|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 03.220.30 |
| CCS  | S 92 |

|  |
| --- |
|  21 |

辽宁省地方标准

DB 21/T XXXX—XXXX

汽车客运站车辆安全检查机构技术条件

Technical code for routine safety inspection of passenger cars in bus stations

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

辽宁省市场监督管理局  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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由辽宁省交通运输厅提出并归口。

本文件起草单位：辽宁省检验检测认证中心、辽宁省交通运输事务服务中心。

本文件主要起草人：xx、xx、xx。

本文件发布实施后，任何单位和个人如有问题和意见建议，均可以通过来电和来函等方式进行反馈，我们将及时答复并认真处理，根据实际情况依法进行评估及复审。

归口管理部门通讯地址和联系电话：沈阳市和平区十三纬路19号，联系电话：024-23867960。

文件起草单位通讯地址和联系电话：沈阳市和平区永安北路8号，联系电话：024-23849482。

汽车客运站车辆安全检查机构技术条件

* 1. 范围

本文件规定了汽车客运站营运客车安全例行检查应具备的设施条件、设备条件、人员条件、质量管理、安全生产等内容。

本文件适用于汽车客运站营运客车安全例行检查，是交通运输主管部门对汽车客运站站级核定的依据之一。道路运输企业可参照执行。

* 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 50016 建筑设计防火规范

GB 55037 建筑防火通用规范

JT/T 478 汽车检验机构计算机控制系统技术规范

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

汽车客运站营运客车安全例行检查机构

由汽车客运站设置的对进入汽车客运站承担班次车辆出站前进行安全例行检查工作的机构。

营运客车安全例行检查

在受检营运客车按照相关规定进行了正常维护并检验合格的前提下，按照规定的时间周期，在不拆卸零部件的条件下，由营运客车安全例检人员借助简单的工具，采用人工检视的方法，对影响营运客车行车安全的可视部件技术状况所实施的检查。

1. 汽车客运站应指定专门的安全例行检查人员（以下简称安全例检人员）。安全例检人员应当熟悉营运客车结构、检查方法和相关技术标准，并经汽车客运站考核合格。
2. 营运客车安全例行检查与营运客车的日常维护、一级维护和二级维护为非替代关系。
	1. 设施条件

安全例行检查场所应有明显指示标志和限速标志。

安全例行检查车间应封闭，具备防风、防雨、防晒、保暖、防寒及良好的采光、照明和通风条件，各工位有相应的检测面积，并符合安全、环保、消防等有关规定。

安全例行检查车间的进出通道应视线良好、保持畅通，出入口应设有“安全例检”文字标志和“5 km/h”限速标志；出入门高和宽应不小于5 m，车间内最小高度应不少于 6 m，进出入口两端的道路应有一定的坡度，以防止雨水流入检测线内，进出口道路的转弯半径、长度应能满足各类车辆出入的需要，通道地面平整、坚实。

一、二级汽车客运站对重点例检项目应用检测设备进行检查的，其安全例行检查车间应与检测设备的布局相适应，选用双线布置，其中一条线可用于人工检查，另一条线用于仪器设备检测，长度应符合以下要求：

1. 用于人工检查生产线的长度原则上不少于16 m，宽度应不少于8 m；
2. 用于仪器设备检测车间的长度原则上不少于30 m，宽度应不少于8 m。

安全例行检查车间内应设有地沟或车辆举升装置。地沟的长度应不小于营运客车最大允许长度的1.1倍，宽度不小于0.65 m，深度不小于1.3 m。地沟内应安装照明设施和安全电源并具备紧急避险条件。举升装置的规格应满足所检车型的要求。

三级及以上的汽车客运站，安全例行检查应采用计算机管理系统，具有车辆信息登录、检查数据存储、检查信息查询、检查报告生成、人工录入等功能。

安全例行检查车间应配备消防设备，灭火器数量不少于3具（5 kg/具），地沟内应放置1具。

* 1. 设备条件
		1. 基本条件

车辆安全检测设备应符合相应仪器设备的国家、行业产品标准，并应按规定周期检定合格。检测设备承载能力和尺寸应能满足本站车辆检测需要。

计算机控制系统应符合 JT/T 478 的要求，并应留有数据接口。

计算机控制系统应具有车辆信息登录、受控自动检查、检查结果自动评判、检查数据自动存档、 检查报告自动生成、检查信息的查询以及人工检验项目和未联网检查仪器检查结果的人工录入等功能， 实现自动检测、打印报告或者该系统与客运站报班进行数据交换，作为报班先决条件。

计算机控制系统应采用 IC 卡技术或者人脸识别登录，实现车辆例检自动登录，并与运营管理信息系统、汽车客运站联网售票系统的数据交换。

* + 1. 基本仪器和工具

营运客车安全例行检查至少应配备与安全例行检查工作相适应的以下工具及安全防护用品：

1. 检验锤；
2. 便携式照明器具；
3. 轮胎气压表；
4. 轮胎花纹深度尺；
5. 套筒扳手、扭力扳手；
6. 钢卷尺、钢板尺；
7. 停车楔，数量不少于2只；
8. 安全帽、工装、手套、反光背心等安全防护用品。
	* 1. 一、二级检测设备

一、二级以上汽车客运站的营运客车安全例行检查除配备5.2中的基本仪器和工具外，也可配备如下检测设备，并经法定或授权的计量检定机构周期计量检定、校准，取得计量检定合格证、校准报告，且在有效期内：

1. 平板检测台（含轴重、制动台）或滚筒反力式汽车制动检验台，允许承载轴荷不小于10 t，用滚筒反力式汽车制动检验台时还应配备相应承载质量的轮重台，并要求称重台面与地面水平；
2. 侧滑检验台，允许承载轴荷不小于10 t，采用双板联动结构，带应力释放板；
3. 底盘间隙检查仪；
4. 计算机控制检测系统；
5. 前照灯检查仪（可选项，对于在夜间行驶的客车，应当检查其前照灯发光强度和光束偏斜量）。
	1. 人员条件

安全例行检查机构应指定专门的安全例检人员。安全例检人员应当熟悉营运客车结构、检查方法和相关技术标准，并经汽车客运站考核合格。

一、二级汽车客运站的安全例行检查机构应分别有不少于3名的专职安全例行检查员，三级以下（含三级）汽车客运站的安全例行检查机构应根据出站车辆安全例行检查实际需要配备相应的安全例检人员，具体人数以满足各汽车客运站日常安全例行检查工作需要为限。

* 1. 质量管理

汽车客运站经营者应当建立营运客车安全例行检查制度，制定操作规程和检查流程，并张贴上墙。

安全例行检查机构应将安全例检人员的相关资料（照片、技术等级资格证书复印件、上岗证件复印件） 在作业点上墙公示。

安全例行检查机构应建立健全安全例行检查台账，并妥善保存，保存期限不少于3个月。

安全例行检查机构应具备相关的技术文件和资料，在检查中严格按照相关国家或行业标准对所检车辆的安全技术状况作出准确评价和结论。

安全例行检查机构应对车辆外观、制动系统、转向系统、照明及信号指示灯、车轮及轮胎、安全设施进行安全例行检查，安全例行检查具体项目、结果判定及处理和工艺组织及流程，详见附录A。

安全例行检查机构应当严格填写《营运客车安全例行检查报告单》，详见附录B，对经检查合格的营运客车签发《营运客车安全例行检查合格通知单》， 详见附录C，加盖汽车客运站安全例行检查印章。《营运客车安全例行检查报告单》、《营运客车安全例行检查合格通知单》采用电子版的可不使用纸质版。

《营运客车安全例行检查合格通知单》24 h内有效。单程运营里程在800 km（含）以上的客运班车和往返运营时间在24 h（含）以上的客运班车，实行每个单程检查一次。

汽车客运站应定期向当地县级以上道路运输管理机构（驻站办）报送统计报表，并严格执行物价部门核定的安全例行检查服务费收取标准。

检查质量贯彻“谁检查、谁签字、谁负责”的原则。

* 1. 安全生产

安全例行检查场所无关人员不应随意进入。

安全例行检查车间应布局合理，车辆通道畅通。

客车在进行检查时，不应载客驶入安全例行检查场所。

安全例检人员应着工装，并配备相应的安全防护用具。

安全例行检查机构的厂房等设施建设应符合GB 50016和GB 55037规定，严格执行消防有关管理规定，配备相应的灭火器材，其摆放应符合要求。

1.
2. （资料性）
安全例行检查具体项目、结果判定及处理和工艺组织及流程
	1. 检查项目、方法及要求
		1. 外观

检视车身外观，无漏油漏液现象，左、右后视镜、内后视镜齐全、完好，车窗玻璃齐全。

打开前风窗玻璃刮水器开关，刮水器各挡位应工作正常，关闭刮水器时刮片应能自动返回到初始位置。

* + 1. 制动系统
			1. 气压表工作状况

起动发动机，观察气压表指示情况，气压表应能正确指示系统压力。

* + - 1. 制动管路密封性

采用气压制动的营运客车，在储气筒气压达到起步压力以上时，关闭发动机，踩下制动踏板，在地沟内或者举升装置下方，检查各车轮制动气室、气阀及制动管路的密封性，应无漏气声。采用液压制动的营运客车，检查各车轮制动分泵及可视制动管路的密封性，应无油液滴漏现象。

* + - 1. 制动系统自检

接通发动机起动开关，检视制动系统各故障指示灯指示状况，应无故障报警。

* + 1. 转向系统

左、右转动转向盘，在地沟内或者举升装置下方，检视转向机构及球销总成的连接状况，各连接部位应连接可靠、无松动，球销总成应无松旷和开裂。

采用目视和检验锤敲击的方法，检查横直拉杆，应无变形、裂纹和拼焊现象。

* + 1. 照明及信号指示灯
			1. 前照灯

检视前照灯，应齐全、完好、表面清洁，无松脱；开启前照灯并进行远、近光变换，应工作正常。

* + - 1. 信号指示灯

分别开启转向灯（前、后、侧）、制动灯、示廓灯（前、后）、危险报警灯（前、后）、雾灯（前、后）、倒车灯，均应工作正常。

* + 1. 车轮及轮胎
			1. 车轮螺栓及螺母

采用检验锤敲击的方法，巡视检查可视的轮胎螺栓、螺母以及可视的半轴螺栓，各车轮及半轴的螺栓、螺母应齐全、完好，紧固可靠。

* + - 1. 轮胎外观

检视胎冠、胎壁等部位，不得有长度超过25mm或者深度足以暴露出帘布层的破裂、割伤以及凸起、异物刺入等影响使用的缺陷。同时目视检查并装轮胎间，应无明显异物嵌入。

* + - 1. 轮胎花纹深度

检视轮胎磨损状况。必要时，用轮胎花纹深度尺检测轮胎胎冠花纹深度（检测轮胎花纹应测量胎冠花纹最浅处）。转向轮的胎冠花纹深度应不小于3.2mm，其余轮胎胎纹深度应不小于1.6mm。

* + - 1. 轮胎气压

采用检验锤敲击和目视的方法，巡视检查各轮胎的充气状况，必要时用气压表测量轮胎气压，轮胎气压应符合要求。

* + 1. 安全设施
			1. 车门应急开关

检视动力启闭车门的车内应急开关，应急开关的标识及护罩、手柄、固定件等机件应齐全、完好。

* + - 1. 安全顶窗

检视安全顶窗，安全顶窗开启装置的护罩、手柄、固定件等机件应齐全、完好。

* + - 1. 安全锤

检视封闭式营运客车的应急窗，应配备安全锤并在规定的位置放置。

* + - 1. 灭火器

目视检查灭火器，应随车配备，压力值处于正常范围内，驾驶员座椅旁应放置1具，且安放稳固并便于取用。

* + - 1. 停车楔

检视停车楔，应随车配备，数量不少于2只。

* + - 1. 警告牌

检视三角警告牌，应随车配备并妥善放置。

* 1. 结果判定及处理

检查项目全部合格时，安全例行检查结果判定为合格，签发“营运客车安全例行检查合格通知单”。

检查项目中有任一不合格项时，安全例行检查结果判定为不合格。在营运客车调修后，重新进行全项检查。

对于不合格项可立即排除的故障和缺陷，在排除故障和缺陷并得到合格确认后，该项可视为合格。

完成安全例行检查后应填写、保存《营运客车安全例行检查报告单》。

* 1. 工艺组织及流程

安全例行检查推荐的工艺流程如图1、图2所示。

营运客车安全例行检查应在驾驶员的配合下，宜采用“双人作业法”进行。

安全例检开始

受检车辆驶上检查地沟或举升装置

驾驶员实施驻车制动，必要时使用停车楔

驾驶员

安全例检人员（甲）

安全例检人员（乙）

站立于车前位置，检查前照灯、远近光变换、前转向灯、前示廓灯、前危险报警灯、前雾灯、前风窗玻璃、后视镜、刮水器

站立于车后位置，检查后转向灯、制动灯、后示廓灯、后危险报警灯、后雾灯、倒车灯、后风窗玻璃

环绕车辆一周，检查车辆外观；持必要的工具，检查车轮螺栓及螺母和所有轮胎

进入车内，检查气压表、制动系统自检；检查车门应急开关、安全顶窗，检查安全锤、灭火器；检查停车楔、警告牌

在地沟内或举升机装置下，持必要的工具按照从后向前的方向，检查转向系统及制动管路密封性

坐于驾驶位置

配合

配合

填写、保存《营运客车安全例行检查报告单》（“检查结果判定”栏签注x）

调修

填写、保存《营运客车安全例行检查报告单》（“检查结果判定”栏签注o），签发“营运客车安全例行检查合格通知单”

安全例检结束

合格判定

不合格

合格

* 1. 营运客车双人作业安全例行检查推荐工艺流程

安全例检开始

受检车辆驶上检查地沟或举升装置

驾驶员实施驻车制动，必要时使用停车楔

驾驶员

安全例检人员

站立于车前位置，检查前照灯、远近光变换、前转向灯、前示廓灯、前危险报警灯、前雾灯、前风窗玻璃、后视镜、刮水器

在地沟内或举升机装置下，持必要的工具按照从后向前的方向，检查转向系统及制动管路密封性

站立于车后位置，检查后转向灯、制动灯、后示廓灯、后危险报警灯、后雾灯、倒车灯、后风窗玻璃

进入车内，检查气压表、制动系统自检；检查车门应急开关、安全顶窗，检查安全锤、灭火器；检查停车楔、警告牌

坐于驾驶位置

配合

配合

填写、保存《营运客车安全例行检查报告

调修

填写、保存《营运客车安全例行检查报告单》（“检查结果判定”栏签注O），签发“营运客车安全例行检查合格通知单”单》 （“检查结果判定”栏签注×）

安全例检结束

合格判定

不合格

合格

环绕车辆一周，检查车辆外观；持必要的工具，检查车轮螺栓及螺母和所有轮胎

* 1. 营运客车单人作业安全例行检查推荐工艺流程
1. （资料性）
营运客车安全例行检查报告单式样

营运客车安全例行检查报告单式样如下。

* 1. 营运客车安全例行检查报告单式样

营运客车安全例行检查报告单式样

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 车牌号码 |  | 车属单位 |  |
| 检查日期 | 年 月 日 时 分 |
| 检 查 记 录 |
| 序号 | 检查项目 | 检查内容 | 检查结果 |
| 1 | 外观 | □漏油漏液 □车窗玻璃 □视镜 □刮水器 |  |
| 2 | 制动系统 | □气压表工作状况 □制动系统自检□制动管路密封性 |  |
| 3 | 转向系统 | □球销总成 □横直拉杆 □转向机构连接 |  |
| 4 | 照明及信号指示灯 | □前照灯 □远、近光变换 □转向灯□制动灯 □示廓灯 □危险报警灯□雾灯 □倒车灯 |  |
| 5 | 车轮及轮胎 | □车轮螺栓及螺母 □轮胎外观□轮胎花纹深度 □轮胎气压 |  |
| 6 | 安全设施 | □车门应急开关 □安全顶窗 □安全锤□灭火器 □停车楔 □警告牌 |  |
| 检查结果判定 |  |
| 安全例检人员签字 |  | 驾驶员签字 |  |
| 说明：1.“检查结果”栏：○为合格，×为不合格。检查项目不合格的，应在检查内容□内用×标记不合格子项。2.“检查结果判定”栏：○为合格，×为不合格。检查项目全部合格时，检查结果判定为合格，同时签发“营运客车安全例行检查合格通知单”；检查项目中有任一不合格项时，检查结果判定为不合格。 |

1. （资料性）
营运客车安全例行检查合格通知单式样

营运客车安全例行检查合格通知单式样如下。

* 1. 营运客车安全例行检查合格通知单式样

营运客车安全例行检查合格通知单式样

|  |
| --- |
| 编号：营运客车安全例行检查合格通知单检查合格时间： 年 月 日 时 分车牌号码/颜色：安全例检人员签字：汽车客运站安全例行检查印章： |

 营运客车留存备查

（本通知单24小时内报班有效）

