抽取一至二套进行出厂试验 (三年年度监督应覆盖全所有认证单元),出厂试验的项目与型式试验一

样，试验结果应该满足本规则 7.3 节中相关项目的要求；

如果抽样产品试验失败，则在同一认证单元中加倍抽样，只有当所有加倍抽样产品均试验合格后，则认为产品试验合格。

7.5.2 不定期监督

若发生下列情况之一时，本机构可根据情况增加对获证组织的监督频次，实施不定期监督，不定期监督的监督内容根据具体情况决定：

a) 当接到获证组织通报或本机构通过其他途径获得足够信息表明获证组织发生了通用规则中规定的影响组织提供或管理合格产品的更改或运行的重大变化，不能确保持续满足产品认证标准和顾客要求时；

b) 有足够理由对获证产品与认证标准要求的符合性有怀疑时；

c) 有足够证据表明获证组织违反本机构有关认证要求时。

7.5.3 监督结果的评价

监督审查合格后，可以继续保持相关证书，如果不合格则应在 3 个月内进行整改，逾期将暂停或撤消其认证证书，并对外公告。

8 主要原材料和关键零部件清单及质量要求

序号	名称	质量要求
1	动力站	柴油机
		电动机
		电气设备
2	喷洒装置	传输泵
		喷嘴
		喷洒臂（船用固定溢油分散剂）

注：如果上述关键零部件/原材料存在多个制造商，均应按上述要求逐列出。

9 认证证书

9.1 认证证书的有效性

型式认证证书的有效期为四年，在证书的有效期内需按规定接受本机构的证后监督以保持证书的有效性。自认证决定委员会批准认证之日起计算，一般情况下，两次监督审查的时间间隔不得超过 12 个月。

9.2 认证证书的批准

本机构复核和认证决定人员对认证的各个环节进行评价，以确定是否批准认证并颁发相应认证模式的认证证书。批准认证的条件如下：

- a) 评审组提交的资料完整且评审报告的结论为推荐颁发证书；
- b) 评审发现的严重不符合已整改验证合格，一般不符合的举证措施合理；
- c) 认证决定人员评定评审组资料为合格；
- d) 该产品在使用过程中未发生重大安全、质量、环保风险责任；
- e) 认证证书及认证标志的使用满足本机构的要求（适用于再认证）；
- f) 申请方已交纳了有关认证费用。

9.3 认证证书的保持、变更、换新、暂停、撤销及认证范围的扩大和缩小

按本机构 PCR-00000 《产品认证实施通用规则》相关的规定执行。

10 认证标志的使用

产品认证标志的使用应符合 PCR-00000 《产品认证实施通用规则》相关的要求。

11 认证时间

11.1 型式试验

每个认证单元产品一般 4~6 个人天；

11.2 工厂审查

每个单元产品每个制造厂一般为 4~6 个人天；

注：同一工厂包括多个认证单元的情况：

2 个认证单元：总的工厂审查时间 = 上表对应人天数 * 2 * 0.75 ；

3 个认证单元：总的工厂审查时间 = 上表对应人天数 * 3 * 0.55 ；

4 个认证单元：总的工厂审查时间 = 上表对应人天数 * 4 * 0.45 ；

11.3 证后监督

定期监督：每个单元产品每个制造厂一般为 6~10 人天。

12 认证收费

认证费用按本机构《产品认证收费规定》收取。