



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17273.1—1998  
idt ISO 9897-1:1990

## 集装箱设备数据交换 通信代码

Freight containers—Container equipment data  
exchange (CEDEX)—General communication codes



1998-03-20 发布



C9900573

1998-10-01 实施

国家技术监督局 发布

# 前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 9897-1:1990《集装箱设备数据交换标准中第 1 部分——通信代码》的,在技术内容和编写规则上都与之等同。所不同的是本标准按照国家标准 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第 1 单元:标准的起草与表述规则 第 1 部分:标准编写的基本规定》将国际标准的格式转化为国家标准的格式。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E、附录 F、附录 G、附录 H、附录 K、附录 L 都是标准的附录。

本标准的附录 J、附录 M 和附录 N 都是提示的附录。

本标准由中华人民共和国交通部提出。

本标准由全国集装箱标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:交通部标准计量研究所、交通部水运科学研究所、铁道部标准计量研究所。

本标准主要起草人:张敬轩、赵玖珊、林元旦、齐向春、唐瑞英。

## ISO 前言

国际标准化组织(ISO)是各国的全国性标准化机构(ISO 成员团体)共同组成的世界性联合机构。国际标准的起草工作一般是通过 ISO 所属的各技术委员会进行的。每一成员团体都有权派代表参加其所关心课题的技术委员会。各政府和非政府性的国际组织,凡与 ISO 有联络关系的也都可参加有关工作。

各技术委员会拟定的国际标准草案,在被 ISO 理事会采纳为国际标准之前,先分发至各成员团体征求意见,根据 ISO 的程序要求在成员团体投票中,赞成票超过 75%时才算通过。

国际标准 ISO 9897-1 和修正案 1 是由 ISO/TC 104 集装箱技术委员会负责起草的。

ISO 9897-1 集装箱设备数据交换(CEDEX)包括以下几个部分:

第 1 部分:通用信息代码

第 2 部分:电传手册

第 3 部分:电子数据交换信息类别

附录 A~L(除 J 之外)都是 ISO 9897 标准正文的组成部分,附录 J、附录 M 和附录 N 则是正文的参考件。

## 引 言

集装箱作为当今最通用的运输设备的使用而遍及全世界,这就要涉及到集装箱的箱体破损修理或磨损零部件的更换等信息在不同区域间的传递。通常可经通告下列这些信息,如:在修理站的集装箱预期到达的日期、修理的特性描述、或者是预计工作的报价单。CEDEX 随时准备满足快捷、高效和低成本传输系统的需要。

传输可以在准备采用 CEDEX 系统的任何成员之间进行。然而在各个用户中有一个不成文的规定,即保持他们的系统运用最新的代码。维修和修订的方法在 ISO 9897 的各个章节中都有规定。

采用集装箱运输几年来,不论哪个国家或制造商,在集装箱的设计和制造技术上越来越接近。因此便能够对各种类型的集装箱的结构和操作装置进行编码识别。结构的一致性是对集装箱的零部件采用简化方式(即编码)进行识别的一个先决条件,这一方式可以使维修变得明晰而快捷。

本标准所述的这些术语已经制定完成,这些术语不仅对电子数据传输或电传的编码传递是个辅助,而且在读和写等各种联络方式方面都很有价值。预期将在下列领域得到普遍的应用,例如:修理指南、商业文献、工程术语、法定业务、学术界、培训手册、报关单等等。同时给出了零配件的示图。

有一些公司涉及运输的业务较少或者主要是内部信息,因此不需要代码。但这些公司涉及集装箱的运输业务又较频繁或者通常涉及非隶属他们的小公司,因此他们需要一个通用的议定书来传输和接收信息。CEDEX 可以提供这种通用的议定书。但内部代码与 CEDEX 是有区别的,操作者必须提供一个与 CEDEX 进行信息转换的方法。

随着集装箱工业的发展,CEDEX 需要推动 ISO/TC 104 尽快制定这个标准。由于时间紧急,因此在完成这一被关注的系统时,可能会出现不可预见的问题,但这是一个漫长而细致的应用发展过程。采用的附加内部系统阻碍了 CEDEX 系统在工业上的广泛应用。因此,标准应尽快制定以便及早应用,在熟悉和实践中按反馈的信息逐步改进。

目 次

前言 ..... Ⅲ

ISO 前言 ..... Ⅳ

引言 ..... V

1 范围 ..... 1

2 引用标准 ..... 1

3 总则 ..... 1

4 数据元和代码 ..... 1

5 标准要求包含的新代码 ..... 2

6 代码进行的报文注册程序 ..... 2

7 EDIFACT 报文现状 ..... 2

附录 A(标准的附录) 信息类别代码 ..... 3

附录 B(标准的附录) 结构、修理、外部涂层、内部涂层、重箱/空箱状况的代码 ..... 3

附录 C(标准的附录) 损伤部位代码 ..... 4

附录 D(标准的附录) 损伤类别代码 ..... 8

附录 E(标准的附录) 材料类别代码 ..... 10

附录 F(标准的附录) 修理作业的代码 ..... 11

附录 G(标准的附录) 修理部位规模尺寸、工作量和计量单位的代码 ..... 12

附录 H(标准的附录) 责任代码 ..... 13

附录 J(提示的附录) 机构和地址的代码 ..... 13

附录 K(标准的附录) 集装箱零部件的代码 ..... 14

附录 L(标准的附录) 挂车零部件代码 ..... 35

附录 M(提示的附录) CEDEX 的拉丁字母代码表 ..... 39

附录 N(提示的附录) 参考文献 ..... 48



# 中华人民共和国国家标准

## 集装箱设备数据交换 通信代码

GB/T 17273.1—1998  
idt ISO 9897-1:1990

Freight containers—Container equipment data  
exchange (CEDEX)—General communication codes

### 1 范围

本标准规定了用于集装箱设备数据交换(CEDEX)的通信代码。

本标准适用于集装箱运输通信联系的业务机构使用。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1836—1997 集装箱代码、识别和标记

ISO 3166:1988 国家名称代码

### 3 总则

本标准对在运输中经常起作用的每条信息(数据元)分别给出了代码。对这些数据元赋予了名称和定义,每个数据元有一个 5 位的数字代码以及相应的 CEDEX 字母代码。

数据元可以是集装箱各结构的短语。如,05350 表示“竖向分层的软木层压板”。数据元也可说明实际作业中的故障,如,04290 表示“电动机失灵”。还有很多其他数据元描述集装箱所固有的特征和有关运作和管理的主要信息。

从这些例子中可以把信息内容通过数字代号比使用普通文字的长度大大缩短。它甚至还可以使用字母代替数字来进一步缩短其长度,这就是 CEDEX 代码。它可以将 5 位数字的数字代码转化成 1 个、2 个或 3 个字母代码,这样就缩短了整个信息的长度,从而节省时间和费用。

在第一个例子(05350)中,CEDEX 代码为 LS;第二个例子(04290)中,CEDEX 代码为 MF。必要时,通过计算机的相应操作,把一条 CEDEX 编码的信息转换成通信习惯的普通语言形式打印出来;也可以仍旧保留其编码的形式。经常使用代码的人员应提高阅读信息代码的技能。同样,很多操作人不要求使用本标准所设置的全部 CEDEX 代码,只需掌握和使用集装箱和挂车的几种代码即可。

### 4 数据元和代码

#### 4.1 数据元

表示设备零件、状况、修理方法等的数据元和相应代码设置见表 1 所示。

#### 4.2 代码设定

CEDEX 所有代码的设定,属强制性。也就是说,操作人员不能单方面使用其他代码,也不能违背现有规定而采用非 4.3 注册过的新的代码。

注:附录 J 目前仅作为参考。它说明了最终制定用户手册的方法。手册发布之前,附录 J 不作为 ISO 9897-1 的强制要求。

表 1 数据元和代码设置

| 数 据 元   | 代码组所在的附录 | 数 据 元  | 代码组所在的附录 |
|---------|----------|--------|----------|
| 信息类别    | A        | 损伤位置   | C        |
| 重箱/空箱状况 | B        | 损伤类别   | D        |
| 集装箱结构状态 | B        | 材料     | E        |
| 集装箱修理状态 | B        | 修理特征   | F        |
| 集装箱外部涂层 | B        | 计量单位   | G        |
| 集装箱内部涂层 | B        | 修理规模尺寸 | G        |

4.3 更新数据元

根据 ISO 技术工作导则的规定,ISO 理事会已责成 ISO/TC 104/SC 4 秘书处为数据元注册机构:  
ISO 9897 注册机构的地址:  
FAKRA im DIN  
Westendstrasse 61  
Postfach 170 563  
D-6000 frankfurt (Main) 17  
Germany,F. R.

应在国际标准化组织 ISO/TC 104 成员国的要求下提出,并经 TC 104/SC 4 的批准,附加的数据元补充在表 1 中。TC 104/SC 4 及其小组专家共同进行实际注册工作。

- 每一附加的数据元应:
- 按最新记录的数据元参考号的正确序号运用;
  - 设置一个目前尚未使用的字母代码。

5 标准要求包含的新代码

- 5.1 现在制定的代码
  - 5.1.1 零部件代码。
  - 5.1.2 其他代码。
- 5.2 预留代码方法(为以后出版的版本)。

6 代码进行的报文注册程序(待定)

7 EDIFACT 报文现状

- 7.1 DESTIM 修定计划和指定报文。
- 7.2 CODECO 进出关报文。
- 7.3 其他 EDIFACT 报文。
- 7.4 CEDEX“WESTIM”被 EDIFACT“DESTIM”替代的报文。

附 录 A  
(标准的附录)  
信息类别代码  
(见 4.1 和 4.2)

| 数字码                                                | 名 称   | 说 明                  | CEDEX<br>代码 <sup>1)</sup> | EDIFACT<br>代码 <sup>2)</sup> | 作业<br>代码 |
|----------------------------------------------------|-------|----------------------|---------------------------|-----------------------------|----------|
| 01010                                              | 租用交换  | 租箱公司与经营者之间的信息交换      | ON                        | ONHIRI                      |          |
| 01020                                              | 退租交换  | 经营者与租箱公司之间的信息交换      | OF                        | OFHIRI                      |          |
| 01030                                              | 一般交换  | 两个经营者之间涉及或非涉及损坏的信息交换 | IN                        | INTERC                      |          |
| 01040                                              | 损坏描述  | 损坏情况的具体描述            | DD                        | DDESCR                      |          |
| 01050                                              | 工作量预估 | 待议定的工作量报价            | WE                        | WESTIM                      |          |
| 01060                                              | 第三方要求 | 第三方对损坏情况的描述和索赔要求     | WC                        | WCLAIM                      |          |
| 01070                                              | 招标    | 根据损坏情况的招标估价          | WR                        | WREQUE                      |          |
| 01080                                              | 工作程序  | 根据既定的工作细节拟定的作业程序     | WO                        | WORDER                      |          |
| 01090                                              | 作业费发票 | 实际工作费用的单据            | WI                        | WINVOI                      |          |
| 1) 用于电传,见 ISO 9897-2。<br>2) 用于电子数据传输,见 ISO 9897-3。 |       |                      |                           |                             |          |

附 录 B  
(标准的附录)  
结构、修理、外部涂层、内部涂层、重箱/空箱状况的代码  
(见 4.1 和 4.2)

| 名 称                | 说 明                | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|--------------------|--------------------|----------|------|
| B1 结构、修理、外部涂层和内部涂层 |                    |          |      |
| 劣                  | 结构、部件、工艺和表面处理的情况很差 | B        |      |
| 差                  | 结构、部件、工艺和表面处理的情况较差 | P        |      |
| 中                  | 结构、部件、工艺和表面处理的情况中等 | M        |      |
| 良                  | 结构、部件、工艺和表面处理的情况较好 | G        |      |
| 优                  | 结构、部件、工艺和表面处理的情况甚佳 | X        |      |
| B2 重箱/空箱代码         |                    |          |      |
| 空箱                 | 未载货的集装箱            | E        |      |
| 重箱                 | 已载货的集装箱            | F        |      |

附录 C  
(标准的附录)  
损伤部位代码  
(见 4.1 和 4.2)

C1 规定的位置代码

规定的位置代码包括三个部分:

- a) 干货箱、敞顶箱、保温箱、罐式箱及其他:
  - 按照以 1 200 mm×1 200 mm(4 ft×4 ft)为区位来划定箱体表面损坏之所在;
  - 对于构成箱体的杆件例如底梁、顶梁等用数码来定。
- b) 对于箱体组成部分的附属设备例如制冷机组、罐体的附件和柴油发电机组等:
  - 按照其特定功能来识别损坏位置。
- c) 挂车:
  - 待制定。

C1.1 集装箱

箱体外表的损坏位置最大可以是整个表面;最小可以是 1 200 mm×1 200 mm 的区位,甚至是位于其边界的杆件。

对某一特定的损坏区位用 4 位代码来表示,它还可以识别细长的损坏区。

C1.1.1 第 1 位代码

用来确定箱体的某一个面。

|         |   |
|---------|---|
| 右侧      | R |
| 左侧      | L |
| 顶部      | T |
| 底部      | B |
| 前端      | F |
| 门端(即后端) | D |
| 下表结构    | U |
| 整体      | X |
| 内面      | I |
| 外面      | E |

C1.1.2 第 2 位代码

用来确定箱体某一个面的特定部位。对于竖向的平面或杆件分为上半和下半。对于水平方向的壁面(如箱顶或箱底)或杆件则分为左半和右半(视查者面对箱门)。其相关代码为:

|                        |   |
|------------------------|---|
| 顶部                     | H |
| 上半部                    | T |
| 下半部                    | B |
| 底部                     | G |
| 左半部                    | L |
| 右半部                    | R |
| 全部(即上半部和下部或左半部和右半部或中部) | X |

C1.1.3 第3和第4位代码

确定损坏部位处于箱体哪一个断面的代码。

对箱体的前端与后端部位按照在后端从左到右观察分成竖向区位的代码：

- 1 左角柱
- 2 左半部
- 3 右半部
- 4 右角柱

对箱体的左侧、右侧、顶部、底部和下表结构按纵向等分的区位代码：

- 对 10 ft 和 20 ft 箱,分为 5 等份,顺序为 1 至 5;
- 对 30 ft 和 40 ft 箱,分为 10 等份,顺序为 1 至 0(1,2,3,···9,0)。

如果损坏和修理处仅涉及某一个断面,则在第 3 位示出该断面的代号,而第 4 位则为 N[见图 C1 a)];

如果损坏和修理处涉及数个连续的断面则在第 3 位和第 4 位分别示出起始和终止的断面代号[见图 C1 b)];

如果损坏和修理处涉及数个不连续的断面,而且损坏和修理状况不一,则应分别列出断面代号[见图 C1 c)];

如果损坏和修理处涉及整个箱长,则第 3 位和第 4 位均以“×”表示[见图 C1 d)]。

C1.1.4 杆件的序列号

除 C1.1.1 至 C1.1.3 所规定的代码之外,杆件按序列号区别。

对于门端和前端的特定杆件,例如锁杆或前角柱的几个同样杆件,按从左至右的序号区别。

对某些特定的众多同等杆件,例如顶梁、侧壁柱、底梁等按从门端开始排序区别。对于叉槽,则以 1 和 2 表示外叉槽;以 3 和 4 表示内叉槽(即空箱叉槽),其中 1 和 3 是离门端较近的叉槽。

上述特定杆件的识别如下:

- 相关区位代码;
- 杆件代码;
- 损坏和修理的序列号(见 G2)。

例如:

注: LHS 为左侧, RHS 为右侧。

| 区位码  | 杆件码 | 修理量   | 说 明          | 图 C1 的编码 |
|------|-----|-------|--------------|----------|
| UXIN | CMA | 1     | 1 号底梁        | e)       |
| UL12 | CMA | 2,3,4 | 2 至 4 号底梁的左侧 | f)       |
| TX12 | RBO | 3,4,5 | 3 至 5 号顶梁    | g)       |
| TR1N | RBH | 1     | 1 号顶梁的右侧加强板  | h)       |
| UR8N | CMA | 1     | 鹅颈槽的 1 号右翼梁  | i)       |
| UX3N | FLW | 4     | 4 号叉槽的翼缘     | j)       |
| UL4N | FLS | 2     | 2 号叉槽的左腹板    | k)       |
| RX1N | SBO | 2     | 2 号右侧壁柱      | l)       |
| UX15 | RLA |       | 箱底中纵梁        | m)       |
| UL80 | TUA |       | 鹅颈槽左侧梁       | n)       |
| DX2N | LBA |       | 左门的左锁杆       | o)       |

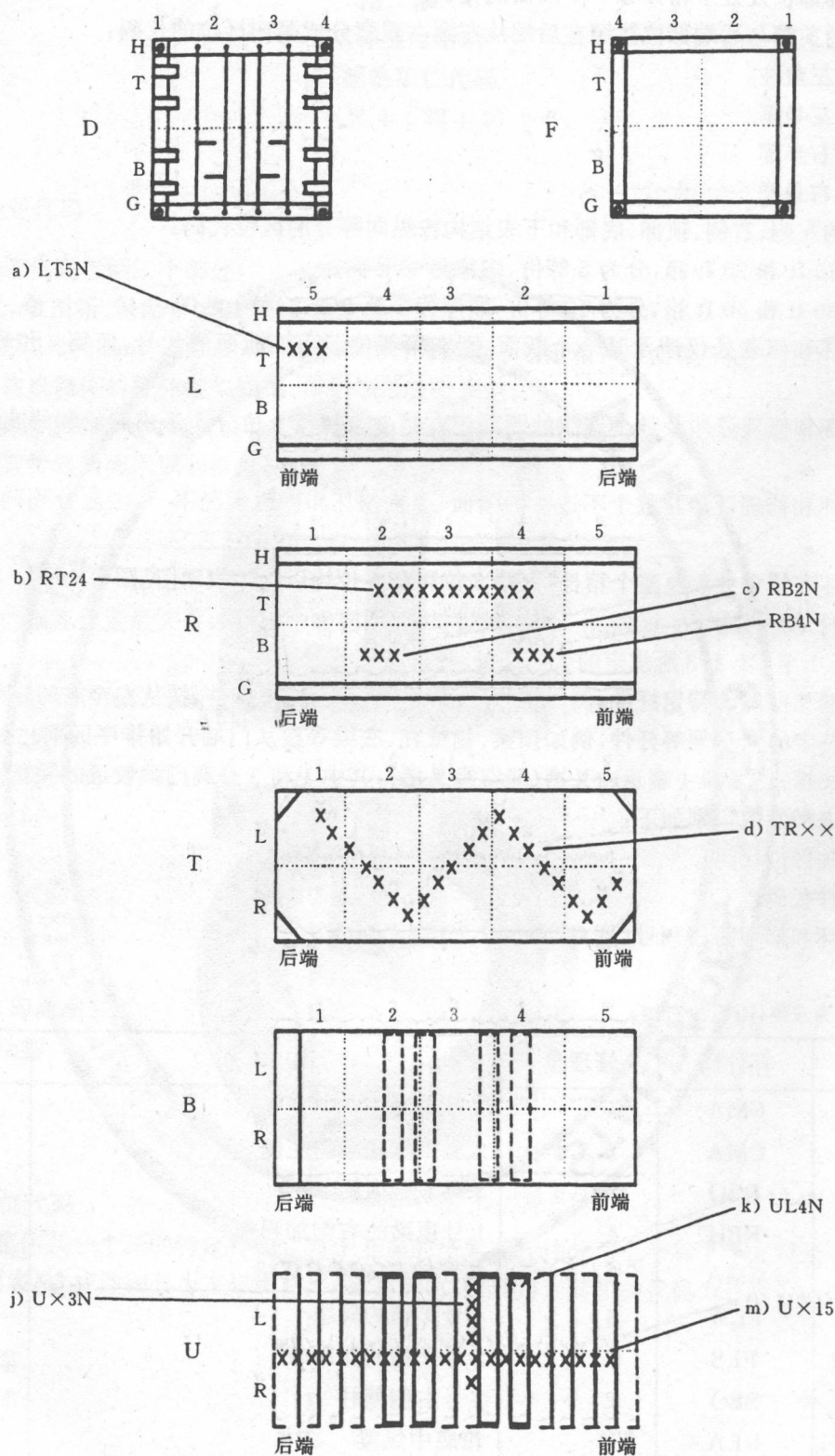


图 C1 集装箱安装编码示例

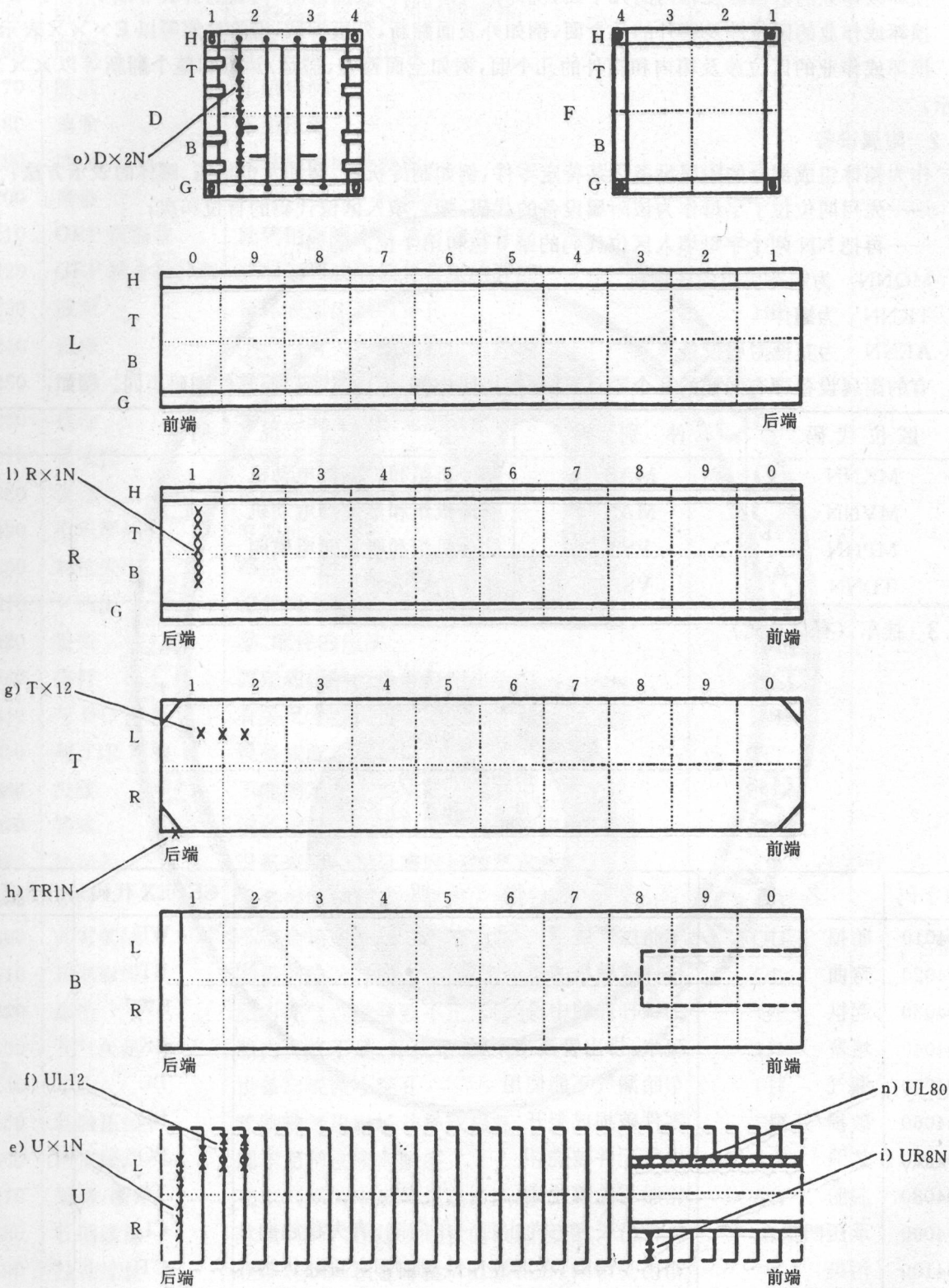


图 C1(完) 集装箱安装编码示例

C1.1.5 通盘区作业

损坏或作业的区位涉及箱内的几个面,例如蒸气清洗,内表面翻新,内板的拆装等以 I×××表示;  
损坏或作业的区位涉及箱外的几个面,例如外表面翻新,外板拆装,清除粘屑等以 E×××表示;  
损坏或作业的区位涉及箱内和箱外的几个面,例如全面检查、搬运/运输和整个翻新等以××××表示。

C1.2 附属设备

作为箱体组成部分的附属设备之某特定零件,例如制冷机组、柴油发电机组、罐体的表示方法:  
——先用两位拉丁字母作为该附属设备的代码,把它填入区位代码的首位和次;  
——再把 NN 两个字母填入区位代码的第 3 位和第 4 位。例如:  
MQNN 为制冷机组的压缩机  
TKNN 为罐体  
AENN 为其他附属设备  
有的附属设备带有同样的几个零、部件则使用同样的零部件代码,但其件别码不同。例如:

| 区 位 代 码 | 件 别 码 | 说 明         |
|---------|-------|-------------|
| MKNN    | MAS   | 制冷机组和冷凝器电动机 |
| MVNN    | MAS   | 制冷机组和蒸发器电动机 |
| MPNN    | VSS   | 制冷机组和吸入侧电磁阀 |
| TDNN    | VSF   | 罐体的安全阀      |

C1.3 挂车:(有待补充)

附 录 D  
(标准的附录)  
损伤类别代码  
(见 4.1 和 4.2)

| 数字码   | 名 称     | 说 明                 | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|---------|---------------------|----------|------|
| 04010 | 胎损      | 车胎过度磨损              | WB       |      |
| 04020 | 弯曲      | 杆件或壁板的过度变形          | BT       |      |
| 04030 | 起拱      | 细长杆件的中段变形           | BW       |      |
| 04040 | 堵塞      | 疏水、排出管流出不畅          | BK       |      |
| 04050 | 漏气      | 车胎漏气不能使用            | BL       |      |
| 04060 | 破损/开裂   | 零件破损或裂开             | BR       |      |
| 04070 | 烧毁      | 电气元件被烧坏             | BO       |      |
| 04080 | 脱胎      | 轮胎与轮箍脱离             | TS       |      |
| 04090 | 承压凹陷    | 杆件沿长度方向出现一串凹陷,有失稳趋向 | CL       |      |
| 04100 | 污染      | 箱内受污染,在清洗和处理前不宜重装货物 | CT       |      |
| 04110 | 锈蚀      | 金属表面的氧化现象           | CO       |      |
| 04120 | 割伤      | 箱体被硬物割划的伤痕          | CU       |      |
| 04130 | 胎边磨坏    | 轮胎受路缘摩擦损坏,不能再用      | CB       |      |
| 04140 | 残屑/充填遗物 | 遗留在箱内的货物或充填料的残屑     | DB       |      |

| 数字码   | 名 称       | 说 明                 | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|-----------|---------------------|----------|------|
| 04150 | 脱层        | 一般是指层压板的层间脱开        | DL       |      |
| 04160 | 凹陷        | 杆件受压导致凹陷            | DT       |      |
| 04170 | 胎破        | 车胎穿洞                | FP       |      |
| 04180 | 瘪胎        | 车胎压瘪                | FS       |      |
| 04190 | 冻结        | 杆件结冻或受侵蚀            | FZ       |      |
| 04200 | 凿痕        | 杆件外伤的一种形式           | GD       |      |
| 04210 | GRP 板裂纹   | 玻璃钢面板中玻璃纤维处开胶       | GO       |      |
| 04220 | GRP 胶合板开裂 | 玻璃钢和胶隔板复合层的开胶       | GP       |      |
| 04230 | 破洞        | 箱体表面出现的穿孔           | HO       |      |
| 04240 | 误修        | 不符合有关标准或规定的修理       | IR       |      |
| 04250 | 泄漏        | 设备或部件的严密性不足,导致漏气    | LK       |      |
| 04260 | 松动        | 零件与配件的松弛现象          | LO       |      |
| 04270 | 低液位       | 所需液量不足已低于下限水平       | LF       |      |
| 04280 | 误标        | 标记和标贴不符合箱主的要求       | ML       |      |
| 04290 | 电机事故      | 电动机失灵               | MF       |      |
| 04300 | 对位失准      | 部件,一般是指挂车未能对正位置     | MA       |      |
| 04310 | 欠匹配       | 相邻两个轮胎直径不一,不能配对     | MM       |      |
| 04320 | 丢失        | 零、配件的短缺             | MS       |      |
| 04330 | 突钉        | 固定底板的沉头螺钉突出板面       | NL       |      |
| 04340 | 与 ISO 不符  | 有关尺寸与现行国际标准不符       | NI       |      |
| 04350 | 与 TIR 不符  | 设备或配件与 TIR 规范不符     | NT       |      |
| 04360 | 失效        | 不能满足箱主要求而无法利用       | NO       |      |
| 04370 | 异味        | 设备被异味所感染而不宜继续使用     | OR       |      |
| 04380 | 油饱和       | 设备表面特别是箱底板的严重油浸     | OL       |      |
| 04390 | 油污        | 设备表面特别是箱底板的油污染      | OS       |      |
| 04400 | 其它欠缺      | 不符合箱主要求或因其它原因而需要修理者 | OU       |      |
| 04410 | 超期服役      | 需重新检验、试验或验证者        | OD       |      |
| 04420 | 胀胎        | 胎内充气过量导致不正常膨胀       | OI       |      |
| 04430 | 充气欠足      | 胎内充气不足,导致轮胎受损       | UI       |      |
| 04440 | 小孔        | 设备出现微小穿孔            | PH       |      |
| 04450 | 轮胎压损      | 轮胎缺气压扁转动导致损坏        | RF       |      |
| 04460 | 闸皮脱落      | 刹车用闸皮脱离闸座           | SP       |      |
| 04470 | 短路/断路     | 在电气系统中出现短路或断路       | SH       |      |
| 04480 | 收缩过量      | 软顶、罩布、顶篷或底板的收缩过量    | SR       |      |
| 04490 | 拉伸过量      | 软顶、罩布、顶篷等拉伸过量       | SD       |      |
| 04500 | 轮胎误装      | 车辆与轮胎不匹配            | SW       |      |
| 04510 | 轮胎不相称     | 相邻轮胎的不相适应           | TU       |      |
| 04520 | 脱漆        | 杆件漆膜的脱落             | PF       |      |

| 数字码   | 名 称   | 说 明              | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|-------|------------------|----------|------|
| 04540 | 屈曲    | 杆件受损后变弯          | WA       |      |
| 04550 | 风化    | 长时间的曝露作业使轮胎的失效   | WV       |      |
| 04560 | 伤损和撕裂 | 在正常使用状态下难免出现的磨损  | WT       |      |
| 04570 | 磨损    | 部件或轮胎损耗过量而不能继续使用 | WN       |      |
| 04580 | 材料错误  | 用材不当,必须修理或更换     | WM       |      |

附 录 E  
(标准的附录)  
材料类别代码  
(见 4.1 和 4.2)

| 数字码   | 名 称       | 说 明                 | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|-----------|---------------------|----------|------|
| 05000 | 不明材料      | 不知道属何种材料            | MU       |      |
| 05100 | 不明钢材      | 不知道属何种牌号的钢材         | SU       |      |
| 05110 | 碳钢        | 一般碳素钢               | ST       |      |
| 05120 | Cor-Ten 钢 | 优质抗锈蚀的 Con-Ten 钢    | SK       |      |
| 05130 | 隔焰钢       | 用隔焰炉生产的中等抗锈蚀性能钢材    | SM       |      |
| 05140 | 不锈钢       | 抗锈蚀的合金钢材            | SS       |      |
| 05150 | 镀层钢       | 表面镀有防锈层的钢材          | SG       |      |
| 05200 | 不明铝材      | 不知道何种牌号的铝材          | AU       |      |
| 05210 | 涂层铝材      | 已有表面涂层的铝材           | AP       |      |
| 05300 | 木材        | 未标明品种的一般木料          | WU       |      |
| 05310 | 硬木条板      | 用热带硬木加工成的板条         | WH       |      |
| 05320 | 软木条板      | 用软木加工成的板条           | WS       |      |
| 05330 | 层压木板      | 不明品种的层压板条(纵向缝)      | LU       |      |
| 05340 | 层压硬木板     | 层压硬木板条(纵向缝)         | LH       |      |
| 05350 | 层压软木板     | 层压软木板条(纵向缝)         | LS       |      |
| 05360 | 胶合板       | 胶合板块                | PP       |      |
| 05370 | GRP 胶合板   | 具有玻璃钢增强材料并有表面涂层的胶合板 | PG       |      |
| 05380 | 金属胶合板     | 具有金属面层的胶合板          | PM       |      |
| 05400 | 塑料        | 塑料平板                | PU       |      |
| 05410 | 增强塑料      | 增强纤维的塑料板            | PE       |      |
| 05420 | 不明隔热层     | 一般材料的隔热层            | IS       |      |
| 05430 | 现场发泡      | 在现场灌注发泡的隔热层         | II       |      |
| 05440 | 不明橡胶      | 不明品种的橡胶材料           | RU       |      |

附 录 F  
(标准的附录)  
修理作业的代码  
(见 4.1 和 4.2)

| 数字码   | 名 称     | 说 明                                                                             | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|---------|---------------------------------------------------------------------------------|----------|------|
| 06010 | 机械清理及油漆 | 用喷丸、打砂等机械手段预处理然后再喷漆                                                             | AB       |      |
| 06020 | 调整      | 调整机件或整个系统(如刹车部分等)以改善运转状况                                                        | AJ       |      |
| 06030 | 充/放气    | 向轮胎充气或放气以维持正常的胎内压力                                                              | AR       |      |
| 06040 | 气扫      | 用压缩空气对零件或设备进行清理                                                                 | AC       |      |
| 06050 | 堵严      | 取掉通风器并堵严孔洞                                                                      | BU       |      |
| 06060 | 牌号      | 轮胎厂商的名字,商标或其他标记                                                                 | BD       |      |
| 06070 | 化学清洗    | 用化学剂对零件进行清洗                                                                     | CC       |      |
| 06080 | 疏水      | 系统内积水排放                                                                         | DR       |      |
| 06090 | 疏水和填水   | 排放系统内积水和重新填满近似的液体                                                               | DF       |      |
| 06100 | 检查和报告   | 对设备和部件的运转、损伤、异常的检查 and 再评价,并在完成后提出报告                                            | IP       |      |
| 06110 | 无缺陷     | 不存在由于受力,润滑过度或过热而导致,冻结咬紧或机件卡死的现象                                                 | FR       |      |
| 06120 | 填补      | 对某杆件断面的全长和/或全宽予以切除,再填补一个新段和施焊                                                   | IT       |      |
| 06130 | 润滑      | 加润滑油                                                                            | LC       |      |
| 06140 | 断面的局部搭补 | 对某杆件断面的全长和/或全宽予以切除再搭补一块新板后进行搭接施焊。外表连续焊缝与母体连接;内侧的焊缝可以是连续的,也可以是断续焊,后者未焊处的缝隙要填以密封胶 | OP       |      |
| 06150 | 油漆      | 喷涂油漆                                                                            | PA       |      |
| 06160 | 局部翻新    | 对设备进行整个或局部的除锈并重新喷涂油漆                                                            | PR       |      |
| 06170 | 补板      | 对某杆件断面的部分长度和/或宽度予以切除并搭接一块补板,外表施连续焊与母体连接;内侧的焊缝可以是连续的,也可以是断续焊,后者未焊处的缝隙要填以密封胶      | PT       |      |
| 06180 | 预防性维护   | 按照箱主或车主的要求进行维护工作                                                                | VM       |      |
| 06190 | 再校正     | a) 把部件(例如箱门)拆下或松动紧固件然后重新适配<br>b) 把底盘挂车正位并对中                                     | RA       |      |
| 06200 | 重装      | 对某机械的部件进行解体、清扫然后重新装配                                                            | RB       |      |
| 06210 | 充液      | 对某系统进行充液                                                                        | CH       |      |
| 06220 | 翻新      | 按照箱主的要求对箱体表面处理后再重新喷漆                                                            | RC       |      |

| 数字码   | 名 称     | 说 明                                | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|---------|------------------------------------|----------|------|
| 06230 | 重配      | 对某些活动件重新调整至适当位置                    | FT       |      |
| 06240 |         | 对玻璃钢面板表面的开裂或损坏进行修缮                 | RG       |      |
| 06250 | 换标贴     | 更换新标贴                              | MK       |      |
| 06260 | 清除和打扫   | 清除和打扫碎屑和包装材料                       | RD       |      |
| 06270 | 翻新前修理   | 在翻新之前所做的修理工作                       | PV       |      |
| 06280 | 清除      | a) 清除不再需要的标贴、徽记和图示<br>b) 清除不再需要的零件 | MV       |      |
| 06290 | 拆下和重装   | 修理后的拆装                             | RR       |      |
| 06300 | 更换      | 对某杆件断面的全长和全宽整个拆掉或更换                | RP       |      |
| 06310 | 改额定值    | 对标记牌和标贴上有关最大总质量的数据进行更换             | RT       |      |
| 06320 | 重新布线    | 对电气零件或系统重新布线和修理                    | RW       |      |
| 06330 | 填密封胶    | 用密封胶对苫布或罩盖的孔洞进行填补修理                | SE       |      |
| 06340 | 拆换      | 对某杆件断面的部分高度和/或宽度进行修理               | SN       |      |
| 06350 | 连接板     | 对某杆件断面用背板或复板联接或铆接                  | SI       |      |
| 06360 | 调直      | 修订并正位                              | GS       |      |
| 06370 | 拉直和固位   | 对某杆件在修理时的拉直和重新固接                   | RS       |      |
| 06380 | 调直并施焊   | 对某杆件予以拉直并焊接就位                      | GW       |      |
| 06390 | 蒸汽清洗    | 对某些部件如木底板等用高压蒸汽冲洗                  | SC       |      |
| 06400 | 表面处理并喷漆 | 对表面进行清理并喷漆                         | PS       |      |
| 06410 | 清扫      | 对某些部件的清扫如木底板                       | WP       |      |
| 06420 | 充液      | 充入液体(如油料)至适当液位                     | TP       |      |
| 06430 | 水洗      | 对某些部件如木底板的冲水洗涤                     | WW       |      |
| 06440 | 施焊      | 修理中的焊接作业                           | WD       |      |

附 录 G

(标准的附录)

修理部位规模尺寸、工作量和计量单位的代码

(见 4.1 和 4.2)

G1 测量单位

| 数字码   | 名 称 | 说 明   | CEDEX 代码 | 作业代码 |
|-------|-----|-------|----------|------|
| 07010 | 英寸  | 按英寸测量 | INH      |      |
| 07020 | 英尺  | 按英尺测量 | FOT      |      |
| 07030 | 毫米  | 按毫米测量 | MMT      |      |
| 07040 | 厘米  | 按厘米测量 | CMT      |      |
| 07050 | 米   | 按米测量  | MTR      |      |