

团 体 标 准

T/CCOEA 11—2025

用于再制造的废旧静电成像鼓粉盒 回收、包装、运输和贮存技术规范

Technical specification for collection, packaging, transport and storage of
used toner cartridge for remanufacturing

(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。

202X-00-00 发布

202X-00-00 实施

中国文化办公设备制造行业协会 发布

目 次

前 言	II
引 言	III
1 范围	4
2 规范性引用文件	4
3 术语和定义	4
4 废旧静电成像鼓粉盒理化属性界定	5
5 要求	5
6 废旧鼓粉盒回收品的验收	7
附录 A（资料性）废旧静电成像鼓粉盒发货登记与运输联单	8
参考文献	9

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。

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专利的责任。

本文件由中国文化办公设备制造行业协会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

声明：本文件的知识产权归属于中国文化办公设备制造行业协会，未经中国文化办公设备制造行业协会同意，不得印刷、销售。任何组织、个人使用本文件开展认证、检测等活动应经中国文化办公设备制造行业协会批准授权。

引言

再制造（Remanufacturing）是对废旧产品进行专业化修复或升级改造，使其质量特性，包括产品功能、技术性能、环境友好性和经济性不低于原型新品水平的制造过程。再制造面向产品生命周期末端，以废旧产品资源利用率最大化、再制造产品性能最优化、生产资源消耗最低化和环境污染最小化为目标，打通“资源--产品--废弃--再制造--资源化”产业循环的链条，构筑节能、环保和可持续发展的绿色工业模式。

办公设备再制造包括办公设备整机再制造和办公耗材与配件再制造。办公设备再制造模式与传统的新产品制造模式相比具有明显的优势，可降低对金属和石油产品等资源的依赖，还可降低环境负担，例如节材、节能、减排和产品高值化等。办公设备再制造还与我国绿色发展战略和打造制造强国的战略部署高度契合，是制造业转型升级的重要方向，也可助力我国实现“双碳目标”。

在日常生活和生产实践中，处置处理废弃/旧办公设备依次有三种途径：再使用、再制造和资源化再利用（拆解）。因此采取不同方式管理废旧办公设备的民间再利用、工业化再制造和资源化再利用（电子垃圾拆解）的重要性和必要性日益凸显。本文件的贡献在于，第一在识别废旧办公设备整机和零部件物理和化学成分的基础上确定了其不具（含）有危险物；第二对于在国内回收的作为再制造原材料的废旧办公设备整机的回收、回收物的包装、运输和贮存四个方面做出了技术规范，填补了国内标准的空白。

我国办公设备再制造始于二十世纪九十年代中期，现已形成了一定的产业规模。在标准化研究方面，先后出台了《废旧复印机、打印机和速印机再制造通用规范》（GB/T 34868—2017）、《废旧办公耗材与配件再制造通用规范》（GB/T 42152—2022），以及一些团体标准。这些标准化文件与再制造领域的国家标准相适应，为完善办公设备再制造标准化体系，推动办公设备再制造行业规范发展发挥了积极的作用。

我国拥有全球最多的办公设备生产企业，也是全球最有潜力的市场之一，因此每年新机器的生产量和旧机器的废弃量都很大，实现废旧办公设备变废为宝应成为全行业共同努力的目标。

中国文化办公设备制造行业协会制定的有关办公设备再制造的团体标准（T/CCOEA）有：

——用于再制造的废旧办公设备整机回收、包装、运输和贮存技术规范（T/CCOEA 10—2025）

产品再制造对象：静电成像设备：静电复印机、激光打印机、数字式（静电）多功能一体机；喷墨成像设备：数字式（喷墨）多功能一体机；模板成像设备：数字式一体化速印机；热成像设备：暂未列；针式打印设备：针式宽行打印机（大幅面）。

——用于再制造的废旧静电成像鼓粉盒回收、包装、运输和贮存技术规范（T/CCOEA 11—2025）

产品再制造对象：废旧静电成像鼓粉盒、废旧墨粉盒、废旧粉盒/仓。

——用于再制造的废旧喷墨墨盒回收、包装、运输和贮存技术规范（T/CCOEA 12—2025）

产品再制造对象：废旧喷墨墨盒、废旧喷墨墨盒组件。

——办公设备再制造技术规范 废旧静电成像整机进货检验（T/CCOEA 7—2023）

产品再制造对象：静电成像设备；静电复印机、数字式（静电）多功能一体机。

中国机械工业联合会制定的有关办公设备再制造团体标准（T/CMIF）有：

——复印机再制造过程规范（T/CMIF 186—2023）

用于再制造的废旧静电成像鼓粉盒 回收、包装、运输和贮存技术规范

1 范围

本文件规定了办公耗材与配件再制造活动中，用于静电成像鼓粉盒再制造的废旧静电成像鼓粉盒、废旧墨粉盒和废旧废粉（收集）盒理化属性的界定，以及回收、回收物的包装、运输和贮存的技术要求，描述了对应的证实方法。

本文件适用于静电成像鼓粉盒再制造企业 and 与废旧鼓粉盒、废旧墨粉盒和废旧废粉（收集）盒回收、回收物的包装、运输和贮存业务有关的企业和经营者的管理，以及第三方检验机构和其他外部机构对废旧鼓粉盒回收、回收物的包装、运输和贮存业务的检验和监管。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 18455 包装回收标志

GB 18599 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

办公耗材与配件 office consumables and spare parts, consumptive material

与办公设备配套使用的消耗性材料、辅助材料、机器正常工作时需要定期更换的零部件和元器件，以及维修用零部件的统称。

3.2

废旧鼓粉盒 used toner cartridge

废弃的或使用过的静电成像设备，包括但不限于激光打印机、静电复印机、数字式（静电）多功能一体机等产品，配套使用的静电成像鼓粉盒、墨粉盒和废粉（收集）盒。

3.3

回收 take-back

以资源循环利用为目的，对废旧鼓粉盒进行收集和贮存的活动。

[来源：GB/T 29769—2013, 3.11, 有修改]

3.4

收集 collection

对废旧鼓粉盒进行聚集、分类和整理的活动。

[来源：GB/T 29769—2013, 3.20, 有修改]

3.5

包装 packaging

基于保护环境和方便贮存运输等要求，对用于再制造的废旧鼓粉盒封装用品、填充物和辅助物的总称。

3.6

贮存 storage

为收集、运输、拆解、回收利用和处置的目的，在符合要求的特定场所暂时存放废旧鼓粉盒的活动。

[来源：GB/T 29769—2013，3.30，有修改]

4 废旧鼓粉盒废物属性的界定

根据《国家危险废物名录（2024年版）》和判定规则，作为再制造原材料的废旧鼓粉盒（含废旧静电成像鼓粉盒、废旧墨粉盒和废旧废粉（收集）盒）及零件和耗材均不具有毒性、腐蚀性、易燃性、反应性、感染性等危险特性。

5 要求

5.1 回收和收集

5.1.1 回收渠道

鼓粉盒再制造企业宜自行建立满足有关规范和标准要求的废旧鼓粉盒回收网点和渠道，亦可选择从事废旧鼓粉盒回收业务的企业和个体工商户（简称回收经营者），并建立相对稳定的回收渠道。

5.1.2 回收场地

废旧鼓粉盒回收经营者应具有固定的存放场所并合理布局，包括但不限于废旧鼓粉盒的分拣区、检测区、仓储区和特殊要求区等。

5.1.3 物流管理

5.1.3.1 废旧鼓粉盒回收经营者应制定相关的物流管理文件，包括不限于订单管理、运输、分拣、出入库、贮存等，并按文件要求对物流过程进行管理。

5.1.3.2 在废旧鼓粉盒运往再制造企业前，回收经营者应根据鼓粉盒再制造的要求进行分类和分拣、适当整理、包装、加贴标志和标识。

5.1.3.3 经过分拣，不能用于再制造的废鼓粉盒和零件应交由有废电器电子产品处理资质的企业进行处理。在处理前应根据 GB 18599 的要求按照一般固体废物贮存和保管。

5.1.3.4 不能用于再制造的散落的墨粉和沾染了墨粉的零部件属于特征污染物，应及时收集，进行专业化处理，或交给有资质的企业处理。

5.1.4 回收记录管理

5.1.4.1 废旧鼓粉盒回收经营者应建立回收记录，及时、准确、完整地记录废旧鼓粉盒回收和物流的各个环节，保证信息可溯源。

5.1.4.2 记录保存不应少于 3 年。

5.1.5 回收信息管理

5.1.5.1 废旧鼓粉盒回收经营者应对回收信息进行管理。信息管理系统应具有服务、管理、信息采集等功能，提供公众服务电话、微信公众号或应用程序（APP）等服务通道，并应在规定的时间内处理客户投诉，及时将处理结果和纠正措施反馈给客户。

5.1.5.2 废旧鼓粉盒回收经营者宜公开回收网点、回收产品品类等信息，并定期更新。

5.2 回收物的包装与标识

5.2.1 包装物材料

- 5.2.1.1 废旧鼓粉盒以再制造为目的进行运输和贮存时应选择不会发生破损、外溢或散落的包装物。
- 5.2.1.2 废旧鼓粉盒的包装宜采用双层包装方式。内层包装物宜选择具有防泄漏功能的塑料薄膜材料等，外层包装物宜选择纸箱、塑料箱等便于再次回收和多次利用的材料。

5.2.2 包装标识标志

废旧鼓粉盒以再制造为目的运输和贮存时，包装物的明显部位应有“（用于再制造废）旧鼓粉盒”的标识。包装物的标识应符合 GB/T 18455 的要求。

5.2.3 包装物的回收处理

再制造企业在废旧鼓粉盒进入工厂后，应承担回收和处理处置废旧鼓粉盒包装物的全部责任。应对塑料薄膜、塑料袋、纸箱、木箱、打包带、金属件等所有包装物进行分类，妥善保管。

再制造企业宜最大限度地再利用各种包装物和包装材料，或交给有资质的企业处理处置。

5.3 运输

5.3.1 建立联单制度

废旧鼓粉盒在运往再制造工厂前，再制造企业应与发货单位（自建回收网点和渠道、回收经营者）、承运单位等，与运输过程相关的各方建立联单制度。

废旧鼓粉盒发货登记和运输联单的基本内容参见表A.1。

5.3.2 装载和卸载

废旧鼓粉盒装运或卸载时应使用确保不损伤鼓粉盒外包装的专用装卸设备，例如叉车等。

5.3.3 运输防护措施

废旧鼓粉盒运输过程中，装载车辆应设置防雨淋、防渗漏、防扬散和防掉落的措施。

5.3.4 运输过程监控

废旧鼓粉盒运输途中严禁拆开任何层次的包装，或做任何形式的拆解和处理。

废旧鼓粉盒运输过程中宜使用北斗卫星导航系统（BDS）、全球定位系统（GPS）、地理信息系统（GIS）等监控整个运输过程。

5.4 贮存

5.4.1 贮存场所

5.4.1.1 废旧鼓粉盒贮存设施应符合 GB 18599 的规定。

5.4.1.2 废旧鼓粉盒贮存场所应设有专门的防火措施，场所内严禁烟火。

5.4.1.3 废旧鼓粉盒贮存场所应铺设防渗水泥硬化地面，具备排水和排污（收集）系统；应设置防盗窃、防扬散、防流失、防渗漏，以及其它防止污染环境的措施。

5.4.2 存放与标识

废旧鼓粉盒宜根据不同型号分类存放。每个存放区宜在显要位置设立标识，标明其品牌、型号、种类、名称或编号。

6 废旧鼓粉盒回收品的验收

6.1 验收与记录

再制造企业宜对废旧鼓粉盒实施进货检验，并记录检验结果。记录保存不应少于3年。

6.2 验收发现问题处理

再制造企业在废旧鼓粉盒进货检验中或贮存过程中，如发现包装损坏等情况，宜以文字和照相方式记录。记录保存不应少于 3 年。

再制造企业宜针对包装损坏等情况联系发货单位和运输单位，分析发生问题的原因，提出整改措施和预防措施。

6.3 评价与改进

再制造企业宜根据管理体系要求，对用于再制造的废旧鼓粉盒的分类、整理、包装、标识和物流过程等开展定期管理评价。评价结果宜作为企业管理和再制造质量管理的输入。

评价可采取自评或第三方机构评价的方式。

附录 A

(资料性)

废旧鼓粉盒发货登记与运输联单

表A.1给出了废旧鼓粉盒发货登记和运输联单的基本内容。

表 A.1 废旧鼓粉盒发货登记和运输联单的基本内容

以下发货单位填写					
发货单位名称				发货日期	年 月 日
货品名称				批次编号	
货品重量 (kg)		货品数量 (箱)		发货人电话	
单位电话		负责人签字		发货人签字	
以下承运单位填写					
承运单位名称				收货日期	年 月 日
货品名称				批次编号	
货品重量 (kg)		货品数量 (箱)		核对记录	
运输工具		车牌号		防雨淋设施	
出发地点		出发时间		到达时间	
承运单位电话				承运人电话	
负责人签字				承运人签字	
以下收货单位填写					
发货单位名称				发货日期	年 月 日
货品名称				批次编号	
货品重量 (kg)		货品数量 (箱)		核对记录	
卸货地点		卸货时间		收货人电话	
收货单位电话		负责人签字		收货人签字	

参 考 文 献

- [1] GB/T 4734—2017 国民经济行业分类
 - [2] GB 18597—2023 危险废物贮存污染控制标准
 - [3] GB/T 23685—2009 废电器电子产品回收利用通用技术要求
 - [4] GB/T 29244—2024 网络安全技术 办公设备安全规范
 - [5] GB/T 29769—2013 废弃电子电气设备回收利用 术语
 - [6] GB/T 42152—2022 废旧办公耗材与配件再制造通用规范
 - [7] T/CCOEA 7—2023 办公设备再制造技术规范 第2部分：废旧静电成像整机进货检验
 - [8] T/CRRA 1315—2024 废旧电器电子产品逆向物流服务规范
-