

再制造产品认证实施规则

文件编号：NOAQC/OD-11.PV11.002 编写主责部门：产品认证部

版次	修订章节及主要修订内容概述	首次/修订生效日期	审核/核准
1/0	首次	2021.7.16	
会签部门		分发使用部门	
		产品认证部	

1、适用范围

适用于 NOA 再制造产品认证的实施要求。

2、认证模式

模式 A：初始工厂检查+产品抽样检验+获证后监督

基本认证环节包括：

- a. 认证申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

模式 B：初始工厂检查+获证后监督

基本认证环节包括：

- a. 认证申请
- b. 初始工厂检查
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

注：模式 B 仅适用于认证委托人已提供产品型式试验报告的情况。

3、认证单元划分

原则上，同时符合以下条件的产品可作为同一认证单元：

- a. 认证依据产品标准相同；
- b. 关键元器件同类；
- c. 主要结构和功能基本相同；
- d. 同一生产厂生产。

4、认证流程

4.1 认证基本流程

认证的基本流程包括：

- a. 认证申请

- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

4.2 认证依据标准

GB/T 39899-2021 《汽车零部件再制造产品技术规范 自动变速器》

GB/T 37887-2019 《破碎设备再制造技术导则》

GB/T 37672-2019 《再制造 等离子熔覆技术规范》

GB/T 37654-2019 《再制造 电弧喷涂技术规范》

GB/T 37674-2019 《再制造 电刷镀技术规范》

GB/T 37432-2019 《全断面隧道掘进机再制造》

GB/T 36538-2018 《再制造/再生静电复印（包括多功能）设备》

GB/T 35977-2018 《再制造 机械产品表面修复技术规范》

GB/T 35978-2018 《再制造 机械产品检验技术导则》

GB/T 35980-2018 《机械产品再制造工程设计 导则》

GB/T 34868-2017 《废旧复印机、打印机和速印机再制造通用规范》

GB/T 34600-2017 《汽车零部件再制造产品技术规范 点燃式、压燃式发动机》

GB/T 34596-2017 《汽车零部件再制造产品技术规范 机油泵》

GB/T 34595-2017 《汽车零部件再制造产品技术规范 水泵》

GB/T 34631-2017 《再制造 机械零件剩余寿命评估指南》

GB/T 33947-2017 《再制造 机械加工技术规范》

GB/T 33518-2017 《再制造 基于谱分析轴系零部件检测评定规范》

GB/T 33221-2016 《再制造 企业技术规范》

GB/T 32810-2016 《再制造 机械产品拆解技术规范》

GB/T 32811-2016 《机械产品再制造性评价技术规范》

GB/T 32804-2016 《土方机械 零部件再制造 拆解技术规范》

GB/T 32803-2016 《土方机械 零部件再制造 分类技术规范》

GB/T 32805-2016 《土方机械 零部件再制造 清洗技术规范》

GB/T 32806-2016 《土方机械 零部件再制造 通用技术规范》

GB/T 32802-2016 《土方机械 再制造零部件 出厂验收技术规范》
GB/T 32801-2016 《土方机械 再制造零部件 装配技术规范》
GB/T 32809-2016 《再制造 机械产品清洗技术规范》
GB/T 32222-2015 《再制造内燃机 通用技术条件》
GB/T 31207-2014 《机械产品再制造质量管理要求》
GB/T 28673-2012 《汽车零部件再制造产品技术规范 起动机》
GB/T 28674-2012 《汽车零部件再制造产品技术规范 转向器》
GB/T 28675-2012 《汽车零部件再制造 拆解》
GB/T 28676-2012 《汽车零部件再制造 分类》
GB/T 28677-2012 《汽车零部件再制造 清洗》
GB/T 28678-2012 《汽车零部件再制造 出厂验收》
GB/T 28679-2012 《汽车零部件再制造 装配》
GB/T 28672-2012 《汽车零部件再制造产品技术规范 交流发电机》
GB/T 28618-2012 《机械产品再制造 通用技术要求》
GB/T 39895-2021 《汽车零部件再制造产品 标识规范》
GB/T 27611-2011 《再生利用品和再制造品通用要求及标识》

4.3 认证申请

4.3.1 申请条件

申请企业应符合《再制造产品认定管理暂行办法》规定的基本条件要求，具体包括：

- 1) 在中国境内注册，具有独立法人资格；
- 2) 产品符合国家法律、法规及相关产业政策要求；
- 3) 国家对产品有行政许可要求的，应获得相应许可；
- 4) 具备再制造产品批量生产能力，采用的再制造技术、工艺先进适用、成熟可靠；
- 5) 产品质量达到或超过原型新品，且符合国家相关的安全、节能、环保等强制性标准要求。

4.3.2 申请文件

- 1) 认证申请书
- 2) 认证委托人、制造商（生产者）、生产厂（生产企业）的营业执照；

3) 生产许可证/3C 证书/安全生产许可证/排污许可证等行政许可文件（适用时）；

4) 认证委托人、制造商（生产者）、生产厂（生产企业）之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等，当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；

5) 执行的产品标准；

6) 产品型式试验报告和（或）相关质量证明文件；

7) 产品工艺流程图及再制造技术说明；

8) 生产厂组织机构图；

9) 质量管理体系文件；

4.4 认证受理

NOA 收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，NOA 发出受理或不予受理通知。受理时，NOA 与认证委托人签订认证合同。

5、初始检查

5.1 检查准备

5.1.1 检查计划与检查组组成

NOA 应为其现场检查制定计划，该计划应基于再制造产品标准的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

NOA 选派有资质的人员组成检查组。在确定检查组的规模和组成时，应基于认证产品的范围、涉及的技术特点及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

5.1.2 文审

5.1.2.1 评审目的

通过对认证委托人提交申请文件的评审，了解和掌握申请认证产品和企业与相应再制造产品标准的符合性，以及企业工厂质量保证能力相关管理文件符合本实施规则的程度，确定是否能够进入现场检查，并进一步识别出后续工厂检查的思路和重点。

5.1.2.2 文审人日数

文审人日数为 0.5 个人日。

5.1.2.3 文审内容

文审内容包括认证委托人提交的申请文件及附件材料,重点从以下三个方面进行评审:

1) 组织机构的合法性复核

包括认证委托人、制造商和生产厂等相关机构资质的存在性和合法性,及 OEM/ODM 的知识产权关系(适用时)等;

2) 文件资料的完整性、适应性、有效性审查。

文件内容应适宜支撑对申请企业及产品符合相应再制造产品标准及本规则要求的审查。

3) 工厂保证能力的符合性判断。

5.1.2.4 文审结论

文审结论可包括以下几个方面:

1)符合要求,可进行现场检查;

2) 基本符合要求,但需对部分内容进行补充完善,可在现场检查时提交整改证据;

3) 不符合要求,无法进行现场检查。

5.2 现场检查

5.2.1 基本原则

1) 现场检查的内容包括:

a) 再制造产品认证工厂保证能力检查;

b) 产品一致性检查;

c) 再制造评价要求符合性验证。

2) 现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与再制造产品认证相关,但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门,可视情况选择适当的检查方案,包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

3) 现场检查时,工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

5.2.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。

5.2.3 产品一致性检查

NOA 在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查：

- 1) 认证产品与申请文件或证书的一致性；
- 2) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；
- 3) 认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

5.2.4 绿色评价要求符合性验证

按照相应再制造产品标准验证申请认证企业及产品的符合性情况。

NOA 应在生产现场对其实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、设备、环境、法律法规、管理制度、保障措施等进行核查，确认与提交申请文件的一致性。

5.2.5 检查人日

原则上，一个认证单元的现场检查基础人日数要求见表 1。每增加 1 个认证单元，在表 1 的基础上相应增加 1 个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

表 1 一个认证单元的现场检查基础人日数

企业规模	100 人及以下	100~500 人	500 人及以上
基础人日数	3	4	5

5.2.6 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

1) 现场检查通过

评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。

3) 现场检查不通过

评价要求符合性验证未通过、或产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定现场检查不通过或终止检查。

6、产品抽样检验

产品抽样检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

6.1 抽样检验项目、要求及方法

应符合相应再制造产品标准的要求。

6.2 抽样检验方案

NOA 受理认证委托并确定检验方案后，可进行产品抽样检验。

6.3 抽样检验实施

抽样检验应由 NOA 确定且具备 CMA 资质的实验室完成。

实验室对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

6.4 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的型式试验报告，NOA 可以此型式试验报告作为该产品抽样检验的结果。

- 1) 具备 CMA 资质的实验室出具的型式试验报告；
- 2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合相应再制造产品标准；
- 3) 型式试验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

7、认证结果评价与批准

NOA 对产品抽样检验、初始检查结论进行综合评价。评价通过后，NOA 向认证委托人颁发再制造产品认证证书。

每一个认证单元颁发一张认证证书。

8、获证后的监督

8.1 监督时间

原则上企业获证 6 个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过 1 年。

若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；
- 2) NOA 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性的。

8.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

- 1) 工厂保证能力监督检查；
- 2) 产品一致性监督检查；
- 3) 再制造评价要求持续符合性验证；
- 4) 监督检验；
- 5) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标识使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

8.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次应覆盖会必查条款，其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

8.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应至少覆盖每一单元的认证产品。

8.2.3 再制造评价要求持续符合性验证

NOA 原则上可抽取有代表性的认证单元进行持续符合性验证，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

8.2.4 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，一个认证周期内覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

8.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次检查人日数的 50%。

8.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

1) 监督检查通过

再制造评价要求持续符合性验证、工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，再制造评价要求持续符合性验证、工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

3) 监督检查不通过

再制造评价要求持续符合性验证未通过、或产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定 监督检查不通过或终止检查。

8.5 监督检查结果评价

NOA 对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持再制造产品认证证书、使用再制造产品认证标识。评价不通过的，NOA 按 10.5 的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

9、扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，NOA 评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，NOA 至少从工厂质量保证能力监督必查条款、再制造评价要求符合性、产品一致性三个方面进行补充现场检查。扩展一个认证单元现场检查人日数不超过 2 人日，在此基础上，每增加一个认证单元，增加 1 人日。

2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的，要求同第 8 章，且每扩展 1 个认证单元，增加 1 人日。

3) 对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品名称及型号

的，可酌情增加现场检查人日数。

对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

10、认证证书

10.1 证书的保持

认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，NOA 将在接到延续申请后直接换发新证书。

10.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- 1) 认证委托人/制造商/生产厂的名称、地址；
- 2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- 3) 认证依据；
- 4) 认证模式；
- 5) 发证日期和有效期；
- 6) 认证机构名称；
- 7) 证书编号；
- 8) 其他依法需要标注的内容。

10.3 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向 NOA 提交书面变更申请。由 NOA 评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的，NOA 应批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

10.4 证书的扩大与缩小

认证委托人需扩展证书覆盖认证产品的范围时,应按第9章的规定进行。
对符合要求的NOA根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

当企业提出不再保留某个已认证产品的认证资格时属缩小认证范围,原则上企业应提出书面申请经确认后注销该企业相应的认证产品企业退还认证证书,同时停止在该产品上使用认证标识。

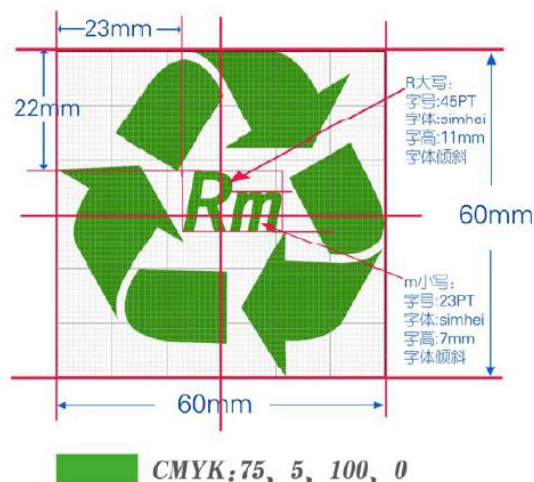
10.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合NOA有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时,NOA按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理,并将处理结果进行公告。认证委托人可以向NOA申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间,认证委托人如果需要恢复认证证书,应在规定的暂停期限内向NOA提出恢复申请,NOA按有关规定进行恢复处理。否则,NOA将撤销或注销被暂停的认证证书。

11、认证标志的使用

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件(如说明书、合格证等)、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示再制造产品认证标志,样式见下图。获证企业在使用标识时,应符合工信部《再制造产品认定管理暂行办法》、《再制造产品认定实施指南》的要求及NOA对认证标志的管理要求。



12 收费

认证费用按 NOA 有关规定收取。