



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3837.1—2014

进口再制造用途机电产品检验技术要求 第 1 部分：鼓粉盒

Technical requirements for the inspection of import mechanical & electrical
products for rebuilding—Part 1: Toner cartridges

2014-01-13 发布

2014-08-01 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

SN/T 3837《进口再制造用途机电产品检验技术要求》共分为 3 个部分：

- 第 1 部分：鼓粉盒；
- 第 2 部分：载重汽车轮胎；
- 第 3 部分：工程机械组(部)件。

本部分为 SN/T 3837 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分由中华人民共和国上海出入境检验检疫局负责起草。

本部分参加起草单位：中华人民共和国广东出入境检验检疫局、中华人民共和国厦门出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：滕明华、郑轮、严嘉、靳付周、唐念恩、连友国。

进口再制造用途机电产品检验技术要求

第 1 部分:鼓粉盒

1 范围

SN/T 3837 的本部分规定了进口再制造用途鼓粉盒的检验技术要求。

本部分适用于商品编码为 8443 项下进口再制造用途鼓粉盒再制造前、再制造过程、再制造成品的检验管理。

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 再生利用品和再制造品通用要求及标识

HJ/T 413—2007 环境标志产品技术要求 再生鼓粉盒

HJ 570 环境标志产品技术要求 鼓粉盒

SJ/T 11363 电子信息产品中有毒有害物质的限量要求

3 术语和定义

GB/T 27611、HJ/T 413—2007、HJ 570 和 SJ/T 11363 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

鼓粉盒 toner cartridge

电子成像方式的打印机、复印机、传真机及多功能一体机等产品上所使用,由装填墨粉的粉仓或加上光导鼓、显像单元组成的产品。

3.2

鼓粉盒再制品 remanufactured toner cartridge

对再制造用途鼓粉盒中丧失性能的零部件进行更换或修复,在完成墨粉灌装后,重新恢复了使用性能和寿命的鼓粉盒。

4 技术要求

4.1 再制造前鼓粉盒(以下简称旧鼓粉盒)技术要求

4.1.1 旧鼓粉盒中不得夹带泥土等固体废弃物及其他属于国家禁止进口的有毒、有害、危险物质,产品外表清洁无污垢残留。

4.1.2 旧鼓粉盒外观完整无破损,个体表面无不可修复之凹痕、划伤、孔洞、裂缝,具备再生价值。

4.1.3 旧鼓粉盒批次原始状态个体完好率在 90% 以上。

4.2 鼓粉盒再制造过程控制要求

4.2.1 旧鼓粉盒在灌粉前,除感光鼓等直接影响到打印质量的部件外,回收再利用的零部件应占原件

质量 75% 以上。

4.2.2 旧鼓粉盒经拆卸分解,清除粉仓中残留的着色剂,对零部件进行清洗,检测合格后分类进入再制造加工、装配工序。

4.2.3 鼓粉盒再制造工艺过程中新增部件应符合 HJ/T 413—2007 中 5.1.2 的要求。

4.2.4 鼓粉盒再制造工艺过程中灌装的墨粉应符合 HJ/T 413—2007 中 5.2 的要求。

4.2.5 鼓粉盒再制造过程中部件拆卸分解、清洗工序作业现场需独立设置,配置符合环境工艺要求的除尘系统,并包含防爆装置。

4.2.6 鼓粉盒再制造过程中产生的残粉、废粉以及不适合再制造的旧零部件等固体废弃物应分类收集、独立储存、醒目标识、集中处置。

4.2.7 废弃物无害化处理途径须符合国家(行业)环境保护要求。对含有有毒物质或对环境及人身有害物质,必须交由有专业处理资质的企业处理。

4.2.8 废弃物和含有有毒物质或对环境及人身有害物质的处置记录应长期保存并能据此实施全程追踪。

4.2.9 鼓粉盒再制造率应当达到 80% 以上。

4.3 鼓粉盒再制造成品要求

4.3.1 旧鼓粉盒表面原有标识必须全部铲除。

4.3.2 在鼓粉盒再制品外壳和外包装上要有明显区别于原标识的新标识,标识应符合 GB/T 27611 要求,明确标明系再制造产品并能永久保留。

4.3.3 鼓粉盒再制品的外包装应牢固,符合防潮、防震、防尘的要求,其包装材料应同时符合 HJ/T 413—2007 中 5.1.6 的要求。

4.3.4 鼓粉盒再制品的使用说明信息应符合 HJ/T 413—2007 中 5.4 的要求。

4.3.5 鼓粉盒再制品的打印寿命应不低于原装鼓粉盒打印量的 90%。

4.3.6 鼓粉盒再制品经全项目性能检验其技术要求应满足 HJ/T 413—2007 的规定。

5 检验

5.1 检验环节

进口再制造用途鼓粉盒的检验分为旧鼓粉盒检验、鼓粉盒再制造过程控制检验管理、鼓粉盒再制造成品检验管理三个实施环节。旧鼓粉盒检验分别由境外检验机构、口岸检验检疫机构、再制造企业所在地检验检疫机构(以下简称到货检验机构)实施。再制造过程控制检验管理及再制造成品检验管理由到货检验机构实施。

5.2 旧鼓粉盒检验

5.2.1 境外检验机构应核查旧鼓粉盒的品名、规格型号、数量、制造商、制造年限、现行状态等项目与国家批准进口的相关证明文件的一致性。

5.2.2 到货检验机构应检查旧鼓粉盒与国家批准进口的相关证明文件、装运前检验报告的符合性。

5.2.3 旧鼓粉盒的检验应按照表 1 规定的检验项目、对应检验依据、检验方法,在不同的检验阶段实施。

表 1 旧鼓粉盒检验要求

检验项目	检验依据	检验方法	实施检验的阶段		
			A	B	C
货物夹带及清洁状况	4.1.1	检视	√	√	√
外观完整性	4.1.2	检视	√		√
批次个体完好状况	4.1.3	检视	√		√
注：“实施检验的阶段”栏下“A”为境外检验阶段；“B”为口岸检验检疫机构口岸核查阶段；“C”为到货检验机构检验阶段。					

5.3 鼓粉盒再制造过程控制检验管理

- 5.3.1 督查再制造企业进口旧鼓粉盒进厂检验核销登记制度的执行情况、生产设备及环保设施运行有效性、检测仪器设备的校准检定，审查相关记录。
- 5.3.2 对再制造过程中可能产生重大环境影响的关键特性运行的例行监测、控制程序、纠正预防措施等文件进行督查，对再制造加工流程实施监管。
- 5.3.3 鼓粉盒再制造过程控制检验管理应按照表 2 规定的检验项目、对应检验依据、检验方法实施。

表 2 鼓粉盒再制造过程控制检验管理要求

检验项目	检验依据	检验方法
再利用零部件质量占比	4.2.1	资料审查
拆解、清洗、检测程序审查	4.2.2	检视、资料审查
新增部件审查	4.2.3	检视、资料审查
灌装墨粉审查	4.2.4	检视、资料审查
拆解、清洗工场及设施配置审查	4.2.5	检视、资料审查
废弃物处置	4.2.6、4.2.7、4.2.8	检视、资料审查
再制造率	4.2.9	资料审查

5.4 鼓粉盒再制造成品检验管理

- 5.4.1 定期检查再制造企业进口检验核销记录、出厂检测合格报告、成品销售核销记录。
- 5.4.2 鼓粉盒再制造成品检验管理应按照表 3 规定的检验项目、对应检验依据、检验方法实施。

表 3 鼓粉盒再制造成品检验管理要求

检验项目	检验依据	检验方法
表面原标识	4.3.1	检视
表面新标识	4.3.2	检视、资料审查
再制品外包装	4.3.3	检视、资料审查
使用说明信息	4.3.4	检视、资料审查
打印寿命	4.3.5	资料审查
产品全项目性能	4.3.6	资料审查