|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 55.180.20  |
| CCS  | A85 |

|  |
| --- |
| SB |

中华人民共和国国内贸易行业标准

XX/T XXXXX—XXXX

托盘共用系统货物码盘及交接要求

The stacking and delivering requirements for pallet pooling system

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

中华人民共和国商务部  发布

1. 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。

本文件标准由中国仓储与配送协会提出。

本文件标准由商务部归口。

本文件标准起草单位：

本文件标准主要起草人

托盘共用系统货物码盘及交接要求

* 1. 范围

本文件规定了供应链上下游间使用循环共用托盘进行带板运输时的托盘流转模式、码盘标准及运输作业要求。

本文件适用于供应链上下游企业不同主体间使用循环共用托盘时的带板运输作业。

* 1. 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 1589 汽车，挂车及汽车列车外廓尺寸，轴距及质量限值

GB/T 16470 托盘单元货载

GB/T 18354 物流术语

GB/T 27924 工业货架规格尺寸与额定荷载

GB/T 2934 联运通用平托盘主要尺寸及公差

GB/T 31148 联运通用平托盘木质平托盘

GB/T 3716 托盘术语

GB/T 37922 托盘单元化物流系统 通用技术条件

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

托盘循环共用系统 pallet pooling system

在多个用户间实现托盘共享、交换、重复使用的综合性物流服务系统。

带托运输 palletized transportation

使用托盘作为集装单元，把裸装物品、散装物品、体积较小的成件物品，组合成为一定规格的货物单元进行运输的的运输方式。

码盘层件数 number of code disk layers

带托运输时，供应链上下游不同主体间根据同一码盘标准所共同确定的货品在托盘上的码放数量。

* 1. 托盘流转模式
		1. 转移模式

在托盘租赁模式下的带板运输中，当托盘转出方发货后，相关数量的托盘同时从转出方帐号转入接收方账号，该托盘的租金责任和托盘的保管责任同时转移到接收方。

* + 1. 交换模式

在托盘租赁模式下的带板运输中，当托盘转出方将托盘转移至接收方时，托盘接收方同时返回同等数量的空托盘给转出方，供转出方在内部继续使用。

* 1. 码盘标准
		1. 码盘重量

码盘重量应综合考虑货品外包装所允许的最大承载、托盘所允许的最大承载（包括静载、动载、货架载荷），如有上架存储的情况还需考虑标准托盘货架的最大承载。

* + 1. 码盘平面外廓尺寸

码盘平面外廓尺寸通常设计在托盘外廓尺寸范围内，即长度不应超过1200mm，宽度不应超过1000mm，避免因出现超盘而导致的下层货物损坏、无法正常装车作业等问题，影响带托运输作业效率和作业安全。

* + 1. 码盘高度外廓尺寸

码盘高度外廓尺寸应考虑标准车辆、标准货架的层高，同时还需考虑货物允许的堆码高度和库存周转情况进行合理设计。保证托盘货物高度与车辆内廓高度、货架层高相适应，同时避免货物损坏，保证货物正常流转。

根据标准车厢内径高度最高为2600mm，预留100-200mm叉车作业空间，以2400mm作为托盘货物最大外廓尺寸，结合货物属性（如货物轻泡比、自身承载、库存周转率等情况）按照二分之一、三分之一、四分之一进行切割，以此可选用不同高度，保证车厢利用率最大化同时兼容正常上架作业。

单层带板运输作业：不超过1800mm（含托盘）

双层带板运输作业：不超过1200mm（含托盘）

三层带板运输作业：不超过800mm（含托盘）

四层带板运输作业：不超过600mm（含托盘）

特殊货品的码盘外廓尺寸可根据上下游双方的作业情况进行适当调整。

* + 1. 堆码方式

堆码方式应根据货物特点和储运条件、托盘上装载货物的质量和托盘尺寸进行合理的确定。参照GB/T 16470中堆码方式的规定。

* + 1. 托盘货物加固方式

托盘货物固定方法主要有捆扎和裹包两种方式，需要上下游双方据货品特点及储运条件进行确定。参照GB/T 16470中托盘货物加固方式的规定。

* 1. 带板运输作业要求
		1. 订单模式

在带板运输模式下，上下游双方应事先根据码板标准确定不同货品的码盘层件数，下游订单的订货量应根据此标准作为基础，结合订单类型进行整层或整板的倍数下单。

1. 对于订单量较大的库存订单，零售商可根据双方确认的码盘层件数，以整板或整层的倍数进行下单，结合整板或叠板方式进行带托运输。
2. 对于订单量较小的直流订单，零售商可将汇总后的门店订单按整层的倍数取整优化再向上游供应商下单，使用叠层的方式进行带托运输。
	* 1. 码盘作业

上游发货方接到下游订单后，根据事先确定的TiHi标准进行码盘作业。

* + 1. 托盘货物赋码

上下游双方宜使用承载SSCC码（系列货运包装箱代码）的物流标签作为托盘货物信息的唯一标识。

上游供应商在发货前对托盘货物信息进行SSCC码的编制、标签的打印及粘贴，下游收货方仅需扫描托盘货物标签上的SSCC码，即可通过获取整托产品信息，实现货品信息的快速录入。

托盘货物中含有多个SKU时，每个SKU的码放区域应单独粘贴带有SSCC码的标签。并且对于整个托盘货物还需生成新的带有SSCC码的标签，并注明货物混合说明的标识，粘贴在托盘货物上。

托盘信息标签宜粘贴在距托盘底部400mm到800mm的位置，边缘应与物流单元的垂直边缘应保持至少50mm以上的距。在托盘整体高度小于400mm时，标签应粘贴在托盘货物相对较高的位置。

托盘货物相邻两面均应粘贴印有相同信息的托盘信息标签，方便收货时的读取。

* + 1. 托盘货物交接
			1. 预发通知及预收货作业

供应链上下游双方在货物交接前，应使用预先发货清单（ASN）做好货物信息的对接。

预先发货清单通过电子数据交换（EDI）技术或互联网技术，将供应端的发货信息传输到接收方处。

上游发货前通过预发货清单可使接收方提前做好收货准备工作，预留收货平台和装卸设备。

* + - 1. 收验货作业
				1. 开设绿色通道

下游收货方可根据自身情况为采用带托运输模式的供应商提供便利收货服务，包括设立专属预约专线、专用投单窗口、专用收货码头、随到随收专人处理等服务。

* + - * 1. 托盘货物信息确认

针对带板运输货物，收货方可扫描托盘货物信息标签上的SSCC码对订单进行核实，完成收货确认。

* + - * 1. 供应商分级验货

在验货环节针对带板运输供应商采用快捷收货方式，根据不同供应商的到货订单的准确率给予供应商ABC评级。准确率高的A级供应商可实行诚信收货予以免检，准确率低的供应商予以降级处理。该验货方式在施行前需要双方共同制定并确认异常收货处理措施。

* + 1. 托盘交接
			1. 交换模式下的托盘交接

交换模式下，需要上下游双方在托盘交接时自行对托盘数量和质量进行确认。

* + - 1. 转移模式下的托盘交接

转移模式下，上下游双方应遵循托盘服务商制定的载具交接流程，在现场清点托盘数量、确定托盘质量的基础上，完成托盘的交接手续。

托盘发出方与接收方除与同一家托盘服务商签订托盘租赁协议外，还应补充签订托盘转移协议，明确托盘交接的权责。

* + - 1. 转移模式下托盘转出方的责任与义务

托盘转出方在码盘备货时需对托盘进行质量检查避免将超出质量标准的托盘发出。

托盘转出方在发货前需清点发出托盘数量并填写托盘租赁服务商提供的《托盘用具管制单》，（如服务商提供载具管理系统，还应配合完成转移信息的系统录入）。

* + - 1. 转移模式下托盘接收方的责任与义务

接收方在收到托盘时应核对数量，签收《托盘用具管制单》，并检查托盘是否超出质量标准。如对托盘数量及品质无异议，需在签收单据后24小时内书面通知托盘服务商及托盘转出方。（如服务商提供载具管理系统，还应同步将转移信息进行系统确认）。

若托盘接收方对托盘数量及品质有异议，应在24小时内与转出方协商解决，并将协商结果书面通知托盘服务商，以便有助于及时、准确的财务结算。

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_