



中华人民共和国国家标准

GB/T 31207—2014

机械产品再制造质量管理要求

Quality management requirements for machinery products remanufacturing

2014-09-03 发布

2015-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前　　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国绿色制造技术标准化技术委员会(SAC/TC 337)提出并归口。

本标准主要起草单位:装备再制造技术国防科技重点实验室、合肥工业大学、中机生产力促进中心、上海出入境检验检疫局、中国重汽集团济南复强动力有限公司、机械产品再制造国家工程研究中心、中国人民解放军第 5719 工厂、中国机电装备维修与改造技术协会、中联重科股份有限公司。

本标准主要起草人:徐滨士、张伟、刘渤海、史佩京、周新远、李恩重、奚道云、吴益文、罗建明、刘欢、朱胜、王海斗、梁秀兵、魏世丞、于鹤龙、向巧、孙巧玲、乔玉林、蔡志海、王文宇、郑汉东、邝昊、王佳茜。

机械产品再制造质量管理要求

1 范围

本标准规定了机械产品再制造质量管理要求。

本标准适用于在中国进行机械产品再制造的各类组织。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 19000—2008 质量管理体系 基础和术语

GB/T 19001 质量管理体系 要求

GB/T 28619—2012 再制造 术语

3 术语和定义

GB/T 19000—2008 和 GB/T 28619—2012 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再制造加工 **remanufacturing processing**

对可再制造件进行成形加工的过程。

4 总则

4.1 再制造组织应按照 GB/T 19001 的要求建立质量管理体系。

4.2 开展再制造业务的原始设备制造商所建立的质量管理体系范围应包含组织的再制造业务。

4.3 再制造质量管理应体现再制造产品的质量特性不低于原型新品的要求。

5 质量管理要求

5.1 基本要求

5.1.1 再制造组织所确定的质量方针应体现加快发展循环经济,建设资源节约型社会和环境友好型社会的宗旨。

5.1.2 再制造组织应掌握或具有相关的机械产品再制造知识、再制造相关法律法规的知识,以及质量管理实际操作的能力。

5.1.3 再制造组织的质量目标应体现再制造产品的质量特性要求。

5.1.4 再制造组织应具备必要的质量检验方法。

5.1.5 再制造组织在编制再制造检验规程时,对安全、环保、节能等方面的规定符合性,顾客特殊要求、再制造产品专项检测项目要求应当特别关注。

5.1.6 再制造组织应熟悉掌握并履行再制造产品从零部件检验、过程检验到成品检验的要求。

5.2 再制造毛坯回收过程质量管理要求

5.2.1 再制造组织应具有规范的再制造毛坯供应体系，并按照相关规定对供应商进行评价。

5.2.2 废旧机械产品在回收过程中应做必要的防护，避免在回收过程中产生损坏。

5.2.3 回收时应对废旧机械产品进行初步检验，符合再制造要求的用作再制造毛坯。

5.3 再制造毛坯拆解、清洗过程质量管理要求

5.3.1 再制造组织应具备机械产品的拆解、清洗等方面的能力。

5.3.2 再制造组织应针对不同机械产品的拆解、清洗过程进行先期策划，并形成方案。

5.3.3 再制造组织应具有在拆解、清洗过程中避免对再制造毛坯造成损伤的保证措施。

5.3.4 再制造组织应制定拆解旧件的检验方法和检验规程，以区分直接使用件、可再制造件和弃用件。

5.4 再制造加工过程质量管理要求

5.4.1 再制造组织应具备相应的再制造加工设备、能力及检测方法。

5.4.2 再制造组织应掌握再制造产品的相关工艺规范，能运用相关工具从事再制造产品工艺设计及质量设计。

5.4.3 再制造组织在进行产品工艺设计及质量设计过程中，应组织相关部门对设计方案进行评审，以确保设计方案的可行性。

5.4.4 再制造组织对再制造加工过程(工艺)设计、成形加工过程(工艺)更改应进行试验确认，确保再制造产品的质量特性符合要求。

5.4.5 再制造组织在再制造加工过程中应开展过程控制，并根据不同的加工对象建立关键质量控制点。

5.4.6 再制造组织在安排生产计划时，宜合理采用成组技术，以提高再制造加工过程质量控制的效率。

5.4.7 再制造组织应对再制造加工过程中出现的质量问题进行收集、记录，并反馈给相关部门，结合评审以便改进设计方案。

5.5 再制造装配过程质量管理要求

5.5.1 再制造组织应具备再制造装配的装备和能力。

5.5.2 再制造组织在装配过程中应记录再制造产品中的再制造件及更新件，以便再制造组织开展质量追溯及质量改进工作。

5.5.3 再制造组织应制定更新件的检验要求。

5.6 再制造产品质量管理要求

5.6.1 再制造组织应具备再制造产品的主要功能、性能的检验测试能力。

5.6.2 再制造组织在控制计划中对再制造产品的性能检验项目应不低于原型新品的要求规定例行检验和试验的频次。

5.6.3 再制造组织应主动向消费者说明产品为再制造产品，并提供再制造产品的质量合格证明和售后质量保修证明。

5.7 其他要求

5.7.1 再制造组织应当建立从再制造毛坯或更新件供方至最终再制造产品出厂前完整的产品追溯体

系,当产品质量发生问题时,应能迅速查明原因,并采取对应措施。

5.7.2 再制造组织应制定相关程序,主动、准确、及时收集再制造产品的质量信息,并根据各种反馈信息完善和提高再制造产品设计、工艺开发和再制造生产的能力,逐步提高产品可靠性等质量指标。

5.7.3 再制造组织应策划内部审核过程,至少一年进行一次。审核应包括再制造产品审核、再制造过程审核(工艺审核)和体系审核。

参 考 文 献

- [1] GB/T 4863 机械制造工艺基本术语
 - [2] GB/T 28618 机械产品再制造 通用技术要求
 - [3] 徐滨士,等.再制造与循环经济.北京:科学出版社,2007
-