



中华人民共和国国家标准

GB/T 26342—XXXX
代替 GB/T 26342-2010

国际间遗体转运 棺柩

International body transfer coffin

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	1
1 范围	2
2 规范性引用文件	2
3 术语和定义	2
4 技术要求	2
5 试验方法	6
6 检验规则	6
7 标 识	7
8 包装 运输 贮存	7

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GB/T 26342—2010《国际运尸木质棺柩》，与GB/T 26342—2010相比，变更了标准名称，进行了编辑性和技术要求修改。主要化如下：

- 变更了标准名称，把《国际运尸 木质棺柩》变更为《国际间遗体转运 棺柩》
- 3术语 修改了国际运尸木质棺柩的术语定义（增添了3.2国际间遗体转运棺柩 零部件术语）；
- 删除了原标准中的分类；
- 删除了原标准中的材料要求；
- 4要求 修改了国际间遗体转运棺柩的尺寸、公差（4.2）；
- 4要求 增加了国际间遗体转运棺柩的承重要求（4.3）；
- 删除了国际运尸木质棺柩 5.3.2斜纹要求（见2010版5.3.2.）；
- 4要求 增加了国际间遗体转运棺柩对温差的要求（见4.10）；
- 删除了国际运尸木质棺柩中外观要求中的 5.4.1.3单板、塑料贴面板（见2010版 5.4.1.3）；
- 删除了国际运尸木质棺柩外观要求中的5.4.1.7中雕刻烙花（见 2009版5.4.1.7）；
- 4要求 增加了环保要求（见4.19）；
- 4要求 增加了耐气温性能的要求（见4.10）；
- 5试验 修改了非金属材料含水率测定方法（见5.1.1）；
- 5试验 增加了有害物质限量测定方法（见5.10）；
- 5试验 增加了负荷变形温度的测定方法（见5.11）；
- 7标志 增加了标识（见7.1）；
- 7标志 增加了合格证内容（7.3））；

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。

本文件由中华人民共和国民政部归口。

本文件起草单位：固安县民创防腐技术有限公司、山西临猗漆器工艺有限公司、北京民创天地科技有限公司、中国殡葬协会。

本文件主要起草人：孙朝英、刘克敏、温锡华、梁强、孙杰鹏、孙树仁、王志强

本文件所替代文件的历次版本发布情况为：

- GB/T 26342—2010
- 本次为第一次修订

国际间遗体转运 棺柩

1 范围

本文件规定了国际间遗体转运棺柩的规格、技术要求、检验方法、标志、包装、运输和储存。

本文件适用于为国际间遗体转运棺柩的设计、生产、检测与验收。

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/T 191 包装储运图示标志

GB/T 3324 木家具通用技术条件

GB/T 3325 金属家具通用技术条件

GB/T 4857.12 包装 运输包装件 浸水试验方法

GB/T 4857.20 包装运输包装件碰撞试验方法

GB/T 10357.1 家具力学性能试验

GB/T 1634.1 塑料负荷变形温度的测定

GB/T 17344 包装 包装容器 气密试验方法

GB/T 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

棺柩 coffin

装殓和运送尸体的器具。

3.2 国际间遗体转运棺柩零、部件术语

3.2.1 棺盖 国际间遗体转运棺柩用于封闭棺体的部分

3.2.2 棺体 国际间遗体转运棺柩用于装载遗体的槽状部件

3.2.3 面板 国际间遗体转运棺柩顶部、底部的板

3.2.4 侧板 垂直装在国际间遗体转运棺柩四周的板

3.2.5 提手 用于提起国际间遗体转运棺柩的部分

4 技术要求

4.1 外观要求

4.1.1 外观要求

4.1.1.1 表面光泽度等级名称要求

国际间遗体转运棺柩表面光泽度等级要求应符合表 2 的规定。

表 2 国际间遗体转运棺柩表面光泽度要求

等级名称	光泽反射率
高光泽	$\geq 90\%$
半光泽	$\geq 70\%$ -90%
低光泽	$\geq 50\%$ -70%
亚光泽	$\geq 30\%$ -50%

4.1.1.2 棱、角、线

外表倒棱、圆角、圆线和其他线形应均匀一致。

4.1.1.3 结合处连接部位

焊接无焊迹，无毛刺，平整光滑。严密平齐，无锤印和钉帽、钉脚、螺帽外露等缺陷。

4.1.1.4 国际间遗体转运棺柩，棺盖与棺体分缝

不应大于 5 mm。棺盖合拢后，棺盖正面挡板相对于箱体正面挡板的侧向摆动度不应大于 1cm。

4.1.2 五金配件外观

4.1.2.1 国际间遗体转运棺柩提手等外露五金配件应镀层明亮、光洁、平整，无锈迹、划痕；冲压件表面不得有裂缝、脱层、严重压痕、毛刺或刃刀。

4.1.2.2 国际间遗体转运棺柩拉手等外露五金配件应安装严密、端正，不得少件、漏钉，启闭配件应使用灵活。

4.1.2.3 合叶轴外露不大于轴径的 3/4。

4.1.3 涂饰层外观

涂饰层外观应符合 GB/T 3324—2017 中规定的无划痕、雾光、白楞、白点和鼓泡等缺陷。棺柩内应保持清洁，不应有漆迹、胶迹和污迹。

4.1.4 包饰层要求

4.1.4.1 国际间遗体转运棺柩的内饰应柔软、清洁、并配有固定带。

4.1.4.2 国际间遗体转运棺柩表面包饰层的接口处应平齐、严密、无皱折、脱胶、鼓泡、凹陷和损伤等；其余各外表面的包饰层不应拼接。

4.1.4.3 同种包饰层材料应质地相同、色泽相似，要求对称的图案应对称。

4.1.4.4 包饰层材料的允许缺陷应符合相应的标准要求。

4.2 主要尺寸及公差

4.2.1 国际间遗体转运棺柩的主要尺寸见表 3。

棺柩长度、宽度、箱体高度的尺寸公差不应大于 10 mm；棺盖高度的尺寸公差不应大于 6 mm。

表 3 棺柩尺寸（单位为毫米）

名称	长度 L	宽度 B	高度 H
棺柩	≤ 3000	≤ 800	≤ 650

4.2.2 国际间遗体转运棺柩构件形状和位置的公差不应大于表 4 的规定。

表 4 国际间遗体转运棺柩构件形状和位置的公差（单位为毫米）

项目	试件（规格）	普级	中级	高级
翘曲度 Δa	面板（对角线长度 ≥ 1200 ）	3	2	2
	面板（对角线长度 < 1200 ）	2	1.5	1.5
平整度 Δb	面板、前面及两侧挡板	0.3	0.2	0.1
临边垂直度 Δc	面板（对角线长度 ≥ 1200 ）	3	3	2
	面板（对角线长度 < 1200 ）	3	2	2
	面板、挡板（对角线长度 ≥ 1200 ）	2	2	1.5
平行度 Δd	棺盖与棺体	3	2	2
	前后面与两侧面	2	1.5	1.5
直线度 Δe	装饰条、棱边（长度 ≥ 1200 ）	3	2.5	2

4.3 国际间遗体转运棺柩承重

国际间遗体转运棺柩承重 $\geq 200\text{Kg}$

4.4 表面装饰层和五金配件的理化性能

4.4.1 国际间遗体转运棺柩表面漆膜涂饰层的理化性能要求应符合表 5 的规定。

表 5 国际间遗体转运棺柩表面漆膜涂饰层的理化性

序号	项目	试验条件及要求	
1	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24h; 10%乙酸溶液, 24h。应不低于 3 级	
2	耐湿热	20 min, 70℃。应不低于 3 级	
3	耐干热	20 min, 70℃。应不低于 3 级	
4	附着力	涂层交叉切割法。应不低于 3 级	
5	耐划痕	加载 1.5N。表面无大于 90%的连续划痕或表面装饰花纹无破坏现象	
6	耐污染性能	应不低于 3 级	
7	表面耐磨性	图案	磨 100r 后应保留 50%以上花纹
		素色	磨 350r 后应无露底现象
8	抗冲击	冲击高度 50 mm, 不低于 3 级	
9	耐光色牢度 (灰色样卡)	≥ 4 级	

4.4.2 国际间遗体转运棺柩五金配件的理化性能应符合 GB/T 3325 的规定。

4.5 零部件性能

4.5.1 国际间遗体转运棺柩各结构部件应牢固, 棺盖或棺体应起闭灵活。

4.5.2 国际间遗体转运棺柩经过载荷实验, 棺体、棺盖经过耐久性实验和强度实验, 棺把手经过强度实

验后, 试件应无下列缺陷:

- 零部件断裂或豁裂;
- 用手掀压牢固的部件出现永久性松动;
- 零部件出现严重影响使用功能的磨损或变形;
- 五金连接件出现松动;
- 活动部件的开、关不灵便。

4.6 抗冲击性能

将国际间遗体转运棺柩加载盖严, 旋紧螺丝并上锁, 用缚带将试验样品紧固在碰撞台上, 按 GB/T 4857. 20 要求, 经三次重复性机械碰撞后, 棺柩不应破损, 加载物无位移。

4.7 气密性能

国际间遗体转运棺柩封闭后无气体逸出。

4.8 渗漏性能

国际间遗体转运棺柩封闭后不得有液体滴渗现象。

4.9 环保要求

国际间遗体转运棺柩非金属材料不含有易挥发的有害物质，木材经熏蒸干燥处理，无病虫害。

4.10 耐气温性能

适应-50℃环境温差，耐湿热、耐干热应符合 4.4.1 国际间遗体转运棺柩理化性能表五中的要求。

5 试验方法

5.1 非金属含水率应使用用误差不大于±1%精度的含水率测定仪测定。分别在底板、面板和墙板中部任意选择三点位置进行检测，记录最大值作为该部位的含水率。计算三个部位的含水率平均值，即为非金属材料国际遗体转运棺柩的含水率。

5.2 国际间遗体转运棺柩外观的质量和用料要求应在良好的光线下由三人分别目视、手感测定，以多数意见为准。分缝和拼缝用相应精度的塞规检测，棺盖的摆动度用相应精度的钢尺检测。

5.3 国际间遗体转运棺柩的主要尺寸公差和形状位置公差按照 GB/T 3324 中的规定检测；平行度按照 GB/T 3324 的相关规定检测。直线度用 1m 的钢直尺和相应精度的塞规进行检测。

5.4 国际间遗体转运棺柩承重测定方法参照 GB/T 10357.1 家具力学性能检测。

5.5 国际间遗体转运棺柩漆膜涂饰层理化性能的测定方法执行 GB/T 3324 的相应规定。

国际间遗体转运棺柩包饰层理化性能的测定应符合 GB/T 3324 的规定。

5.6 国际间遗体转运棺柩五金配件理化性能的测定应符合 GB/T 3325 的相应规定。

5.7 国际间遗体转运棺柩碰撞实验测定方法应符合 GB/T 4857. 20 包装运输包装件碰撞试验方法的规定。

5.8 国际间遗体转运棺柩气密实验测定方法执行 GB/T 17344 包装容器气密试验方法的规定。

5.9 国际间遗体转运棺柩渗漏性测定方法执行 GB/T 17344 包装容器气密试验方法的规定。

5.10 国际间遗体转运棺柩有害物质限量测定甲醛释放量和可迁移元素的测定按 GB/T 18584 的规定进行。

5.11 国际间遗体转运棺柩耐气候性能的测定方法，执行 GB/T 1633.1 塑料负荷变形温度测定进行。

6 检验规则

6.1 型式检验

国际间遗体转运棺柩每年按 4. 技术要求规定的理化性能指标对棺柩随机抽取一件样本进行一次型式检验。

6.2 出厂检验

产品质量检验部门，应以型式检验合格为前提，对所有出厂的国际间遗体转运棺柩 4. 技术要求规定的进行自检。符合本标准规定的为合格品。

7 标志

7.1 国际间遗体转运棺柩使用专用标志。

7.2 国际间遗体转运棺柩使用材质的种类名称应采用中文学名标识志。

7.3 产品合格证至少应包含以下内容：

- a) 产品名称、规格型号；
- b) 产品用材名称及其使用部位；
- c) 材质检验证明；
- d) 出厂合格证及生产日期或批号；
- e) 中文生产者名称和地址。

7.4 国际间遗体转运棺柩包装储运图示标识应符合 GB/T 191 的规定。

8 包装、运输、储存

国际间遗体转运棺柩的包装、运输和储存应按 GB/T 3324 木家具通用技术条件的有关规定执行。
