

ICS xxxx

T xxxx

团 体 标 准

T/CACE XXX—201X

维修及再制造产业示范基地 进口旧机电产品监管规范

Regulation on Import of Used Mechanical and Electrical
Products in Demonstration Base of Maintenance and
Remanufacturing Industry

(征求意见稿)

2019-xx-xx 发布

2019-xx-xx 实施

中国循环经济协会 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国循环经济协会绿色制造与再制造专业委员会提出。

本标准由中国循环经济协会归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准为首次发布。

CACE 征求意见稿

维修及再制造产业示范基地进口旧机电产品监管规范

1 范围

本标准规定了由中国循环经济协会进行行业指导和协调服务的(维修及再制造产业示范基地的)会员企业进口用于维修及再制造的旧机电产品的检验监管基本要求。

本标准适用于维修及再制造产业示范基地进口维修及再制造用途机电产品的检验监管。自由贸易试验区、相关产业示范区、特殊监管区域及圈区管理的会员企业进口旧机电产品的检验监管,可参考本标准。

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 27611 再生利用产品和再制品通用要求及标识

GB/T 28619 再制造 术语

SN/T 4247 自贸试验区进口再制造用途机电产品检验规程

《机电产品进口管理办法》(商务部令 2018 年第 7 号)

《进口旧机电产品检验监督管理办法》(海关总署 2018 第 243 号令)

《中华人民共和国进出口商品检验法实施条例》

3 术语和定义

GB/T 28619 及《机电产品进口管理办法》界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

旧机电产品 Old mechanical and electrical products

旧机电产品是指具有下列情形之一的机械设备、电气设备、交通运输工具、电子产品、电器产品、仪器仪表、金属制品等及其零部件、元器件。

- a) 已经使用(不含使用前测试、调试的设备),仍具备基本功能和一定使用价值的;
- b) 未经使用,但超过质量保证期(非保修期)的;
- c) 未经使用,但存放时间过长,部件产生明显有形损耗的;
- d) 新旧部件混装的;
- e) 经过翻新的。

3.2

再制造毛坯 core

蕴涵使用价值,由于功能性损坏或技术性淘汰等原因不再使用的旧机电产品及零部件。

3.3

维修 Repair

指通过维护、修理、检测、升级或其他维修处置,使原产品(件)局部受损功能恢复或原有功能升级的生产活动。

入境维修指通过维护、修理、检测、升级或其他维修处置使入境机电料件局部受损功能恢复或原有功能升级的生产活动。经过“维修”的料件产成品,一般不改变料件原品的序列号、品牌。按维修服务类别不同可分为:售后服务维修、专业维修。

3.4

再制造 Remanufacture

指将主体部分不具备原设计性能但具备循环再生价值的原产品（件）完全拆解，经采用专门的工艺、技术对拆解的零部件进行修复、加工，产业化组装生产出再生成品，恢复或超过原产品（件）性能的生产活动。

3.5

入境再制造 Inbound Remanufacturing

指将主体部分不具备原设计性能但具备循环再生价值的入境料件完全拆解，经采用专门的工艺、技术对拆解的零部件进行修复、加工，产业化组装生产出再生成品，恢复或超过料件性能的生产活动。经过“再制造”的产品，可产生新的序列号及品牌。

3.6

再制造产品 Remanufactured product

经过再制造过程，并达到再制造要求，重新上市销售的产品。

3.7

再制造生产性企业 remanufacturing production enterprise

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。

3.8

再制造服务性企业 remanufacturing services enterprise

开展再制造毛坯回收、拆解、清洗、检测，从事再制造产品销售、售后服务，提供再制造专用技术、设备等业务，为再制造生产性企业服务的企业。

4 检验监管

4.1 总要求

维修及再制造产业示范基地进口维修及再制造用途机电产品及其维修或再制造过程应符合《进口旧机电产品检验监督管理办法》和 SN/T 4247（自贸试验区进口再制造用途机电产品检验规程）的规定，符合相关安全，卫生，环境保护的标准要求。

4.2 检验监管方式

维修及再制造产业示范基地进口维修及再制造用途机电产品的检验监管，采用维修及再制造企业的能力评估与再制造毛坯、再制造过程及再制造产品的检验监督相结合的方式。

4.3 维修及再制造企业能力评估内容及要求

4.3.1 经营范围应该已经国家工商行政管理部门核准，包括从事机电产品维修及再制造相关业务。

4.3.2 应具有固定的经营与维修、再制造场所。

4.3.3 应获得 ISO 9001 认证和 ISO 14001 认证。

4.3.4 应具备与经营范围和产品维修及再制造相适应的维修、再制造工艺技术条件。

4.3.5 应具备与其经营范围、产品维修、再制造及生产规模相适应的专业技术人员和制造设备、设施。

4.3.6 应具备与其经营范围，产品维修或再制造规模相适应的有资质的从业检测人员和检测手段。

4.3.7 对维修及再制造过程中涉及的安全卫生，环境保护和性能质量要求，应能够实施有效控制。

4.3.8 对维修、再制造过程中产生废弃物的处理，应符合国家环境保护要求。

4.3.9 具备完善的信息化管理系统，能满足检验检疫部门对入境维修、再制造全过程的核查要求。

4.3.10 生产企业应对再制造产品承担生产者责任，包括售后服务和回收处理等延伸责任。

4.4 再制造毛坯的检验监管内容及要求

4.4.1 对再制造毛坯采用到货核查的模式。

4.4.2 风险分级：根据海关总署发布的预警信息、境外通报的召回信息、各级政府部门通报的信息、媒体舆论信息、不合格信息、企业报告的信息和消费者投诉信息及相关信息，对再制造毛坯进行风险分析，再制造毛坯风险分级为高风险和一般风险。

4.4.3 维修及再制造产业示范基地进口的再制造毛坯免于装运前检验，有特殊要求的除外。

4.4.4 到货核查内容如下：

a) 检查再制造毛坯的现行状态，应当符合国家对该产品原始状态的技术要求。

b) 再制造毛坯应具备再生价值，符合环保要求。严禁混入放射性、爆炸性物质。

c) 对于高风险再制造毛坯，可以要求发货人在境外进行预处理。

4.5 维修、再制造过程的检验监管内容及要求

4.5.1 对维修、再制造场所实施封闭区域管理或圈区管理，对重要场所如拆解清洗场所、废弃物仓库、进料仓库、成品仓库，可以实施视频监控。

4.5.2 对维修、再制造工艺流程实时监管，严格控制再制造工艺的过程中，产品经拆解、清洗等处理，其零部件应经过检测达到零部件新品标准要求，方可进入下一工序。不得将未检测或检测未达标的零部件投入下一工序加工。

4.5.3 建立企业诚信体系，并实施分类管理，根据不同类别实施周期监管；对企业质量，环保等体系进行年度考核；根据上周日常监管情况进行年度评价，调整过程控制、管理要点。

4.5.4 对无法实施再制造的机电产品和未达标的零部件实施封闭区域管理，对再制造过程产生的固体废物建立处置核销制度。

4.6 再制造产品的监管内容及要求

4.6.1 再制造产品应达到同类产品新品的安全，卫生，环保要求，应当达到经确认的质量控制标准规定的技术质量要求。

4.6.2 再制造产品的外壳和外包装上要有明显区别于原标识的新标识，新标识的图文设计应符合 GB/T 27611 的要求，明确标明系再制造产品，并能永久保留。

4.6.3 在对再制造成品实施出口检验时，应当按照经确认的质量控制标准和进口国（地区）标准和合同要求，并实施出口逐批核销。

4.6.4 被允许在国内销售的经维修及再制造后的成品，应符合国内市场准入要求，并按照国家有关规定提供售后服务，出厂时，实施逐批核销。

5 结果判定

对再制造企业能力评估和再制造毛坯、再制造过程、再制造产品的检验监督及所有相关内容均合格方判为合格，否则为不合格。

6 不合格处置

6.1 在维修、再制造企业能力评估中发现不合格项，应限期进行整改，整改合格后方准予进行维修、再制造。

6.2 再制造毛坯到货核查中发现不合格项，要求限期进行技术处理，且经检验合格后方准予进行再制造。如技术处理仍不合格，则应按照《中华人民共和国进出口商品检验法实施条例》相关规定予以退运或者销毁。

6.3 在维修、再制造过程、再制造产品检验中发现不合格项，应限期进行整改，且经检验合格后方准予进行再制造。

CACE 征求意见稿