# 行业标准《循环共用系统托盘质量要求》

# （征求意见稿）编制说明

#  一、项目来源

# 本文件由中国仓储与配送协会提出，商务部归口管理。2017年6月，商务部办公厅在《2017年流通行业标准项目计划的通知》（商办流通函〔2017〕232号）中下达《循环共用系统托盘质量要求》标准制定任务。

# 参与本文件起草单位有中国仓储与配送协会、路凯包装设备租赁（上海）有限公司等。

#  二、标准名称变更

# 标准名称未变更，与申报时一致。

# 三、 标准编写的目的、意义

托盘循环共用系统是指由全社会各个托盘服务企业和各个托盘使用企业所形成的系统，互相之间通过交换、租赁、买卖实现托盘的多次循环使用。2014年开始，商务部、财政部、国家标准委共同开展的商贸物流标准化行动计划中，封闭式标准托盘循环共用率先发力，取得了显著成效，物流效率显著提升。但是随着循环共同的全国推进，封闭式托盘循环共用系统也暴露出一些制约性问题，如封闭式托盘循环共用系统由于是单个企业行为，难以形成全国网络；封闭式系统中循环的托盘质量大都能符合或高于国标，但参数要求不统一，即不同租赁企业有不同的托盘质量标准，这样就难以互相协同，实现托盘的互换，也影响了标准化托盘的循环共用覆盖范围。因此，迫切需要制定开放式循环系统中的托盘质量要求，在生产、使用、服务企业间建立共识，按照同一个标准进行生产、销售和使用。

本标准的制定将促进开放式循环共用系统的建设，引导共用系统中小租赁企业及托盘使用者采购相同质量的托盘，有利于促进托盘的交换循环和买卖循环，实现广泛的带托运输。同时也符合我国十八届五中全会提出的“绿色”、“共享”发展理念，具有良好的经济效益和社会效益，对促进供应链协同、提升服务价值、助力企业降本提效具有重要意义。

四、主要工作过程

# 成立编写工作组。2017年6月，《商务部办公厅关于下达2017年流通行业标准项目计划的通知》（商办流通函〔2017〕232号）下达，通过召开标准项目部署会议，制定了标准工作方案，并成立编写工作组，确定项目负责人，其他参编单位的相关人员为小组人员。

# 收集材料阶段。编写工作组2017年7月-2018年6月开始对行业标准进行资料收集。

# 标准调研。编写工作组2018年7月至2019年6月，对托盘生产企业、托盘运营企业、第三方物流企业等进行广泛调研。

# 形成标准草案稿。2019年7月至12月，编写工作组开始制定标准草案，并于小组内部组织专家召开专项会议，汇报、讨论标准编制的内容及进展。

# 形成标准初稿。2020年1月-10月，考虑到全国疫情情况。主要编写单位组织在10月初召开了各参编单位的视频会议，集中讨论与研究标准草案稿，对标准的框架、内容、章节内容进行积极的讨论，形成标准初稿。

# 五、标准编制原则

# 本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则进行编写。编制过程中，参考了相关国家标准、行业标准和法律法规的要求，充分收集现有行业资料，力求以实事求是的原则使行业标准具有科学性、先进性。本标准的制定依据以下原则：

# （一）统一性原则。标准内结构、文体、术语都实现统一，保证标准的使用者无歧义地理解。

# （二）协调性原则。本文件作为物流行业中循环共用托盘的行业标准，征求了行业多家企业的参考意见和现实需求，从行业角度来说，达到协调统一。

# （三）适用性原则。本文件中的内容可直接使用，也易于被其他标准或文件引用。

# （四）规范性原则。本文件的起草遵守与标准制定有关的基础标准以及相应法律法规的要求。

# 六、标准主要内容

本标准规定了循环共用系统托盘的术语和定义、样式、要求、试验方法、质量控制及标识等内容。

**（一）适用范围。**本标准适用于在托盘循环共用系统中反复使用的木质平托盘的生产和使用，其他系统内的托盘可参照使用。

**（二）尺寸公差。**本标准明确了循环共用托盘整体和单个部件的长、宽、高尺寸和公差要求。对于底板倒棱尺寸、两对角线之差和中间垫块的位置尺寸提出了具体的要求。

**（三）部件要求**。本标准规定了循环共用托盘适用的树种范围、含水率要求和各部件木材质量要求。

（1）规定木质平托盘用木材树种为马尾松、南方松、铁杉、花旗松、落叶松、辐射松、欧洲赤松，其中辐射松仅限用于顶铺板和垫块。

（2）木质平托盘各部件的含水率不应高于20%。与国标保持一致。

（3）各部件木材质量要求包括：腐朽、树节、虫眼、孔洞、平整度、裂纹、树皮、缺棱几方面。

**（四）加工要求。**对钉接效果、布钉、外观质量和性能要求等进行详细规定。其中性能要求需要满足GB/T 4995中规定的抗弯试验、叉举试验、垫块或纵梁抗压试验、堆码试验、底铺板抗弯试验、角跌落试验等各项性能要求。

**（五）试验方法。**对托盘钉、含水率、外观检查、性能要求检查等进行规定。

（六）**质量控制。**将托盘质量检验分为出厂检验和型式检验，并明确检验项目。检验结果有缺陷时，根据缺陷程度分为严重、重度和轻度三种。同时给出了抽样方案和检验结果的判定依据。

七、国家标准作为强制性国家标准或推荐性国家标准的建议

本标准作为推荐性行业标准，循环共用托盘生产及租赁企业自愿执行。

八、废止现行有关标准的建议

无需废止现行有关标准，本文件为首次编写及发布。

九、重大意见分歧的处理经过和依据

文件在起草过程中，尚未出现重大意见分歧。

十、采标情况

未采标国际标准。

十一、 与现行法律、法规和强制性国家标准的关系

本文件符合现行的法律、法规，同时，对现有的国家标准和行业标准进行了检索和整理， 以关键词“循环共用”、“托盘质量”等搜索相关标准，未查询到相关强制性国家标准

十二、宣贯及实施建议

《循环共用系统托盘质量要求》行业标准为首次制定，并且与现行相关标准协调统一。适用于循环共用托盘行业，建议相关行业组织及托盘生产、租赁企业，在本标准颁布后，积极开展对本文件的宣传，并在托盘生产和质量把控过程中加以实施、运用本标准规定的技术指标，以提高循环共用系统的托盘质量和标准化程度。

十三、其他应予说明的事项

无。