

中华人民共和国交通运输行业标准

JT/TXXXX—XXXX

商品车多式联运滚装操作规程

Specification of Ro-Ro Operating for Multimodal Transportation of
Commodity Vehicle

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中华人民共和国交通运输部发布

目 次

目 次	I
前 言	II
商品车多式联运滚装操作规程	1
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般要求	错误！未定义书签。
5 装卸驾驶	错误！未定义书签。
6 驻车停放	错误！未定义书签。
7 检查交接	5

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由交通运输部综合标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：上海海通国际汽车码头有限公司、上海海通国际汽车物流有限公司、上海国际港务（集团）股份有限公司、交通运输部科学研究院。

本标准主要起草人：陈舸、邹鹰、李梅、徐阳、闻君、凌强、魏加健、顾成城、王秋晨。

商品车多式联运滚装操作规程

1 范围

本标准规定了商品车多式联运滚装作业过程中的人员、环境等一般要求以及作业准备、装卸作业和检查交接等作业要求。

本标准适用于商品车通过海江、海铁、海路等多式联运方式下的滚装装卸和交接服务过程。

2 规范性引用文件

下列标准对于本文件的应用是必不可少的。凡是注明日期的引用文件，仅所注明日期的版本适用于本文件。凡是不注明日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 7258 机动车运行安全技术条件

GB/T 28399-2012 商品车辆滚装专用码头滚装作业安全操作规程

GB/T 31152-2014 汽车物流术语

WB/T 1021 乘用车运输服务规范

WB/T 1032 商用车运输服务规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

商品车 commodity vehicle

由汽车厂商生产出的符合机动车安全技术条件（见 GB 7258）且在销售流通过程中的车辆，以下简称车辆。

3.2

多式联运 multimodal transport

联运经营者受托运人、收货人或旅客的委托，为委托人实现两种或两种以上运输方式的全程运输，以及提供相关运输物流辅助服务的活动。

3.3

滚装 Ro-Ro

货物经由跳板在场地与运载工具之间通过其自身的车轮或其他滚动行驶系统进行装卸的作业方式。

3.4

交接 handover

商品车任何一次在托运人、发货人、承运人、收货人以及其他保管人之间互相移交车辆的过程。

3.5

交车方 deliverer

商品车交接时实施交付的一方或其当事人。

3.6

接车方 receiver

商品车交接时实施接收交接的一方或其当事人。

3.7

车辆质损 damage of vehicle

车辆的质量缺陷、损坏、缺失及出现非要求的部件等。

3.8

车辆识别代码 vehicle identification number (VIN)

为了识别某一车辆，由车辆制造厂为该车辆指定的一组字码。

[GB 16735-2004, 定义 3.1]

4 一般要求

4.1 人员要求

4.1.1 作业人员应进行培训，并通过考核后方能上岗作业。

4.1.2 作业人员应穿着洁净、统一且具有反光功能的工作服和平底的工作鞋。

4.2 作业人员不应佩戴硬顶安全帽进入驾驶室。环境要求

4.2.1 车辆的作业路线应选择坚实和平坦的道路，避免行驶过程中砂石等异物溅碰车辆。

4.2.2 道路的纵坡角度不应大于 10°，纵坡角度 7° 以上的坡道应设置 3° 以下的缓坡。

4.2.3 道路中 100cm 间范围内的两点的断面落差不应大于 6cm。

4.2.4 车辆的检查应在照度 30lux 以上的条件下进行。

4.2.5 区域狭小无法进行检查时，交接双方应指定便于检查交接的区域。

5 作业要求

5.1 作业准备

5.1.1 装卸作业前，交车方应将商品车的数量、规格和已有质损情况等运输信息告知装卸方和接收方。

5.1.2 交接双方的作业人员应明确装卸商品车的外形尺寸，停放位置和作业环境。

5.1.3 交接双方应在装卸前确认装卸作业和检查交接的要求

5.1.4 商品车装载的燃油应不少于 5l，且不多于 1/4 箱。

5.2 装卸作业

5.2.1 作业人员应按照交接双方指定的路线、顺序和位置装卸车辆，不应超限通行。

5.2.2 驾驶员上车前应检查待装卸商品车的运输标识（见资料性附录 A），确认目的地或中转地与作业要求一致。

5.2.3 驾驶员应从车辆驾驶室侧车门进入车内，不应打开其他位置的车厢门，不应移除车身上的封条，不应打开封条封签的部位。

5.2.4 驾驶商品车前应收起两侧后视镜，电动后视镜不应用手扳动。

5.2.5 商品车装卸作业过程中的道路行驶速度应不超过 35km/h。

5.2.6 驾驶员完成积载与停放后，应在离开车辆前检查确认：

- a) 全部电器、门窗已关闭。
- b) 启动驻车制动，手动挡车辆置于一档，自动挡车辆置于驻车档。
- c) 坐垫套恢复整齐，驾驶位退至底部。

5.2.7 运输时，钥匙应摆放在车辆驾驶室侧的门箱中；场地停放时，应收起钥匙并将车门落锁。

5.2.8 作业人员不应使用与装卸和检查交接无关的车载设备。

5.2.9 作业过程中，人员不应进行如下动作：

- a) 依靠、站立等非作业要求方式接触车身上；
- b) 在车内和车边饮食、抽烟或在车内停留休息；
- c) 在车身上放置物品；
- d) 在车身上涂写，黏贴或拆除标签；
- e) 移除保护材料（如车衣、座套护垫）。

5.2.10 装卸人员应使用专用交通车进行人员运输时，不应使用商品车作为交通和运输工具。

5.2.11 不应使用商品车拖曳和顶推其他车辆。

5.3 积载与停放

5.3.1 公路运输时，商品车积载停放应保持前后 10cm 以上的间距。

5.3.2 海运时，商品车积载停放间距应按照 GB/T 28399 的相关要求。

5.3.3 铁路运输时，商品车积载停放应保持前后 15cm 以上的间距。

5.3.4 内河运输时，商品车积载停放应按照表 1 要求进行停放。

表1 车辆停放间距要求

运输类型	间距 (cm)			
	车辆间		舱壁或其他货物	
	前后	左右	驾驶室侧	非驾驶室侧
江运	15	10	50	10

5.3.5 在坡道上积载车辆时，应优先停放自动挡车辆，避免停放手动挡车辆。

5.3.6 商品车进入堆场、仓库长期停放时，应按照表 2 的要求停放保持间距：

表2 车辆长期停放间距要求

车型	间距/cm	
	前后	左右
乘用车	≥40	≥50
商用车	≥40	≥100

5.3.7 商品车进入码头前沿、交接检查区和待装卸区临时停放时，应按照表 3 的要求保持间距：

表3 车辆临时停放间距要求

车型	间距/cm	
	前后	左右
乘用车	≥60	≥60
商用车	≥150	≥100

5.4 绑扎系固

5.4.1 应使用纤维质的绑扎材料进行绑扎。

5.4.2 人员应确定车辆完全制动驻车并熄火后再开始绑扎。

5.4.3 对铝制轮毂绑扎时，应当使用绑扎辅带，避免损坏轮毂。

5.4.4 绑扎材料不应接触到车身其他部件，绑扎材料之间不应互相交叉打结。

5.4.5 完成绑扎后应检查绑扎是否收紧、牢固。

5.4.6 轮挡在放置和移除时应避免碰触轮胎以外的车身。

5.4.7 拆除绑扎时，应避免碰触车身漆面。

5.5 检查交接

5.5.1 车辆交接前，接车方应通过目视的方法运输商品车的进行检查。

5.5.2 检查时交车方应在场对接车方的检查结果进行确认。

5.5.3 检查的内容包括：

- a) 商品车的表面外观；
- b) 车厢门的封签；
- c) 其他与托运人特别约定的内容。

5.5.4 装卸方与接车方相同时，应在装卸前完成车辆的检查；装卸方与交车方相同时，接车方应在装卸后完成车辆的检查。

5.5.5 商品车的检查应选择空间充足的区域保障作业人员与车身保持 1m 的视距。如作业区域狭小，交接方应指定就近的检查区域。

5.5.6 接车方检查发现车辆质损时，应与交车方确认后，对商品车的识别代码、商品车的质损部件名称与质损类型进行记录，形成交接记录。

5.5.7 接车方不应对无运输信息的商品车进行接收，不应对无质损记录的质损商品车进行接收。

5.5.8 装卸作业结束后，交接双方应对该装卸批次的车辆数量和交接检查的质损情况记录，并进行签字确认。

附录 A
(资料性附录)

商品车运输标识示例

表 A.1 商品车运输标识

航次/车次 (Voyage No.)			
托运人 (Shipper)		收货人 (Consignee)	
承运人 (Carrier)		品牌名称 (Brand Name)	
参考号 (Reference No.)		件数编号 (Serial number)	
车辆识别代码 (VIN)			
启运地 (Depature)		目的地 (Destination)	
尺寸 (Dimensions)		重量 (Weight)	
条码 (Bar Code)			

附 录 B
(资料性附录)
商品车运输质损类型描素

商品车运输质损类型解析见表 B. 1。

表 B. 1 商品车运输质损类型表

01	擦痕	任何材质面有轻微伤及表面的痕迹 (对钣金: 未伤到底漆, 未变形)		11	破碎	玻璃、镜面破碎	
02	刮痕	除了玻璃外任何材质面有伤及表面的痕迹 (对钣金: 伤到底漆, 但未变形)		12	弯折	条形物件产生不能恢复的弯折	
03	割痕	任何材质面有较严重伤及表面的痕迹 (对钣金: 伤到钣金, 但未变形)		13	松动	零部件松动	
04	凹痕 (表面无损)	任何材质面产生凹坑, 表面无损 (对钣金: 表面漆丝未损伤)		14	损坏	功能丧失	
05	凹痕 (表面受损)	任何材质面产生凹坑, 表面受损 (对钣金: 表面漆丝受损伤)		15	遗失	车辆零部件以及备胎、工具箱、钥匙、合格证等随车附件遗失	
06	凿槽	任何材质面有严重伤及表面的痕迹 (对钣金: 伤到钣金, 产生局部变形)		16	内部沾污	车厢内部、行李箱内部任何部位和附件脏	
07	刺破	任何材质面被穿透		17	色差	某部分颜色与周边颜色差异, 且不能以清洗恢复	
08	开裂	任何材质面有轻微裂开现象		18	非要求部件	零部件被更换成非出厂要求的部件	
09	断裂	任何材质部件某部分完全断落		19	腐蚀	部件表面与其它物质发生化学反应, 造成变质	
10	撕裂	任何材质面严重裂开, 一端已不连接, 或撕开两条边以上		99	其它	以上类型以外的其它运输质损类型	