再制造质量管理体系认证通用技术规范

编号：CTS ZJKH-BA07-JG03

版本号：A/0 版

辽宁中建科环认证有限公司

2026年09月07日发布 2026年09月07日实施

目　　录

1 范围 4
2 规范性引用依据 4
3 术语和定义 4
4 总体原则 4
5 再制造质量管理体系框架要求 5
5.1 管理职责 5
5.2 资源管理 5
5.3 再制造产品实现过程（核心特有框架） 6
5.4 测量、分析和改进 7
6 认证审核技术要点 7
6.1 前置核查 7
6.2 文件审核 7
6.3 现场审核重点 7
6.4 不符合项判定 8
7 认证实施技术流程 8
8 监督和再认证技术要求 8
9 附则 8

版本修改记录

序号	修改次数	修改日期	修改条款	修改内容简述	修改人	备注
A	0	2026.09.07	初始版本		王艺儒	

再制造质量管理体系认证通用技术规范

1 范围

1.1 本技术规范规定了再制造质量管理体系认证的总体要求、体系框架、评价准则、认证实施、监督与再认证的技术要求。

1.2 本规范适用于从事装备、零部件等产品再制造生产经营活动组织的质量管理体系认证；适用于认证机构实施再制造质量管理体系的审核、评价与认证决定；也可供再制造组织建立、完善自身再制造质量管理体系使用。

1.3 本规范仅为技术指导文件，不替代国家法律法规、现行有效国家标准及质量管理体系基础标准，组织应同时满足国家法律法规、产业政策、安全生产、生态环保以及对应产品国家、行业标准要求。

2 规范性引用依据

— GB/T 19001- 2016《质量管理体系 要求》

— GB/T 31207- 2014《机械产品再制造质量管理要求》

— 再制造相关国家、行业标准

— 国家关于再制造产业、废旧物资回收利用相关法律法规文件

注：凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本文件

3 术语和定义

—— 以上标准中的术语和定义适用于本规则。

4 总体原则

4.1 合规优先原则：组织再制造活动必须遵守国家法律法规、产业政策、环保、安全生产相关要求，合规是认证的前置条件。

4.2 全过程管控原则：覆盖废旧件回收接收、毛坯鉴别、拆解清洗、修复加工、装配、出厂检验、产品交付、售后及追溯全链条，区别于新品制造质量管理。

4.3 风险导向原则：识别再制造特有风险：毛坯质量不确定性、旧件溯源风险、修复工艺失

效风险、性能不达标风险，体系应对风险实施管控。

5 再制造质量管理体系框架要求

框架逻辑：管理职责→资源管理→再制造产品实现过程→测量分析与改进四大模块，叠加再制造行业特有过程管控。

5.1 管理职责

5.1.1 最高管理者职责

明确再制造业务质量方针与质量目标；确保再制造质量职责权限分配；配置再制造所需资源；开展管理评审，针对再制造特有问题输入评审。

5.1.2 文件化信息要求

组织应建立体系文件：质量手册、程序文件、作业指导文件、记录表单。除通用质量管理文件外，应编制再制造专项文件：废旧毛坯接收管控、旧件溯源管理、再制造工艺规范、再制造检验规范、再制造产品标识追溯程序。

5.1.3 相关方沟通

与废旧件回收供方、客户、监管相关方沟通再制造产品质量、性能、标识、质保信息。

5.2 资源管理

5.2.1 人力资源

从事再制造拆解、检测、修复工艺、无损检测、出厂检验岗位人员应能力适配，必要时开展岗位培训，保留培训、能力评价记录。

5.2.2 基础设施与工作环境

配置拆解、清洗、修复、加工、无损检测、性能测试、仓储的设备设施；对废旧毛坯、半成品、再制造成品分区存放，防止混料；满足环保、安全作业环境要求。

5.2.3 监视测量资源

检验、试验设备应校准/检定；具备适配再制造毛坯缺陷检测、修复后性能验证的检测手段。

5.3 再制造产品实现过程（核心特有框架）

5.3.1 废旧毛坯回收与接收

1）建立废旧毛坯来源管控，开展毛坯进厂鉴别，区分可再制造、不可再制造报废件；

2）废旧毛坯接收记录：来源、型号、编号、损伤情况，做好标识，严防与新品毛坯混同；

3）对不能用于再制造的废旧件，按规定做报废处置，留存处置记录。

5.3.2 拆解、清洗与分类

1）编制拆解作业指导，防止拆解造成零部件二次损伤；

2）清洗工艺应满足后续检测修复要求；

3）拆解后零部件分类：可直接复用件、需修复件、报废件，分区标识管理。

5.3.3 再制造工艺策划与实施

1）针对不同毛坯损伤状态，策划再制造修复工艺，工艺文件明确工艺参数、质量控制点；

2）修复工艺实施过程记录关键工艺参数；

3）当采用增材、喷涂、焊接等特种再制造工艺时，对工艺、设备、人员实施确认管控。

5.3.4 装配与过程检验

1）按照再制造装配作业文件实施装配；

2）设置过程检验点：毛坯缺陷检验、修复后零部件检验、装配中间检验，不合格品执行不合格控制程序。

5.3.5 成品检验、试验与放行

1）再制造成品应开展性能测试，性能指标满足规定要求；

2）再制造产品应有专属标识，区分原型新品；

3）只有完成全部检验试验，确认合格后方可放行交付。

5.3.6 交付、售后及产品追溯

1）建立再制造产品追溯体系，实现成品反向追溯至废旧毛坯；

2）明确再制造产品质保要求，处理客户反馈、质量投诉；

3）发生质量问题时，具备产品召回、追溯核查能力。

5.4 测量、分析和改进

5.4.1 监视测量：对再制造各过程质量、毛坯合格率、修复一次合格率、成品合格率进行统计监控。

5.4.2 内部审核：内部审核应覆盖再制造全部特有过程，不能仅覆盖新品制造流程。

5.4.3 不合格品控制：区分毛坯不合格、过程修复不合格、成品不合格，明确返工、修复、报废处置要求。

5.4.4 持续改进：针对再制造过程的质量问题，实施纠正和预防措施，实现质量管理体系持续改进。

6 认证审核技术要点

本部分为认证审核技术指导，审核员应结合引用认证依据，对照本规范框架开展审核评价。

6.1 前置核查：组织合法经营资质；环保、安全合规情况；存在重大违法违规，不具备认证受理条件。

6.2 文件审核：核查组织是否建立再制造专项体系文件，文件覆盖回收- 毛坯- 拆解- 修复- 检验- 追溯全流程。

6.3 现场审核重点：

1）废旧毛坯进厂鉴别、分区存放、防混料管控；

2）再制造工艺执行、特种工艺确认；

3）各环节检验记录、成品性能试验记录；

4）再制造产品标识与追溯记录；

5）不合格品处置、内部审核、管理评审对再制造业务的覆盖情况。

6.4 不符合项判定：区分严重不符合、一般不符合；针对再制造特有过程缺失，应重点评价体系风险。

7 认证实施技术流程

7.1 认证受理：机构收集申请组织资料，确认申请范围对应的再制造产品类别。

7.2 文件审查：对组织提交质量管理体系文件进行技术审查，识别再制造体系缺口，必要时要求组织修改完善文件。

7.3 现场审核：依据本规范体系框架，开展一阶段、二阶段现场审核，收集客观证据。

7.4 认证决定：结合文件审核、现场审核结果，对照认证依据与本规范做出认证决定。

7.5 证书与标识：颁发再制造质量管理体系认证证书，证书明确认证覆盖的再制造产品/业务范围。

8 监督和再认证技术要求

8.1 获证后监督审核：监督审核必须抽样覆盖再制造特有生产过程，不得仅审核通用制造环节；关注毛坯管控、工艺变更、质量投诉情况。

8.2 再认证：再认证审核完整覆盖本规范全部体系框架，重新评价再制造质量管理体系整体有效性。

8.3 认证暂停、撤销：当组织出现再制造重大质量事故、体系失效、严重违规，按认证规则实施暂停或撤销。

9 附则

9.1 本技术规范为技术指导性文件，不构成认证判定的强制性依据，认证的法定判定以规范性引用的认证依据文件为准。

9.2 本技术规范可根据国家法规、标准更新适时修订。