



汽车零部件再制造企业管理体系 认证技术规范

文件编号：CTS TBGL144-2026

版本号：B/2

受控状态： ()

编写：技术部

审核：张辉根 

批准：周春阳 

首次发布：2022-12-20

首次实施：2022-12-20

修订实施日期：20260423

江西腾标认证有限公司

目录

1. 范围	3
2. 规范性引用文件	3
3. 术语和定义	3
4. 组织环境	4
5. 领导作用	5
6. 策划	6
7. 支持	7
8. 运行	9
9. 绩效评价	12
10. 改进	13

1. 范围

本文件规定了组织建立、实施、保持和持续改进 汽车零部件再制造企业管理体系认证技术规范 的要求。本文件适用于

- 1) 组织建立、实施、保持和改进 汽车零部件再制造企业管理体系认证技术规范 管理方针和目标；
- 2) 认证机构对组织进行汽车零部件再制造企业管理体系认证技术规范认证。

2. 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用必不可少。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 19000-2016 质量管理体系 基础和术语
- GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 质量管理体系 要求
- T/CAAMTB 19-2019 汽车零部件再制造企业管理体系要求
- GB/T 28618-2012 机械产品再制造 通用技术要求
- GB/T 28619-2012 再制造 术语
- GB/T 28679-2012 汽车零部件再制造 装配
- GB/T 31208-2014 再制造毛坯质量检验方法
- GB/T 32809-2016 再制造 机械产品清洗技术规范
- GB/T 32810-2016 再制造 机械产品拆解技术规范
- GB/T 35978-2018 再制造 机械产品检验技术导则

注：认证审核时引用文件的有效性以审核实施时现行有效的最新版本为准。

3. 术语和定义

T/CAAMTB 19-2019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

把旧汽车零部件通过拆解、清洗、检测分类、再制造加工或升级改造、装配、再检测等工序后恢复到像原产品一样的技术性能和产品质量的批量化制造过程。

3.2 再制造企业

以再制造毛坯修复、加工为核心业务，生产再制造产品的企业。

3.3 再制造毛坯

作为再制造加工对象的旧汽车零部件。

3.4 原型新品

与再制造产品型号、规格、技术参数相同的原制造商生产的新产品。

3.5 逆向物流

将旧汽车零部件从消费地（用户、维修店、回收拆解企业等）返回到再制造企业进行回收、检测、分类和存储的过程。

3.6 再制造性评估

结合技术、经济、环境、资源等因素对再制造毛坯及其零部件是否适合再制造以及如何再制造进行分析和判断的过程。

3.7 质量信用

取得并保持对其质量信任的能力。这种能力由企业在遵守质量相关法律法规、执行标准以及兑现质量承诺的基础上，提供产品在生命周期内满足顾客需求或期望来实现。

3.8 最高管理者

在最高层指挥和控制组织的一个人或一组人。

4. 组织环境

4.1 理解组织及其环境

组织应确定与其宗旨和战略方向相关，并影响其实现再制造管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。

- **外部因素：**法律法规要求（如《循环经济促进法》、《报废机动车回收管理办法》等）、监管机构要求（如工信部、市场监管总局、生态环境部门等）、行业标准与规范、再制造产业政策与市场环境、技术发展趋势（如表面工程技术、无损检测技术等）、旧件回收市场状况、顾客对再制造产品的接受度等。
- **内部因素：**组织的价值观、再制造文化、规模、再制造产品类型、技术能力（修复与加工技术）、设施设备状况、人力资源结构（技术人员、熟练技工）、资源状况（旧件渠道、资金）、以往质量及安全记录等。

4.2 理解相关方的需求和期望

组织应确定：

- a) 与再制造管理体系有关的相关方；
- b) 这些相关方的相关要求。

相关方包括但不限于：

- **内部相关方：**员工（技术人员、操作工、检验员）、管理层、股东。
- **外部相关方：**政府及监管机构（工信、市场监管、环保、公安、交通等）、顾客（汽修厂、保险公司、车主）、原生产制造商（知识产权与技术授权方）、旧件供应商/回收企业、经销商/销售网点、认证机构、行业协会、社区（环保与安全关切）。

组织应建立、实施并保持程序，以识别相关方，并促其参与到与再制造管理相关的已识别的议题中。与相关方的沟通应为一个**持续的过程**。组织应将促进相关方参与所产生的输出形成文件。

4.3 确定再制造管理体系的范围

组织应确定再制造管理体系的边界和适用性，以确定其范围。

在确定范围时，组织应考虑：

- a) 4.1中提及的各种外部和内部因素；
- b) 4.2中提及的相关方的要求；

c) 组织的再制造产品类型、生产场所（含分场所）、部门及过程（设计、逆向物流、工艺流程、销售等）。

范围应作为成文信息可获得。

4.4 再制造管理体系及其过程

4.4.1 组织应按照本标准的要求，建立、实施、保持和持续改进再制造管理体系，包括所需过程及其相互作用。

组织应确定再制造管理体系所需的过程及其在整个组织中的应用，且应：

- a) 确定这些过程所需的输入和期望的输出；
- b) 确定这些过程的顺序和相互作用；
- c) 确定和应用所需的准则和方法（包括监视、测量和相关绩效指标），以确保这些过程的有效运行和控制；
- d) 确定这些过程所需的资源并确保其可获得；
- e) 分配这些过程的职责和权限；
- f) 按照 6.1 的要求应对风险和机遇；
- g) 评价这些过程，实施所需的变更，以确保实现这些过程的预期结果；
- h) 改进过程和再制造管理体系。

4.4.2 在必要的范围和程度上，组织应：

- a) 保持成文信息以支持过程运行；
- b) 保留成文信息以确信其过程按策划进行。

5. 领导作用

5.1 领导作用和承诺

最高管理者应通过以下方面，证实其在再制造管理体系方面的领导作用和承诺：

- a) 对再制造管理体系的有效性负责；
- b) 确保制定再制造管理方针和目标，并与组织战略方向一致；
- c) 确保将再制造管理体系要求融入组织的业务过程；
- d) 确保提供建立、实施、保持和改进再制造管理体系所需的资源（包括人员、设备、资金、技术等）；
- e) 沟通有效的再制造管理的重要性；
- f) 确保再制造管理体系实现其预期结果（如产品质量、环保合规、顾客满意）；
- g) 指导和支持人员为再制造管理体系的有效性做出贡献；
- h) 推动持续改进；
- i) 支持其他相关管理者在其职责范围内发挥领导作用。

5.2 方针

最高管理者应制定、实施和保持再制造管理方针，方针应：

- a) 与组织的宗旨相适应；

- b) 为制定再制造目标提供框架；
- c) 包括满足适用要求（如T/CAAMTB 19-2019、法规、顾客要求）的承诺；
- d) 包括持续改进再制造管理体系的承诺；
- e) 包括确保再制造产品质量不低于原型新品的承诺，以及满足安全环保要求的承诺。

方针应：

- 形成文件并可获得；
- 在组织内得到沟通；
- 适当时可为相关方所获取。

5.3 组织的岗位、职责和权限

最高管理者应确保组织内相关岗位的职责和权限得到分配和沟通。

最高管理者应**指定一名或多名管理者**（如管理者代表、质量负责人），不论其是否负有其他职责，应使其具有以下方面的岗位、职责和权限：

- a) 确保再制造管理体系符合本文件的要求；
- b) 向最高管理者报告再制造管理体系的绩效，供其评审并作为持续改进的依据；
- c) 确保在整个组织内提高对再制造管理重要性的意识；
- d) 协调与再制造管理体系有关的内部和外部沟通。

同时，最高管理者应明确各职能部门（如技术部、生产部、质检部、销售部、采购部）以及在再制造工艺各环节（如拆解、清洗、修复、装配、检验）的具体职责。

6. 策划

6.1 应对风险和机遇的措施

在策划再制造管理体系时，组织应考虑4.1提及的因素和4.2提及的要求，并确定需要应对的风险和机遇，以：

- a) 确保再制造管理体系能够实现其预期结果；
- b) 预防或减少不利影响（如产品质量不达标、旧件供货不稳定、环保违规、安全事故）；
- c) 实现持续改进。

组织应**建立并保持合规义务登记册**，以识别和跟踪与再制造相关的法律法规、标准及其他要求。

组织应策划：

- a) 应对这些风险和机遇的措施；
- b) 如何将措施纳入再制造管理体系过程并实施；
- c) 如何评价这些措施的有效性。

6.2 再制造目标及其实现的策划

组织应在相关职能和层级上建立再制造目标。目标应与质量、环保、安全等相关。

再制造目标应：

- a) 与再制造方针一致；

- b) 可测量（如果可行，如产品一次检验合格率、再制造率、旧件回收量、顾客投诉率、能耗降低率）；
- c) 考虑适用的要求；
- d) 予以监视；
- e) 予以沟通；
- f) 视情况予以更新。

策划如何实现再制造目标时，组织应确定：

- a) 要做什么；
- b) 需要什么资源；
- c) 由谁负责；
- d) 何时完成；
- e) 如何评价结果。

6.3 变更的策划

当组织确定需要对再制造管理体系进行变更时（如新再制造产品导入、工艺重大调整、关键设备更新、法律法规变更），变更应系统地予以策划和实施。组织应考虑：

- a) 变更的目的及其潜在后果；
- b) 再制造管理体系的完整性；
- c) 资源的可获得性；
- d) 职责和权限的分配或再分配。

7. 支持

7.1 资源

组织应确定并提供建立、实施、保持和持续改进再制造管理体系所需的资源。

资源包括：

- **人力资源：**具备相应技能的技术人员、操作工、检验员等。
- **基础设施：**符合再制造要求的厂房、建筑物和相关设施；应具备再制造毛坯检测鉴定、拆解、清洗及再制造性评估、再制造设计、再制造加工、再制造装配、再制造产品性能检测、售后服务等方面的设备及批量生产能力，包括硬件和软件；**再制造设备的加工精度和能力应当与再制造产品特性要求相适应；**运输资源；信息和通信技术。
- **过程运行环境：**组织应确定、提供并维护所需的环境，以运行过程并获得合格产品和服务。宜建立环境管理体系并通过ISO 14001认证；宜建立职业健康安全管理体系并通过OHSAS 18001认证。
- **监视和测量资源：**检测再制造毛坯、半成品、成品的产品特性和性能的仪器与设备应能满足再制造产品的质量检测要求。
- **财务资源、技术资源**（工艺文件、技术规范、软件等）。

7.2 能力

组织应：

- a) 确定在其控制下工作的人员所需的能力，特别是从事再制造工艺、检验、旧件鉴定等关键岗位人员的能力；
- b) 基于适当的教育、培训或经验，确保这些人员具备所需能力；
- c) 适用时，采取措施获得所需的能力（如培训修复技术、无损检测技术等），并评价所采取措施的有效性；
- d) 保留适当的成文信息作为能力的证据（如培训记录、技能证书、上岗证）。

注：适用措施可包括对现有人员进行培训、指导，或聘用具备能力的人员。关键岗位（如再制造性评估、无损探伤检测员）应明确其特殊能力要求。

7.3 意识

组织应确保在其控制下工作的人员知晓：

- a) 再制造方针；
- b) 相关的再制造目标；
- c) 他们对再制造管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；
- d) 不符合再制造管理体系要求的后果（如质量事故、环保处罚）；
- e) 在再制造管理过程中个人的角色和职责；
- f) 报告质量问题和安全隐患的程序。

7.4 沟通

组织应确定与再制造管理体系相关的内部和外部沟通，包括：

- a) 沟通什么（再制造要求、工艺变更、质量目标、环保政策、顾客反馈等）；
- b) 何时沟通（日常、发生变更时、接到投诉时、发现问题时）；
- c) 与谁沟通（内部员工、顾客、供方/旧件商、监管机构、公众等）；
- d) 如何沟通（会议、文件、信息平台、公告、培训等）；
- e) 谁来沟通（指定部门或负责人）。

组织应建立、实施和保持程序，以确保与顾客、供方/旧件商就再制造要求进行有效沟通。

7.5 成文信息

7.5.1 总则

组织的再制造管理体系应包括：

- a) 本文件要求的成文信息；
- b) 组织确定的为确保再制造管理体系有效性所必需的成文信息（如再制造工艺文件、检验规范、设备维护记录等）。

7.5.2 创建和更新

在创建和更新成文信息时，组织应确保适当的标识和说明（如文件编号、版本、标题）、格式以及评审和批准。

7.5.3 成文信息的控制

应控制再制造管理体系所要求的成文信息，以确保：

- a) 在需要的场所和时间均可获得并适用；
- b) 予以妥善保护。

为控制成文信息，适用时，组织应关注分发、访问、检索和使用；存储和防护（如防潮、防丢失）；变更控制；保留和处置（符合法规及档案要求）。

8. 运行

8.1 运行的策划和控制

组织应策划、实施和控制满足再制造管理要求所需的全过程，并实施第6章所确定的措施。

组织应：

- a) 确定再制造管理的工作要求；
- b) 建立下列内容的准则：
 - 1. 过程准则（如拆解规程、清洗工艺参数、修复工艺规范、装配作业指导书、检验标准）；
 - 2. 再制造工作的接收准则（如毛坯验收标准、过程检验通过标准、成品出厂标准）；
 - c) 确定符合再制造要求所需的资源；
 - d) 按照准则实施过程控制；
 - e) 在必要的范围和程度上，确定并保持、保留成文信息，以：
- 3. 确信过程已经按策划进行；
- 4. 证实再制造管理工作符合要求。

8.2 再制造产品设计和开发

8.2.1 总则

组织应建立、实施和保持适当的设计和开发过程，以确保后续的产品和服务的提供。

8.2.2 再制造性评估

组织应结合技术、经济、环境、资源等因素，对再制造毛坯及（或）其零部件进行再制造性评估。评估结论应形成文件，并指导后续的再制造设计。评估应明确毛坯的可再制造性、关键修复部位、预期工艺路线等。

8.2.3 设计和开发输入

设计和开发输入应充分考虑再制造性评估结论、客户需求、原型新品的技术规格、适用的法律法规及标准要求。组织宜获得原生产企业的授权以获取相关技术支持。

8.2.4 设计和开发输出

设计和开发输出应满足以下要求，并形成文件：

- a) 再制造产品的功能要求和性能要求（不低于原型新品标准）；
- b) 再制造加工工艺要求（如修复工艺、加工参数）；
- c) 再制造加工过程控制要求（如关键控制点、检查方法）；
- d) 再制造加工产品检验要求（如检验项目、接收准则）；
- e) 再制造加工所必须的其它要求（如专用工装、特殊过程）。

8.3 逆向物流体系

8.3.1 旧件回收

组织应具备在回收过程中避免造成回收件损伤的技术能力，并具备再制造毛坯分类管理的相关能力。应建立稳定的旧件供应体系。

8.3.2 旧件存储

- a) 应有旧件存储专用仓库，建立旧件回收档案信息（如回收登记台账，卡物应一致）；
- b) 存储应满足安全、环保要求（不对零部件造成损伤、不对环境造成伤害、不存在安全隐患）；
- c) 仓库区域划分应合理（宜依据规格、型号、状态等进行区分）；
- d) 现场应做到5S管理，应有标识等。

8.4 再制造工艺流程

8.4.1 再制造毛坯拆解与清洗

- a) 具备再制造毛坯的初步检验及鉴定的技术能力，检验应符合GB/T 31208-2014的规定；
- b) 具备相应的再制造毛坯拆解与清洗的技术能力，并符合GB/T 32810-2016、GB/T 32809-2016的要求；
- c) 具备在拆解与清洗过程中避免造成零部件损伤的技术能力；
- d) 具备对拆解与清洗过程中产生的废弃物进行处理的技术能力；
- e) 清洗时，要防止零件产生腐蚀；对于精密零件，不允许有任何程度的腐蚀；
- f) 具备对拆解和(或)清洗后的零部件的外观质量、内部质量及特殊性能进行检测的技术能力。

8.4.2 再制造修复、加工与装配

- a) 具备制定再制造修复与加工技术工艺规范并形成文件的能力，且应根据修复与加工需求及时更新；
- b) 再制造产品在装配前应将零部件清理或清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、砂粒、灰尘和油污等，并符合相应的清洁度要求；
- c) 利用表面修复技术（包括但不限于自动化表面修复技术、纳米表面修复技术、电刷镀修复技术、热喷涂修复技术、焊修技术、激光修复技术、粘涂修复技术、表面改性技术等）进行再制造的零部件，在加工后要求修复层表面均匀，无裂纹、翘起、脱落等现象；
- d) 具有独立的再制造产品装配生产线，装配质量应满足设计要求。其他要求参照GB/T 28679-2012执行。

8.4.3 再制造检验

- a) 应建立检验规范和标准及作业指导书；
- b) 应具备对再制造件进行无损探伤和检测的能力，优先采用超声、射线、磁粉、涡流、金属磁记忆等无损检测技术检验是否存在裂纹、孔隙、高应力集中点等缺陷。参考GB/T 35978-2018执行；
- c) 密封性检验：对承受介质压力并须防渗漏的再制造总成，需在专用设备上进行密封性能检验，应无漏水、漏油、漏气等现象。

8.5 标识和可追溯性

- a) 企业应当为再制造产品建立档案，建立质量信息反馈机制并对其质量信息进行管理；
- b) 再制造产品应制定与原型新品相同的召回程序、具体实施方法以及相关的义务和责任；
- c) 应当建立从原料（再制造毛坯或更新件）至最终再制造产品完整的追溯体系；
- d) 当发生产品召回和有可追溯要求时，组织应控制输出的唯一性标识，且应保留所需的形成文件的信息以实现可追溯。

8.6 防护与交付

- a) 再制造企业应在生产和服务提供期间对输出进行必要防护，以确保符合要求。防护可包括标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及保护；
- b) 应按照国家有关要求对拆解与清洗过程中产生的废液、废弃物、危险品、危险废物等进行有效的处理，避免对环境造成污染和人员伤害；
- c) 交付后的活动应满足产品和服务相关的交付后活动要求（如质保、维修支持）。

8.7 再制造产品销售与服务体系

- a) 具备再制造产品市场需求预测技术，预测结果应指导再制造生产计划和（或）销售计划的制定；
- b) 建立产品售后技术服务体系，包括产品故障诊断、故障维修、质量信息反馈、质量问题追溯等技术；
- c) **再制造企业应对再制造产品提供与原型新品相同的质保承诺和售后服务；**
- d) 应按照国家相关规定，在自身或原授权方的售后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；
- e) 再制造企业应对再制造产品实行联单管理，记录再制造产品销售信息；
- f) 应当建立完整的销售和售后服务体系，包括人员培训、销售和售后服务网络建设、维修服务提供、备件提供、索赔处理、信息反馈、客户管理等内容。

8.8 再制造产品质量保证要求

- a) 经过检验的再制造产品质量性能应不低于原型新品；
- b) 再制造企业应为再制造产品提供不低于原型新品的售后质量保修证明；
- c) 再制造企业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；
- d) 再制造企业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。

8.9 外部提供过程、产品和服务的控制

组织应确保外部提供的过程、产品和服务（如外协加工/修复、采购的更新件、检测服务、物流运输等）符合再制造管理体系的要求。

组织应：

- a) 向外部供方明确管理要求（如质量要求、环保要求、保密要求、交付要求）；
- b) 评价和选择外部供方，确保其具备满足要求的能力；

- c) 与外部供方明确沟通要求；
- d) 对外部供方的绩效进行监视和评价。

9. 绩效评价

9.1 监视、测量、分析和评价

组织应确定：

- a) 需要监视和测量什么（如产品一次检验合格率、毛坯利用率、设备完好率、投诉率、环保指标、目标完成度）；
- b) 适用的监视、测量、分析和评价的方法，以确保有效的结果；
- c) **确保用于监视与测量的资源（如检验设备、计量器具）的准确性，测量设备应按规定进行校准和（或）检定（验证），并保留记录；**
- d) 何时实施监视和测量；
- e) 何时对监视和测量的结果进行分析和评价。

组织应评价再制造管理体系的绩效和有效性，并保留适当的成文信息。

9.1.2 合规性评价

组织应根据法规要求（如《循环经济促进法》等）和相关方要求，建立、实施并保持程序，以定期评价组织对适用法律法规、标准及其他要求的遵守情况。**合规性评价应至少每年进行一次，并保留合规性评价报告作为成文信息。**

9.2 内部审核

组织应按策划的时间间隔进行内部审核，以提供有关再制造管理体系是否符合本文件要求，以及是否得到有效实施和保持的信息。

组织应：

- a) 策划、建立、实施和保持审核方案，包括频次、方法、职责、策划要求和报告；
- b) 规定每次审核的准则和范围；
- c) 选择审核员并实施审核，确保审核过程的客观性和公正性；
- d) 确保将审核结果报告给相关管理者；
- e) 及时采取必要的纠正和纠正措施。

9.3 管理评审

最高管理者应按策划的时间间隔评审组织的再制造管理体系，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性。

管理评审应考虑：

- a) 以往管理评审所采取措施的实施情况；
- b) 与再制造管理体系相关的内外部因素的变化（如法规更新、技术发展、市场变化）；
- c) 有关再制造管理体系绩效和有效性的信息，包括趋势：
 - 1. 产品质量合格率、报废率、返修率；
 - 2. 顾客满意度和投诉情况；

3. 过程绩效（如生产效率、设备利用率）；
4. **外部供方（如旧件商、外协厂）的绩效；**
5. 审核结果；
6. 目标的实现程度；
7. 不合格及纠正措施；
8. **合规性评价的结果（如环保、安全）；**
9. 资源充分性。
 - d) 应对风险和机遇所采取措施的有效性；
 - e) 改进的机会。

管理评审的输出应包括与改进的机会、再制造管理体系变更和资源需求相关的决定和措施。

10. 改进

10.1 不合格和纠正措施

当发生不合格（如质量不合格、设备故障、工艺参数偏移、安全事故、环保违规）时，组织应：

- a) 对不合格做出应对，并适用时：
 1. 采取措施控制和纠正不合格；
 2. 处置后果。
 - b) 通过下列活动，评价是否需要采取措施以消除产生不合格的原因，避免其再次发生或在其他场合发生：
 3. 评审和分析不合格；
 4. 确定不合格的原因；
 5. 确定是否存在或可能发生类似的不合格。
 - c) 实施所需的措施；
 - d) 评审所采取的纠正措施的有效性；
 - e) **推荐预防措施；**
 - f) 必要时，对再制造管理体系进行更改。

组织应保留成文信息作为不合格性质和随后所采取措施的证据，以及纠正措施结果的证据。

10.2 持续改进

组织应持续改进再制造管理体系的适宜性、充分性和有效性。

组织应考虑分析和评价的结果、管理评审的输出，确定是否存在持续改进的需求或机会（如优化工艺流程、引入新的修复技术、提升自动化和智能化水平、减少废弃物排放等），并将其作为变更管理的一部分加以实施。
