

中华人民共和国民政行业标准

MZ/T XXXX—XXXX

中小型殡仪车通用技术条件

General technical requirements of small and medium sized hearse

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国民政部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语.....	1
4 车辆分类.....	2
5 技术要求.....	2
6 试验方法.....	4
7 检验规则.....	5
8 标志、随车文件、运输与贮存.....	6

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。

本文件代替[1987]民函第87号。

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。

本文件由中华人民共和国民政部提出。

本文件由全国殡葬标准化技术委员会（SAC/TC 354）归口。

本文件起草单位：民政部一零一研究所、江西广泉专用汽车制造有限公司、江苏常熟华东汽车有限公司。

本文件主要起草人：高源、孟浩、孙成龙、田霖、王颖超、彭苏敏、李秉杰、方祥、钱高、郭婵、郭雷、牟玉、庸国祥、张一萍、黄健、金佳白。

中小型殡仪车通用技术条件

1 范围

本文件规定了殡仪车的术语、技术要求、试验方法、检验规则等。
本文件适用于采用已定型汽车整车或底盘改装的殡仪车。

2 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 1589-2016 汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值
GB 7258-2017 机动车运行安全技术条件
GB 8410 汽车内饰材料的燃烧特性
GB 9656-2003 汽车安全玻璃
GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书
GB/T 12534 汽车道路试验方法通则
GB/T 12539 汽车爬陡坡试验方法
GB/T 12543 汽车加速性能试验方法
GB/T 12544 汽车最高车速试验方法
GB/T 12673 汽车主要尺寸测量方法
GB/T 12674 汽车质量（重量）参数测定方法
GB 13094-2017 客车结构安全要求
GB 13554 高效空气过滤器
GB/T 18411 道路车辆 产品标牌
GB 19053-2003 殡仪场所致病菌安全限值
JB/T 5938 工程机械焊接件通用技术条件
MZ/T 103-2017 殡仪场所消毒技术规范
QC/T 252-1998 专用汽车定型试验规程
QC/T 476-2007 客车防雨密封性限值及试验方法
QC/T 484 汽车油漆涂层
QC/T 487 汽车保险杠的位置尺寸
QC/T 625-2013 汽车用涂镀层和化学处理层

3 术语

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

殡仪车 *hearse*

殡葬服务机构专门用于接送遗体的车辆,一般配备遗体安放装置以及必要的消毒,制冷及净化设备。

3.2

遗体舱 cabin for remains

殡仪车内用于安放遗体及其包装物的封闭空间。

3.3

遗体担架 stretcher for remains

遗体舱内用于放置和取送遗体的装置。

3.4

遗体输送装置 remains conveyer

实现电动控制输送遗体进出遗体舱的传送系统。

3.5

负压过滤系统 negative pressure filtration system

利用技术手段,使车内形成与外界环境相对的大气低压差,通过排风及过滤设备,将遗体舱内的空气实行无害处理后排出的一套装置。

3.6

整车整备质量 total mass of vehicle

殡仪车遗体舱、遗体输送装置、遗体担架及必要的消毒,制冷,净化设备装备完整,加满燃油、机油、冷却水后的整车质量。

3.7

载质量 capacity tonnage

装载了驾驶员,乘载人员、遗体及其包装物的最大总质量和殡仪车整备质量之间的差额。

4 车辆分类

根据车辆配置设备不同区分的车辆型式:

A型:运送型殡仪车

仅具备遗体接运功能的一般殡仪车。

B型:防护型殡仪车

具备负压过滤系统的殡仪车。

5 技术要求

5.1 整车要求

- 5.1.1 殡仪车的外廓尺寸、整车整备质量及载质量应符合 GB 1589-2016 的有关规定。
- 5.1.2 殡仪车的行驶安全要求应符合 GB 7258-2017 的规定。
- 5.1.3 驾驶室、遗体舱等厢体的内饰件应使用阻燃材料，并符合 GB 8410-2006 的要求。
- 5.1.4 殡仪车的防雨密封性应符合 QC/T 476-2007 的规定。
- 5.1.5 殡仪车在驾驶区和遗体舱均应设有随车灭火器，采用专用装置固定，取用方便、快捷。
- 5.1.6 殡仪车应用密封的隔板将车厢前后分隔成驾驶室和遗体舱两个区域；隔板上应设有观察窗，窗高中心应与驾驶员视线平行。观察窗玻璃应符合 GB 9656-2003 的规定。如采用推拉式开闭，应带有玻璃夹紧器，配可调节窗帘。车辆行驶时隔板、观察窗不应发出异常噪音。隔板安装位置不能影响车辆维修。
- 5.1.7 殡仪车应有前后保险杠，且前后不应有突出于保险杠外的拖曳装置和装饰性物品影响保险杠功能的正常发挥，保险杠应符合 QC/T 487 中的规定。
- 5.1.8 踏步高度与深度尺寸应符合 GB 13094-2017 中城市客车的标准要求。
- 5.1.9 车厢外涂层应符合 QC/T 484 的规定。

5.2 遗体舱

- 5.2.1 遗体舱的空间大小应满足放置遗体需要、遗体舱内部尺寸（长×宽×高）不小于 2150×650×500（mm）。
- 5.2.2 遗体舱门的开启角应满足取送遗体和棺椁、消毒灭菌和维修保养的要求。
- 5.2.3 遗体舱内应配置有效的消毒装置，消毒装置的安装和使用应符合 MZ/T 103-2017 的规定。
- 5.2.4 B 类殡仪车遗体舱应在 A 型殡仪车基础上加装负压过滤系统，按所运送遗体生前患病情况确定是否开启。整个负压系统进出风口应基本按照上进下排，前进后出的对角原则布置，控制系统应放在驾驶室便于操作。启动负压装置时，舱内相对压强应在-10pa~-50pa。对粒径 0.3 μm 微粒气溶胶滤除率应大于 99.7%。
- 5.2.5 B 类殡仪车应安装遗体输送装置，遗体输送过程平稳顺畅，不夹卡遗体包装物，无异响，定位准确可靠。
- 5.2.6 按殡仪车使用地情况，可在遗体舱内加装必要的制冷装置。
- 5.2.7 A 型殡仪车遗体舱宜加装适宜的空气净化装置。
- 5.2.8 遗体舱内所用金属构件应进行防腐处理，零、部件表面不得有碰伤、毛刺等缺陷。
- 5.2.9 遗体舱内所有紧固件应安装牢固、匹配良好、无缺损、松动、间隙、螺孔错位等缺陷。
- 5.2.10 遗体舱内应设有固定遗体或棺椁的装置或机构，防止遗体运输过程中发生碰撞。
- 5.2.11 遗体舱内遗体担架尺寸应与担架导轨尺寸相配合，并应有锁紧装置，遗体担架沿导轨移动灵活，锁止可靠，在行车时担架与导轨之间不应发出响声。

5.2.12 遗体担架应能承受 200kg 的负荷，经路面试验后不应产生损坏和永久性变形；担架上方可设置隔离罩。

5.2.13 遗体舱内各焊接零部件应符合 JB/T 5938-2018 的规定，电镀件应符合 QC/T 625-2013 的规定。

5.2.14 遗体舱内的装饰性物品不应影响车辆行驶的安全性及舱内各设备的正常工作。

5.3 电气设备

5.3.1 殡仪车内加装的电气系统应与基型车的电气系统分开；各个电气系统应具有独立的过载保护装置。

5.3.2 殡仪车加装的用电设备宜采用与基型车同样的车用电压（12V 或 24V）。如采用不同电压的设备，其电源插座不可互换，并应采用一种电压的插头无法插入另一种电压的插座的办法避免混淆，或者在插座旁设有表示其额定电压的标贴。

5.3.3 殡仪车内所有电气设备、电气装置和开关、插座、保险装置等电器均应符合国家有关法规标准、通过 3C 质量认证的合格产品，并按有关规定对电气设备、仪器仪表和电器线路进行计量标定和定期检查。

5.3.4 车后顶部应装置照明灯，以方便接运遗体担架上下车。

6 试验方法

6.1 改装后的殡仪车各项性能指标不得低于原车或底盘的试验要求，并符合 QC/T 252-1998 的有关规定。

6.2 殡仪车的试验条件应符合 GB/T 12534 的规定。

6.3 殡仪车的定型试验参照 QC/T 252-1998 的规定进行。

6.4 殡仪车外廓尺寸的测量按 GB/T 12673 的规定执行，载质量按 GB/T 12674 的规定执行。

6.5 最高车速按 GB/T 12544 的规定执行，加速性能按 GB/T 12543 的规定执行，最大爬坡度按 GB/T 12539 的规定执行。

6.6 殡仪车的防雨密封性试验按 QC/T 476 的规定执行。

6.7 殡仪车保险杠可靠性试验应符合 QC/T 487 的规定。

6.8 殡仪车内饰材料阻燃性试验按 GB 8410 的规定执行。

6.9 外涂层质量检验按 QC/T 484 的规定执行。

6.10 遗体舱内部尺寸用 5m 的钢卷尺测量。

6.11 遗体舱内消毒应符合 MZ/T 103-2017 相关规定。

6.12 遗体输送装置可靠性检验，遗体输送装置进出 20 次，目测检查其运行、定位情况，有无夹卡遗体包装物、异响现象。

6.13 B 型殡仪车负压系统检测

6.13.1 空气过滤器检测

过滤效率、阻力等按 GB 13554 规定的方法进行检测。

6.13.2 负压系统检测

将整个负压系统按产品设计要求正确安装，启动负压系统 1min 后，观察微压差显示仪表的相对压强值应符合 5.2.4 要求；开启 15min 后，遗体舱内空气达到 GB 19053-2003 的要求。

6.14 遗体舱担架和导轨的配合性能试验

遗体担架和导轨配合工作时，目测观察动作是否灵活和平稳，锁紧装置是否灵活可靠；车辆行驶时，观察担架、导轨和锁紧装置是否发生冲击和碰撞，是否发出响声。

6.15 遗体担架强度试验

在遗体担架上按 2:5:3 比例分布放置 200kg 质量的负荷，按照 GB/T 12534 相关要求进行路面试验，试验的车辆试验里程不少于 20000km，目测检查遗体担架有无任何损坏及永久性变形。

6.16 目测检验殡仪车车身外观、遗体舱内零部件是否存在碰伤、划痕、毛刺等缺陷，紧固件是否安装牢固。

6.17 目测检验遗体舱内消毒、制冷、空气净化装备及扣带、隔离罩、照明灯、随车灭火器等的配置情况。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 殡仪车需经制造厂/生产企业质量检验部门检验合格，并有质检部门人员签章的合格证书方可出厂。

7.1.2 出厂检验的项目主要包括：

- a) 外廓尺寸测量；
- b) 车身外表；
- c) 担架和导轨的配合性能；
- d) 电气系统；
- e) 防雨密封性。

7.2 型式检验

7.2.1 当有下列情况之一者，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型时；
- b) 产品停产 3 年后，恢复生产时；
- c) 正常生产产量累计 200 台时；
- d) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

e) 出厂检验与型式检验有重大差异时。

7.2.2 型式检验时，如属 7.2.1 中 a)、b) 两种情况，应按 QC/T 252 有关规定执行检验；如属 c)，应对专用性能进行检验；如属 d)、e) 两种情况，可仅对受影响项目进行检验。

8 标志、随车文件、运输与贮存

8.1 标志

殡仪车应在明显部位设置产品标牌，其型式、内容、安装位置等应符合 GB/T 18411-2018 的规定，应包括以下内容：

- a) 产品名称与型号；
- b) 外形尺寸（长×宽×高），mm；
- c) 厂定最大总质量，kg；
- d) 整车整备质量，kg；
- e) 载质量或乘坐人数；
- f) 出厂编号及出厂日期；
- g) 制造厂名及厂牌；
- h) 车辆识别代码。

8.2 随车文件

随车文件应包括殡仪车合格证和使用说明书，底盘/基型车制造厂的底盘/基型车合格证和底盘/基型车说明书，随车附件清单等，其中殡仪车使用说明书的编写应符合 GB/T 9969-2008 的规定。

8.3 运输

殡仪车在铁路（或水路）运输时以自驶（或拖曳）方式上下车（船），若必须用吊装方式装卸时，需用专用吊具装卸，防止损伤产品。

8.4 储存

8.4.1 殡仪车长期停放时，应将冷却液和燃油排放干净，切断电源，锁闭车门、窗，放置于通风、防潮及有消防设施的场所并按产品使用说明书的规定进行定期保养。

8.4.2 所有随车设备在交付用户使用之前应装箱封存并按该设备的使用维护要求进行维护。