

# 团 体 标 准

T/CAAMTB xx—xxxx  
代替 T/CAAMTB 19-2019

## 汽车零部件再制造管理体系 要求

Requirements of management system for automobile parts remanufacturing  
enterprises

(征求意见稿)

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

xxxx - xx - xx 发布

xxxx - xx - xx 实施

中国汽车工业协会 发布

# 目 次

前 言.....	II
引 言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 基本要求.....	2
5 再制造产品设计和开发要求.....	3
6 逆向物流体系要求.....	4
7 再制造工艺流程要求.....	5
8 标识和可追溯性要求.....	5
9 防护与交付要求.....	6
10 再制造产品销售体系要求.....	6
11 再制造产品质量保证要求.....	6
12 安全环保要求.....	7
附录 A（资料性附录）再制造企业管理体系规范内容.....	8

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替T/CAAMTB-19-2019《汽车零部件再制造企业管理体系 要求》，与T/CAAMTB-19-2019相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了“汽车零部件再制造”（见2019年版的3.1）；
- b) 增加了“再制造企业”、“再制造标识”、“再制造率”、“换件修理法”（见3.2、3.4、3.5、3.6）
- c) 删除了“质量信用”（见2019年版的3.3）；
- d) 更改了“过程运行环境”的相关描述（见4.3）；
- e) 增加了“再制造企业应确保设计和开发策划”、“再制造企业应确保设计和开发输入”、“再制造企业对供应商的控制”、“再制造企业应确保设计和开发更改”的相关要求（见5.5、5.6、5.7、5.9）
- f) 增加了“再制造逆向物流体系要求”中旧件回收标准、可鉴定旧件清单、可再制造零部件清单、进货检验要求等条款（见6.3、6.4、6.5）
- g) 增加了再制造产品应在显著位置标注再制造企业商标和“再制造产品”标识的要求（见8.5）。
- h) 更改再制造产品质量保证要求的描述（见11.1）
- i) 更改了安全环保要求的描述（见12.2、12.3、12.4）

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国汽车工业协会标准法规工作委员会汽车零部件再制造专业委员会提出。

本文件由中国汽车工业协会归口。

本文件起草单位：河北京津冀再制造产业技术研究有限公司、清华苏州环境创新研究院、河间市睿创检测技术有限公司、上海恩凯福安认证有限公司、上海路迈网信息技术有限公司、中汽研华诚认证（天津）有限公司、广州花都全球自动变速箱有限公司、龙岩市瀚林汽车零部件制造有限公司、广州万震达动力科技有限公司、上海锦持汽车零部件再制造有限公司、济南天业工程机械有限公司、陕西法士特汽车传动集团有限责任公司、上海新孚美变速箱技术服务有限公司。

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——T/CAAMTB-19-2019。

## 引 言

我国汽车零部件再制造产业发展尚处于起步阶段，再制造企业的水平良莠不齐，有关评价标准和管理制度还不完善，再制造企业管理体系规范是一个包含再制造生产管理、再制造技术研究、物流体系建设、企业认证体系推广、产业市场开拓等多方面内容的综合机制。完善的再制造管理体系规范，一方面可以成为指导、规范和保护再制造企业经营和市场开发的依据，另一方面也是有关行业主管部门制定产业政策，加强行业管理以及开展再制造企业及产品认定工作的参考。目前，我国还没有系统成型的再制造管理体系规范，管理体系规范建设工作已经滞后于技术、试点和产业发展的需要。因此，加紧研究建立再制造企业管理规范是我国再制造产业健康、有序发展的当务之急。

为适应我国经济发展的新常态，加快建设资源节约型环境友好型社会，全面贯彻落实《中华人民共和国循环经济促进法》、《关于推进再制造产业发展的意见》、《中华人民共和国报废机动车回收管理办法》、《报废机动车回收管理办法实施细则》、《汽车零部件再制造企业规范管理暂行办法》等文件制定本标准，从而进一步规范汽车零部件再制造行为和市场秩序，保障再制造产品质量，完善再制造企业管理体系，推动再制造产业规范化发展。

# 汽车零部件再制造企业管理体系 要求

## 1 范围

本文件规定了汽车零部件再制造企业评价的术语与定义、基本要求、再制造产品设计和开发要求、逆向物流体系要求、再制造工艺流程要求、标识和可追溯性要求、防护与交付要求、再制造产品销售体系要求、再制造产品质量保证要求和安全环保要求等内容。

本文件适用于汽车零部件再制造企业、汽车维修企业、报废汽车回收拆解企业等再制造管理体系的建设，也可作为政府管理部门对汽车零部件再制造企业进行规范与管理的依据。

注：汽车零部件再制造企业无论是否有意向通过认证，都可以应用本文件，以调整或者改进其管理。但是，仅当汽车零部件再制造企业通过第三方认证审核后，方可声称符合本文件。工程机械、冶金、电力、石油化工等其他领域的再制造企业也可参照执行。

## 2 规范性引用文件

下列文件对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 28618	机械产品再制造通用技术要求
GB/T 28619	再制造 术语
GB/T 28679	汽车零部件再制造 装配
GB/T 31208	再制造毛坯质量检验方法
GB/T 32809	再制造 机械产品清洗技术规范
GB/T 32810	再制造 机械产品拆解技术规范
GB/T 35978	再制造 机械产品检验技术导则
GB/T 28675	汽车零部件再制造 拆解
GB/T 28677	汽车零部件再制造 清洗
GB/T 28676	汽车零部件再制造 分类
GB/T 28678	汽车零部件再制造 出厂验收
GB/T 39895	汽车零部件再制造产品 标识规范

## 3 术语和定义

GB/T 28619-2012界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 汽车零部件再制造

对功能性损坏或技术性淘汰等原因不再使用的旧汽车零部件，进行专业化修复或升级改造，使其质量特性和安全环保性能不低于原型新品的过程。

### 3.2

#### 再制造企业

从事再制造产品生产或销售的企业。

### 3.3

#### 汽车零部件再制造企业

以汽车零部件再制造毛坯修复、加工为核心业务，生产汽车零部件再制造产品的企业。

### 3.4

#### 再制造标识

用于辨识再制造产品的标志及说明。

### 3.5

#### 再制造率

企业再制造毛坯经过再制造生产加工，所获得的合格再制造零部件的数量之和、质量之后、价值之和占对应产品总数量、总质量、总价值的百分比。分别称为数量再制造率、质量再制造率、价值再制造率。

### 3.6

#### 换件修理法

在满足再制造要求的前提下，将损伤零件更换为新件的修理方法。

## 4 基本要求

### 4.1 人员

再制造企业应确定并配备所需的人员，并进行持续培训，以有效实施再制造管理体系并运行和控制其过程。

### 4.2 基础设施

再制造企业应确定、提供并维护所需的基础设施，以运行过程，并获得合格产品和服务。宜根据生产范围及生产工艺，改善生产设备的环保性和（或）完善相关环保设施。

注：基础设施可包括：

- a) 建筑物和相关设施；
- b) 再制造毛坯检测鉴定、拆解、清洗及再制造性评估、再制造设计、再制造加工、再制造装配、再制造产品性能检测、售后服务等方面的设备，包括硬件和软件；运输资源；
- c) 信息和通技术。

### 4.3 过程运行环境

再制造企业应确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

再制造企业应建立质量管理体系，宜建立环境管理体系及职业健康安全管理体系，宜通过相应的认证。

#### 4.4 监视和测量资源

4.4.1 当利用监视或测量来验证产品和服务符合要求时，再制造企业应确定并提供确保结果有效和可靠所需的资源。

4.4.2 再制造企业应确保所提供的资源：

- a) 适合所进行的监视和测量活动的类型；
- b) 得到维护，以确保持续适合其用途。

再制造企业应保留适当的形成文件的信息，作为监视和测量资源适合其用途的证据。

#### 4.4.3 测量溯源

对再制造产品的毛坯、半成品和成品进行测量溯源时，或再制造企业认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时，测量设备应：

- a) 对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和（或）检定，当不存在上述标准时，应保留作为校准或（验证）依据的成文信息；
- b) 予以识别，以确定其状态；
- c) 予以保护，防止由于调整、损坏或衰减所导致的校准状态和随后的测量结果的失效。

当发现测量设备不符合预期用途时，再制造企业应确定以往测量结果的有效性是否受到不利影响，必要时应采取适当的措施。

### 5 再制造产品设计和开发要求

5.1 再制造企业应建立、实施和保持适当的设计和开发过程，以确保后续的产品和服务的提供。应结合技术、经济、环境、资源等因素进行再制造性评估，并结合再制造加工要求进行再制造设计。

5.2 再制造性评估应形成产品再制造性结论，再制造性结论应能指导再制造设计。

5.3 再制造企业开展产品再制造生产宜获得原生产企业的授权，以获得相应的技术支持。

5.4 具备再制造产品市场需求预测技术，预测结果应指导再制造产品设计和开发。

5.5 再制造企业应确保设计和开发策划：

- a) 设计和开发活动的性质、持续时间和负责程度；
- b) 所需的过程阶段，包括适用的设计和开发评审；
- c) 所需的设计和开发验证、确认活动；
- d) 设计和开发过程涉及的职责和权限；
- e) 再制造产品和服务的设计和开发所需的内部、外部资源；
- f) 设计和开发过程参与人员之间接口的控制需求；
- g) 对后续产品和服务提供的要求；
- h) 顾客和其他有关相关方所期望的对设计和开发过程的控制水平。

保留满足设计和开发要求所需的成文信息。

5.6 再制造企业应确保设计和开发输入：

- a) 再制造产品的功能要求和性能要求；
- b) 来源于以前类似设计和开发活动的信息；
- c) 法律法规要求；

- d) 再制造企业承诺实施的标准或行业规范；
- e) 由产品和服务性质所导致的潜在的失效后果，进行潜在的失效模式分析或风险分析，提出相应的措施；
- f) 顾客及使用者的需求。与顾客沟通、确保再制造产品和服务要求的确定、评审和更改；
- g) 再制造工艺对安全、环境的影响。

再制造企业应保留有关设计和开发输入的成文信息。

#### 5.7 再制造企业对设计和开发过程的控制：

- a) 规定拟获得的结果；
- b) 实施评审活动，以评价设计和开发的结果满足要求的能力；
- c) 实施验证活动，以确保设计和开发输出满足输入的要求；
- d) 实施确认活动，以确保形成的产品和服务能力满足规定的使用要求或预期用途；
- e) 针对评审、验证和确认过程中确定的问题采取必要措施。

再制造企业应保留这些活动的成文信息。

#### 5.8 再制造企业应确保设计和开发输出：

- a) 满足输入的要求；
- b) 再制造加工工艺要求；
- c) 再制造加工过程的需要；
- d) 再制造加工产品检验要求；
- e) 满足再制造加工所必须的其它要求；
- h) 规定再制造产品和服务特性，这些特性对于逾期目的、安全和正常提供是必需的。

再制造企业应保留有关设计和开发输出的成文信息。

#### 5.9 再制造企业应确保设计和开发更改：

- a) 设计和开发更改；
- b) 评审的结果；
- c) 更改的授权；
- d) 为防止不利影响而采取的措施。

## 6 逆向物流体系要求

6.1 再制造企业应当从具备资质的报废机动车回收拆解企业以及其他合法合规的渠道回收旧汽车零部件用于再制造。汽车整车生产企业宜通过售后服务体系回收旧件用于再制造。

6.2 再制造企业应具备在回收过程中避免造成再制造毛坯损伤的技术能力，并具备再制造毛坯分类管理的相关能力。

6.3 再制造企业应制定旧件回收标准，确保回收旧件具备再制造条件。

6.4 再制造企业应列明本企业实际具备的可鉴定旧件清单、可再制造零部件清单。

6.5 再制造企业应明确拆解的旧件和更新件的进货检验要求，明确其拆解旧件的检验方法和规程，并具备相应检测手段。

6.6 再制造企业应具有旧件存储专用仓库，应建立旧件回收档案信息。

6.7 旧件仓库宜依据规格、型号、状态等进行区域划分。

注：向具备资质的回收拆解企业收购报废汽车发动机、方向机、变速器、前后桥、车架的再制造企业，回收的种类应与本企业再制造零部件类型相一致，应将收购的旧件用于本企业的再制造，未用于本企业再制造的部分，应作为废材料交售给冶炼或破碎企业。

再制造企业不得回收尾气后处理装置进行再制造，回收排放控制关键部件进行再制造的应符合国家排放控制标准要求。

## 7 再制造工艺流程要求

### 7.1 再制造毛坯拆解与清洗

- 7.1.1 具备再制造毛坯的初步检验及鉴定的技术能力，再制造毛坯检验应符合 GB/T 31208 的规定。
- 7.1.2 具备相应的再制造毛坯拆解与清洗的技术能力。
- 7.1.3 具备在拆解与清洗过程中避免造成零部件损伤的技术能力。
- 7.1.4 具备对拆解与清洗过程中产生的废弃物进行处理的技术能力。
- 7.1.5 具备对拆解和（或）清洗后的零部件进行分类、存放的技术能力。
- 7.1.6 其他要求可参照 GB/T 32810、GB/T 32809 的要求执行。

注：在清洗零件时，要防止零件产生腐蚀。对于精密零件，不允许有任何程度的腐蚀。

### 7.2 再制造修复、加工与装配

- 7.2.1 再制造企业应具备制定再制造修复、加工与装配技术工艺规范并形成文件的能力，且应根据修复与加工需求及时更新。
- 7.2.2 再制造企业应具备再制造修复、加工与装配的技术手段和能力。
- 7.2.3 再制造产品在装配前应将零部件清理或清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、砂粒、灰尘和油污等，并符合相应的清洁度要求。
- 7.2.4 再制造企业应根据再制造产品特性及生产工艺的变化，具备完善相关环保和安全生产的技术及设施。
- 7.2.5 再制造企业宜具有独立的再制造产品装配生产线，再制造装配生产线应满足再制造生产要求。
- 7.2.6 其他要求可参照 GB/T 28679 的要求执行。

### 7.3 再制造检验

- 7.3.1 对再制造产品检验应建立检验规范标准及作业指导书。
- 7.3.2 具备检测鉴定旧汽车零部件性能指标的技术手段和能力。
- 7.3.3 具备对拆解和（或）清洗后的零部件的外观质量、内部质量及特殊性能进行检测的技术能力。
- 7.3.4 其他要求可参照 GB/T 35978、GB/T 31208 的要求执行。

注1：再制造企业应宜具备对再制造件进行无损探伤和检测的能力。检验再制造零部件是否存在裂纹、孔隙、高应力集中点等缺陷，并优先采用超声、射线、磁粉、涡流、金属磁记忆等无损检测技术，提高检验质量的准确性和完好率；

注2：密封性检验对承受介质压力并须防渗漏的再制造总成，需在专用设备上进行密封性能检验，应无漏水、漏油、漏气等现象；

注3：用修配法装配的零部件，修整后的主要配合尺寸应符合工艺规定。

## 8 标识和可追溯性要求

- 8.1 再制造企业应为再制造产品建立档案，建立质量信息反馈机制并对其质量信息进行管理。
- 8.2 再制造产品应制定与原型新品相同的召回程序、具体实施方法以及相关的义务和责任。
- 8.3 再制造企业应当建立从原料（再制造毛坯或更新件）至最终再制造产品完整的追溯体系及标识管理。

8.4 当发生产品召回和有可追溯要求时，再制造企业应控制输出的唯一性标识，且应保留所需的形成文件的信息以实现可追溯。

8.5 再制造产品应在显著位置标注再制造企业商标和“再制造产品”标识，并做到永久保持，汽车零部件再制造产品标识中应至少包含：

- a) 汽车零部件再制造产品标志；
- b) 产品中文名称；
- c) 再制造企业名称或注册商标、地址；
- d) 再制造产品序列号；
- e) 再制造产品生产日期；
- f) 再制造产品规格或型号；
- g) 再制造产品执行质量标准；
- h) 产品仅能用于售后维修，不得用于新品装配的说明。

具体可参照 GB/T 39895 的要求执行。

## 9 防护与交付要求

9.1 再制造企业应在生产和服务提供期间对输出进行必要防护，以确保符合要求。

9.2 再制造企业应满足与产品和服务相关的交付后活动的要求。在确定所要求的交付后活动的覆盖范围和程度时，再制造企业应考虑：

- a) 法律法规要求；
- b) 与产品和服务相关的潜在不期望的后果；
- c) 产品和服务的性质、用途和预期寿命；
- d) 顾客要求；
- e) 顾客反馈。

注：交付后活动可能包括保证条款所规定的相关活动，诸如合同规定的维护服务，以及回收或最终报废处置等附加服务等。

## 10 再制造产品销售体系要求

10.1 具备再制造产品市场需求预测技术，预测结果应指导销售计划的制定。

10.2 再制造企业应提供再制造产品的质量合格证明、质量保证信息和售后质量保修手册。

10.3 建立产品售后技术服务体系，包括产品故障诊断、故障维修、质量信息反馈、质量问题追溯等技术。

10.4 应按照国家相关规定，在自身或原授权方的售后体系或指定机构销售再制造产品。再制造企业应对再制造产品实行联单管理，记录再制造产品销售信息或信息软件系统进行管理。

10.5 应当建立完整的销售和售后服务体系，包括人员培训、销售和售后服务网络建设、维修服务提供、备件提供、索赔处理、信息反馈、客户管理等内容。

## 11 再制造产品质量保证要求

11.1 再制造企业应保证所生产销售的再制造产品具备与原型新品同样的质量特性。

11.2 再制造企业应为再制造产品提供不低于原型新品的售后质量保修证明。

11.3 再制造企业应主动配合有关部门依法开展的专项核查或监督检查,并按照要求对存在的问题及时整改到位。

11.4 再制造企业发现其再制造产品存在安全隐患,可能对人体健康和生命安全造成损害的,应当按照国家相关法律法规规定,向社会公布有关信息,通知销售者停止销售,告知消费者停止使用,主动召回产品。

11.5 汽车零部件再制造企业管理体系建设可参照附录 A。

## 12 安全环保要求

12.1 再制造企业应具备适应相关再制造产品的环保设施设备,并达到国家相关要求。

12.2 再制造企业的基础设施应满足安全、环保要求。

12.3 再制造企业应按照国家有关要求对再制造过程中产生的废液、废弃物、危险品、危险废物等进行有效的处理,避免对环境造成污染和人员伤害。

12.4 再制造企业应当遵守环境保护法律、法规和强制性标准,建立固体废物管理台账,如实记录再制造过程中产生废物的种类、数量、流向、贮存、利用和处置等信息,按照国家有关规定贮存、转移、利用、处置固体废物。

12.5 现场应做到 5S 管理。

12.6 再制造地应设有必要的降噪、防尘、通风、防渗等设施,操作人员应进行必要的劳动保护,应具备完善的安全保障体系和应急设施。

12.7 再制造生产流程还应符合国家和地方的其他法律法规和相关要求。

## 附 录 A

## 附 录 B（资料性附录）

## 附 录 C 汽车零部件再制造企业管理体系规范内容

附表 A.1 汽车零部件再制造企业管理体系规范内容

序号	项目	规范内容
1	再制造资源保障	人员：组织应确定并配备所需的人员，以有效实施质量管理体系并运行和控制其过程。
		基础设施：组织应确定、提供并维护所需的基础设施，以运行过程并获得合格产品和服务。宜根据生产范围及生产工艺，改善生产设备的环保性和（或）完善相关环保设施。
		过程运行环境：组织应确定、提供并维护所需的环境，以运行过程并获得合格产品和服务。
		监视和测量资源应满足再制造生产要求。
2	再制造产品和服务的设计和开发	汽车零部件再制造企业应建立、实施和保持适当的设计和开发过程，以确保后续的产品和服务的提供。
		应结合技术、经济、环境、资源等因素对再制造毛坯及（或）其零部件进行再制造性评估，并结合再制造加工要求进行再制造设计。
		再制造性评估应形成产品再制造性结论，再制造性结论应能指导再制造设计。
		再制造企业开展产品再制造生产宜获得原生产企业的授权，以获得相应的技术支持。
3	旧件回收及存储	企业应建立完善的回收体系，并具备再制造毛坯分类管理的相关能力。
		有旧件存储专用仓库，应建立旧件回收档案信息（回收登记台账，卡物应一致）。
		存储应满足安全、环保要求（不对零部件造成损伤、不对环境造成伤害、不存在安全隐患）。
		仓库区域划分应合理（宜依据规格、型号、状态等进行区分）。
		现场做到 5S 管理，应有标识等。
4	毛坯拆解与清洗	拆解能够满足拆解需要并具备无损拆解的主要手段。
		应有工艺技术文件，文件应受控，技术文件应能满足拆解过程要求，应有拆解清单，清单记录应完整。
		拆解应符合环保要求的指标，从安全和环保角度确保再制造拆解过程的安全性及环保性。
5	再制造修复、加工与装配	再制造产品应受控，并达到新品质量的重要指标。
		应具有表面修复技术工艺及要求，表面修复件质量检测标准（包括但不限于：自动化表面修复技术设备及工艺，纳米表面修复技术设备及工艺，电刷镀修复设备及工艺规范，热喷涂修复设备及工艺规范，焊修设备及工艺规范，激光修复设备及工艺规范，粘涂修复设备及工艺规范，表面改性设备及工艺规范，表面修复区废弃物环保处理措施等）。

附表 A.1 再制造企业管理体系规范内容（续）

序号	项目	规范内容
5	再制造修复、加工与装配	应进行装配质量检测，装配质量检测应满足再制造产品设计要求。
		应具有装配生产跟单并进行记录，具有再制造装配工艺技术文件，装配工艺完善、装配文件及技术要求受控，再制造装配工艺技术文件应能够满足生产要求。
6	再制造产品质量检验	具有再制造产品质量检测标准，再制造产品工艺技术规范满足再制造生产要求，再制造产品达到原型新品质量要求。
		应对检验后的零部件进行分类，区分直接使用件、可再制造件及弃用件，并做好标识与记录，分类存放。
7	标识和可追溯性	企业应当为再制造产品建立档案，建立质量信息反馈机制并对其质量信息进行管理。
		再制造产品应制定与原型新品相同的召回程序、具体实施方法以及相关的义务和责任。
		应当建立从原料（再制造毛坯或更新件）至最终再制造产品完整的追溯体系。
		当发生产品召回和有可追溯要求时，组织应控制输出的唯一性标识，且应保留所需的形成文件的信息以实现可追溯。
8	防护与交付	再制造企业应在生产和服务提供期间对输出进行必要防护，以确保符合要求。
		应按照国家有关要求对拆解与清洗过程中产生的废液、废弃物、危险品、危险废物等进行有效的处理，避免对环境造成污染和人员伤害。 注：防护可包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输或运输以及保护。
		再制造企业应对再制造产品应提供与原型新品相同的质保承诺和售后服务。
9	再制造产品销售体系	具备再制造产品市场需求预测技术，预测结果应指导再制造生产计划和（或）销售计划的制定。
		应按照国家相关规定，在自身或原授权方的售后体系或指定机构销售再制造产品，并将销售网点向社会进行公告。
		再制造企业应对再制造产品实行联单管理，记录再制造产品销售信息。
		应当建立完整的销售和售后服务体系，包括人员培训、销售和售后服务网络建设、维修服务提供、备件提供、索赔处理、信息反馈、客户管理等内容。
		再制造企业应对再制造产品应提供与原型新品相同的质保承诺和售后服务。
10	安全环保要求	应具备适应相关再制造产品的环保设施设备，并达到国家相关要求。
		再制造过程产生的废液、废渣等废弃物应按照国家法律法规的要求进行无害化环保处理。
		再制造地应设有必要的降噪、防尘、通风、防渗等设施，操作人员应进行必要的劳动保护，应具备完善的安全保障体系和应急设施。
		再制造生产流程还应符合国家和地方的其他法律法规和相关要求。

---