

《汽车零部件再制造产品 标识规范》征求意见稿

编制说明

(一) 工作简况 (包括任务来源、主要工作过程、主要参加单位和工作组成员及其所做的工作等)

1 任务来源

随着我国汽车产业的快速发展,汽车产销量和社会保有量持续提高,每年汽车报废量也不断增加。为节约资源,保护环境,建设资源节约型、环境友好型两型社会,落实科学发展观,发改委、科技部和环保总局等三部委于 2006 年联合发布了《汽车产品回收利用技术政策》,以指导汽车生产和销售及相关企业开展并推动汽车产品报废回收工作。为了加强车辆回收利用方面标准的研究制定工作,更好地完成车辆回收利用方面标准的起草任务,国家标准化委员会批复全国汽标委于 2008 年 4 月筹备成立了“道路车辆回收利用工作组”,工作组下设“车辆回收与再利用研究”、“禁限用物质控制”和“零部件再制造”三个标准及技术研究小组。2008 年 11 月,国标委、发改委、工信部等 16 个部委联合印发了《2008-2010 年资源节约与综合利用标准发展规划》,围绕资源节约与综合利用,完善了 8 个重点领域的标准体系框架,提出了 2008 年至 2010 年标准制修订重点项目 921 项,包括国家标准 649 项,行业标准 272 项。2008 年 12 月,国标委通过快速立项通道对《规划》中所列 2008 年启动的国家标准项目下达了正式计划,并印发了《关于下达 2008 年资源节约与综合利用、安全生产等国家标准制修订计划的通知》。其中,《汽车零部件再制造产品标识规范》属于“废旧产品及废弃物综合利用领域”强制性国家标准制定项目,项目编号 20083100-Q-339。由中国汽车技术研究中心等单位负责起草。

2016 年开始,国家对标准化进行改革,2016 年 1 月国务院办公厅印发了《(2016) 3 号》《国务院办公厅关于印发强制性标准整合精简工作方案的通知》,2016 年 2 月,国标委综合函【2016】6 号发布了《关于印发《强制性标准整合精简评估方法》的通知》,2017.01.14 国标委综合函【2017】4 号:《关于印发强制性标准整合精简结论的通知》。本标准在强制性标准精简整合中,标准属性改为推荐性国家标准,按照推荐性国家标准继续完成标准的制定工作。

2 标准主要编制过程

2.1 标准任务分工

2009年6月，全国汽标委回收利用工作组在贵阳召开2009年年会，就汽车零部件再制造十项国家标准计划做了初步分工。2009年9月，汽车零部件再制造标准启动会在西安召开，确立了十项再制造国家标准的牵头承担单位和参与承担单位，正式展开了标准的起草工作。

2.2 调研、收集分析国内外相关资料

标准起草小组根据标准制订的需要，收集了国内外有关汽车零部件再制造标识相关的政策、法规和标准资料，如美国SAE汽车零部件再制造标准，FTC联邦贸易委员会《Federal Trade Commission Guides For the Rebuilt, Reconditioned and Other Used Automobile Parts Industry》等，同时对国内、外主要汽车零部件再制造企业现有标志标识和标牌进行了调研分析，并撰写了调研报告。调研的企业主要包括国内目前主要汽车零部件再制造企业，如一汽、东风、上汽瑞贝德、法雷奥、采埃孚、花都全球、广州跨越等，收到反馈11家。同时上海出入境检验检疫局收集了国外汽车零部件再制造产品的标识，如福特、卡特彼勒等再制造产品的标志标识，并撰写了调研报告。

在经过大量的企业调研、资料收集整理的基础上，提出了标准提纲，确定了该标准的框架内容和技术要求。标准起草小组成员单位内部进行讨论、论证，形成标准初步文本。

2.3 《汽车零部件再制造产品 标识规范》标准起草小组讨论会

2009年12月4日，中汽中心与中汽协会、上海出入境检验检疫局在北京召开《汽车零部件再制造产品 标识规范》标准讨论会。对形成的标准初稿进行了讨论，并对下一步的标准讨论会进行了安排。

2.4 再制造标准起草小组第二次工作会议

2009年12月10日，汽车零部件再制造标准起草小组第二次讨论会在广州花都召开，对初步形成的《汽车零部件再制造产品标识规范》等十项标准草稿框架及其部分技术内容在十几家再制造企业范围内进行了的讨论。

2.5 再制造标准起草小组第三次工作会议

2010年03月22~25日，“汽车零部件再制造”工作组在成都召开了“汽车零部件再制造”工作组标准起草第三次工作会议，来自标准起草单位、工作组成员单位及其他

单位的 50 多名专家和代表参加了会议。对之前在回收利用工作组范围内征求意见的情况以及对企业的反馈意见进行了处理和讨论。会议要求各起草单位按照会议要求修改标准草稿，在 5 月中旬形成征求意见稿，开始面向行业征求意见。

2.6 再制造标准起草小组第四次工作会议

汽车零部件再制造十项国家标准于 2010 年 5 月 25 日-6 月 25 日在回收利用标准工作组和整车分标委范围内进行征求意见，并在汽标委网站上面向汽车行业征求意见。2010 年 7 月 3-5 日，在青岛召开了工作组标准起草第四次工作会议。针对企业的反馈意见，在第四次工作会议上对其进行了汇总并提出了处理建议，同时对下一步的标准修改和送审稿形成时间进行了部署。2010 年 7 月 21-23 日，起草小组成员在江苏常熟召开的汽车零部件再制造产品技术规范 发电机、起动机两个标准的讨论会上，又对本标准逐字逐句进行了讨论。

2.7 再制造标准第五次工作组审议会议

2010 年 10 月 18-21 日，汽车零部件再制造十项国家标准已形成预审稿，经工作组安排，在常熟召开了第五次工作会议暨回收利用工作组审议会议，对十项再制造国家标准进行了逐项审议，并要求各起草单位于 11 月中旬将完善后的最终送审稿发送至工作组，计划 12 月召开整车分委会对十项再制造国家标准进行正式审查。

2.8 新的汽车零部件再制造标准预研项目组启动会

2016 年 1 月 30 日国务院办公厅发布了国办发〔2016〕3 号关于印发强制性标准整合精简工作方案的通知，同时颁发了《强制性标准整合精简工作方案》，精简整合评估强制性国家标准，推动强制性标准体系“瘦身健体”，《标识规范》被转立推荐性国家标准。因此，《标识规范》需要重新修订，2018 年 6 月 12 日在张家港召开了新九项汽车零部件再制造标准预研项目组启动会，会上讨论了修改后的《标识规范》的草稿内容，针对企业的反馈意见，在预研项目组启动会上对其进行了汇总并提出了处理建议，同时对该标准面向全行业征求意见的时间做了安排。会后，起草单位对标准进行了完善，于 2018 年 7 月 2 日形成征求意见稿。

（二）标准编制原则和主要内容（如技术指标、参数、公式、性能要求、试验方法、检验规则等）的论据，解决的主要问题，修订标准时应列出与原标准的主要差异和水平对比

1 标准的制订原则

(1) 按照 GB/T1.1《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写规则》的要求和规定编写；

(2) 贯彻回收利用、再制造相关的法律法规，如《汽车产品回收利用技术政策》、《关于启用并加强汽车零部件再制造产品标志管理与保护的通知》等；

(3) 注重标准的可操作性。

2 标准的主要内容

本标准推荐为推荐性标准。本标准规定了汽车零部件再制造产品标识的术语和定义、汽车零部件再制造产品标识要求、标识的标示位置、标示方式与标示要求。本标准适用于汽车零部件再制造产品，其他机动车辆零部件再制造产品也可参照执行。

标准定义了汽车零部件再制造产品、汽车零部件再制造产品标志和汽车零部件再制造产品标识的定义。通过定义汽车零部件再制造产品，规定了再制造产品的技术工艺、质量要求以及使用范围。汽车零部件再制造产品：使用过的汽车零部件经过一系列再制造工艺后恢复到像原产品一样的技术性能和产品质量的产品，借鉴美国的相关再制造法规要求，也规定我国的再制造产品仅能用于售后服务和维修，不得用于新品制造。明确告示生产方和使用方将再制造汽车零部件的适用范围定格在售后和维修，并不得用于新品制造。便于管理者和消费者对此的监督。

根据对国内外现有汽车零部件及再制造零部件产品的标识进行调研，发现标识中普遍含有的内容主要有标志、中文名称、企业名称、序列号、生产日期、规格型号、执行标准等几个要素。故为了便于消费者对再制造零部件产品的辨识，规定汽车零部件再制造产品标识中应至少包含以下内容：

- 汽车零部件再制造产品标志；
- 产品中文名称；
- 再制造企业名称；
- 再制造产品序列号；
- 再制造产品生产日期；
- 再制造产品规格或型号；
- 再制造产品执行标准；

对于标识的位置：汽车零部件再制造产品应在产品外表面易于读取的部位及产品外

包装上标示汽车零部件再制造标识。由于产品尺寸或结构等原因无法在产品外表面标示标识的产品，可只标示汽车零部件再制造产品标志。

汽车零部件再制造产品的标识方式：

对于产品外部包装、使用说明书和广告宣传材料上的标识，应采用印刷或喷涂等方式进行标示。

对于汽车零部件再制造产品上的标识，制造厂根据自己的实际情况，可以选择以下几种标示方式之一进行标示：

(1) 直接打刻在不易拆除或更换的零部件结构件上；

(2) 打印在标牌上，但此标牌应同样是永久固定在 a) 中规定的结构件上标牌应符合 GB/T 25978 中的规定；

(3) 使用柔性标签粘贴在产品上，标签及粘贴要求应符合 GB/T 25978 中的规定。

汽车零部件再制造产品的标示要求：

1. 汽车零部件再制造产品标识应清楚易见、坚固耐久且不易替换。对标志的最小尺寸不做具体的要求；




2. 汽车零部件再制造企业应在产品说明书中对标识的标示位置、标示方式等加以说明；

3. 标识中的标志应使用 4.2.1 中图 1 所示标志。汽车零部件再制造产品标志对于再制造产品的管理至关重要，可以便于政府管理和消费者识别再制造产品。再制造标志应当具有一定的广泛性、代表性和艺术性，同时方便在再制造零部件产品结构、标牌和外部包装上印刷、打刻和粘贴。因此，标志的选择应当简洁、易于打刻、缩小后可以辨识，标志模具制作成本不应太高。参考材料回收、电池回收等已获得民众广泛认同的标志，起草组决定标志由三角形回收符号和 RM 字母符号（再制造英文 Remanufacture 的缩写）两部分构成，方便企业和民众识别再制造标识。

（三）主要试验（或验证）结果分析

标准起草小组根据标准制订的需要，收集了国内外有关汽车零部件再制造标识相关的政策、法规和标准资料，如美国 SAE 汽车零部件再制造标准，FTC 联邦贸易委员会《Federal Trade Commission Guides For the Rebuilt, Reconditioned and Other Used Automobile Parts Industry》等，同时对国内、外主要汽车零部件再制造企业现有标志标识和标牌进行了调研分析，并撰写了调研报告。调研的企业主要包括国内目前主要

汽车零部件再制造企业，如一汽、东风、上汽瑞贝德、法雷奥、采埃孚、花都全球、广州跨越等，收到反馈 11 家。同时上海出入境检验检疫局收集了国外汽车零部件再制造产品的标识，如福特、卡特彼勒等再制造产品的标志标识，并撰写了调研报告。

产品类型	企业名称	标识图片	标识内容及固定方式
发动机	复强动力	 <p>The image shows a green label for a Repower Diesel Engine. It features a large 'R' in a circle at the top left. The text includes '柴油 机 DIESEL ENGINE', '额定功率-转速 OUTPUT-SPEED IFN kW r/min', '型号 MODEL', '净质量 WEIGHT kg', '出厂编号 NO', '订货号 ORDER', '提前角 ADVANCE ANGLE °CA', and the company name '中国重汽集团济南复强动力有限公司 CHINA NATIONAL HEAVY DUTY TRUCK GROUP JINAN FUJIANG POWER CO., LTD.' at the bottom.</p>	<p>再制造产品标识“R”、产品类型、主要产品特征、企业代码等部分组成。</p> <p>标识以标识牌的形式体现在发动机上，每个标识牌以公司所采用的再制造标识“R”在显著位置进行标注</p>
	潍柴	 <p>The image shows a green label for a Weichai Diesel Engine. It features the Weichai logo and 'WEICHAI DIESEL ENGINE'. Text includes '额定功率-转速 OUTPUT-SPEED IFN kW- r/min', '净质量 WEIGHT kg', '订货号 ORDER', '型号 MODEL', '出厂编号 NO', '提前角 ADVANCE ANGLE °CA', '公司地址 ADD. 山东省潍坊市高新技术产业开发区福寿东街197号 No 197 Fushou East Street, Weifang, Shandong', and the company name '潍柴动力(潍坊)再制造有限公司 WEICHAI POWER REMANUFACTURING CO., LTD. (WEIFANG)' at the bottom.</p>	<p>一是出厂编号：用“R”代表再制造柴油机；二是在商标上体现再制造内容：REMAN；三是体现在产品铭牌上：商标、公司名称等。另外，在气缸体、曲轴箱、气缸盖、齿轮室、飞轮壳、凸轮轴、连杆、曲轴等主要再制造零部件上也进行了标识：在原件号前打上字母“R”，字体为宋体，字号用8mm 字号钢印。</p>
	玉柴	 <p>The image shows a black and white label for a Yuchai Diesel Engine. It features the Yuchai logo and '柴油 机 DIESEL ENGINE'. Text includes '型号 MODEL YC6A240-30', '额定功率/转速 RATED POWER/SPEED 177 kW/ 2300 r/min', '产品标准 Std Q/YC 469-2007', '生产许可证 I.C.C.M.C.M. XK06-002-00103', '型式批准号 Model Approval No. CMCTG301580058', '排放标准 Emission Standard GB17691-2005', '净重 Gross Weight 760 kg', '编号 No. A620B9R0008', '日期 Date 090808', and the company name '中国·广西玉柴机器股份有限公司 CHINA · GUANGXI YUCHAI MACHINE COMPANY LTD.' at the bottom.</p>	<p>零部件的具体标识内容和方法可能每个企业不一定要完全相同，但是表明是再制造产品的标识方法建议尽量统一，以便于再制造产品的宣传和推广整机和零部件有所区别，但不管如何，再制造产品都应该有明显的再制造标识，以便区别于新品</p>

产品类型	企业名称	标识图片	标识内容及固定方式
	瑞贝德		<p>1. 发动机号(唯一性标识) 2. 产品合格证: 包括发动机主要指标、零部件信息、质量保证、生产厂家、出厂日期、检验章等。发动机号敲在发动机缸体规定位置上; 产品合格证放在包装箱内再制造标识敲在发动机缸体、缸盖规定的位置。</p>
变速器	花都全球		<p>再制造标志; 公司名称、LOGO、地址、联系电话、产品名称、型号、类型、执行标准、生产日期、序列号等</p> <p style="text-align: right;">永久性粘贴</p>
	法士特		<p>再制造变速器总成应以标牌标识, 包含再制造产品标志 R; 变速器名称; 厂名; 规格型号; 主要技术参数; 生产时间; 原品执行的产品标准编号。生产时间和装配单位用出厂编号表示。用户特殊要求用户编号表示。标牌采用铆接的方式固定在变速器壳体上</p>
起动机	东风电气		<p>厂标或发动机厂厂标、产品名称及型号、电压、功率、产品生产顺序号、主机配套号、公司名称。</p> <p style="text-align: right;">粘贴于产品上</p>

产品类型	企业名称	标识图片	标识内容及固定方式
发电机	上汽法雷奥		在包装盒上
转向器	跨越		 此图案是循环利用  跨越 标识: 跨越汽车零部件工贸有限公司产品标识。 通过电脑打刻机将产品标识打刻在缸筒指定位置, 字高: 8mm, 字深: 0.3mm。
	采埃孚		(1) 公司 Logo (2) 公司中文名称 (3) 公司英文名称 (4) 公司内部产品零件号 (5) 再制造流水号 (6) 再制造年月 (7) 客户标记 (8) 客户对该产品的零件号 (9) 客户对本公司的供应商编号。旧型号特有内容: 再制造件特殊标识“X” 2 个。新型号特有内容: 条形码 
	东风传动轴	F	F 代表返修产品, 总成在凸台右下角打钢印

（四）明确标准中涉及专利的情况（对于涉及专利的标准项目，应提供全部专利所有权人的专利许可声明和专利披露声明）

本标准目前未涉及专利的情况，征求意见稿在封面位置注明了“在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上”。

（五）预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

《汽车零部件再制造产品标识规范》是新制定的推荐性国家标准，对于规范国内汽车零部件再制造产品的管理具有重要作用。该标准的制定，填补了国内空白，为配合《汽车产品回收利用技术政策》的实施将起到重要作用，为汽车产品的回收利用奠定了基础。对于再制造产业的发展，可以方便消费者辨认产品为再制造产品还是新品，可以放心使用再制造产品，推进再制造产业的健康发展。

（六）采用国际标准和国外先进标准情况，与国际、国外同类标准水平的对比情况，国内外关键指标对比分析与测试的国外样品、样机的相关数据对比情况

无。

（七）在标准体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及标准，特别是强制性标准的协调性

本标准在道路车辆回收利用标准体系中，道路车辆回收利用标准体系如下表所示。

表 道路车辆回收利用标准体系

序号	分领域	标准编号/项目计划号	标准名称
1	绿色制造 生态设计 新产品 3R	GB/T 26989-2011	汽车回收利用 术语
2		GB/T 26988-2011	汽车部件可回收利用性标识
3		GB/T19515-2015	道路车辆 可再利用率 and 可回收利用率 计算方法
4		/	道路车辆 可再利用率 and 可回收利用率要求
5		GB/T 33460-2016	报废汽车拆解指导手册编制规范
6		/	汽车产品生态设计指南
7		/	汽车产品单位产量综合能耗计算方法及限额

8		/	汽车产品单位产量水耗计算方法及限额
9		/	汽车整车制造业（乘用车）绿色工厂评价通则
10		/	汽车行业绿色供应链管理评价通则
11		/	绿色设计产品评价技术规范
12	禁用物质 限值要求 检测方法	GB/T 30512-2014	汽车禁用物质要求
13		QC/T 943-2013(2017)	汽车材料中铅、镉的检测方法
14		QC/T 941-2013(2017)	汽车材料中汞的检测方法
15		QC/T 942-2013(2017)	汽车材料中六价格的检测方法
16		QC/T 944-2013(2017)	汽车材料中多溴联苯（PBBs）和多溴二苯醚（PBDEs）的检测方法
17		2017-0740T-QC	汽车材料中多环芳烃的检测方法
18		20153358-T-339	车内非金属部件挥发性有机物和醛酮类物质检测方法
19		/	车内非金属部件气味评价方法
20		/	车内非金属部件雾化特性检测方法
21		动力电池 梯次利用 材料回收	/
22	/		车用动力电池回收利用 梯次利用产品标识
23	20150670-T-339		车用动力电池回收利用 拆卸要求
24	/		车用动力电池回收利用 放电技术规范
25	/		车用动力电池回收利用 分类技术规范
26	20150678-T-339		车用动力电池回收利用 包装运输规范
27	/		车用动力电池回收利用 存储规范
28	GB/T 33598-2017		车用动力电池回收利用 拆解规范
29	GB/T 34015-2017		车用动力电池回收利用 余能检测
30	/		车用动力电池回收利用 余能再生利用
31	20150671-T-339		车用动力电池回收利用 梯次利用要求
32	20150677-T-339		车用动力电池回收利用 材料回收要求
33	/		车用动力电池回收利用 可梯次利用设计指南
34	/		车用动力电池回收利用 可拆解性设计准则
	/		车用动力电池回收利用 可回收性设计准则
35	/	车用动力电池回收拆解指导手册编制规范	
36	汽车零部件再制造	GB/T 34600-2017	汽车零部件再制造技术规范 点燃式、压燃式发动机
37		20083100-Q-339	汽车零部件再制造产品 标识规范
38		GB/T 28672-2012	汽车零部件再制造产品技术规范 交流发电机
39		GB/T 28673-2012	汽车零部件再制造产品技术规范 起动机
40		GB/T 28674-2012	汽车零部件再制造产品技术规范 转向器

41		GB/T 28675-2012	汽车零部件再制造 拆解
42		GB/T 28676-2012	汽车零部件再制造 分类
43		GB/T 28677-2012	汽车零部件再制造 清洗
44		GB/T 28678-2012	汽车零部件再制造 出厂验收
45		GB/T 28679-2012	汽车零部件再制造 装配
46		20083109-T-339	汽车零部件再制造产品技术规范 自动变速器
47		/	汽车零部件再制造产品技术规范 机械变速器
48		QC/T 1070-2017	汽车零部件再制造产品技术规范 气缸体总成
49		2012-2135T-QC	汽车零部件再制造产品技术规范 气缸盖
50		GB/T 34596-2017	汽车零部件再制造产品技术规范 机油泵
51		GB/T 34595-2017	汽车零部件再制造产品技术规范 水泵
52		/	汽车发动机曲轴再制造技术规范
53		/	汽车发动机连杆再制造技术规范
54		/	汽车发动机凸轮轴再制造技术规范
55		/	汽车零部件再制造企业技术条件
56		/	汽车零部件再制造产品技术规范 铝制轮毂
57		/	汽车零部件再制造产品技术规范 保险杠
58		/	汽车零部件再制造产品技术规范 车身铝钣金
59		/	汽车零部件再制造产品技术规范 火花塞
60		/	汽车零部件再制造产品技术规范 发动机机体喷涂修复
61		/	汽车零部件再制造产品技术规范 涡轮增压器

（八）重大分歧意见的处理经过和依据

无。

（九）标准性质的建议说明

本标准建议以推荐性国家标准实施。

（十）贯彻标准的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等）

建议标准自发布之日起实施。

（十一）废止现行相关标准的建议

无。

(十二) 其他应予说明的事项

无。