

# 《鲜奶运输车》（征求意见稿）编制说明

## 一、任务来源

根据2011年专标委工作计划安排,专用汽车标准委员会和中集车辆集团共同承担修订标准QC/T 23-1992《鲜奶运输车》任务。

## 二、标准修订意义和原则

### 1、修订意义

QC/T 23-1992《鲜奶运输车》自1993年6月实施以来,规范了鲜奶运输车的设计、制造、试验和检验等各个环节,为鲜奶运输车的行业发展作出了贡献。但随着我国专用车行业的发展和技术水平的提高, QC/T 23-1992中某些条款已不够合理,内容也不完整,因此有必要对该标准作进一步的完善和充实。

随着社会的进步和人们生活水平的提高,鲜奶运输量越来越大,对食品安全和品质的要求也越来越高,为促进国民经济的健康发展,故对QC/T 23-1992《鲜奶运输车》进行了修订,完善鲜奶运输车的设计、制造、试验、检验及定期检验项目等的具体要求。

### 2、修订原则:

- a) 借鉴欧洲、澳洲等发达国家相关标准,参考和应用符合国情的相关法规内容。
- b) 考虑标准修订的前瞻性,能够充分体现引导未来技术发展方向,体现国家鼓励节能、环保和低碳车型发展方向。
- c) 标准修订后具有较好的适用性、可操作性和普遍性。

## 三、主要工作过程

- 1、成立项目组,开展国内外鲜奶运输车产品标准搜索、汇总和研究,根据我国行业发展实际情况,吸取其先进的技术要求和产品要求。
- 2、项目组讨论和编写标准,基于多年积累的经验,以及学习欧洲、澳洲等发达国家的产品设计、标准要求,修订鲜奶运输车标准。
- 3、组织车辆集团专家对修改稿进行评审,对标准修改的原则、内容进行详细认真的审核,提出具体修改意见。
- 4、根据集团内专家审核意见,修改完善《鲜奶运输车》标准修订初稿。

#### 四、主要修订内容说明

- 1、取消了原标准中奶罐车按额定容量划分产品类型的方法，原因是随着现代设计、制造技术的发展，奶罐运输车的容量大大增加，原分类方法不适用。
- 2、取消了原标准中压力排放奶罐和真空吸取压力排放奶罐内容，原因：根据国内及国外用户的使用状况，由于其经济性差，无相应的市场，目前没有此类型的罐车。本标准新增了泵送系统，可以满足上述两种类型罐车的功能。
- 3、参数设置调整：提高了鲜奶运输车的残留量要求，并将原标准中残留量与仓数关联调整为与各仓容积关联。
- 4、将原标准中清洗管路系统的工作温度由 100℃调整到 110℃，原因：清洗鲜奶运输车的蒸汽温度往往会略超过 100℃，且 GB/T 21359《食品和供水工业用不锈钢螺纹接头》中对接头的工作温度要求也是 110℃。
- 5、将原标准中的技术要求调整为设计、制造两方面，标准内容更清晰。
- 6、增加了鲜奶运输车耐压试验和气密性试验的要求和方法。
- 7、增加了罐体内部焊缝的打磨和粗糙度要求。
- 8、增加了阀门和管路接头等的技术要求。
- 9、完善、细化了管道、保温材料、罐体强度校核等方面的技术要求。

《鲜奶运输车》编写组

2011年7月12日