

ICS 55.160
A 82



中华人民共和国国家标准

GB/T 31182—2014

GB/T 31182—2014

火化棺通用技术条件

General technical conditions for cremation coffin

中华人民共和国
国家标准
火化棺通用技术条件
GB/T 31182—2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字
2014年9月第一版 2014年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-49265 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 31182-2014

2014-09-03 发布

2015-01-01 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

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型或定型鉴定时;
- b) 正式生产后,结构、材料、工艺有较大改变,可能明显影响产品性能时;
- c) 正常生产时,定期或积累一定数量后,周期性进行一次型式检验;
- d) 国家质量监督部门或主管部门提出型式检验要求时。

7.3.2 型式检验的样品应从出厂检验合格的同规格产品中随机抽取。样品的数量为6只。其中1只送检,2只封存,3只供燃烧试验。包括1只送检样及2只封存在内的3只样品留存在承检单位作为处理受检单位异议用。

7.3.3 型式检验项目均应合格。如有不合格项目,可用2只封存样对不合格项目进行复检,复检均合格,则判该次型式检验通过(合格),复检中如仍有不合格,则判该次型式检验不通过(不合格)。燃烧性能项目不合格不得复检,即判该次型式检验不通过(不合格)。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 每只火化棺上均应有铭牌和合格证,铭牌上应标注下列内容:制造厂名称、地址;产品名称和产品执行标准编号。合格证上应有制造厂名称、产品名称和型号;规格尺寸(外廓尺寸长×宽×高;内廓尺寸长×宽×高);出厂日期;检验合格标记和检验员印章。

8.2 包装应能保护火化棺外表面。包装内应附产品合格证。储运图示标志应符合 GB/T 191 规定。

8.3 运输过程中应采取防曝晒和防雨雪措施,不得受重物堆压。轻抬轻放,文明作业。

8.4 产品应贮存在通风、干燥的库房内。堆码高度以保持稳定、不损坏包装和提取方便为宜。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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(SAC/TC 354)归口。

本标准起草单位:常州市神仙福祿纸品有限公司、湖南华望科技有限公司、秦皇岛市海涛殡葬用品有限公司。

本标准主要起草人:吴惠明、封林海、梅自省、钱选青、朱纪英、刘胜祥、孙智勇、陈志国、张学文、胡祥、李学艳、丁盛清、徐克禹、王晓民、贾晓彤。

处经清理无积垢。

6.6.1.2 试验中火化机主燃室温度控制在 $(750\pm 50)^\circ\text{C}$ 。

6.6.2 燃烧试验

在规格、材质相同的产品中随机抽取 3 只火化棺,在 6.6.1 规定条件下,逐只进火化机进行燃烧性能试验,两只之间的冷机时间为 10 min,以秒表测定从试样推进火化机后关闭炉门至试样烧完的燃烧时间(精确到 s)并记录,试验后:

- 计算 3 只火化棺试样燃烧时间的算术平均值;
- 目测检查火化机主燃室及排放烟尘和骨灰收集处;
- 收集灰烬和未完全燃烧物,以分度值不大于 0.01 kg 的衡器称量灰烬质量,以 1 000 mL 量杯测量灰烬体积(测量时不得以工具或手对灰烬加压,但允许轻轻振动量杯)。

6.7 机械物理性能

6.7.1 试验条件

6.7.1.1 预处理和状态调节

预处理和状态调节的温度为: $15^\circ\text{C}\sim 25^\circ\text{C}$,相对湿度 45%~55%。状态调节时间为 8 h。

6.7.1.2 火化棺加载及状态

试验前,在火化棺各区段中以口袋盛装干燥的颗粒状物料,分段均匀加载,载荷沿试样长度的分布为:在火化棺的遗体头部端 15%长度中加载额定载荷(极限强度试验为 1.5 倍额定载荷)的 10%,在该区域之后的 35%长度中为 60%,在余下的 50%长度(火化棺的遗体脚部端)中为 30%。加载后将棺盖与棺体结合。

6.7.2 棺体静载试验

将试样火化棺架空搁置在两个宽度为 100 mm、长度大于火化棺的外宽的刚性支承物上,支承物的中心距火化棺两端部距离各为火化棺长度的 1/5,以额定载荷按 6.7.1.2 加载后搁置 24 h。试验后,按 5.7 目测手感检查试样火化棺。

6.7.3 搬运设施和棺体极限强度试验

按 6.7.1.2 规定加载方式对火化棺加载 1.5 倍额定载荷,借助于搬运设施以适用的搬运方式使火化棺离开支承面 100 mm,保持 3 min。试验后,按 5.7 目测手感检查试样火化棺。

6.7.4 人力搬运操作试验

以额定载荷按 6.7.1.2 加载后,以适用的搬运方式,借助于搬运设施将火化棺进行 20 个循环的人力搬运操作。每个循环的周期为 $(60\pm 5)\text{s}$,运动顺序如下:

- 火化棺搬运的纵向操作:将试样脚部端提起至倾斜 45° ,再放回至水平位置,再将头部端提起至倾斜 45° ,再放下至水平位置;
- 火化棺搬运的横向操作:将火化棺试样的一侧提起至倾斜 30° ,再放下至水平位置,再将试样另一侧提起至倾斜 30° ,再放下至水平位置;
- 静置在水平位置;
- 以上为一个循环。20 个循环后,按 5.7 目测手感检查试样火化棺。

火化棺通用技术条件

1 范围

本标准规定了火化棺的术语和定义、产品结构与分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于火化棺的生产和使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 4857.11 包装 运输包装件基本试验 第 11 部分:水平冲击试验方法

GB/T 5398—1999 大型运输包装件试验方法

GB/T 8626 建筑材料可燃性试验方法

GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB 18581 室内装饰装修材料 溶剂型木器涂料中有害物质限量

GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量

GB 19054 燃油式火化机通用技术条件

GB/T 23287 殡葬术语

3 术语和定义

GB/T 23287 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

火化棺 cremation coffin

装殓遗体并随之焚化的一次性可燃棺。

[GB/T 23287—2009,定义 8.3]

3.2

棺体 coffin box

由墙板、端板和底板组合而成的、用来盛装遗体的火化棺结构件。

3.3

棺盖 coffin lid

装在棺体上部的火化棺结构件。

4 产品结构与分类

4.1 产品结构

4.1.1 火化棺均由棺盖和棺体组成,棺盖和棺体间的结合面可有各种结构形式,棺盖上可设置瞻仰遗