

收油机
产品认证实施专用规则
Special certification implement rules for Skimmer

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	1	1. Objective.....	1
2. 范围	1	2. Scope.....	1
3. 引用文件	1	3. Normative references	1
4. 术语和定义	1	4. Terms and definitions	1
5. 认证模式及证书/标志	1	5. Certificate mode and certificate/marks	1
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	9	8. Main material and key component checklist and quality requirements	9
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. 认证时限	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 863-2013《转盘/转筒/转刷式收油机》、JT/T 1201-2018《带式收油机》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

1 目的

为了明确收油机产品认证活动相关要求，特编制此规则。

2 范围

本产品认证实施专用规则适用于转盘/转筒/转刷式、带式收油机产品认证。

本产品认证实施专用规则应与中国船级社质量认证有限公司（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

凡是注明日期的引用文件，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；凡是不注明日期的引用文件，其最新版本适用于本规则。

GB 13365 机动车排气火花熄灭器

GB 3836.1 爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求

GB 3836.2 爆炸性环境 第2部分：由隔爆外壳“d”保护的设备

CB/T 3754 船用液压泵站技术条件

GB/T 13853 船用液压泵液压马达技术条件

GB/T9065.3 液压软管接头 连接尺寸 焊接式或快换式

4 术语和定义

认证依据中术语和定义与PCR-00000《产品认证实施通用规则》的术语和定义适用于本专用规则。

5 认证模式及证书/标志

5.1 认证依据

JT/T 863-2013 转盘/转筒/转刷式收油机

JT/T 1201-2018 带式收油机

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。

5.3 产品认证证书/标志

认证模式		证书		标志
型式认证	型式试验	产品试验证书*	型式认证证书 (TB)	
	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

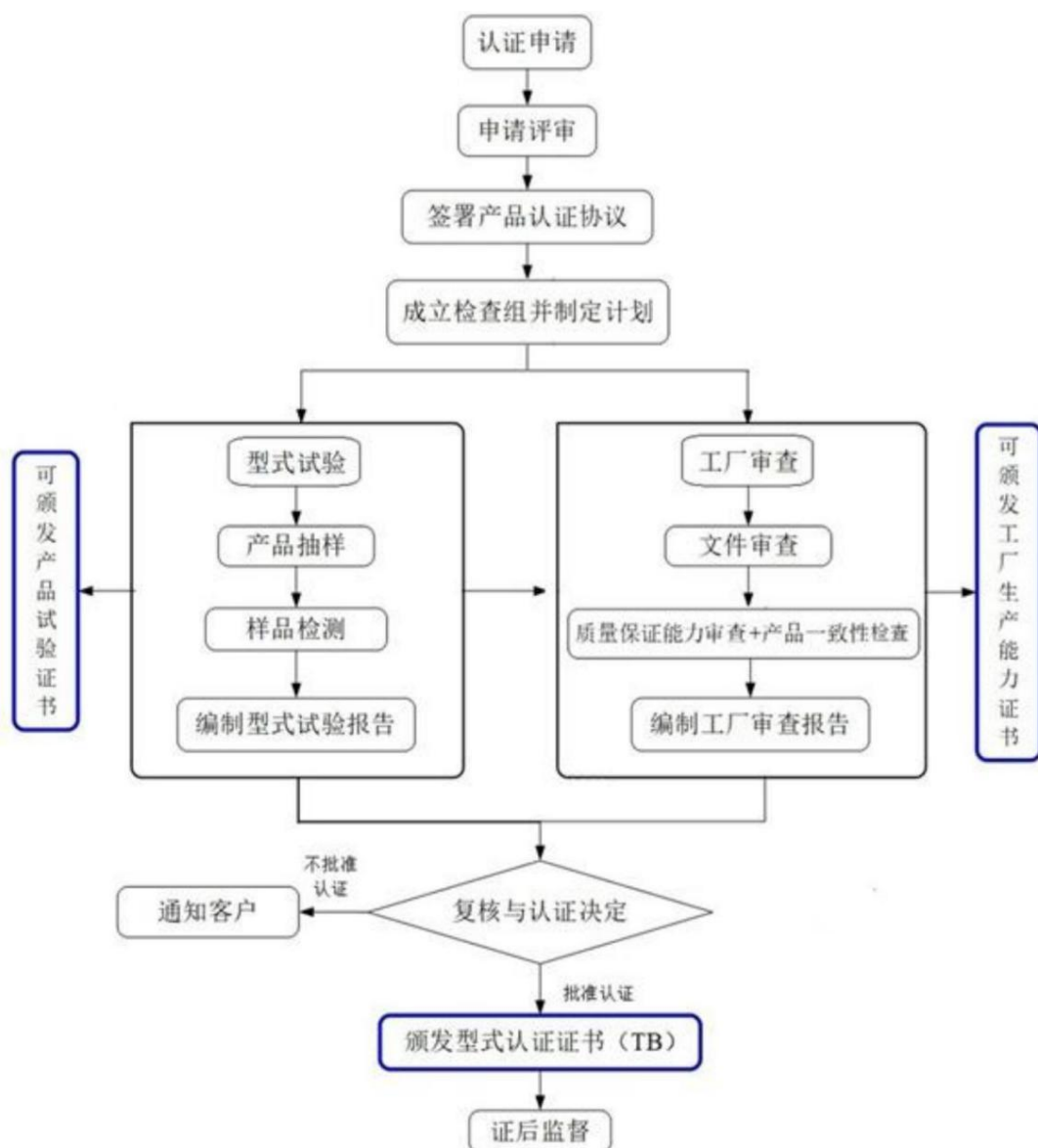


图 6-1 型式认证工作流程

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

7.1.1.1 转盘/转筒/转刷式收油机：根据收油机的类型（转盘/转筒/转刷式）不同进行划分。

7.1.1.2 带式收油机：根据收油机与船舶安装方式（船用内置、船用外置）、收油带工作面运行方式（上行、下行、上下行组合）的不同进行划分。

7.1.2 产品认证需提交的技术资料清单及要求

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

限于以下内容：

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：生产产品型号种类及相应技术参数资料	☒	☐
3	与产品质量控制相关的体系文件	☒	☐
4	型式试验大纲	☐	☒
5	收油机主要部件、原材料产品质量合格证明（如柴油机、电动机、液压泵、滤油器、液压管、调压阀、控制阀、传输泵等）	☒	☐
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	检验/试验设备清单（包括设备型号、校准情况等）	☒	☐
13	收油机产品使用说明书或技术手册	☒	☐
14	实验室资质（如有时）	☒	☐

注：在图纸和技术文件的提供过程中，可协商提供的形式，并得到双方的书面认可。

7.2 设计评估

此认证模式不包含设计评估。

7.3 试验

7.3.1 型式试验抽样原则

型式试验样机随机抽取，每个认证单元中抽取 1 台进行试验。

7.3.2 监督试验抽样原则

每个认证单元中抽取 1 台进行试验。

7.3.3 试验项目和方法

出厂试验项目为 7.3.3.1 和 7.3.3.2 表中含有“※”标记的项目，型式试验项目为表中所有项目。

7.3.3.1 转盘/转筒/转刷式收油机

序号	检验项目		技术要求	试验方法
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
			动力站、收油头及辅助设施应有吊装结构	
			根据工作环境，整体结构可设计成移动式或固定式	
3	装配状态检查※		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	按 JT/T 863-2013 附录 C
			运行零部件动作应灵敏、协调、准确，无卡阻和异常声响	
4	最大回收速率		达到其标称值的要求	按 JT/T 863-2013 附录 D
	回收效率		≥70%	
	动力站	柴油机	排烟口应安装符合 GB 13365 规定的火花熄灭器	审查工厂合格证
		电动机	应满足 GB 3836.2 中 dIIBT4 防爆要求	审查防爆合格证
		电气设备	启动电源控制装置	审查防爆合格证
		液压系统	液压泵组、滤油器、配管、油箱、调压阀组	审查工厂合格证
			液压胶管	审查工厂合格证

			液压管路	应在系统工作压力的 1.5 倍压力下，保压不少于 5min，不得有任何泄漏、永久变形等损坏	按 JT/T 863-2013 附录 C.2.3
--	--	--	------	---	-----------------------------

4	动力站	传输系统	传输泵扬程不小于 12m	按 JT/T 863-2013 附录 C. 2. 6
	收油头	垃圾适应性	满足 JT/T 863-2013 附录 B 的要求	按 JT/T 863-2013 附录 B
		漂浮平稳性※	收油头外周边各处吃水深度差别应不大于转盘直径的0.08 倍	按 JT/T 863-2013 附录 C. 2. 4
		运转平稳性※	轴向跳动不大于直径的0.02 倍, 径向跳动大于直径的 0.01 倍	按 JT/T 863-2013 附录 C. 2. 5
		转速	能进行无级调节	目测
5	安全性检查※		有皮带传动机构时, 应设有皮带防护罩	目测
			设备外露部件及需常拆卸的部件, 应尽量避免有易伤人的尖锐结构等	
			易对人身安全造成威胁的位置, 应设有醒目警示标识	
			动力站应带有固定连接装置	
			动力站应配有风雨罩	

7.3.3.2 带式收油机

序号	检验项目		技术要求 (按 JT/T 1201-2018 条款)	试验方法 (按 JT/T 1201-2018 条款)
1	外观质量※		5.2.1、5.2.7~5.2.11、5.4.1 a)、5.4.1 b)、5.5.1、5.6、5.7、5.8	目测
2	回收速率、回收效率		5.2.2、4.3	6.3
3	输油管		5.3.4	审查工厂合格证
4	收油头	收油带	5.3.5	审查工厂合格证
6		垃圾适应度	5.4.1 d)	6.7
7		传输泵扬程	5.4.4.1	6.8
8	动力站	柴油机火花熄灭器※	5.5.2.2	审查工厂合格证
9		电动机	5.5.3	审查防爆合格证
10	液压系统	液压泵组、滤油器、控制阀组、油箱	5.5.4.3	审查工厂合格证
11		液压软管	5.5.4.4	审查工厂合格证
12		液压管路	5.5.4.6	6.11.4

13	电气绝缘性能※	5.5.5.5	6.12
14	浮体气密性※	5.7	6.13
15	漂浮平稳性	5.10	6.15
16	运转平稳性		6.16
17	安全性※	5.11	6.17
18	装配状态※	5.2.3、5.2.4	6.18

7.3.4 试验结果的评价

当所有的试验项目试验结果全部符合规范、标准和/或适用要求时，方可认为型式试验结果合格。若有个别试验项目不合格，可允许重新送样进行试验，重新试验时再出现任何一项不合格，即认为型式试验结果不合格。

7.3.5 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（抽样检测）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（抽样检测）报告上所标明的一致；

b) 认证产品的结构及参数应与型式试验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条的要求）应通过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。未能按期完成整改或整改不通过的，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监督相关试验。

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 节的要求，每次年度监督可选取部分认证单元进行出厂试验，每个选取的认证单元中至少抽取 1 种型号产品进行试验（三年年度监督应覆盖所有认证单元），监督相关试验的项目包括：7.3.3 中项目，试验结果应满足本规则 7.3 节中相关项目的要求。

当所有的试验项目试验结果全部符合规范、标准和/或适用要求时，方可认为试验结果合格。若有个别试验项目不合格，可允许重新送样进行试验，重新试验时再出现任何一项不合格，即认为试验结果不合格。

7.5.2 不定期监督

若发生下列情况之一，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的情况。

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 监督结果评价

监督审查合格后,可以继续保持认证证书,如果不合格则应在3个月内进行整改,逾期将暂停或撤销其认证证书,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	柴油机、电动机	本机构接受的相关产品质量证明
2	液压泵	本机构接受的相关产品质量证明
3	滤油器	本机构接受的相关产品质量证明
4	液压管	本机构接受的相关产品质量证明
5	调压阀、控制阀	本机构接受的相关产品质量证明
6	传输泵	本机构接受的相关产品质量证明

注:如果上述关键零部件/原材料存在多个制造商,均应按上述要求逐一列出。

9 认证证书

证书内容见 PCR-00000《产品认证实施通用规则》附件:产品认证证书模板。

9.1 认证证书的有效性

型式认证证书 TB 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、环保风险责任事故;
- 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 认证时限

受理认证申请后,工厂检查时限按实际发生时间计算(包括安排及执行工厂检查

时间、整改及验证时间)。在完成型式试验(抽样检测)和工厂审查后,对符合认证要求的,一般情况下在30 天内颁发认证证书。

11.1 型式试验时间

以实际工作情况为准。

11.2 工厂审查时间

工厂审查包含办公室文审。

根据认证单元进行工厂审查,一般一个认证单元为4~6 人天;

注:同一工厂包括多个认证单元的情况

2 个认证单元:工厂审查人天数=1 个认证单元人天数*2*0.8;

3 个认证单元:工厂审查人天数=1 个认证单元人天数*3*0.6;

4 个及以上认证单元:工厂审查人天数=1 个认证单元人天数*N*0.5。

11.3 证后监督时间

定期监督:每个单元产品每个制造厂一般为初审人天的三分之一。

12 认证收费

认证费用按本机构《产品认证收费规定》收取。