

T/SZEIA

深圳市电子行业协会团体标准

T/SZEIA 004-2022

电子产品翻新质量管理要求

Quality management requirements for electronics refurbishment

(征求意见稿)

2022年X月X日 发布

2022年X月X日 实施

深圳市电子行业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写给出的规则起草。

本标准由深圳市电子行业协会（SZEIA）提出并归口。

本标准起草单位：上海万物新生环保科技集团有限公司、深圳市赛格集团有限公司、深电资源创新产业（深圳）有限公司、深圳绿清源环保技术有限公司。

本标准主要起草人：郑宝用、宫正军、韩星凯、林祥峰、李军、李珂。

电子产品翻新质量管理要求

1 范围

本标准规定了电子产品翻新质量管理要求。

本标准适用于进行电子产品翻新的各类组织。

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/T19000-2008 质量管理体系 基础和术语

GB/T19001-2008 质量管理体系 要求

T/SZEIA001-2022 电子产品翻新 术语

3 术语和定义

T/SZEIA 001-2022 界定的术语和定义适用于本文件。

3.1 翻新组织 refurbishment industry organization

从事电子产品翻新产业的各类组织,包括企业、团体、商户以及上述组织的联合体等形式。

3.2 翻新操作 refurbishment operations

对可翻新电子产品或可翻新件进行维修、组装、加工的过程。

3.3 质量管理体系 quality management system

为实现翻新组织质量目标,翻新组织需建立完善的质量管理体系,并通过过质量管理体系认证,取得认证证书。在体系中规定各部门的职责,并对各部门的

执行情况予以监督，并督促改善。

3.4 测试 test

测试是指对产品所进行的一系列功能测试。翻新产品必须通过每一项功能测试，方可被判定为合格产品。

3.5 检验 inspect

翻新组织在进料时，在生产过程中，在出货时，均需按文件所要求或客户认可的抽样比例，对原物料，在制品，完成品进行品质检验，包括但不限于功能，外观的检验。

4 总则

4.1 电子产品翻新组织应按照 GB/T19001-2008 质量管理体系要求建立质量管理体系。

4.2 翻新质量管理应体现翻新产品的质量特性不低于原型新品的要求。

5 质量管理要求

5.1 基本要求

5.1.1 翻新组织所确定的质量方针应体现加快发展循环经济，建设资源节约型社会和环境友好型社会的宗旨。

5.1.2 翻新组织应掌握或具有相关的电子产品翻新知识、翻新相关法律法规的知识，以及质量管理实际操作的能力。

5.1.3 翻新组织的质量目标应体现翻新产品的质量特性要求。

5.1.4 翻新组织应具备必要的质量检验方法。

5.1.5 翻新组织在编制翻新检验规程时，对安全、环保、节能等方面的法规符合性，顾客特殊要求、翻新产品专项检测项目要求应当特别关注。

5.1.6 翻新组织应熟悉掌握并履行翻新产品从零部件检验、过程检验到成品检验

的要求。

5.2 废旧电子产品回收过程质量管理要求

5.2.1 翻新组织应具有规范的废旧电子产品供应体系,并按照相关规定对供应商进行评价。

5.2.2 废旧电子产品在回收过程中应做必要的防护,避免在回收过程中产生损坏。

5.2.3 回收后应对废旧电子产品进行检验,符合翻新要求的可以用于翻新操作。

5.3 翻新产品拆解、清理过程质量管理要求

5.3.1 翻新组织应具备电子产品产品的拆解、清理等方面的场地、装备和能力。

5.3.2 翻新组织应针对不同不同产品的拆解、清理过程进行工艺设计。

5.3.3 翻新组织应具有在拆解、清理过程中避免对产品及零部件造成损伤的保证措施。

5.3.4 翻新组织应制定拆解旧件的检验方法和检验规程,以区分直接使用件、可翻新件和弃用件。

5.4 翻新操作过程质量管理要求

5.4.1 翻新组织应具备相应的翻新场地、设备、能力及检测方法。

5.4.2 翻新组织应掌握翻新产品的相关工艺规范,能运用相关规范从事翻新产品工艺设计及质量设计。

5.4.3 翻新组织在进行产品工艺设计及质量设计过程中,应组织相关部门对设计方案进行评审,以确保设计方案的可行性。

5.4.4 翻新组织对翻新操作过程(工艺)设计更改应进行试验确认,确保翻新产品的质量特性符合要求。

5.4.5 翻新组织在翻新操作过程中应开展过程控制,并根据不同的加工操作对象建立关键质量控制点。

5.4.6 翻新组织在安排生产计划时,宜合理采用成组技术,以提高翻新加工过程

质量控制的效率。

5.4.7 翻新组织应对翻新操作过程中出现的质量问题进行收集、记录,并反馈给相关部门,结合评审以便改进设计方案。

5.5 翻新装配过程质量管理要求

5.5.1 翻新组织应具备翻新装配的场地、装备和能力。

5.5.2 翻新组织在装配过程中应记录翻新产品中的翻新件及更新件,以便翻新组织开展质量追溯及质量改进工作。

5.5.3 翻新组织应制定更新件的检验要求。

5.6 翻新产品质量管理要求

5.6.1 翻新组织应具备翻新产品的主要功能、性能的检验测试能力。

5.6.2 翻新组织在控制计划中对翻新产品的性能检验项目应不低于原型新品的要求规定例行检验和试验的频次。

5.6.3 翻新组织应主动向消费者说明产品为翻新产品,并提供翻新产品的质量合格证明和售后质量保修证明。

5.7 其他要求

5.7.1 翻新组织应当建立从更新件供方至最终翻新产品出厂前完整的产品追溯体系,当产品质量发生问题时,应能迅速查明原因,并采取对应措施。

5.7.2 翻新组织应制定相关程序,主动、准确、及时收集翻新产品的质量信息,并根据各种反馈信息完善和提高翻新产品设计、工艺开发和翻新生产的能力,逐步提高产品可靠性等质量指标。

5.7.3 翻新组织应策划内部审核过程,至少一年进行一次。审核应包括翻新产品审核、翻新过程审核(工艺审核)和体系审核。

参 考 文 献

- [1] GB/T 31207-2014 机械产品再制造质量管理要求