

团 体 标 准

T/SFITA 003—2025

火化棺

Cremation coffin

2025 - 10 - 01 发布

2025 - 10 - 01 实施

上海市殡葬行业协会 发 布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类 1

5 要求 1

 5.1 尺寸 1

 5.2 材料要求 2

 5.3 外观要求 2

 5.4 力学性能要求 3

 5.5 燃烧要求 3

 5.6 防渗漏要求 3

6 试验方法 4

 6.1 尺寸测量 4

 6.2 材料、外观检验 4

 6.3 纸板含水率测定 4

 6.4 力学性能试验 4

 6.5 可燃性试验 4

 6.6 防渗漏试验 4

7 检验规则 4

 7.1 检验分类 4

 7.2 出厂检验 4

 7.3 交收检验 4

8 标志、使用说明、包装、运输和贮存 5

 8.1 标志 5

 8.2 使用说明 5

 8.3 包装 5

 8.4 运输 5

 8.5 贮存 5

附录 A（资料性） 产品分类 6

 A.1 根据火化棺主体材料分类 6

 A.2 根据火化棺设计风格分类 6

 A.3 根据外部包裹材料分类 6

 A.4 根据结构可分类 6

附录 B（规范性） 7

 B.1 原理 7

 B.1 试验装置 7

B.2 试件 7

B.3 试验条件 7

B.4 试验方法 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。

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。

本文件由上海市殡葬服务中心提出。

本文件由上海市殡葬行业协会归口。

本文件起草单位：上海市殡葬服务中心、上海市龙华殡仪馆、上海市宝兴殡仪馆、上海市益善殡仪馆、上海辰宇工艺品有限公司、上海市质量监督检验技术研究院有限公司。

本文件主要起草人：程坚、魏超、曹宝富、万华玲、任黎伟、黄硕业、甘小庆、谢雅楠、李忠宝、李晶、张景华、蒋为挺、熊耀佳、古鸣，姚晨岚、程云斌、王军。

本文件首批承诺执行单位：上海市龙华殡仪馆、上海市宝兴殡仪馆、上海市益善殡仪馆、上海辰宇工艺品有限公司。

火化棺

1 范围

本文件规定了火化棺的要求、检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存等，描述了相应的试验方法，界定了术语和定义，给出了分类。
本文件适用于火化棺的设计、生产、销售服务及检验检测等。

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 462-2023 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB 19054—2003 燃油式火化机
- GB/T 23287—2023 殡葬术语
- GB/T 31182—2014 火化棺通用技术条件
- MZ/T 142—2019 燃气式火化机通用技术条件

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材。
[来源：GB/T 23287—2023, 9.3]

4 分类

见附录A。

5 要求

5.1 尺寸

火化棺内径尺寸不应小于1770 mm×370 mm×270 mm，外形尺寸应不大于GB 19054—2003中4.2.8和MZ/T 142—2019中4.2.7规定的尺寸要求。火化棺外形尺寸允许偏差为：木质±10 mm，纸质±20 mm。
火化棺外形和内径见图1、图2。

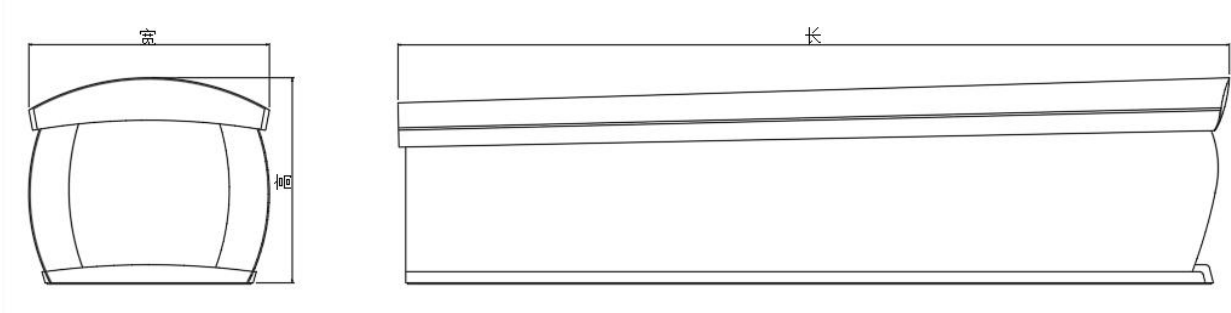


图1 火化棺外形示意图

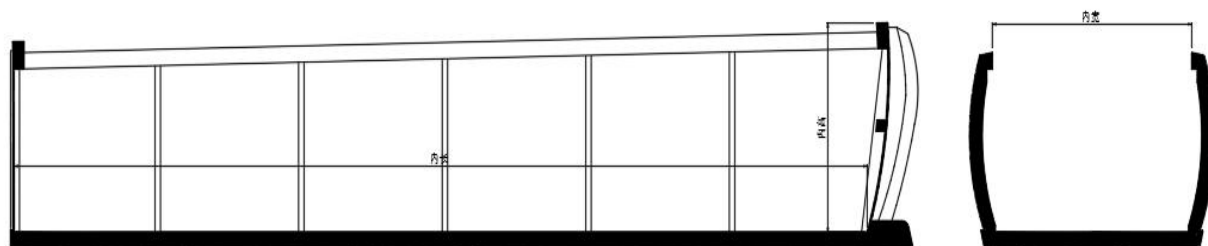


图2 火化棺内径示意图

5.2 材料要求

5.2.1 基本要求

- 5.2.1.1 火化棺用材宜选用绿色环保材料，宜选用纸、竹、速生木材为主材。
- 5.2.1.2 组装用五金件和金属零件应易于分拣，或能采用磁性分选方法从灰烬中分拣。
- 5.2.1.3 人造板、涂料、胶粘剂应符合相应国标要求。
- 5.2.1.4 不应使用氯基塑料及含氯胶黏剂、橡胶和铅、汞、镉、铬及由锌与铝合金组成的锌基合金，材料焚烧后残余物不应影响骨灰分拣。

5.2.2 可燃性

火化棺的主材、装饰材料或内外部衬垫材料应为可燃材料。燃烧时不应产生浓密黑烟和漂浮物，完全燃烧的时间不应超过30 min。

5.2.3 木材要求

木材外观不应有贯通裂缝、虫蛀、树脂囊、腐朽材，木材框架不应有死节。

5.2.4 竹材要求

竹材外观不应出现腐朽、霉斑、鼓泡、篾片脱胶等现象。

5.2.5 纸板要求

- 5.2.5.1 纸板表面应清洁、平整。
- 5.2.5.2 不应有明显的脏污、裂纹、破洞、薄边、边角破损、边角松软和折裂等现象。
- 5.2.5.3 纸板含水率应保持在10%~18%。

5.2.6 纺织面料要求

- 5.2.6.1 宜选用棉、麻、毛、粘胶纤维、铜氨纤维作为纺织面料的原材料。
- 5.2.6.2 面料应柔软、光洁、清洁、色泽均匀、无明显瑕疵。

5.3 外观要求

5.3.1 整体外观

- 5.3.1.1 产品内外表面不应存在任何开裂、损坏、虫蛀、霉斑现象，结合部位应紧密、牢固、无松动。
- 5.3.1.2 瞻仰遗容用窗安装应牢固，透明度好，无明显划痕、斑点、气泡、杂质、裂纹等缺陷。
- 5.3.1.3 火化棺内外表面应保持清洁，不应有明显胶迹、污迹和灰尘。内衬不应有脏物、损坏。
- 5.3.1.4 棺盖和棺体应匹配一致。
- 5.3.1.5 图案设计应庄严、简约，不应涉及封建迷信。
- 5.3.1.6 产品标志信息应醒目、清晰。

5.3.2 涂饰要求

涂层外观应平整、光滑、色泽相似、纹理清晰，不应有发粘、漏漆、划痕、雾光、白楞、白点、鼓泡、流挂、缩孔、刷毛、积粉、杂渣等现象。

5.3.3 贴饰要求

贴饰表面应严密、平整、色泽相似，不应有明显脱胶、透胶、鼓泡、凹陷、压痕、划伤、缺损等现象。

5.3.4 布饰要求

5.3.4.1 面料色泽应相似，粘贴或包覆应平服、完整、无破损。布饰折裱应均匀、针距均匀。

5.3.4.2 火化棺两侧与盖顺向倒顺毛、面料正反面应一致。特殊图案、面料图案以主图案为准，顺向应一致。正视面（包括火化棺盖面）不应有大肚纱、条痕、斑疵等缺陷。

5.3.5 雕刻要求

雕刻图案应均匀清晰、层次分明、对称部位应对称，不应有锤印或毛刺。

5.3.6 互换性要求

同一型号火化棺，棺盖和棺体应有互换性，棺盖和棺体结合应严密均匀，无明显翘离现象。

5.4 力学性能要求

5.4.1 静载要求

火化棺内均匀加载200kg载荷，8h。试验后结合部位应紧密、牢固、无松动，不应出现脱底、脱胶、折断现象，底面长度上最大弯曲度应 $\leq 20\text{mm}$ 。

5.4.2 搬移要求

火化棺内均匀加载200kg，正常搬移200m距离后，火化棺结合部位应紧密、牢固、无松动，不应出现脱底、脱胶、折断现象。

5.4.3 振动要求

用4条宽度为60mm的编织带，分别套在距火化棺的头尾200mm处，将火化棺悬空，火化棺内放置200kg载荷，开展震动试验，振动频率为120次/min，幅度为25.4mm，振动持续时间为60min。振动结束后，火化棺整体结构应无明显变形，无脱底、脱胶、开裂、折断等现象。

5.4.4 抗跌落要求

5.4.4.1 火化棺提升至距试验地面高800mm处，棺底面向下水平垂直跌落试验，火化棺应无结构松动、脱落、脱底、开胶开裂、折断、明显变形等现象。

5.4.4.2 火化棺内放置100kg载荷，提升至距试验地面高500mm处，棺底面向下水平垂直跌落试验，火化棺应无结构松动、脱落、脱底、开胶开裂、折断、明显变形等现象。

5.4.5 抗撞击要求

撞击装置总质量为30kg，提升至与水平面成25°处放开，分别撞击火化棺前端、末端以及棺体两侧面，撞击后火化棺应无结构松动、脱落、脱底、开胶开裂、折断、明显变形等现象。

5.4.6 抗拉扯要求

对未加棺盖的火化棺四周上缘向外侧同时施加20kg的拉力，静置30分钟，火化棺应无结构松动、脱落、脱底、开胶开裂、折断、明显变形等现象。

5.5 燃烧要求

火化棺焚烧残余物应低于自重（金属件除外）的6%，残余物应无结块、无粘结物。

5.6 防渗漏要求

纸质火化棺内部应进行防液体渗漏处理。经注水浸泡试验后，火化棺底部不应出现滴渗、脱胶、脱底现象。

6 试验方法

6.1 尺寸测量

采用精确度不低于Ⅱ级的钢直尺或钢卷尺进行测量，尺寸偏差为产品标识值与实测值之间的差值。

6.2 材料、外观检验

6.2.1 在自然光或近似自然光下，视距 700~1000 mm 内，采用眼观手摸的方法进行检验。

6.2.2 提供人造板、涂料、胶粘剂有害物质限量的合格检测报告。

6.3 纸板含水率测定

纸板含水率按GB/T 462-2023的规定进行。

6.4 力学性能试验

6.4.1 试验设备允许误差

试验设备误差应满足：质量误差≤1%，载荷误差均应≤1%，角度误差≤1°，高度误差≤1 mm，计时器精确至 1 s，振动允差不超过 3 次/min。

6.4.2 试验方法

按本文件5.4的规定，分别采用加载、震动、跌落、撞击、拉扯设备进行力学性能试验，试验方法见附录B。

6.5 可燃性试验

按GB/T 31182—2014中第6.6条的规定进行。

6.6 防渗漏试验

在纸质火化棺内注入高度不超过10 mm的自来水，经1 h浸泡试验。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和交收经验。

7.2 出厂检验

本文件5.1~5.3为出厂检验项目，应进行全数检测，经检验合格后加贴检验合格证才能出厂。

7.3 交收检验

7.3.1 一般项目抽检

本文件5.1~5.3规定的项目，应按表1规定进行抽检及合格判定。

表 1 抽检比例及合格判定

批次量	首次抽检	二次抽检
<200 件	10%	30%
≥200 件	5%	20%
合格率≥90%，判定该批次产品一般项目抽检合格		

7.3.2 特定项目抽检

本文件5.4~5.6规定的项目，纸质火化棺每批抽2件样品，其中1件进行力学和可燃性试验，另1件进行防渗漏试验。其他材料火化棺每批次抽取1件进行力学和可燃性试验。试验程序遵循不影响后续检

验项目的原则。试验结果合格时判定该抽检项目合格。如果不合格，启用备用样品开展试验，结果合格的判定为该抽检项目合格，结果不合格的判定为该抽检项目不合格。

7.3.3 合格性

7.3.1和7.3.2所检项目均合格，判定为该批次产品交收检验合格。

8 标志、使用说明、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品标志至少应包括下列内容：

- 产品名称、型号规格；
- 制造厂名称、地址、电话；
- 执行文件号；
- 生产日期、生产批次；
- 合格标志；
- 质保期：自生产日期算起，竹质火化棺、木质火化棺、多种材料组合火化棺保质期为1年，布饰火化棺、纸质火化棺保质期为6个月。

8.2 使用说明

应提供产品使用说明书，包括产品安装和调整方法、使用方法、注意事项、产品故障分析和排除、维护保养方法、储存要求等。

8.3 包装

产品检验合格后应进行包装，包括要求不限于以下：

- 塑料袋包装：装入干燥透明的塑料袋中，袋口用绳和透明胶带封口；
- 纸箱包装：在塑料袋包装的基础上，两端用软性材料定位，放入装用硬纸盒内。

8.4 运输

运输应符合以下要求，包括但不限于：

- 运输过程中应注意标志要求，小心轻放，车辆整洁，规范叠高，高度不应超过4件；
- 运输过程中应避免雨淋、暴晒、受潮和污染；不应采用有损产品质量的运输和装卸。

8.5 贮存

8.5.1 应存放在干燥通风的仓库内，避免受潮和污染。仓库内温度不应高于35℃，相对湿度不应高于70%。

8.5.2 应放置垫仓板，距地面高度应大于150 mm，离开墙面距离不应小于300 mm，每周检查是否受潮、霉变。

8.5.3 应按要求规范堆叠，高度不应超过5件。

附录 A
(资料性)
产品分类

A.1 根据火化棺主体材料分类

- a) 纸质火化棺;
- b) 人造板贴面火化棺;
- c) 竹材贴面火化棺
- d) 多种材料组合火化棺。

A.2 根据火化棺设计风格分类

- a) 中式火化棺: 注重传统礼仪, 其盒盖呈弧形隆起, 具有造型庄重、装饰多等体现东方文化的元素;
- b) 西式火化棺: 注重宗教文化, 其整体线条简洁、规整, 体现西方文化元素。

A.3 根据外部包裹材料分类

- a) 布饰火化棺: 以布料(如绒布、麻布等天然织物等)作为主要装饰或覆盖材料;
- b) 纸饰火化棺: 以装饰纸作为主要装饰或覆盖材料。

A.4 根据结构可分类

- a) 普通火化棺: 按一般工艺和结构制作的火化棺;
- b) 模块化火化棺: 由多个独立模块组合组成的火化棺。

附录 B
(规范性)
火化棺力学性能试验方法

B.1 原理

模拟正常使用时，火化棺棺体的承载、抗震动、抗撞击、抗跌落、抗拉扯能力。

B.1 试验装置

B.1.1 加载垫

1000mm×600mm×200mm木制的支撑物二件（见图B.1）。

B.1.2 质量块

采用干燥黄沙200kg。

B.2 试件

试件应为装配完整的产品，并符合产品设计图纸的要求。

B.3 试验条件

B.3.1 试验环境

试验环境的温度应为15℃～25℃，相对湿度为40%～70%。

B.3.2 试验场地

试验场地的地面应水平、平整。

B.3.3 加载要求

载荷误差应≤5%，角度误差≤1%，计时器精确至1s。

载荷试验时加载应缓慢、平稳、均匀，确保附加动载荷小到可忽略不计的程度。

B.4 试验方法

B.4.1 静载试验

将火化棺棺体水平放置在离地面1m高度，间距1.2m的二个加载垫上，将质量块均匀放置在试件内，承载时间为8h，承载方法见“图B.1”。

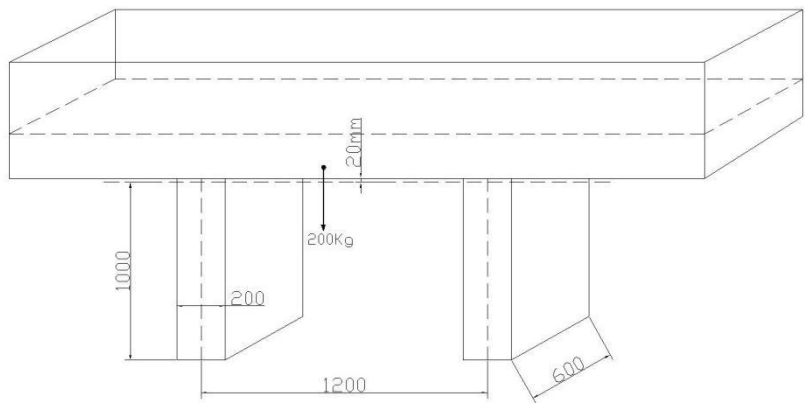


图 C.1

B. 4. 2 搬移试验

由多人将加载200kg的火化棺搬移200m，观察火化棺的损坏情况。

B. 4. 3 震动试验

在震动试验机上进行。

B. 4. 4 抗跌落试验

在跌落试验机上进行。

B. 4. 5 抗撞击试验

在撞击试验机上进行

B. 4. 6 抗拉扯试验

在拉扯试验机上进行。
