

# 团体标准《冷链配送 冷藏车管理规范》（征求意见稿）

## 编制说明

### 一、任务来源及起草单位

为确保满足冷链配送物品品质安全的基本需求，进一步规范冷链配送中冷藏车的管理，推动实现冷链配送的规范化和标准化，2023年，由广州冷链行业协会组织广东宇丰专用汽车有限公司、穗雪专用汽车（广东）有限公司、广东精益专用汽车有限公司、电装（中国）投资有限公司广州分公司、广东卓泰专用汽车有限公司、广州速源制冷设备有限公司等企业联合起草团体标准《冷链配送 冷藏车管理规范》。

### 二、标准制定的目的和意义

在居民消费升级与线上经济快速发展的背景下，中国冷链物流行业市场规模稳步增长，2022年冷链物流市场规模达6371亿元。随着人民食品安全意识的提高与线上消费需求的增加，以及消费者对便捷购买、快捷配送需求的日益提升，推动着冷链物流市场规模稳步扩大，预计2025年中国冷链物流市场规模将达到8686亿元。

食品安全已经是一个全球关注的问题，食品从原料种植和采购、生产、流通加工、运输和配送等每一环节都影响到食品安全，而食品冷藏链是食品供应链中安全和品质的重要保证。冷链配送是在经济合理区域范围内，根据物品特性及客户要求，使冷链物品始终处于规定的温度环境下，对其进行拣选、加工、包装、分割、组配等作业，并要保证冷链物品质量，减少冷链物品损耗，按时送达指定地点的物流活动。国家“物流业调整与振兴规划”“农产品冷链物流发展规划”等均强调要大力发展农产品冷链。其中，冷藏运输、尤其是冷藏配送是其中有待加强的环节之一，而冷藏车是冷链配送达成的主要设施和载体。

因此，进一步规范冷链配送冷藏车管理很有必要。

目前，全省冷链物流已从农产品、食品，向医药制品、生物制品等多品种方向发展，服务范围由简单的冷冻储藏向“从田头到餐桌”全程冷链服务发展。2022年9月，广东省人民政府办公厅印发了广东省推进冷链物流高质量发展“十四五”实施方案，明确了广东冷链物流高质量发展的基本规划，强调完善冷链物流标准体系，加强冷链物流标准化建设的目标。结合我省冷链配送的发展，在国家冷链标准化的基础上，编制本标准，有利于规范冷链配送冷藏车管理，确保满足易腐食品制品、生物制品品质安全的基本需求，进一步推动实现冷链配送的规范化和标准化。

### 三、标准的起草过程

#### （一）前期调研，做好立项工作

2023年3月，广州冷链行业协会结合广东省冷链配送的需求及发展趋势，提出要进一步加强对冷藏车的规范化管理，引导加快形成可持续发展、有序的市场环境。由广州冷链行业协会、穗雪专用汽车（广东）有限公司、广东宇丰专用汽车有限公司、广东精益专用汽车有限公司、电装（中国）投资有限公司广州分公司、广东卓泰专用汽车有限公司、广州速源制冷设备有限公司、广东大昌行储运有限公司、广州九龙维记牛奶有限公司、美心食品（广州）有限公司、广州市穿梭供应链管理服务有限公司、广州风行乳业股份有限公司等企业的行业专家组成了标准编写工作组。

标准编写工作组搜集了相关国家法律法规、标准，经过充分讨论交流，在包括编制目的、编制原则、编制内容和编制要求以及开展工作的方案等方面达成共识。

标准编写工作组采用线上线下多种方式开展标准编写研讨工作，线上主要是建立微信群、线上会议，针对技术疑难点和关注点展开讨论；线下主要采用集中会议、走访调研企业、座谈等形式。

2023年3月-10月，编制小组多地走访调研冷链配送相关企业20余家，了解企业在冷链配送车辆管理的经验和相关制度、标准制定执行情况，及共同探讨如何规范管理冷链配送车辆。

经综合整理，协会于2023年11月申请团体标准《冷链配送 冷藏车管理规范》立项。

## （二）做好调研等工作，形成征求意见稿

2023年11月，标准编制小组在经过对大量资料进行综合研究分析和与专家讨论会的基础上，形成标准征求意见稿。

## 四、编制原则及依据

本标准在起草过程中，主要遵从以下原则：

### （一）遵从实用可行原则

标准充分考虑目前冷链配送作业规范等各种因素，以及规范冷藏车作业和管理的需求，充分反映实际情况，使标准实用可行，为冷链配送安全、高效实施提供有力的支撑。

### （二）鼓励技术进步和规范操作原则

考虑到冷链技术发展较快，设备设施形式多样，为鼓励技术进步，标准在条款上只陈述原则和要求，不限制具体技术发展。同时，尽量引入国际通行的规范操作，更好地指导冷链配送中冷藏车的规范性管理及作业。

### （三）与其他标准的协调一致原则

标准在起草过程中，充分调查了国内现行的冷链管理、设施设备、技术要求等国家、行业标准，在内容、术语上尽量与其他标准保持协调一致。

同时，本标准编制符合国家现行法律法规及相关规定，并严格按照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，以及相关文件要求起草本标准。

本标准主要引用文件：

GB/T 18517-2012 制冷术语

GB/T 21145-2007 运输用制冷机组

GB/T 22918 易腐食品控温运输技术要求

GB/T 28843 食品冷链物流追溯管理要求

GB 29753-2023 道路运输 易腐食品与生物制品冷藏车安全要求及试验方法

JT/T 650 冷藏保温厢式挂车通用技术条件

JT/T 794 道路运输车辆卫星定位系统 车载终端技术要求

SB/T 11092-2014 多温冷藏运输装备技术要求及测试方法

SB/T 11151-2015 冷链配送低碳化评估标准

WB/T 1060-2016 道路运输 食品冷藏车功能选用技术规范

## 五、标准主要内容

本标准主要内容包括：术语和定义、基本要求、操作要求、管理要求。

### （一）术语和定义

主要界定了冷链配送、冷藏车等术语和定义。

### （二）基本要求

根据冷藏车管理的实际情况，提炼出其基本要求包括以下几方面：

- 1、冷藏车驾驶人员应经专业培训且持证上岗，相关作业人员应定期进行培训，了解国家食品安全规定，并按相关要求开展冷链配送；
- 2、冷藏车应是国家公告的道路机动车辆生产企业生产的“冷藏车”产品，应符合GB29753的规定，符合环保节能要求；
- 3、冷藏车的车厢总体性能、隔热材料、内壁结构等予以规定；
- 4、冷藏车的制冷机组性能要求和测试应符合GB/T 21145-2007规定；

5、冷藏车的温度监控设备的工作范围、精度、温度误差范围、记录时间间隔等给予规定，同时具备运行自检功能及备用电源；

6、冷藏车的湿度监控设备的工作范围、精度、湿度误差范围予以规定；

7、冷藏车的载重监控设备的灵敏度、静态称重误差、回传频率、量程范围予以规定；

8、冷藏车的门磁监控设备的感应距离予以规定；

9、行车路径监控设备应符合JT/T 794的卫星定位装置，同时配备速度监控设备。

### （三）操作要求

出车前驾驶员应检查并确认冷藏车及监控设备、车厢的卫生条件等应满足冷链配送货品要求；途中驾驶员应监控厢体内温湿度变化情况，一旦发现温湿度异常，应采取措施确保货物品质安全；运输后，驾驶员应检查车辆和与温湿度控制有关的各种设备设施、电子记录装置、门磁等的完好情况。

### （四）管理要求

应建立冷链配送运营管理机制、冷藏车日常管理制度、异常处理应急预案及培训机制；对冷藏车辆配置具有定位和行车运行轨迹监控、实时温湿度监控和载重监控等装置；按规定对冷藏车制冷机组、厢体、车辆其他部位及监控设备等定期进行维护保养、检定、校准；管理及操作过程的相关记录至少保存2年。

本部分提出了“从事冷链配送的企业，应配置自有冷藏车辆”、“应建立冷链配送应急物流体系”、“应建立自有监控平台，并将监控信号接入、实时传输至广东冷链公共服务管理平台”等强化规范管理的条款。

**六、与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性**

本标准符合现行相关法律、法规、规章的相关规定；与《GB 29753-2023 道路运输 易腐食品与生物制品冷藏车安全要求及试验方法》等强制性标准的要求保持一致。

## **七、重大分歧意见的处理经过、结果和依据**

本标准制定过程中并没有涉及重大分歧意见。

## **八、贯彻标准的要求和实施建议**

（一）标准起草阶段，广州冷链行业协会会同广东宇丰专用汽车有限公司等单位参与标准制定，梳理汇总有关情况，发挥标准实施的前期影响效应。

（二）标准试行阶段，选择具有代表性的冷链企业及广东冷链公共服务平台实施标准，通过实施检验标准的可操作性和先进性。

（三）标准发布后，制定标准实施方案，有计划、有步骤地开展宣贯和实施工作。由广州冷链行业协会组织相关企业的中高级管理人员和技术人员，广泛宣传、培训和学习标准内容。同时，与有关部门共同组织对标准实施进行监督检查，促进相关工作的开展，提高冷链配送冷藏车的运作和管理水平。

## **九、其他应予说明的事项**

未有其他应予说明的事项。

《冷链配送 冷藏车管理规范》标准编制组

2023年11月