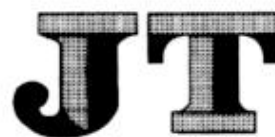


ICS 43.080.10

T 20



中华人民共和国交通运输行业标准

JT/T 1284—2020

低平板半挂车技术规范

Technical specification for low deck semi-trailer



2020-02-28 发布

2020-04-01 实施

中华人民共和国交通运输部 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 通用技术要求 2

5 低平板增强型半挂车特殊要求 4

6 试验方法 5

7 检验规则 7

8 标识、随车文件和储存..... 9

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国交通运输部科技司提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会挂车分技术委员会(SAC/TC114/SC13)归口。

本标准主要起草人:勾长虹、宗成强、张曷熹、张学礼、李耐文、王伟、沈咏梅、李玉宝、李亚敏、汪炜、顾晓星、叶红霞、陈安宇、张启义。

低平板半挂车技术规范

1 范围

本标准规定了低平板半挂车的通用技术要求、低平板增强型半挂车特殊要求、试验方法、检验规则，以及标识、随车文件和储存等。

本标准适用于低平板半挂车的设计、生产、检验和使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1413 系列1 集装箱 分类、尺寸和额定质量
- GB 1589 汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值
- GB/T 1835 系列1 集装箱 角件
- GB/T 4606 道路车辆 半挂车牵引座 50 号牵引销的基本尺寸和安装、互换性尺寸
- GB/T 4607 道路车辆 半挂车牵引座 90 号牵引销的基本尺寸和安装、互换性尺寸
- GB 4785 汽车及挂车外部照明和光信号装置的安装规定
- GB 7258—2017 机动车运行安全技术条件
- GB 11567 汽车及挂车侧面和后下部防护要求
- GB/T 12540 汽车最小转弯直径、最小转弯通道圆直径和外摆值测量方法标准
- GB 12676 商用车辆和挂车制动系统技术要求及试验方法
- GB/T 13594—2003 机动车和挂车防抱制动性能和试验方法
- GB/T 13873 道路车辆 货运挂车试验方法
- GB/T 14172 汽车静侧翻稳定性台架试验方法
- GB/T 15088 道路车辆 牵引销 强度试验
- GB/T 18411 道路车辆产品标牌
- GB/T 20070 道路车辆 牵引车与半挂车之间机械连接互换性
- GB/T 23336 半挂车通用技术条件
- GB/T 25979 道路车辆 重型商用汽车列车和铰接客车横向稳定性试验方法
- GB/T 26777 挂车支撑装置
- GB/T 26778 汽车列车性能要求及试验方法
- GB 34659 汽车和挂车防飞溅系统性能要求和测量方法
- JB/T 5943 工程机械 焊接件通用技术条件
- JB/T 9832.1 农林拖拉机及机具 漆膜 色差目视评定方法
- JT/T 475 挂车车轴
- JT/T 885 营运半挂车安全性能要求与检测方法
- JT/T 1178.2—2019 营运货车安全技术条件 第2部分：牵引车辆与挂车
- QC/T 252 专用汽车定型试验规程
- QC/T 484 汽车油漆涂层

3 术语和定义

GB 1589 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

低平板半挂车 low deck semi-trailer

低平板专用半挂车与低平板增强型半挂车的总称。

3.2

低平板专用半挂车 low deck semi-trailer for special purpose

运输不可拆解大型物体的半挂车,主要具有以下结构和技术特性:

- 轮胎名义断面宽度不超过 8.25in 或者不超过 245mm;
- 与牵引车的连接为鹅颈式;
- 采用低货台(货台承载面离地高度不大于 1 150mm)。

注:改写 GB 1589—2016,定义 3.10。

3.3

低平板增强型半挂车 enhanced low deck semi-trailer

在低平板专用半挂车基础上,可通过结构加强和拓展,提高运载能力的半挂车。除具有低平板专用半挂车的基本用途外,还可用于运输超宽、超重特种大型物体。可设计为三轴和可变五轴等不同形式。

3.4

三轴低平板增强型半挂车 enhanced low deck semi-trailer with three axles

一种承载面宽度可拓展的低平板半挂车。具有以下结构和技术特性:

- 与牵引车的连接为鹅颈式,采用低货台,承载面平整,带有爬梯(过渡跳板);
- 轮胎名义断面宽度不超过 8.25in 或者不超过 245mm;
- 整车基础外廓尺寸在 GB 1589 限定范围内,承载面拓展后宽度尺寸不超过 3 400mm;
- 最大设计装载质量不小于 42 000kg。

3.5

可变五轴低平板增强型半挂车 enhanced low deck semi-trailer with five changeable axles

一种承载面宽度可拓展、车轴数量可增加的低平板半挂车。具有以下结构和技术特性:

- 与牵引车的连接为鹅颈式,采用低货台,承载面平整,带有爬梯(过渡跳板);
- 轮胎名义断面宽度不超过 8.25in 或者不超过 245mm;
- 整车基础外廓尺寸在 GB 1589 限定范围内,承载面拓展后宽度尺寸不超过 3 400mm;
- 车轴基础为三轴状态,必要时可额外增加两根车轴,成为五轴状态;
- 最大设计装载质量三轴状态不小于 42 000kg,五轴状态不小于 55 000kg。

4 通用技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 低平板半挂车应按照规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.1.2 外购件、外协件应符合相关标准的规定,并附有制造厂的合格证,经整车厂检验合格后方可使用。所有自制零部件经检验合格后方可使用。

4.1.3 低平板半挂车的设计安装应保证与半挂牵引车匹配合理,连接可靠,相关气、电及其控制使用应安全可靠。

4.1.4 半挂牵引车与低平板半挂车的机械连接互换性应符合 GB/T 20070 的规定。

4.2 主要参数要求

4.2.1 低平板半挂车的主要尺寸参数应符合表 1 的规定。

表 1 低平板半挂车尺寸参数

项 目		低平板专用半挂车	低平板增强型半挂车
外廓尺寸 (mm)	长	≤13 750	≤13 750
	宽	≤3 000	≤3 000(3 400 ^a)
	高	≤4 000	≤4 000
承载面离地高度(mm)		≤1 150	
爬梯宽度(mm)		≥580	
爬梯与地面夹角(°)		≤18	
通道圆和外摆值		符合 GB 1589 要求	符合 GB 1589 要求 ^b
牵引销中心轴线到车辆长度最后端的水平距离		符合 GB 1589 要求	
^a 拓展后状态。			
^b 拓展状态除外。			

4.2.2 低平板半挂车的主要质量参数应符合表 2 的规定。

表 2 低平板半挂车质量参数

单位为千克

项 目	低平板专用半挂车	低平板增强型半挂车		
	三轴	三轴	可变五轴	
			三轴状态	五轴状态
整备质量	≤10 000	≤11 000	≤11 000	≤13 000
装载质量	—	≥42 000	≥42 000	≥55 000
最大允许总质量	符合 GB 1589 要求	—		
轴荷	符合 GB 1589 要求	≤13 000 ^a		
^a 单轴轴荷。				

4.3 性能要求

4.3.1 低平板专用半挂车及其组成的汽车列车的制动性能应符合 GB 7258 和 GB 12676 的规定。

4.3.2 低平板半挂车及其组成的汽车列车的驻车制动性能应符合 GB 7258—2017 中 7.10.3 的规定。

4.3.3 低平板专用半挂汽车列车在满载状态下,以 80km/h 的试验车速进行横向稳定性测试时,侧向加速度后部放大系数应不大于 1.5。

4.3.4 低平板半挂汽车列车在空载状态下,以 30km/h 的速度在平坦、干燥的路面上直线行驶 500m,半挂车后轴中心相对于半挂牵引车前轴中心的最大摆动幅度应不大于 100mm。

4.3.5 低平板半挂汽车列车在空载、静态状态下,侧倾稳定角应符合 GB 7258 的规定。

4.3.6 低平板半挂车行驶可靠性试验的平均故障间隔里程应不小于2500km。

4.4 结构要求

- 4.4.1 低平板专用半挂车应安装符合 GB/T 4606 和 GB/T 15088 规定的 50 号牵引销。
- 4.4.2 低平板半挂车应安装符合 GB/T 26777 规定的支承装置。
- 4.4.3 低平板半挂车应安装符合 JT/T 475 规定的车轴。
- 4.4.4 低平板半挂车应安装供能管路、控制管路分别独立的双管路制动系统。
- 4.4.5 低平板半挂车的气、电连接应符合 JT/T 1178.2—2019 第 8 章的规定。
- 4.4.6 低平板半挂车应安装符合 GB/T 13594—2003 规定的 A 类防抱系统。
- 4.4.7 低平板半挂车的外部照明和光信号装置的数量、位置、光色、最小几何可见度应符合 GB 4785 的规定,外部照明和光信号装置的一般要求应符合 GB 7258—2017 中 8.3 的规定。
- 4.4.8 低平板半挂车的车身反光标识和车辆尾部标志板应符合 GB 7258—2017 中 8.4 的规定。
- 4.4.9 低平板半挂车的侧面及后下部防护装置应符合 GB 11567 的规定。
- 4.4.10 低平板半挂车的防飞溅系统应符合 GB 34659 的规定。
- 4.4.11 低平板半挂车车体两侧边梁上应设置固定装载物的系固点,系固点宜均匀对称布置,且每侧系固点数量应不少于四个,单个系固点的承载拉力应不小于 100kN。
- 4.4.12 低平板半挂车牵引销中心在水平面上的投影点与半挂车第一轴左右轮中心在水平面上投影点的距离差应不大于 3mm;相邻车轴之间的左右轮中心距离差应不大于 2mm。
- 4.4.13 低平板半挂车宜设置爬梯,且爬梯在收拢后应能固定牢靠;爬梯在承受设计载荷后,各构件不应产生永久变形或裂纹。
- 4.4.14 低平板半挂车承载面和爬梯表面应设置防滑条。
- 4.4.15 低平板半挂车应配备工具箱和备胎,备胎应固定牢靠、装卸方便。

4.5 工艺要求

- 4.5.1 焊接件的焊接质量应符合 JB/T 5943 的规定,焊缝应平整均匀,无焊穿、漏焊、裂纹、气孔、夹渣等缺陷。
- 4.5.2 油漆涂层应符合 QC/T 484 的规定。
- 4.5.3 所有连接件和紧固件均应进行表面防锈处理,各连接部位应牢固可靠,且符合 QC/T 518 规定的紧固扭矩要求。
- 4.5.4 整车表面应无锈蚀、无影响人身安全的尖锐棱角、无明显凹凸,金属镀层和氧化层表面不应剥落或生锈。
- 4.5.5 铆接应牢固,铆钉排列整齐,铆钉头不应有裂纹、偏斜、残缺现象,铆钉头与金属贴合面的间隙应小于或等于 0.1mm。
- 4.5.6 各部分的润滑脂(油)嘴应装配齐全,功能有效;各活动关节和摩擦接触面应按规定加注润滑脂(油)。
- 4.5.7 管路应固定牢靠,线缆应捆扎成束,管路、线束不应与活动部件接触,并采取防护措施。

5 低平板增强型半挂车特殊要求

5.1 特殊结构要求

- 5.1.1 低平板增强型半挂车应安装符合 GB/T 4607 和 GB/T 15088 规定的 90 号 A 型牵引销,随车增配可与其进行互换、匹配安装并满足 GB/T 4606 和 GB/T 15088 相关规定的 50 号 A 型牵引销。
- 5.1.2 低平板增强型半挂车车架纵梁和承载面板横梁等主要受力构件宜采用屈服强度大于 700MPa

的高强度钢。

5.1.3 在可变五轴低平板增强型半挂车三轴状态车体的第一轴前方,应具有加装两轴的机械连接接口和相应的制动装置及接口。

5.1.4 可变五轴低平板增强型半挂车的预加装轴宜制成二轴组,并配备与三轴状态车体规格型号相同的部件,且每轴均需配备与三轴状态车体对应的机械连接接口和制动管路接口。

5.1.5 低平板增强型半挂车车架尾部两侧应各装配一只可收放、高度可调的辅助支腿,且不应影响车辆通过性。每只辅助支腿静载荷设计承载能力应不小于 150kN。

5.1.6 低平板增强型半挂车应设有拓展承载面宽度的装置(器材)及工具、配件等。

5.1.7 低平板增强型半挂车设置的两侧爬梯中心距应能与承载面宽度变化相适应。

5.1.8 可变五轴低平板增强型半挂车侧防护装置应采用前后分段可拆式结构。

5.1.9 低平板增强型半挂车应在承载面前部设置可拆卸式限位块,并应在车体两侧易见位置分别标注两种车轴状态下装载额定载荷的质心位置。

5.1.10 低平板增强型半挂车承载面上宜布置用于装载 20ft 集装箱的沉降式旋锁装置,旋锁的布置、安装与选用应符合 GB/T 1413 和 GB/T 1835 的规定。

5.1.11 低平板增强型半挂车车体颜色宜为青灰色或亚光军绿色。

5.2 特殊功能要求

5.2.1 低平板增强型半挂车拓展后与半挂牵引车组成的汽车列车最小转弯直径应不大于 30m,通道宽度应不大于 10m。

5.2.2 低平板增强型半挂汽车列车满载条件下的最高车速宜不大于 60km/h。

5.2.3 低平板增强型半挂汽车列车满载条件下,以 30km/h 初速度紧急制动,制动距离应不大于 14m。

5.2.4 可变五轴低平板增强型半挂车由三轴状态转换为五轴状态,或五轴状态转换为三轴状态,在起重机械(含操作手)辅助情况下,两名经培训后的操作人员完成状态转换时间应不大于 90min。

5.2.5 低平板增强型半挂车由两名经培训后的操作人员将承载面拓展(恢复)至最大(最小)极限位置,爬梯展开(收拢)与辅助支腿撑开(收起),状态转换总时间应不大于 30min。

5.2.6 低平板增强型半挂汽车列车装卸不可拆解特种大型物体时,汽车列车不应发生纵向位移,爬梯和辅助支腿不应有失效现象。

6 试验方法

6.1 一般检验

6.1.1 目视检查设计文件、图样等技术文件,以及牵引销、支承装置、车轴、气制动管连接器、气电连接等外购件、外协件、自制零部件的检验报告及合格证。

6.1.2 低平板半挂车外廓尺寸、承载面高度、牵引销中心轴线到车辆长度最后端的水平距离、机械连接互换性尺寸按照 GB 1589、GB/T 26778 的有关规定进行。

6.1.3 将低平板半挂车停放在水平路面,展开爬梯,用角度测量工具测量展开后每侧爬梯上不少于 3 个测量位置的角度,最大值为爬梯与地面夹角;用长度测量工具测量爬梯宽度,每侧测量位置不少于 3 个,所有测量位置宽度最小值为爬梯宽度。

6.1.4 低平板半挂车整备质量的测定按照 GB/T 13873 的有关规定进行。

6.1.5 低平板半挂车外部照明和光信号装置的测试按照 GB 4785 的规定进行,外部照明和光信号装置一般要求测试以及车身反光标识和车辆尾部标志板的测试按照 GB 7258 的规定进行。

6.1.6 低平板半挂车侧面及后下部防护装置检验、防飞溅系统分别按照 GB 11567 和 GB 34659 的规定进行。

6.1.7 目视检查低平板半挂车系固点的数量,在每种结构相同、安装方式相同的系固点中,任选其一,在该系固点上进行下述强度测试后,目视检查系固点及连接件有无永久变形或裂纹产生:

- a) 将系固点垂直向上施加 125kN 的拉力(半挂车车体可采取辅助固定措施)5min,然后释放;
- b) 在系固点旋转轴所在的垂直平面内,向系固点的前、后 45°方向分次施加 125kN 的拉力(最前端系固点仅需向后 45°方向加力,最末端系固点仅需向前 45°方向加力)5min,然后释放。

6.1.8 低平板半挂车牵引销中心在水平面上的投影点与半挂车第一轴左右轮中心在水平面上投影点的距离差、相邻车轴间左右轮中心距离差的测量按照 JT/T 885 的规定进行。

6.1.9 将低平板半挂车停放在水平路面,展开爬梯及辅助支腿,在爬梯上均匀施加 1.25 倍设计装载质量,持续 5min 后解除,目视检查各部件有无永久变形或裂纹产生;收拢爬梯和辅助支腿,目视检查固定情况。

6.1.10 目视检查并操作备胎的安装;目视检查工具箱;目视检查爬梯与承载面的防滑条;目视检查低平板增强型半挂车承载面前部的限位块以及集中载荷质心位置。

6.1.11 低平板半挂车焊接件焊缝质量要求、油漆涂层质量要求、漆膜色差以及紧固螺栓的拧紧扭矩检验分别按照 JB/T 5943、QC/T 484、JB/T 9832.1、QC/T 518 中的相关要求进行。

6.1.12 目视检查整车表面、涂层、铆钉、颜色,以及管路、线缆布置和润滑脂(油)的加注情况。

6.1.13 目视检查可变五轴低平板增强型半挂车的预加装接口及预加装轴的接口情况、侧防护装置的分段可拆结构。

6.2 性能试验

6.2.1 低平板半挂车及由其组成的汽车列车的制动性能和驻车制动性能试验按照 GB 7258 和 GB 12676 的规定进行。

6.2.2 低平板半挂车的气制动系统密封性、制动协调性等静态安全项目的测试按照 JT/T 885 的规定进行。

6.2.3 低平板半挂汽车列车(满足企业产品设计的最大外廓尺寸)的侧向加速度后部放大系数试验按照 GB/T 25979 规定的单车道变换试验方法进行,试验车速为 80km/h。

6.2.4 低平板半挂汽车列车(满足企业产品设计的最大外廓尺寸)的通道圆、外摆值及低平板半挂车后轴中心相对于半挂牵引车前轴中心的最大摆动幅度检验按照 GB 1589、GB/T 26778 的有关规定进行。

6.2.5 低平板半挂汽车列车(可利用模拟装置替代半挂牵引车)侧倾稳定性台架试验按照 GB/T 14172 的规定进行。

6.2.6 低平板半挂车的行驶可靠性试验按照 GB/T 23336 的规定进行。

6.2.7 低平板半挂车及由其组成的汽车列车的防抱系统试验按照 GB/T 13594 的规定进行。

6.2.8 低平板增强型半挂汽车列车(满足企业产品设计的最大外廓尺寸)的最小转弯直径试验按照 GB/T 12540 的规定进行。

6.3 特殊操作试验

6.3.1 车轴安装(拆除)操作试验时,将可变五轴低平板增强型半挂车配备的预加装轴摆放在半挂车鹅颈前方,开始计时,两名经培训后的操作人员在起重机械(含操作手)配合下,按照产品说明书要求,将预加装轴移动至半挂车车架底部连接位置下方,并将预加装轴上的机械系统、气路系统与半挂车的对应接口相连接,安装完成后,停止计时,记录对应时间值则为装配作业的时间。反向作业,拆除完成后,停止计时,记录对应时间值则为拆除作业的时间。

6.3.2 承载面拓展(恢复)试验时,低平板增强型半挂车水平停放妥当,两名经培训后的操作人员站立在半挂车旁,开始计时,两名操作人员操作承载面拓展(恢复)机构,待两侧承载面均拓展(恢复)到极限

位置时,停止计时,记录对应时间值则为拓展(恢复)作业的时间。

6.3.3 爬梯及辅助支腿展开(收拢)试验时,低平板增强型半挂车水平停放妥当,两名经培训后的操作人员站立在半挂车爬梯旁,开始计时,首先将爬梯展开(收拢),然后再将辅助支腿撑开(收起),待两侧的操作均完成,停止计时,记录对应时间值则为展开(收拢)作业的时间。

6.3.4 装卸载试验时,低平板增强型半挂车列车处于驻车状态,且水平停放在干燥、平整的路面上,将承载面拓展至工作状态,展开爬梯及辅助支腿,装卸设计装载质量的特种大型物体,重复三次,目视检查低平板半挂车是否发生纵向位移,爬梯、辅助支腿及附件是否产生永久变形或裂纹。

6.3.5 低平板增强型半挂车配备装载 20t 集装箱锁具时,应将转锁伸出并调整好,吊装集装箱至半挂车承载面,检查集装箱底角件与转锁的配合情况。

7 检验规则

7.1 检验分类和检验条件

7.1.1 检验分类

低平板半挂车的检验分为型式检验和出厂检验。

7.1.2 检验条件

除另有规定外,检验条件应符合 QC/T 252 的规定。

7.2 型式检验

7.2.1 检验项目

型式检验项目见表 3。

表 3 检验项目

序号	检验项目	技术要求	试验方法	型式检验	出厂检验
1	基本要求	4.1.1~4.1.3	6.1.1	●	—
2		4.1.4	6.1.2	●	●
3	主要参数要求	4.2.1	6.1.2,6.1.3,6.2.4	●	○ ^a
4		4.2.2	6.1.4	●	●
5	性能要求	4.3.1	6.2.1,6.2.2	●	—
6		4.3.2	6.2.1	●	—
7		4.3.3	6.2.3	●	—
8		4.3.4	6.2.4	●	—
9		4.3.5	6.2.5	●	—
10		4.3.6	6.2.6	●	—
11	结构要求	4.4.1~4.4.5	6.1.1	●	●
12		4.4.6	6.2.7	●	—
13		4.4.7,4.4.8	6.1.5	●	○ ^b
14		4.4.9,4.4.10	6.1.6	●	○ ^c

表3(续)

序 号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法	型 式 检 验	出 厂 检 验
15	结构要求	4.4.11	6.1.7	●	○ ^d
16		4.4.12	6.1.8	●	●
17		4.4.13	6.1.9	●	○ ^e
18		4.4.14,4.4.15	6.1.10	●	●
19	工艺要求	4.5.1	6.1.11	●	○ ^f
20		4.5.2	6.1.11	●	—
21		4.5.3	6.1.11	●	○ ^g
22		4.5.4~4.5.7	6.1.12	●	●
23	特殊结构要求	5.1.1	6.1.1	●	●
24		5.1.2	6.1.12	●	—
25		5.1.3,5.1.4	6.1.13	●	●
26		5.1.5	6.1.6	●	○ ^h
27		5.1.6	6.1.2	●	●
28		5.1.7	6.1.10	●	●
29		5.1.8	6.1.13	●	●
30		5.1.9	6.1.10	●	●
31		5.1.10	6.3.5	●	○ ⁱ
32		5.1.11	6.1.12	●	●
33	特殊功能要求	5.2.1	6.2.8	●	—
34		5.2.2	6.2.6	●	—
35		5.2.3	6.2.2	●	—
36		5.2.4	6.3.1	●	—
37		5.2.5	6.3.2,6.3.3	●	—
38		5.2.6	6.3.4	●	—

注：●——必检项目；○——部分检验项目；———不检查项目。

^a 检查外廓尺寸。

^b 检查外部照明、光信号装置、车身反光标识和车辆尾部标志板的数量、位置。

^c 检查侧面及后下部防护装置、防飞溅系统的结构、外观。

^d 检查系固点的数量。

^e 检查爬梯的收拢情况。

^f 目视检查焊缝情况。

^g 检查主要螺栓的紧固扭矩。

^h 检查辅助支腿结构。

ⁱ 检查旋锁结构与布置。

7.2.2 检验数量和时机

有下列情况之一时,应从出厂检验合格的产品中随机抽取一台进行型式检验:

- a) 新产品试制完毕,投产前;
- b) 产品停产三年以上,恢复生产时;
- c) 产品转厂生产;
- d) 因产品设计、工艺或材料的改变而影响产品的主要性能。

7.2.3 判定规则

如果型式检验中的所有项目均符合要求,则判定型式检验为合格,否则,再从出厂检验合格的产品中随机抽取两台,对不合格项进行复检,如果两台复检都符合要求,则判定为合格,否则,判定为不合格。

7.3 出厂检验

7.3.1 检验项目

出厂检验项目见表3。

7.3.2 检验数量和时机

产品交货时应逐台进行出厂检验。

7.3.3 判定规则

每台低平板半挂车应经制造厂质量检验部门检验合格并附有产品合格证后方可出厂。出厂检验项目如有一项及以上不合格,应返修并重新检验不合格项,直至合格为止。如不合格项无法修复,则判定为不合格。

8 标识、随车文件和储存

8.1 标识

低平板半挂车应在明显部位安装产品标牌,打刻车辆识别代号(或产品识别代码、整车型号和出厂编号),标牌的安装、识别代号的打刻及标牌的内容应符合 GB/T 18411、GB 7258 的规定。

8.2 随车文件

随车文件应包括产品合格证、产品使用说明书、产品专用工具及备品备件明细表。

8.3 储存

8.3.1 在储存期间,低平板半挂车(含低平板增强型半挂车配备的预加装轴)的气制动管路连接器和电连接器应密封包扎。

8.3.2 低平板半挂车(含低平板增强型半挂车配备的预加装轴及其他附件)储存场所应通风干燥、无腐蚀性物质。

8.3.3 低平板半挂车(含低平板增强型半挂车配备的预加装轴及其他附件)长期存放时,应按产品使用说明书的规定进行定期维护。