**业务岗位编号为200C8（视频截取接口）接口的ywgwbh字段；**

**工位截图编号为200C10（工位截图接口）接口的ywgwbh字段！**

**黄色标注的字，按照各地市要求选择需要的命令规则。**

**外检工位:**

业务岗位编号：检测站编号+线号+F1

工位截图编号：检测站编号+线号+F1

**底盘动态工位:**

业务岗位编号：检测站编号+线号+DC

工位截图编号：

开始 检测站编号+线号+DC1

开始 检测站编号+线号+DC2

**地沟工位：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+C1

工位截图编号：检测站编号+线号+C1

**灯光工位：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+H1

工位截图编号：检测站编号+线号+H1

**侧滑工位：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+A1

工位截图编号：检测站编号+线号+A1

**路试工位：**

业务岗位编号：检测站编号+R1

工位截图编号：

开始 检测站编号+R11 结束开始 检测站编号+R12

坡道驻车：

业务岗位编号：检测站编号+R2

工位截图编号：检测站编号+R2

**外廓工位：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+M1

工位截图编号：

外廓前 检测站编号+线号+M11 0360

外廓后 检测站编号+线号+M12 （各地市要求）

外廓侧 检测站编号+线号+M13 0361

**授权签字人：**

业务岗位编号：检测站编号

工位截图编号：检测站编号+QZ

**正前正后6M：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+WG

工位截图编号：

前 检测站编号+线号+WG1

后 检测站编号+线号+WG2

**加载制动：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+L1--L4

工位截图编号：检测站编号+线号+L1--L4

**空载制动：（1-5轴空载制动，不包括驻车）**

***平板线*：**

业务岗位编号：检测站编号+线号+BX(200C8jyxm发BX)

工位截图编号：

**前 检测站编号+线号+BX1 A309**

**后 检测站编号+线号+BX2 A310**

厂家注释：调取200C10（一次）取左前一张照片，调取200C10（一次）取右后一张照片，调取200C8（一次）取制动全过程视频。总计：一张左前照片，一张右后照片，全过程左前视频一个，全过程右后视频一个。只对部局上传得检验项目分开。

***滚筒线：***

业务岗位编号：检测站编号+线号+B1

工位截图编号：

检测站编号+线号+B1 0322、0348、0349、0350、0354

厂家注释：按老标准执行。

**驻车制动：**

***平板线***

业务岗位编号：检测站编号+线号+B0(200C8jyxm发B0)

工位截图编号：

前 检测站编号+线号+B0+2 A316

后 检测站编号+线号+B0+1 A317

厂家注释：调取200C10（一次）取左前一张照片，调取200C10（一次）取右后一张照片，调取200C8（一次）取驻车制动全过程视频。总计：一张左前照片，一张右后照片，全过程左前视频一个，全过程右后视频一个。

***滚筒线***

业务岗位编号：检测站编号+线号+B0

**1-5轴每轴一个视频的，厂家每轴一个200C8命令：jyxm：B01/B02/B03/B04/B05**

ywgwbh：检测站编号+线号+B0

工位截图编号：

后 检测站编号+线号+B01 A311、A312、A313、A314、A315

厂家注释：调取200C10（每轴一次）取右后一张照片，调取200C8（每轴一次）取驻车制动视频。总计：每轴右后照片一张，每轴右后视频一个。

**整备质量/空车质量：**

***地磅称重***

业务岗位编号：检测站编号+线号+Z1

工位截图编号：

前 检测站编号+线号+Z11 0362

后 检测站编号+线号+Z12 0363

厂家注释：调取200C10（一次）取左前一张照片，调取200C10（一次）取右后一张照片，调取200C8（一次）取地磅整备质量全过程视频。总计：一张左前照片，一张右后照片，全过程左前视频一个，全过程右后视频一个。

***平板试验台称重：***

业务岗位编号：检测站编号+线号+BZ (200C8检测项目发BZ)

工位截图编号：

称重前 检测站编号+线号+BZ1 0362

称重后 检测站编号+线号+BZ2 0363

厂家注释：调取200C10（一次）取左前一张照片，调取200C10（一次）取右后一张照片，调取200C8（一次）取平板整备质量全过程视频。总计：一张左前照片，一张右后照片，全过程左前视频一个，全过程右后视频一个。向部局平台发送检验项目依然为Z1。

***滚筒轴重仪称重***：（建议最多二轴车）

地市要求做整备质量每轴要一前一后2张照片：   
检测站编号+线号+BZ(200C8jyxm字段发BZ)  
工位截图编号:  
前 检测站编号+线号+BZ1； 一轴前0364、二轴前0365  
后 检测站编号+线号+BZ2。 一轴后A302、二轴后A303

厂家注释：调取200C10（每轴一次）取左前一张照片，调取200C10（每轴一次）取右后一张照片，调取200C8（一次）取轴重仪整备质量全过程视频。总计：每轴左前照片一张，每轴右后照片一张，全过程左前视频一个，全过程右后视频一个。向部局平台发送检验项目依然为Z1。