



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26342—2010

---

## 国际运尸 木质棺柩

International carrying corpse—Xylogen coffin

2011-01-14 发布

2011-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会

发布

## 前 言

本标准由中华人民共和国民政部提出。

本标准由全国殡葬标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国殡葬协会、民政部一零一研究所、北京民创科技发展有限公司、北京八宝山殡仪馆。

本标准主要起草人：张洪昌、肖成龙、郭兵权、王志强、孙朝英、邓长宁。

# 国际运尸 木质棺柩

## 1 范围

本标准规定了国际运尸木质棺柩的分类、规格、技术要求、检验方法、包装、运输和储存。  
本标准适用于为国际运尸木质棺柩的设计、生产、检测与验收,其他材质棺柩可参照执行。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,以鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 3324—1995 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 4893(所有部分) 家具表面测定法
- GB/T 10357.5 家具力学性能试验 柜类强度和耐久性
- GB/T 17344 包装 包装容器 气密试验方法
- SG 279—1983 木家具涂饰标准

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**国际运尸 international carrying corpse**  
国际上不同国家和地区间的尸体运送服务。

### 3.2

**棺柩 coffin**  
装殓和运送尸体的器具。

## 4 分类

棺柩可按开启方式和外表装饰进行分类,具体分类及代号见表1。

表1 棺柩分类与代号

分类方法	类别	代号
按开启方式分类	可移盖式	K
	铰链盖式	J
按外表装饰分类	涂饰	T
	包饰	B

5 技术要求

5.1 主要尺寸及公差

木质棺柩的主要尺寸见表 2。

表 2 木质棺柩尺寸

单位为毫米

名 称	长度 $L$	宽度 $B$	高度 $H$
木质棺柩	<300	<800	<650

木质棺柩长度、宽度、箱体高度的尺寸公差不应大于 10 mm( $\pm 5$  mm); 棺盖高度的尺寸公差不应大于 6 mm( $\pm 3$  mm)。

5.2 形状和位置公差

木质棺柩构件形状和位置的公差不应大于表 3 的规定。

表 3 木质棺柩构件的形状和位置公差

单位为毫米

项 目	构件(规格)	普 级	中 级	高 级
翘曲度 $\Delta a$	面板(对角线长度 $\geq 1 200$ )	3	2	2
	面板(对角线长度 $< 1 200$ )	2	1.5	1.5
平整度 $\Delta b$	面板、棺柩前面及两侧挡板	0.3	0.2	0.1
临边垂直度 $\Delta c$	面板、框架(对角线长度 $\geq 1 200$ )	3	3	2
	面板、框架(对角线长度 $< 1 200$ )	3	2	2
	两侧挡板	2	2	1.5
平行度 $\Delta d$	棺盖与棺底	3	2	2
	前后面与两侧面	2	1.5	1.5
直线度 $\Delta e$	装饰条、棱边(长度 $\geq 1 200$ )	3	2.5	2
	装饰条、棱边(长度 $< 1 200$ )	2.5	2	2

5.3 用料要求

5.3.1 材质要求

5.3.1.1 按产品等级不同,材质要求见表 4。

表 4 产品等级与树种要求

部 位	级 别		
	普 级	中 级	高 级
棺柩板和内部用料	材质的质地、颜色应相似,在同一胶板上针阔叶材不得混合使用,对称部颜色基本对称	材质的质地相似,同一胶拼件、框板的树种单一,对称部位的纹理颜色相似	材质的单一,材性稳定,纹理相近,对称部位纹理颜色对称
外表部件用料	材质不限,材性基本稳定,对称零件颜色基本对称	材质质地相似,材性稳定,颜色相似	
隐蔽处部件用料	材质颜色不限	材性稳定,材质颜色不限	

5.3.1.2 木制装饰条、线条用料应使用纹理较直的木材。

5.3.2 斜纹要求

棺柩实板榫结合处和衬条、立柱用料的斜纹程度应符合 GB/T 3324—1995 中 4.3.9 的规定,其他部位用料的斜纹不限。

## 5.4 外观要求

### 5.4.1 棺柩木质件的外观要求

#### 5.4.1.1 表面粗糙度

棺体表面粗糙度的要求应符合表5的规定。

表5 运尸棺体表面粗糙度要求

部 位	表面粗糙度要求		
	普 级	中 级	高 级
外表	细光	精光	精光
内部	细光	细光	细光
隐蔽处	粗光	粗光	粗光

#### 5.4.1.2 实板胶拼件

实板胶拼件的胶缝应严密,外表局部胶缝不大于0.2 mm,内部胶缝不大于1 mm。

#### 5.4.1.3 单板、塑料贴面板

单板、塑料贴面板的外观质量符合 GB/T 3324—1995 中 4.4.4 的规定。产品内部使用的胶合板不允许带有胶纸。

#### 5.4.1.4 封边条、装饰条和定位止口条

基材为人造板时其外露周边应做封边处理;木质或其他材料的封边应粘贴严密平整,无脱胶、鼓泡或损伤。

外表装饰条和定位止口条应安装牢固,无松动、开裂、短痕等缺陷;接口处应平整、转弯处不应起皱;端面应平齐。

#### 5.4.1.5 棱、角、线

外表倒棱、圆角、圆线和其他线形应均匀一致。

#### 5.4.1.6 连接部位

5.4.1.6.1 结合处应严密、平齐,无断榫、板裂,无锤印和钉帽、钉脚、螺帽外露等缺陷。外表接合处局部缝隙不应大于0.2 mm,内部局部缝隙不应大于1 mm。

5.4.1.6.2 装板部件应配合适宜,不得松动。

5.4.1.6.3 棺盖与棺体分缝不应大于1.5 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1.5 mm。

#### 5.4.1.7 雕刻、烙花

雕刻、烙花的外观质量应符合 GB/T 3324—1995 中 4.4.8 的规定。

### 5.4.2 五金配件外观

5.4.2.1 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。

5.4.2.2 棺木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。

5.4.2.3 合叶轴外露不大于轴径的3/4。

#### 5.4.3 涂饰层外观

涂饰层外观应符合 SG 279—1983 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。

#### 5.4.4 包饰层要求

5.4.4.1 棺柩的内饰应柔软、清洁、并配有固定带。

5.4.4.2 棺柩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。

5.4.4.3 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。

5.4.4.4 包饰层材料的允许缺陷应符合相应的标准要求。

5.5 木材含水率

棺柩用木材含水率应符合使用地区的年平均木材的平衡含水率。

5.6 表面装饰层和五金配件的理化性能

5.6.1 棺柩表面漆膜涂饰层的理化性能要求应符合表 6 的规定。

表 6 棺柩表面漆膜涂饰层的理化性能要求

检验项目	实验条件	合格指标		
		普 级	中 级	高 级
漆膜耐液	10%碳酸钠,24 h	2	2	1
	30%乙酸,24 h	2	2	1
漆膜附着力	2 mm 平行割痕间距	3	2	2
漆膜光泽	60°投射角	3	2	1
漆膜耐冷热温差	温度 40℃±2℃,相对湿度 98%~99%,3 周期	合 格		
漆膜耐磨	高级 4 000 r,中级 2 000 r,普级 1 000 r	1 级		

5.6.2 棺柩表面包饰层的理化性能应符合包覆面料的标准要求。

5.6.3 棺柩五金配件的理化性能应符合 GB/T 3325 的规定。

5.7 零部件性能

5.7.1 棺柩各结构部件应牢固,棺盖或棺体应起闭灵活。

5.7.2 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,试件应无下列损坏:

- 零部件断裂或豁裂;
- 用手挤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。

5.8 抗冲击性能

将棺柩盖严,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,经多次重复性机械碰撞后,棺柩不应破损。

5.9 气密性能

棺柩应加装密封件防渗,棺柩封闭后不得有异味逸出。

5.10 渗漏性能

棺柩应做防液体渗漏处理,棺柩封闭后不得有液体滴渗现象。

6 检验方法

6.1 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 3325 的相关规定检测。直线度用 1 m 的钢直尺和相应精度的塞规进行检测。

6.2 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。

6.3 棺柩木材含水率应使用精度不低于 25% 的木材含水率测试仪进行测定,在棺柩的不同实木部位测定三个点后取算术平均值。

- 6.4 棺柩漆膜涂饰层理化性能的测定方法执行 GB/T 4893(所有部分)的相应规定。
- 6.5 棺柩包饰层理化性能的测定应符合相应国家标准的规定。
- 6.6 棺柩五金配件理化性能的测定应符合 GB/T 3325 的相应规定。
- 6.7 棺柩零部件性能的试验方法执行 GB/T 10357.5 的规定。
- 6.8 棺柩碰撞实验测定方法应符合 GB/T 4857.20 的规定。
- 6.9 棺柩气密实验测定方法执行 GB/T 17344 的规定。
- 6.10 棺柩渗漏性测定方法执行 GB/T 4857.12 的规定。

## 7 检验规则

### 7.1 周期检验

正常生产时,应每半年按 5.6 规定的理化性能指标对棺柩随机抽取一件样本进行一次周期检验;每一年按 5.7 规定的零部件性能指标对棺柩随机抽取一件样本进行一次周期检验。

### 7.2 出厂检验

产品质量检验部门,应以周期检验合格为前提,对所有出厂的棺柩按 5.1~5.5 规定的技术要求进行自检。符合本标准规定的为合格品。

### 7.3 交收检验

应以周期检验合格为前提,按 5.1~5.5 规定的技术要求对每一交货批次随机抽取三件样品进行检验。如全部合格则该批产品合格。

## 8 包装、运输、储存

棺柩的包装、运输和储存应按 GB/T 3324 的有关规定执行。

---