

AEO 集装箱安全控制措施

认证要求：

企业有确保集装箱的完整性，以防止未经许可的货物或者人员混入的措施和程序。

(1) 集装箱检查：在装货前检查集装箱结构的物理完整性和可靠性，包括门的锁闭系统的可靠性，并做好相关登记。检查建议采取“七点检查法”（即对集装箱按照以下顺序检查：前壁、左侧、右侧、地板、顶部、内/外门、外部/起落架）。

国际标准：是指根据国际标准化组织（ISO）第104技术委员会制订的国际标准来建造和使用的国际通用的标准集装箱。现行的国际标准为第1系列共13种，其宽度均一样（2438mm）、长度有四种（12192mm、9125mm、6058mm、2991mm）、高度有三种（2896mm、2591mm、2438mm）。

尺寸大小：集装箱内部的最大长、宽、高尺寸。高度为箱底板面至箱顶板最下面的距离，宽度为两内侧衬板之间的距离，长度为箱门内侧板量至端壁内衬板之间的距离。

国际标准集装箱规格（ISO）

规格英尺	箱型号	外部尺寸						最大质量	
		英制(ft)			公制(mm)				
		长	宽	高	长	宽	高	Kg	IB
40	1AAA	40'	8'	9' 6"	12192	2438	2896	30480	67200
	1AA	40'	8'	8' 6"	12192	2438	2591	30480	67200
	1A	40'	8'	8'	12192	2438	2438	30480	67200
	1AX	40'	8'	<8'	12192	2438	<2438	30480	67200
30	1BBB	29' 11.25"	8'	9' 6"	9125	2438	2896	25400	56000
	1BB	29' 11.25"	8'	8' 6"	9125	2438	2591	25400	56000
	1B	29' 11.25"	8'	8'	9125	2438	2438	25400	56000
	1BX	29' 11.25"	8'	<8'	9125	2438	<2438	25400	56000
20	1CC	19' 10.5"	8'	8' 6"	6058	2438	2591	24000	52920
	1C	19' 10.5"	8'	8'	6058	2438	2438	24000	52920
	1CX	19' 10.5"	8'	<8'	6058	2438	<2438	24000	52920
10	1D	9' 9.75"	8'	8'	2991	2438	2438	10160	22400
	1DX	9' 9.75"	8'	<8'	2991	2438	<2438	10160	22400

国际标准集装箱内部尺寸

箱型	40'	最小内部尺寸(mm)			最小内部容积 (m ³)
		长	宽	高	
1A	40'	11997	2300	2195	60.5
1AA		11997	2300	2350	64.8
1B	30'	8930	2300	2350	45
1C	20'	5867	2300	2195	29
1D	10'	2802	2300	2195	14.1

七点检查法：



1 前壁

- a) 确定内部各角挡块可见且无误，前壁是由折皱材料构成的。
- b) 用 40' 的尺子测量集装箱的内部尺寸，柜前至后门内测的距离是 40 尺柜应该是 39' 5" 或 12M，20 尺柜的为 19' 4" 或 5.87M。
- c) 确认排气口可以看见，没有被异物堵住。
- d) 用工具敲打它，确认有空的回声。

2 左边

- a) 查看横梁的异常修复
- b) 查看侧壁都可见的内外部的修复情况
- c) 用工具敲打它，确认有空的回声。

3 右边

- a) 查看横梁的异常修复
- b) 查看侧壁都可见的内外部的修复情况
- c) 用工具敲打它，确认有空的回声。

4 地板

- a) 测量底部至顶部的高度，40 尺柜和 20 尺柜的高度应该为 7.18' 或者是 2.19M。
- b) 确认底部是平整，所有的高度是一样的，不能有不同的高度。
- c) 检查异常修复情况。

5 顶部

- a) 顶部的外形不能使靠内或者靠外，确保是一致的。
- b) 查看角上挡块的顶部和距顶部距离。例如，正常情况下，那顶部应稍微低一点或者和角部挡块的顶部齐平。
- c) 确认排气口可以看见，没有被异物堵住。
- d) 查看内外顶端内外侧异常修复。

6 门的内外

- a) 确保门的锁闭系统的可靠性、安全性。
- b) 查看铆钉的类型颜色，颜色应该都是一致的且钉子周围没有油污。
- c) 确保各孔洞处没有固体异物。

7 外部/起落架

- a) 进厂装柜前，检查柜子的底盘和外观。
- b) 检查底盘时要用一面镜子以确保所有的支撑横梁是可见的，且没有其他外部的东西固定在起落架上。
- c) 在箱子的内部查看外部可见的修复。

(2)集装箱封条：已装货集装箱要施加高安全度的封条，所有封条都要符合或者超出现行 PAS ISO 17712 对高度安全封条的标准，封条有专人管理、等级。要建立施加和检验封条的书面制度和程序，以及封条异常的报告机制。

ISO17712 是一个国际标准，全称为 DS DS/ISO/PAS 17712 Freight containers – Mechanical seals(货运集装箱-机械密封件)。在 ISO/PAS 17712 标准中，对封条做了以下 3 种定义:1. 指示性封条;2. 安全封条;3. 高安全性封条。对于三种封条的相关技术参数也可以在 ISO/PAS 17712 标准中找到，所以我们必须要选择的是高安全性封条，而不是一般的安全性封条。为此，您在使用供应商提供的封条时，需要向供应商索取高安全性认证证书，已确认是符合 ISO17712 标准。

VVTT 封条检查方法：

Seal Inspection and Verification Process Overview 封条检查和确认流程的总体内容
A seal inspection process should be implemented throughout the Supply Chain using the **V. V. T. T.** Process. 在整个供应链中都应使用 **V. V. T. T.** 的流程和方法来进行封条检查。

V - **View** 查看

V - View seal & container locking mechanisms

对封条和装货柜门上的锁具进行检查

V - **Verify** 核对

V - Verify seal number for accuracy

核对封条号码的准确性

T - **Tug** 向下拉扯

T - Tug on seal to make sure it is affixed properly

向下拉扯，确保封条已经锁上

T - **Twist and Turn** 旋转扭动

T - Twist & Turn seal to make sure it does not unscrew

旋转扭动，确保封条不会被拧松或扭开



VVTT 封条检查方
法.pdf