

附件：

## 再制造单位质量技术规范（试行）

### 一、总则

**第一条（制定目的）** 为规范再制造生产、保障再制造产品质量，促进再制造产业化、规模化发展，制定本技术规范。

**第二条（适用范围）** 本规范适用于再制造试点企业，是参加国家再制造产品有关推广工作的基本要求。

**第三条（主要内容）** 本规范规定了从事再制造所需的基本条件及再制造单位在回收、生产、销售过程中的保障和质量控制要求。

**第四条（产品范围和技术依据）** 再制造单位应当在国家允许的产品类型范围内从事再制造，并符合国家标准规定的相关产品再制造技术要求。

### 二、基本条件

**第五条（工商注册）** 再制造单位应在工商行政主管部门注

册登记，领取营业执照或变更经营业务范围后，增加再制造产品经营范围，方可从事再制造业务。

**第六条（产品授权）** 从事发动机、变速器再制造的单位需获得原产品生产企业的授权，获得相应技术支持，保证再制造产品质量。其再制造规模应针对授权单位的社会保有量，并形成合理解释。

**第七条（业务策划）** 再制造单位应进行市场分析，制定针对再制造产品销售的市场战略和业务计划，并定期检查业务计划完成情况，逐步形成可依靠再制造产品盈利的生产模式。

**第八条（全流程能力控制）** 再制造单位应具备拆解、清洗、再制造加工、装配、产品质量检测等方面的技术设备和能力，应能提供与现场一致并符合上述要求的设备清单。国家鼓励采用表面工程修复等相关技术设备提高再制造率。

### 三、旧件回收和检测

**第九条（旧件回收）** 再制造单位可以通过自身或授权企业的销售及售后服务体系回收旧件用于再制造。鼓励专业化旧件回收公司为再制造单位提供符合要求的旧件。对报废机动车零部件进行回收再制造的，必须符合国家法规要求。

**第十条（进口旧件管理）** 再制造单位进口国外旧件进行再制造的，应当符合国家有关贸易、产业政策、进口废物环保控制

要求及海关、质检等相关规定，防止有毒有害废物进口。再制造单位应能提供每批旧件采购的合法手续备查。

**第十一条（旧件检测要求）** 再制造单位应具备检测鉴定旧件主要性能指标的技术手段和能力，并应列明再制造单位实际具备的可鉴定的旧件清单、可再制造的零部件清单。

再制造单位应明确拆解的旧件和更新件的进货检验要求。对于拆解的旧件，再制造单位应明确其检验方法和规程，并具备相应的检测手段。对于更新件，再制造单位可以由供应商提供检验报告或自行检测。

#### **四、生产过程质量控制**

**第十二条（质量控制体系）** 再制造单位应通过 ISO9001 质量管理体系认证。具体认证范围应包含再制造单位，对象是再制造产品，或在原质量控制体系的基础上增加再制造产品范围。鼓励再制造单位通过 ISO14001 环境体系认证和 OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证。

**第十三条（生产标准）** 再制造单位应采用试验对产品设计、产品设计更改、制造过程（工艺）设计进行确认，确保再制造产品的性能特性符合原型新品相关标准的要求。

**第十四条（标准改进计划）** 再制造单位如果对授权企业或本企业提供的产品图样中的尺寸技术要求进行更改，再制造单位

应进行设计、评审、确认，并承担相关的产品设计责任。

**第十五条（作业指导书）** 再制造单位应为再制造的全过程编制检验规程或检验作业指导书，制定工艺卡片，明确工艺要求和控制方法，供影响产品质量的过程操作人员使用，规范操作，实施过程监控和测量。

作业指导书应在再制造现场提供有效版本，且应及时动态更新。

**第十六条（生产一致性保证）** 企业的生产一致性保证能力（包括人员能力、生产/检验设备、采购/回收的原材料及其供方、生产工艺、工作环境、管理体系等）发生重大变化时，须提供充分的证据表明产品仍能满足原要求。

**第十七条（操作人员）** 再制造单位技术部门的人员应掌握再制造产品的相关工艺规范要求，能从事再制造产品工艺设计，掌握再制造产品从零部件检验，过程检验到成品检验的要求。

**第十八条（性能检测）** 再制造单位应具有再制造产品的性能检验能力包括使用性、经济性（能量消耗）等方面的测试能力，明确对再制造成品的性能检验项目应结合型式试验的要求规定例行检验和型式试验的频次。再制造单位生产的再制造产品必须依据原型新品国家标准检验合格，方可出厂销售。没有国家标准的，应达到原型新品授权方标准。

**第十九条（检测标准和报告）** 再制造产品质量应当达到原型新品标准和相关要求。再制造单位应将产品送与依法获得资质

认定（CMA）的第三方检测机构（或原型新品授权方）进行性能检测，并出具检测报告。产品系列达到批量生产规模的，需按照有关国家标准要求进行再制造型式试验，并出具再制造型式试验检测报告。检测不合格的，禁止生产销售。

原型新品需通过强制性产品认证的产品，其再制造产品也应通过相应的强制性认证，方可生产销售。

**第二十条（技术设备及维护）** 再制造单位应具备必要的清洗、检测、加工和装配等设备。再制造单位应根据设备使用说明书明确设备的保养计划和保养项目，并按规定实施保养，以确保设备完好，保证正常生产。

**第二十一条（环境控制及管理）** 再制造单位应具备适应相关产品再制造的制造和环保等设施设备。再制造单位应跟随再制造产品范围和制造工艺变化，在完成技改项目的同时，完善相关设施设备改造。

**第二十二条（内部审核）** 再制造单位应制定内部审核过程，频次不低于一年一次。产品审核应覆盖所有再制造产品，并覆盖所有尺寸和性能，结合考虑全部修复尺寸检验（包括型式检验）的策划。

**第二十三条（反馈改进计划）** 再制造单位应采用适当方法对再制造过程中出现的不合格品进行原因分析，从产品设计、工艺（制造过程）设计和试验能力方面持续改进。

再制造单位应根据市场反馈结果提高再制造产品设计、工艺

开发和生产能力，以及产品质量保障能力。

## 五、销售网络和产品溯源

**第二十四条（销售体系明示）** 再制造单位应当在自身或原授权方的售后服务体系或指定机构销售再制造产品，并将销售网点向社会进行公告。不得将再制造产品用于原型整机新品生产，以及国家明文规定或企业明示的质量担保期内的修理、更换。国家鼓励将再制造产品用于质量担保期以外的修理、更换。

**第二十五条（知情权保障）** 再制造单位自身或委托其他企业在销售、使用再制造产品时必须主动向消费者说明其产品为再制造产品。

**第二十六条（质量保证承诺）** 再制造单位应为再制造产品提供质量合格证明与原型新品一致的售后质量保修证明。

**第二十七条（联单管理）** 再制造单位确定的经销商应当对再制造产品实行联单管理，记录再制造产品销售信息，开具销售发票，并存档备查。

**第二十八条（质量追溯体系）** 再制造单位应当建立从原料（回收件或新零件）供方至最终再制造产品出厂的完整的产品追溯体系。再制造单位应记录并注明再制造产品总成中主要再制造产品和更新件的类别，保存和管理有关再制造产品的进货、出货以及成品中再制造零部件的相关信息，鼓励建立再制造产品销售

溯源机制。

当产品质量、安全、环保、节能等方面发生重大问题时，再制造单位应能迅速查明原因，并采取必要的救济措施。

## 六、保障条件

**第二十九条（标志标识）** 再制造单位应在再制造产品外表面明显部位标注符合法规要求的再制造标识，如果产品外表面无法标注标识的，应在产品外包装标注标识。再制造产品标识应清晰易见、坚固耐久且不易替换。

**第三十条（监督检查）** 再制造单位应主动配合有关部门依法开展的专项核查或监督检查，并按照要求对存在的问题及时整改到位。

**第三十一条（产品召回）** 再制造单位发现其再制造产品存在安全隐患，可能对人体健康和生命安全造成损害的，应当按照国家相关法律法规规定，向社会公布有关信息，通知销售者停止销售，告知消费者停止使用，主动召回产品。

再制造单位如发现产生安全隐患的原因涉及原产品生产企业的，还应通知原产品生产企业。

## 七、术语和定义

**再制造** 对旧汽车零部件、工程机械、机床等进行专业化修复的批量化生产过程，再制造产品达到与原有新品相同的质量和性能。也即对功能性损坏或技术性淘汰等原因不再使用的产品，进行专业化修复或升级改造，使其性能特征不低于原型新品的过程。

**再制造产品** 经过再制造过程并达到再制造要求，重新上市销售的产品。

**再制造单位** 从事再制造产品生产加工和销售的行为法人。

**“五大总成”零部件** 汽车发动机、方向机、变速器、前后桥、车架。

**更新件** 根据再制造产品装配要求而选用的新零件。