



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 4245—2015

---

## 进出口汽车再制造零部件产品鉴定规程

Inspection rules of import and export automotive remanufactured components

2015-05-26 发布

2016-01-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国  
国家质量监督检验检疫总局 发 布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国上海出入境检验检疫局、中华人民共和国宁波出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：李洪涛、王彪、吉静、陈庆东、徐凌云、吴益文、曹国洲。

# 进出口汽车再制造零部件产品鉴定规程

## 1 范围

本标准规定了进出口汽车再制造零部件产品的术语和定义及鉴定程序。

本标准适用于进出口汽车再制造起动机、发电机、水泵、机油泵、转向器和自动变速箱六类再制造产品的鉴定,其他进出口汽车再制造产品的鉴定也可以参照使用本标准。

## 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 2828.11 计数抽样检验程序 第11部分:小总体声称质量水平的评定程序

GB/T 27611 再生利用品和再制造品通用要求及标识

GB/T 28619 再制造 术语

## 3 术语和定义

GB/T 28619 界定的以及以下术语和定义适用于本文件。为便于使用,以下重复列出了 GB/T 28619 中的一些术语和定义。

### 3.1

#### **再制造 remanufacturing**

对再制造毛坯进行专业化修复或升级改造,使其质量特性不低于原型新品水平的过程。

注:其中质量特性包括产品功能、技术性能、绿色性、经济性等。

[GB/T 28619—2012,定义 2.2]

### 3.2

#### **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。

注:再制造过程一般包括再制造毛坯的回收、检测、拆解、清洗、分类、评估、修复加工、再装配、检测、标识及包装等。

[GB/T 28619—2012,定义 2.3]

### 3.3

#### **更新件 replacement parts**

根据再制造产品装配要求而选用的新零件。

[GB/T 28619—2012,定义 2.22]

### 3.4

#### **再制造标识 remanufacturing labeling**

用于辨识再制造产品的标志及说明。

[GB/T 28619—2012,定义 2.30]

### 3.5

#### **工作面 working surface**

产品内部零部件之间发生互相摩擦并已发生磨损的接触面,需要进行再制造部分。

4 鉴定

4.1 单证检查

除检查贸易方提供的正常贸易单证外,还应检查贸易方提供的再制造产品声明、再制造工艺方法说明、再制造部位或零部件说明、产品型号标识等相关资料的真实性和一致性。

4.2 产品检查

4.2.1 抽样

可按照相关方达成的协议进行抽样;或按照 GB/T 2828.11 进行抽样,每个批次抽样样本数量不少于 3 件,对于疑似再制造产品的鉴定,每个批次的抽样样本量不少于 5 件。

注:疑似再制造产品主要是指经初步外观检验,产品的外观质量存在以下 2 种情况的产品:

- a) 外观质量较差于再制造产品,但相对其对应的旧品好;
- b) 外观质量较好于再制造产品,但相对其对应的新品差。

4.2.2 标识检查

再制造产品的外包装和外壳上应有明确标明其是再制造产品的再制造标识(如:Reman、Remanufacture、Remade、Rechange、Rm 等再制造相关标识),并根据 GB/T 27611 或其他相关政府部门授权许可的标识的相关要求进行检验。

4.2.3 再制造零部件产品的鉴定

4.2.3.1 总体要求

再制造零部件产品应满足关键零部件经过再制造和更新件是新件以及可用件应继续使用等条件。

4.2.3.2 外观检查

检查样品外观的清洁和新旧程度等情况。

4.2.3.3 拆解

根据客户提供的相关资料参照表 1 对样品进行拆解。

表 1 汽车再制造零部件产品的拆解说明

再制造零部件	可拆解成的零部件	关键零部件	更新件
起动机	电枢总成、定子总成、驱动端盖总成、电磁开关总成、单向器总成、减速器总成、后端盖、电刷架总成、中盖总成和其他零件等	定子总成和行星架总成等	轴衬、橡胶件、塑料件等
发电机	皮带轮、风扇、罩盖、调节器总成、前端盖组件、转子总成、后端盖组件、定子总成和其他零件等	转子总成和定子总成等	轴承、罩盖等
水泵	外壳体、连接盘、皮带轮、水泵轴、轴连轴承、叶轮、水密封件装置和其他零件等	水泵轴和轴连轴承等	橡胶件、塑料件等

表 1 (续)

再制造零部件	可拆解成的零部件	关键零部件	更新件
机油泵	柱塞、柱塞套、凸轮、泵套、端面壳体、转子、电控器件、密封装置和其他零件等	柱塞、转子和凸轮等	橡胶件、塑料件、密封装置等
转向器	转阀总成、阀壳、壳体、转向助力钢筒、齿条、转向螺母、压块、调整螺钉、活塞导向套、螺杆滚道、油管、横拉杆和其他零件等	转阀、壳体、转向助力钢筒、齿条、活塞导向套和螺杆滚道等	O 型圈、密封圈、防尘罩、钢球等
自动变速箱	机油泵、离合器、活塞、行星齿轮、阀体、液力变扭器、差速器和其他零件等	离合器、活塞、行星齿轮、差速器等	塑料、橡胶垫圈等

4.2.3.4 拆解后检查

- 检查内容如下：
- a) 检查零部件的机械加工和热加工痕迹。
  - b) 检查零部件的关键尺寸。
  - c) 检查更新件。
  - d) 比较多个样品中同一零部件新旧程度的一致情况，重点关注各关键零部件。
  - e) 检查工作面及其基体的化学成分、硬度和金相组织等。

4.2.4 鉴定记录

鉴定记录应包括货证符合情况、抽样、标识和鉴定等内容。

5 结果判定

根据鉴定情况，作出判定结论。

6 鉴定报告

根据判定结论，出具鉴定技术报告。

---