

ICS 55.160

ISBN 0-626-09381-3

CKS
440*

**This standard references other standards*
Edition 2
1993

CKS

CKS 440

Coffins and caskets

Published by
THE SOUTH AFRICAN BUREAU OF STANDARDS

Gr 6

CKS 440

Ed. 2

Notice

This specification was approved by the Department of Trade and Industry in July 1993.

Except for purposes of tender or contract no person may claim or create the impression that commodities comply with this specification.

Foreword

Edition 2 cancels and replaces the first edition (CKS 440:1975).

Attention is drawn to the applicable standards given in clause 2 of this specification. These references are indispensable for the application of this specification.

Obtainable from the

South African Bureau of Standards
Private Bag X191
Pretoria
Republic of South Africa
0001

Telephone : (012) 428-7911
Fax : (012) 344-1568
E-mail : sales@sabs.co.za
Website : <http://www.sabs.co.za>

COPYRIGHT RESERVED

Printed in the Republic of South Africa by the
South African Bureau of Standards

Coffins and caskets

1 Scope

This specification covers the requirements for the materials, construction, basic dimensions, finish and performance of the following two types (each of six classes) of coffins/caskets for human remains:

- type 1: conventional coffins/caskets for burials; and
- type 2: conventional coffins/caskets for cremations.

NOTES

- 1 The requirements, including dimensions, construction and performance, for coffins made from **corrugated fibreboard** are covered separately in clause 6.
- 2 The following requirements should be specified by the purchaser in tender invitations and in each order or contract:
 - a) the type and class required (see 4.1);
 - b) the dimensions required (see 4.3);
 - c) whether solid timber, a timber derivative or corrugated fibreboard is required, and the species of timber or surface veneer, as relevant (see 4.2.1 and 6.1);
 - d) whether a viewing panel is required (see 4.1.2);
 - e) whether the details on nameplates are to be printed or engraved (see 4.4.6);
 - f) the type of handles to be used, when relevant (see 4.4.4);
 - g) the finish required, when relevant (see 4.7 and 6.4);
 - h) the colour required, when relevant (see 4.7); and
 - i) the print pattern required, when relevant (see 6.4).

CKS 440

Ed. 2

2 Normative references

The following standards contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this specification. All standards are subject to revision and, since any reference to a standard is deemed to be a reference to the latest edition of that standard, parties to agreements based on this specification are encouraged to take steps to ensure the use of the most recent editions of the standards indicated below. Information on currently valid national and international standards may be obtained from the South African Bureau of Standards.

CKS 5, *Laminated timber for furniture.*

ISO 2875, *Packaging - Complete, filled transport packages - Water spray test.*

SABS 456, *Corrugated board containers.*

SABS 540-1, *Fibreboard products - Part 1: Uncoated fibreboard.*

SABS 540-2, *Fibreboard products - Part 2: Coated fibreboard.*

SABS 630, *Decorative high gloss enamel paint for interior and exterior use.*

SABS 678, *Primers for wood for interior and exterior use.*

SABS 887, *Varnish for interior use.*

SABS 929, *Plywood and composite board.*

SABS 1099, *Hardwood furniture timber.*

SABS 1301, *Particle board: interior type (including ceiling board).*

SABS 1359, *Softwood timber for industrial use.*

SABS 1401-1, *Woven cotton and similar household fabrics and articles - Part 1: Basic requirements for piece-goods and made-up articles.*

SABS 1401-3, *Woven cotton and similar household fabrics and articles - Part 3: Cotton sheeting, sheets, and pillowcases.*

SABS 1401-16, *Woven cotton and similar household fabrics and articles - Part 16: Shrouding.*

SABS 065, *Glossary of timber terms and definitions.*

301 NFDA 1971 (National Funeral Directors Association), *Plastics bag for the transportation of human remains.*

3 Definitions

For the purposes of this specification, the relevant definitions given in SABS 065 and the following definitions apply:

3.1 acceptable: Acceptable to the purchaser.

3.2 burial: The disposal of human remains by placing them in a vault which is then sealed, or by committing them to a grave which is then closed with earth, as relevant.

3.3 casket: A rectangular chest with perpendicular sides and ends and in which a corpse is buried or cremated.

3.4 coffin: A chest with perpendicular sides and ends, which is broadest at the shoulder and tapers towards the ends.

3.5 cover strip: A strip of material used as a decorative covering of the joint between two components.

3.6 cremation: The reduction by combustion of human remains to ashes.

3.7 double-wall corrugated fibreboard: Corrugated fibreboard that consists of two corrugated members (single or two-ply) that are separated by a centre facing and that have a facing on each outer surface.

3.8 medium density fibreboard: A fibreboard manufactured by a wet or dry process from lignocellulosic fibres, with or without a resin binder.

3.9 solid timber: Timber that is not laminated in thickness but that may be laminated in width by so joining together, side by side, two or more pieces of timber (of width not less than the thickness of the component) as to make up the required dimension.

3.10 viewing panel: A removable section of the lid (or of the top tier), at the head-end of a class A coffin/casket.

4 Requirements

4.1 Type and class

4.1.1 Type¹⁾

Coffins/caskets shall be of one of the following types, as specified by the purchaser:

- a) **type 1 coffins/caskets:** coffins/caskets for burial that have permanently fixed nameplates, ornaments and other hardware;
- b) **type 2 coffins/caskets:** coffins/caskets for cremation that have handles, ornaments and other hardware which are easily removable or which are manufactured from a material that will be reduced to ashes by combustion. Type 2 coffins/caskets shall be so constructed and finished as to comply with the applicable conditions for cremations²⁾.

1) Coffins/caskets are subject to the regulations of the Provincial Administration or Local Authority where the funeral is to take place.

2) See annex A for a typical example of the conditions for cremations laid down by Local Authorities.

CKS 440

Ed. 2

4.1.2 Class

Coffins/caskets shall be of one of the classes specified by the purchaser in accordance with table 1.

When so required by the purchaser, a class A coffin/casket shall have a viewing panel.

Viewing panels shall be acceptably housed in or fixed to the coffin/casket sides or top (or both), as relevant.

Table 1 — Classes of coffins/caskets

1	2	3	4	5	6	7
Item	Class					
	A	B	C	D	E	F
Lids (see 4.4.3.1)	b	a	a	a/b	a	a
Screws (see 4.4.3.2)	a	a	b	c	d	d
Appearance grade (see 4.6.2)	1	2	2	1	2	2
Finish (see 4.7)	a	a/c	d	a/b/c	d	d
Handles (see 4.4.4.1) Minimum number ¹⁾	a/b 6	a/b/c 6	d/e/f 6	a/b/c 4	d/e 4	Not required -
Nameplates	See 4.4.6					
Internal equipment grade (see 4.4.7)	1	1	2	1	2	2

1) Coffins/caskets of classes A to E and exceeding 1 500 mm in length shall be fitted with six handles.

4.2 Materials

4.2.1 Timber and timber derivatives³⁾

4.2.1.1 General

The material used shall be one or a combination of the following, as specified by the purchaser:

- a) solid timber of the species specified by the purchaser;
- b) a timber derivative with surface veneers of the timber species specified by the purchaser; or
- c) laminated timber of the species specified by the purchaser.

4.2.1.2 Solid timber

Solid timber used for class A and class B coffins/caskets shall comply with the requirements of SABS 1099 or SABS 1359, as relevant, for semi-clear grade timber. Solid timber used for class C, class D, class E and class F coffins/caskets shall comply with the requirements for knotty grade or select grade timber of SABS 1099 or SABS 1359, as relevant. Solid timber shall, in addition, comply with the requirements of 4.6.2.

3) The additional requirements for coffins/caskets made from corrugated fibreboard are given in clause 6.

4.2.1.3 Plywood and composite board

Plywood and composite board shall comply with the requirements for type 1A of SABS 929 (grade A in the case of class B coffins/caskets and grade B in other cases), and shall, in addition, comply with the requirements of 4.6.2.

4.2.1.4 Laminated timber

Laminated timber used for class A and class B coffins/caskets shall at least comply with the requirements of CKS 5 for semi-clear grade timber; laminated timber used for class C, class D, class E and class F coffins/caskets, shall comply with the requirements of CKS 5 for semi-clear grade or knotty grade timber. Laminated timber shall, in addition, comply with the requirements of 4.6.2.

4.2.1.5 Particle board

Particle board shall comply with the requirements of SABS 1301.

4.2.1.6 Hardboard

Hardboard shall comply with the relevant requirements for standard hardboard of SABS 540.

4.2.1.7 Medium density fibreboard ("Supawood")

Medium density fibreboard shall comply with the requirements of the relevant part of SABS 540.

4.2.1.8 Cover strips and mouldings

Cover strips and mouldings shall be of a timber species that is the same as, or a close match to, the timber or the surface veneer, as relevant. Cover strips shall be of width at least 30 mm and of thickness at least 10 mm. The dimensions of mouldings shall be such as to be acceptable.

4.2.2 Internal furnishing

4.2.2.1 Linings⁴⁾

Materials used for linings (for leakproofing and decorative purposes) shall comply with the appropriate of the following requirements:

- a) **plastics:** plastics sheeting materials shall be of an acceptable opaque plastics type and shall have a mass of at least 112 g/m²;
- b) **cotton sheeting:** cotton and calico sheeting shall comply with the requirements for type P48 of SABS 1401-3.

4.2.2.2 Shrouding

Shrouding shall comply with the requirements for type P41 of SABS 1401-16.

4) Special inner linings, e.g. of zinc or lead, are not covered in this specification but may (subject to conditions governing a cremation - see annex A) be specified by the purchaser as an additional requirement.

CKS 440

Ed. 2

4.2.2.3 Plastics bags for the transportation of human remains

Plastics bags for human remains shall comply with the requirements of 301 NFDA 1971.

4.2.3 Coatings on timber

4.2.3.1 Sanding sealer

Cellulose sanding sealer used as a grain filler and sealer shall be of acceptable quality.

4.2.3.2 Finishing lacquer

Lacquer shall comply with the requirements for type 1 varnishes of SABS 887.

4.2.3.3 Enamel coating

A decorative high gloss enamel paint shall comply with the requirements of SABS 630.

4.2.3.4 Wood primer

A suitable wood primer that complies with the requirements for type 3 of SABS 678 shall be used where wood is to be painted.

4.3 Dimensions

4.3.1 Internal dimensions

The internal dimensions shall preferably be of one of the combinations given in table 2 or table 3, as relevant, unless otherwise specified by the purchaser.

Table 2 — Internal dimensions of type 1 and type 2 coffins

Dimensions in millimetres				
1	2	3	4	5
Length (± 10 mm)	Width (± 3 mm)			Depth (± 3 mm)
	Head end	Shoulder	Foot end	
450	110	205	90	135
600	140	210	115	185
750	160	265	140	185
910	200	300	165	210
1 200	240	390	220	225
1 500	260	460	240	255
1 910	330	510	270	300

Table 3 — Internal dimensions of type 1 and type 2 caskets

Dimensions in millimetres		
1	2	3
Length (± 10 mm)	Width (± 3 mm)	Depth (± 3 mm)
450	205	135
600	210	185
750	265	185
910	300	210
1 200	390	225
1 500	460	255
1 910	510	300

4.3.2 Thickness of materials

The thickness of solid timber, composite board and particle board shall be at least 16 mm for coffins/caskets of internal length 900 mm and more, and at least 10 mm for coffins/caskets of internal length less than 900 mm.

4.4 Construction

4.4.1 General

The coffins/caskets shall be of an acceptable, rigid construction and shall be free from defects that affect their appearance or might affect their serviceability (or both).

4.4.2 Frame

In the case of coffins, the sides shall be so grooved on the inside at the shoulder position as to prevent cracking when they are bent to form the required shape.

The bottoms of coffins shall be so secured to the sides and ends that the requirements of 4.5.1(a) are complied with. Coffins shall be rendered leakproof by lining or by a plastics bag (see 4.2.2).

4.4.3 Lids

4.4.3.1 Construction

The construction of the lid shall be as follows:

- a) **full panel lid**, that consists of a solid panel; or
- b) **tiered lid**, that has three tiers, the lower and middle tiers each consisting of a frame and the top tier being a solid panel. The components of the frames shall be of width 75 mm ± 5 mm and of thickness at least 16 mm. The shape of the contours of all three tiers shall be generally similar to that of the rest of the coffin/casket. The dimensions of the tiers shall be such that the lowest tier overlaps the sides and ends of the coffin/casket by at least 16 mm, and that the lowest and middle tiers each form a border of width at least 20 mm, round the edges of the middle and top tiers respectively.

CKS 440

Ed. 2

4.4.3.2 Securing of lids

The lid shall be secured to the sides by thumb screws with baseplates for class A and class B coffins/caskets and by No. 8 countersunk head wood screws with a chrome, nickel or other acceptable finish for the other classes of coffins/caskets. The screws shall penetrate the sides to a depth of at least 25 mm. The number of screws shall be as follows:

- a) **class A and class B coffins/caskets:** at least six thumb screws;
- b) **class C coffins/caskets:** at least six countersunk head wood screws;
- c) **class D coffins/caskets:** at least four thumb screws; and
- d) **class E and class F coffins/caskets:** at least four countersunk head wood screws.

4.4.4 Handles

4.4.4.1 Handles for coffins/caskets shall be as follows:

- a) hinged handles with backplates in bright nickelplate or look-alike finish;
- b) handles without hinges but with backplates in bright nickelplate or look-alike finish;
- c) handles with backplates or hinges or both;
- d) plain handles;
- e) chest type handles with acceptable finish; or
- f) ropes tied in loops.

4.4.4.2 Handles shall be of an acceptable material and shall be free from sharp edges and protrusions that might cause injury or discomfort to the bearers.

The minimum cross-sectional dimension of the handgrips shall be at least 20 mm (when rope handles are used, at least 10 mm) and that of the supporting arms shall be at least 12 mm. The length of the handles between the supporting arms shall be at least 100 mm.

When a hinged handle is in the up position, the clearance between it and the backplate or side, as relevant, shall be at least 40 mm. The handle shall be prevented from further upward movement by a fixed stop.

Hinged handles shall return to the down position without difficulty.

Handles for all classes of coffins/caskets shall be secured to the coffin sides in an acceptable manner.

NOTE - Class F coffins/caskets do not have to be fitted with handles.

4.4.5 Ornaments

When so specified by the purchaser, coffins/caskets shall have two acceptable, matching ornamental metal pressings or plastics mouldings, one fixed at the foot end and the other at the head end of the coffin/casket lid.

4.4.6 Nameplates

Each coffin/casket shall have a nameplate on which is printed or engraved (as specified by the purchaser) the name, age and date of death of the deceased.

4.4.7 Linings, shrouds, pillows and plastics bags

Coffins/caskets shall be equipped in accordance with 4.4.7.1 and 4.4.7.2, as specified by the purchaser.

4.4.7.1 Grade 1 equipment

Grade 1 equipment shall be as follows:

- a) **lining:** the interior shall be lined with a white plastics material (see 4.2.2.1(a)) that forms a complete lining or that covers the bottom of the coffin/casket and a height of at least 100 mm of the sides and ends. When a coffin/casket is not completely lined with the plastics material, the remainder of the sides and ends shall be covered with a white or pastel cotton or calico material (see 4.2.2.1(b)). In the case of a class A coffin/casket that has a viewing panel, the inside of the top of the coffin/casket sides and head and the edge of the fixed section of the top shall be trimmed with a white or pastel embossed material of width at least 75 mm;
- b) **pillow:** each coffin/casket shall be supplied with an acceptable pillow; and
- c) **shroud:** a full length shroud shall be supplied with each coffin/casket (see 4.2.2.2).

4.4.7.2 Grade 2 equipment

The system of lining and shrouding shall be such as to be acceptable. A plastics bag suitable for the disposal of human remains shall be used in conjunction with a coffin/casket that is not lined (see 4.2.2.3).

4.5 Performance requirements for coffins/caskets of timber and timber derivatives

4.5.1 When a coffin/casket is tested in accordance with 5.1,

- a) the coffin/casket shall remain intact. There shall be no loosening of the joints and no distortion that could be attributable to joint failure or other failure;
- b) the handles shall remain securely attached to their mountings; and
- c) there shall be no sign of cracks, chips or deformation on or around the handles, or any other defects.

4.5.2 When a coffin/casket is tested in accordance with 5.2, the handles shall remain intact and operational.

CKS 440

Ed. 2

4.6 Appearance of coffins/caskets of timber and timber derivatives

4.6.1 General

A coffin/casket shall have a neat appearance and all surfaces and fittings shall have a smooth, even and uniform finish. All arrises shall have been acceptably smoothed and so rounded that the clothes of the bearer will not be damaged and that no discomfort or injury will be caused to a bearer during normal handling of the coffin/casket. All joints shall be closed.

4.6.2 Freedom from defects

The surfaces of solid or laminated timber and the surface veneers of wood derivatives shall comply with the appropriate requirements of the following grades:

- a) **grade 1:** the normally visible surfaces shall be free from loose and decayed knots, splinters, unfilled cracks or cavities, filled cracks or cavities that are easily detectable, obvious damage caused by pinhole borers, open joints, and machine marks that detract from the aesthetic appearance of the coffin/casket; and
- b) **grade 2:** the normally visible surfaces shall be free from splinters and from cavities that are not acceptably filled. Loose and decayed knots shall be allowed, provided that loose knots are glued into position and that both type of knots have been filled, or that the knots have been drilled out and the holes thus formed acceptably plugged.

4.7 Finish of coffins/caskets of timber and timber derivatives

In the case of class A, class B and class D coffins/caskets, nails on normally visible surfaces of the coffins/caskets shall be punched below the finished surface and the holes thus formed shall be acceptably filled with a filler that is a good match to the timber or a surface veneer, as relevant.

The purchaser shall specify his requirements where a choice is indicated.

The coffins/caskets shall have one of the following finishes, as specified in the order or contract, in accordance with table 1:

- a) on timber surfaces exposed to view, a smooth sanded finish, that has been coated with a finishing lacquer or paint (see 4.2.3), in the natural colour of the timber (or as specified in the order or contract). Coatings shall have been uniformly applied and shall be free from application defects. The surfaces shall have a smooth, high-gloss or matt finish of a clear lacquer or varnish;
- b) a cover of an acceptable material in white/pastel, that is so secured with nails or staples, at centres not exceeding 75 mm, that the nails or staples are inconspicuous when the coffin/casket is placed on trestles of height 750 mm and is viewed from a normal sitting or standing position;
- c) a smooth sanded finish that has been sealed and acceptably painted with a white/pastel enamel or lacquer; or
- d) a surface free from excess machine marks and tear-outs, and acceptably finished with at least one coat of a black or brown stain or a black, brown, pastel or white enamel paint or lacquer (see 4.2.3).

5 Methods of test for coffins/caskets of timber and timber derivatives

5.1 Strength test

Measure and record the relevant dimensions of the specimen under test. Place inside the test specimen an evenly distributed mass-load of 165 kg per square metre of internal area of the bottom of the test specimen. So suspend the test specimen in a horizontal plane for 2 h by means of slings attached to the handles that the angle formed by the sling and the vertical is $30^\circ \pm 2^\circ$. Then lower the test specimen slowly and evenly until it comes to rest on the floor.

Remove the mass-load and examine the test specimen for compliance with 4.5.1.

5.2 Stability and strength of handles

Securely fasten the handle under test to a suitable panel of thickness at least 16 mm. Using a suitable pressure cylinder or device, apply a force of at least 300 N parallel to the panel in such a way as to simulate the force applied to the handle during normal operation.

Examine the handle for compliance with 4.5.2.

6 Corrugated fibreboard coffins/caskets

6.1 Material requirements

Corrugated fibreboard shall be as specified by the purchaser.

NOTE - Advice concerning the board composition of corrugated fibreboard when used in the manufacture of coffins/caskets can be obtained from the South African Bureau of Standards.

6.2 Dimensions

The dimensions of corrugated fibreboard coffins/caskets shall be as per the basic dimensions of other coffins/caskets.

6.3 Construction

The design of corrugated fibreboard coffins/caskets shall be approved by the purchaser.

6.3.1 Lining and shrouding

The system of lining and shrouding shall be such as to be acceptable. A plastics bag suitable for the disposal of human remains (see 4.2.2.3) shall be used in conjunction with a coffin/casket that is not lined or that is fabricated from corrugated fibreboard.

6.3.2 Securing of lids

The lid shall be secured to the coffin/casket base by either glueing, stapling or strapping in position or by other acceptable means.

CKS 440

Ed. 2

6.3.3 Handles

The handles shall comply with the requirements given in 4.4.4 and 5.2.

NOTE - Information concerning the design of corrugated fibreboard coffins/caskets can be obtained from the South African Bureau of Standards.

6.4 Finish of coffins/caskets of corrugated fibreboard

The printed finish of a corrugated fibreboard coffin/casket shall be as specified by the purchaser.

6.5 Performance requirements for coffins/caskets of corrugated fibreboard

6.5.1 When a corrugated fibreboard coffin/casket is tested in accordance with 6.6, the water absorption of the exposed liner shall not exceed 60 g/m² over a period of 30 min.

6.5.2 When a corrugated fibreboard coffin/casket is tested in accordance with 6.6,

- a) the coffin/casket shall remain serviceable;
- b) there shall be no reduction in protective properties and no infiltration of water into the interior of the test specimen;
- c) there shall be no distortion of the test specimen that could be attributable to the delamination of fibreboard material or to the failure of adhesive bonding;
- d) mechanical fasteners shall remain intact; and
- e) the handles, when relevant, shall remain securely attached to their mountings and there shall be no sign of damage or deterioration or any defects on or around the handles.

6.6 Methods of test for coffins/caskets of corrugated fibreboard

6.6.1 Test for water absorption of outer facing of board

Follow the procedure as described in SABS 456 and check the results for compliance with 6.5.1.

6.6.2 Strength test

Suspend and then load the test specimen as for 5.1 while it is located in the water spray test area. Without lowering the test specimen, apply the water spray as described in ISO 2875 at a rate of (100 ± 20) L/(m².h). Turn off the spray after a period of 1 h and keep the test specimen suspended for the remaining hour. Check the results for compliance with 6.5.2.

Annex A
(informative)

Extract from the Administrator's Notice No. 1156, dated 20 November 1968, as published in the Transvaal Provincial Gazette dated 20 November 1968 in terms of section 11 of the Cremation Ordinance No. 18 of 1965

Provisions relating to coffins/caskets, admission to furnace chamber and performance of a cremation

1) No person shall present human remains for cremation or perform a cremation unless the remains are enclosed in a coffin/casket constructed in accordance with the provisions of subregulation (2), or are covered in some other decent and sufficient covering, and such remains shall be so enclosed or covered as to be totally obscured.

2) The coffin/casket may be polished, may have the usual fittings and shall conform to the following requirements:

- a) It shall not exceed 2 130 mm in length, 840 mm in width and 510 mm in height;
- b) it shall be constructed of readily combustible material;
- c) it shall not contain any metal nails or screws or pitch or sawdust in any form;
- d) the handles and nameplates thereof, if any, shall, unless consisting of a readily combustible material, be so attached as to be easily removed;
- e) there shall be no cross-pieces or projections of any kind under the base or bottom thereof and all wooden pegs on this part shall be countersunk; and
- f) if necessary a zinc lining of not more than 0,45 mm thick may be inserted therein, but no metal other than zinc shall be used for this purpose.

3) The proprietor of a crematorium shall be entitled to refuse to proceed with a cremation if the coffin/casket containing the remains or the covering mentioned in subregulation (1) does not comply with the requirements of subregulation (1) or (2).

sabs pta
(pdf)

sabs pta
(pdf)

- 3) Die eienaar van 'n krematorium is daarop geregtig om te weier om met 'n verassing voort te gaan indien die kis wat die oorskot bevat of die omhuisel wat in subregulasie (1) vermeld word nie aan die vereistes van subregulasie (1) of (2) voldoen nie.
- f) indien nodig, kan dit met 'n sinkvoering met 'n dikte van hoogstens 0,45 mm uitgevoer word, maar geen ander metaal as sink mag vir die doel gebruik word nie.
- e) daar mag geen dwarsstukke of uitstekende dele van welke aard ook al aan die voetstuk of boom daarvan wees nie en alle houtperne in hierdie deel moet versink wees; en
- d) die handvatsels en naamplate daarvan, indien enige, moet, tensy dit uit 'n maklik brandbare materiaal bestaan, so aangeheg wees dat dit maklik verwyder kan word;
- c) dit mag geen metaalspykiers of -skroewe of pik of saagsels in enige vorm bevat nie;
- b) dit moet vervaardig wees van maklik brandbare materiaal;
- a) Dit moet hoogstens 2 130 mm lank, 840 mm breed en 510 mm diep wees;
- 2) Die kis kan gepoleer wees, kan die gewone toebehore hê en moet aan die volgende vereistes voldoen:
- 1) Niemand mag menslike oorskot vir verassing aanbied of verassing verrig nie tensy die oorskot in 'n kis is wat vervaardig is ooreenkomstig die bepallings van subregulasie (2), of in 'n ander betaamlike en toereikende omhuisel omhuil is, en sodanige oorlyfsels moet so toegemaak of omhuil wees dat dit geheel en al verberg is.

Voorstap met betrekking tot kis, toegang tot oondkamer en verrigting van 'n verassing

Uittreksel uit die Administratiewe Kennisgewing No 1156 van 20 November 1968, soos ingevolge artikel 11 van Krematoriumordonnansie No 18 van 1965 in die Transvaalse Provinsiale Koerant van 20 November 1968 gepubliseer

Aanhangsel A (ter inligting)

CKS 440
Uitg. 2

6.5 Prestasieverstes vir doodsliste van riffelvelselbord

6.5.1 By die toets van 'n doodsliste van riffelvelselbord volgens 6.6, mag die waterabsorpsie van die blootgestelde voering oor 'n tydperk van 30 min hoogstens 60 g/m^2 wees.

6.5.2 By die toets van 'n doodsliste van riffelvelselbord volgens 6.6,

a) moet die doodsliste dienbaar bly;

b) mag daar geen verswakking van beskermende eienskappe en geen inspelling van water na die binnekant van die toetsksemplaar wees nie;

c) mag daar geen vervorming van die toetsksemplaar wees wat aan die delaminering van die velselbordmateriaal of aan die falling van kleefbinding toegeskryf kan word nie;

d) moet meganiese hegstukke onbeskadig bly; en

e) moet die handvatsels, indien toepaslik, stewig aan hul monterings bevestig bly en mag daar geen teken van beskadiging of agteruitgang of enige defekte op of om die handvatsels wees nie.

6.6 Toetsmetodes vir doodsliste van riffelvelselbord

6.6.1 Toets vir waterabsorpsie van die buitedeeklaag van die bord

Volg die prosedure in SABS 456 en gaan die resultate na vir voldoening aan 6.5.1.

6.6.2 Sterkteoets

Hang die toetsksemplaar op en belas dit dan soos vir 5.1 terwyl dit in die watersproei-toetsgebied geleë is. Sonder om die toetsksemplaar te laat sak, laat die water teen 'n tempo van $(100 \pm 20) \text{ L/(m}^2 \cdot \text{h)}$ sproei soos in ISO 2875 beskryf word. Draai die sproeier na 'n tydperk van 1 h toe en laat die toetsksemplaar vir die oorblywende uur hang. Gaan die resultate na vir voldoening aan 6.5.2.

Die gedrukte afwerking van 'n doodskis van riffelvelselbord moet wees soos die koper spesifiseer.

6.4 Afwerking van doodskiste van riffelvelselbord

OPM - Inligting aangaande die ontwerp van doodskiste van riffelvelselbord kan van die Suid-Afrikaanse Buro vir Standaardtegniek verkry word.

Die handvatsele moet aan die vereistes in 4.4.4 en 5.2 voldoen.

6.3.3 Handvatsele

Die deksel moet aan die basis van die doodskis bevestig word deur dit daaraan vas te lym, vas te kram of met stroppe in posisie vas te bind, of met behulp van ander aaneemlike middele.

6.3.2 Bevestiging van deksels

Die voeringstelele en lykkleedstof moet aaneemlik wees. 'n Plastieksak geskik vir die beskikking oor menslike oorskot (kyk 4.2.2.3) moet gebruik word met 'n doodskis wat nie gevoer is nie of wat van riffelvelselbord vervaardig is.

6.3.1 Voering en lykkleedstof

Die ontwerp van doodskiste van riffelvelselbord moet deur die koper goedgekeur word.

6.3 Konstruksie

Die afmetings van doodskiste van riffelvelselbord moet volgens die basiese afmetings van ander doodskiste wees.

6.2 Afmetings

OPM - Raad aangaande die bordsamestelling van riffelvelselbord wanneer dit by die vervaardiging van doodskiste gebruik word, kan van die Suid-Afrikaanse Buro vir Standaardtegniek verkry word.

Riffelvelselbord moet wees soos die koper spesifiseer.

6.1 Materiaalvereistes

6 Doodskiste van riffelvelselbord

Onderzoek die handvatsele vir voldoening aan 4.5.2.

Bevestig die handvatsele wat getoets word stewig aan 'n geskikte paneel wat minstens 16 mm dik is. Gebruik 'n geskikte druksilinder of -inrigting en oefen 'n krag van minstens 300 N parallel met die paneel op so 'n wyse uit dat dit die krag naboots wat tydens normale gebruik op die handvatsele uitgeoefen word.

5.2 Stabiliteit en sterkte van handvatsele

Haal die massalas uit en ondersoek die toetsksemplaar vir voldoening aan 4.5.1.

Meet en teken die toepaslike afmetings aan van die eksemplaar wat getoets word. Plaas 'n egalig verspreide massalas van 165 kg per vierkante meter van die binneoppervlakte van die boom van die toetsksemplaar in die toetsksemplaar. Laat die toetsksemplaar 2 h lank deur middel van stroppe wat aan die handvatsele bevestig is so in 'n horisontale vlak hang dat die hoek wat deur die strop en die vertikale gevorm word, $30^\circ \pm 2^\circ$ is. Laat die toetsksemplaar dan stadig en gelykmatig afsak totdat dit op die vloer rus.

5.1 Sterktoets

5 Toetsmetodes vir doodsyste van hout en houtderivate

(d) 'n oppervlak vry van oormatige masjienmerke en skure en op aanneemlike wyse met minstens een deklaag swart of bruin beits of swart, bruin, pasteleurige of wit emaljeverf of lakverf afgewerk (kyk 4.2.3).

(c) 'n gladde, afgeskuurde afwerking wat verseël is en op aanneemlike wyse met wit of pasteleurige emaljeverf of lakverf geverf is; of

(b) 'n deklaag van aanneemlike materiaal in wit of pasteleur wat op so 'n wyse op hartstade van hoogstens 75 mm vasgespyker of vasgekrum is dat die spykers of kramme onopsigtelik is wanneer die doodsyste op bokke geplaas word wat 750 mm hoog is en van die gewone sit- of staanposisie beklyk word;

(a) op houtoppervlakte wat sigbaar is, 'n gladde, afgeskuurde afwerking, waarop 'n afwerklaakverf of verfdeklaag in die natuurlike kleur van die hout (of soos in die bestelling of kontrak gespesifiseer word) aangewend word (kyk 4.2.3). Deklae moet egalig aangewend word en moet vry van aanwendingsdefekte wees. Die oppervlakte moet 'n gladde, hoëglans- of matafwerking van helder lakverf of vernis hê;

Die doodsyste moet een van die volgende afwerkings hê, soos in die bestelling of kontrak in ooreenstemming met tabel 1 gespesifiseer word:

Indien daar 'n keuse aangedui word, moet die koper sy vereistes spesifiseer.

In die geval van klas A-, klas B- en klas D-doodsyste, moet spykers op die oppervlakte van die doodsyste wat normaalweg sigbaar is, tot onder die afgewerkte oppervlak ingeslaan word en die gate wat sodoende ontstaan, moet op aanneemlike wyse opgevuul word met 'n vulmateriaal wat goed by die hout of oppervlakfinier pas, soos toepaslik.

4.7 Afwerking van doodsyste van hout en houtderivate

(b) **graad 2:** die oppervlakte wat normaalweg sigbaar is, moet vry wees van splinters en van holtes wat nie op aanneemlike wyse opgevuul is nie. Los en bedorwe kwaste is toelaatbaar, mits los kwaste in posisie vasgelym is en albei tipes kwaste opgevuul is, of mits die kwaste uitgedoor is en die gate wat sodoende ontstaan op aanneemlike wyse toegestop is.

(a) **graad 1:** die oppervlakte wat normaalweg sigbaar is, moet vry wees van los en bedorwe kwaste, splinters, onopgevuilde barste of holtes, opgevuilde barste of holtes wat maklik opgemerk kan word, ooplopende skade wat deur speiddegatkeuers veroorsaak word, oop voë en masjienmerke wat aan die estetiese voorkoms van die doodsyste afbreuk doen; en

Die oppervlakte van soliede of lamelhout en die oppervlakfinier van houtderivate moet aan die toepaslike vereistes van die volgende grade voldoen:

4.6.2 Vryheid van defekte

'n Doodskis moet 'n netjiese voorkoms hê en alle oppervlakte en toebehore moet 'n gladde, gelyk en egalige afwerking hê. Alle skerp rande moet op aannemlike wyse glad gemaak wees en so gerond wees dat die kiere van die draer nie beskadig sal word nie en dat 'n draer tydens normale hantering van die doodskis geen ongerief sal ervaar of besering sal opdoen nie. Alle voë moet toegemaak wees.

4.6.1 Algemeen

4.6 Voorkoms van doodskiste van hout en houtderivate

4.5.2 By die toets van 'n doodskis volgens 5.2, moet die handvatsele onbeskadig en steeds bruikbaar bly.

(c) mag daar geen teken van barste, splinters of vervorming op of om die handvatsele, of ander defekte wees nie.

(b) moet die handvatsele stewig aan hul monterings bevestig bly; en

(a) moet die doodskis onbeskadig bly. Die voë moet nie losraak nie en daar moet geen vervorming wees wat aan voegswigting of ander falling toegeskryf kan word nie;

4.5.1 By die toets van 'n doodskis volgens 5.1,

4.5 Prestasievereistes vir doodskiste van hout en houtderivate

Die voeringsteisel en lykkleedstof moet aannemlik wees. 'n Plastieksak geskik vir die beskikking oor menslike oorskot moet gebruik word met 'n doodskis wat nie gevoer is nie (kyk 4.2.2.3).

4.4.7.2 Graad 2-toerusting

(c) **lykkleed:** 'n lykkleed van die volle lengte moet saam met elke doodskis verskat word (kyk 4.2.2.2).

(b) **kussing:** elke doodskis moet van 'n aannemlike kussing voorsien wees; en

(a) **voering:** die binnelêer moet met wit plastiekmetaal (kyk 4.2.2.1(a)) gevoer wees wat 'n volledige voering uitmaak of wat die boom en die kante en ente van die doodskis tot 'n hoogte van minstens 100 mm bedek. Indien 'n doodskis nie heeltemal met die plastiekmetaal gevoer is nie, moet die res van die kante en ente met 'n wit of pasteleurige katoen- of kalikolakkenstof (kyk 4.2.2.1(b)) bedek wees. In die geval van 'n klas A-doodskis met 'n besigtigingspaneel, moet die binnelêer van die doodskis aan die bokant en kop en langs die rand van die vaste deel van die bokant afgewerk wees met wit of pasteleurige gebosselde materiaal wat minstens 75 mm breed is;

Graad 1-toerusting moet soos volg wees:

4.4.7.1 Graad 1-toerusting

Doodskiste moet volgens 4.4.7.1 en 4.4.7.2 toegerus wees, soos die koper spesifiseer.

4.4.7 Voerings, lykklede, kussings en plastieksake

Elke doodskis moet 'n naamplaat hê waarop die naam, ouderdom en sterftatum van die oordene gedruk of gegraveer is (soos die koper spesifiseer).

4.4.6 Naamplaat

Indien die koper dit spesifiseer, moet doodskiste twee aaneemlike, bypassende siermetaalpersluke of sierplastiekvormstukke hê. Die een moet aan die voetent en die ander aan die kop-ent van die doodskisdeksel aangeblyng wees.

4.4.5 Versierings

OPM - Klas F-doodskiste hoef nie van handvatsels voorsien te wees nie.

Handvatsels van alle klasse doodskiste moet op 'n aaneemlike wyse aan die kante van die doodskis bevestig wees.

Skarnierhandvatsels moet maklik weer na die af-stand terugkeer.

handvatseel verder opwaarts beweg.

Indien 'n skarnierhandvatseel in die op-stand is, moet die vry ruimte tussen die handvatseel en die rugplaat of kant, soos toepaslik, minstens 40 mm wees. 'n Vaste stuitter moet verhoed dat die

12 mm wees. Die lengte van die handvatsels tussen die steunarms moet minstens 100 mm wees. Die minimum dwarsnitaafmeting van die handgrepe moet minstens 20 mm wees (indien touhandvatsels gebruik word, minstens 10 mm) en die minimum dwarsnitaafmeting van die steunarms moet minstens

4.4.4.2 Handvatsels moet van 'n aaneemlike materiaal wees en moet vry van skerp rande en uitsteekseels wees wat die draers kan beseer of ongerief kan aandoen.

f) toue wat in lusse geblyng is.

e) koffertipe handvatsels met aaneemlike afwerking; of

d) onversierde handvatsels;

c) handvatsels met rugplaat of skarniere of albei;

b) handvatsels sonder skarniere maar met blink nikkeelgeplateerde of soortgelyke afwerking;

a) skarnierhandvatsels met rugplaat met blink nikkeelgeplateerde of soortgelyke afwerking;

4.4.4.1 Handvatsels vir doodskiste moet soos volg wees:

4.4.4 Handvatsels

d) **klas E- en klas F-doodskiste:** minstens vier versinkkophouerskroewe.

c) **klas D-doodskiste:** minstens vier vleuelskroewe; en

b) **klas C-doodskiste:** minstens ses versinkkophouerskroewe;

a) **klas A- en klas B-doodskiste:** minstens ses vleuelskroewe;

In die geval van klas A- en klas B-doodskiste moet die deksel met vleuelskroewe met basiplaat aan die kante vasgeskroef wees en met no 8-versinkkophouerskroewe met 'n chrom-, nikkel- of ander aaneemlike afwerking in die geval van ander klasse doodskiste. Die skroewe moet tot 'n diepte van minstens 25 mm in die kante ingeskroef wees. Die getal skroewe moet soos volg wees:

4.4.3.2 Bevestiging van deksels

a) **volpaneeldekseel**, wat uit 'n soliede paneel bestaan; of
 b) **trappiedeckseel**, wat drie trappe het waarvan die onderste en middelste trap elk uit 'n raam bestaan terwyl die boonste trap 'n soliede paneel is. Die komponente van die rame moet 75 mm ± 5 mm breed en minstens 16 mm dik wees. Die fassoene van die kontoere van al drie trappe moet oor die algemeen met die res van die doodskeel ooreenstem. Die afmetings van die trappe moet sodanig wees dat die onderste trap minstens 16 mm oor die kante en ente van die doodskeel slaan en dat die onderste en middelste trap elk 'n omtanding wat minstens 20 mm breed is om die rande van onderskeidelik die middelste en boonste trap vorm.

Die konstruksie van die deksel moet soos volg wees:

4.4.3.1 Konstruksie

4.4.3 Deksele

In die geval van gefassoeneerde doodskeel moet groewe op so 'n wyse aan die binnekant by die skuurposisie in die kante aangebring wees dat barsvorming verhoed word wanneer die kante in die vereiste fassoene gebuig word.
 Die boom van gefassoeneerde doodskeel moet so aan die kante en ente bevestig wees dat daar aan die vereistes van 4.5.1(a) voldoen word. Doodskeel moet met behulp van 'n plastieksak (kyk 4.2.2) lekdig gemaak word.

4.4.2 Raam

Die konstruksie van doodskeel moet aanneemlik en stewig wees en doodskeel moet vry wees van defekte wat die voorkoms of diensgeskiktheid daarvan (of albei) kan beïnvloed.

4.4.1 Algemeen

4.4 Konstruksie

In die geval van doodskeel met 'n binneleengte van 900 mm en langer, moet soliede hout, saamgestelde bord en partikelbord minstens 16 mm, en in die geval van doodskeel met 'n binneleengte van minder as 900 mm, minstens 10 mm dik wees.

4.3.2 Materiaalidite

	1	2	3
Lengte	450 600 750 910 1 200 1 500 1 910	205 210 265 300 390 460 510	135 185 185 210 225 255 300
	(± 10 mm)	(± 3 mm)	(± 3 mm)
Breedte			
Diepte			

Afmetings in millimeter

Tabel 3 — Binneafmetings van tipe 1- en tipe 2-doodskeel

	1	2	3	4	5
Lengte (± 10 mm)	450	110	205	90	135
	600	140	210	115	185
	750	160	265	140	185
	910	200	300	165	210
	1 200	240	390	220	225
	1 500	260	460	240	255
	1 910	330	510	270	300
Breedte (± 3 mm)	Voerent				
	Skouer				
Diepte (± 3 mm)	Kop-ent				

Afmetings in millimeter

Tabel 2 — Binnetafmetings van getaatseneerde doodskiste van tipe 1 en tipe 2

Die binnetafmetings moet verkieslik van een van die kombinasies in tabel 2 of tabel 3 wees, soos toepaslik, tensy die koper anders spesifiseer.

4.3.1 Binnetafmetings

4.3 Afmetings

'n Geskikte houtgrondverf wat aan die vereistes vir tipe 3 van SABS 678 voldoen, moet gebruik word wanneer hout geverf moet word.

4.2.3.4 Houtgrondverf

'n Hoëglansemaljesierverf moet aan die vereistes van SABS 630 voldoen.

4.2.3.3 Emailjededeklaag

Lakverf moet aan die vereistes vir tipe 1-verniss van SABS 887 voldoen.

4.2.3.2 Afwerkakverf

Sellulosekursseëlmiddel wat as draadvulmiddel en seëlmiddel gebruik word, moet van aanneemlike kwaliteit wees.

4.2.3.1 Skuurseëlmiddel

4.2.3 Deklae op hout

Plastieksakke vir menslike oorskot moet aan die vereistes van 301 NFDA 1971 voldoen.

4.2.2.3 Plastieksakke vir die vervoer van menslike oorskot

Lykkieedstof moet aan die vereistes vir tipe P41 van SABS 1401-16 voldoen.

4.2.2.2 Lykkieedstof

5

4) Spesiale binnevoerings, bv van sink of lood, word nie in hierdie spesifiekasie gedek nie maar die koper kan dit as bykomende vereiste stel (behoudens die voorwaardes betreffende verassing - kyk aanhangsel A).

b) **katoenlakkenstof**: katoen- en kalikolakkenstof moet aan die vereistes vir tipe P48 van SABS 1401-3 voldoen.

a) **plastiek**: plastiekveelmateriaal moet van 'n aanneemlike ondeurskynende plastiektipe wees en moet 'n massa van minstens $1\ 12\ \text{g/m}^2$ hê;

Materiaal wat as voering gebruik word (vir lekdigtings- en sierdoelendes) moet aan die toepaslike van die volgende vereistes voldoen:

4.2.2.1 Voerings⁴⁾

4.2.2 Binne-toebehore

Dekstrokke en vormstukke moet van dieselfde houtsoort as die hout of oppervlakfinier wees of moet van 'n houtsoort wees wat baie goed daarby pas, soos toepaslik. Dekstrokke moet minstens 30 mm breed en minstens 10 mm dik wees. Die afmetings van vormstukke moet aanneemlik wees.

4.2.1.8 Dekstrokke en vormstukke

Mediumdigtheidveselbord moet aan die vereistes van die toepaslike deel van SABS 540 voldoen.

4.2.1.7 Mediumdigtheidveselbord ("Supawood")

Hardbord moet aan die toepaslike vereistes vir standaardhardbord van SABS 540 voldoen.

4.2.1.6 Hardbord

Partikelbord moet aan die vereistes van SABS 1301 voldoen.

4.2.1.5 Partikelbord

Lamelhout wat vir klas A- en klas B-doodskiste gebruik word, moet minstens aan die vereistes van CKS 5 vir halfskoongraad hout voldoen; lamelhout wat vir klas C-, klas D-, klas E- en klas F-doodskiste gebruik word, moet aan die vereistes van CKS 5 vir halfskoongraad of kwasgraad hout voldoen. Hierbenewens moet lamelhout aan die vereistes van 4.6.2 voldoen.

4.2.1.4 Lamelhout

Laaghout en saamgestelde bord moet aan die vereistes vir tipe 1A van SABS 929 (graad A in die geval van klas B-doodskiste en graad B in ander gevalle) voldoen, en moet hierbenewens aan die vereistes van 4.6.2 voldoen.

4.2.1.3 Laaghout en saamgestelde bord

Soliede hout wat vir klas A- en klas B-doodskiste gebruik word, moet aan die vereistes vir halfskoongraad hout van SABS 1099 of SABS 1359, soos toepaslik, voldoen. Soliede hout wat vir klas C-, klas D-, klas E- en klas F-doodskiste gebruik word, moet aan die vereistes vir kwasgraad of uitsoekgraad hout van SABS 1099 of SABS 1359, soos toepaslik, voldoen. Hierbenewens moet soliede hout aan die vereistes van 4.6.2 voldoen.

4.2.1.2 Soliede hout

3) Die bykomende vereistes vir doodskiste van riefelweselbord word in klousule 6 aangegee.

a) soliede hout van die houtsoort wat die koper spesifiseer;
 b) 'n houtderivaat met 'n oppervlakfinneer van die houtsoort wat die koper spesifiseer; of
 c) lamelhout van die houtsoort wat die koper spesifiseer.

Die materiaal wat gebruik word, moet een of 'n kombinasie van die volgende wees, soos die koper spesifiseer:

4.2.1.1 Algemeen

4.2.1 Hout en houtderivate³⁾

4.2 Materiaal

Item	Klas					
	A	B	C	D	E	F
Dekseis (kyk 4.4.3.1)	b	a	a	a/b	a	a
Skroewe (kyk 4.4.3.2)	a	a	b	c	d	d
Graad van voorkoms (kyk 4.6.2)	1	2	2	1	2	2
Afwerking (kyk 4.7)	a	a/c	d	a/b/c	d	d
Handvatseis (kyk 4.4.4.1) Minimum getal ¹⁾	6	a/b/c	d/e/f	a/b/c	d/e	Nie vereis nie
Naamplate	Kyk 4.4.6					
Graad van binnetoebehore (kyk 4.4.7)	1	1	2	1	2	2
1) Klas A-tot klas E-doodskiste wat langer as 1 500 mm is, moet ses handvatseis hê.						

Tabel 1 — Klasse doodskiste

Bestigtigingspaneel moet op aanneemlike wyse ingelaat wees of aan die kante of bokant (of albei) van die doodskis bevestig wees, soos toepaslik.

Indien die koper aldus vereis, moet 'n klas A-doodskis 'n bestigtigingspaneel hê.

Doodskiste moet van een van die klasse wees wat die koper in ooreenstemming met tabel 1 spesifiseer.

4.1.2 Klas

3

(1) Doodskiste is onderworpe aan die regulasies van die provinsiale administrasie of plaaslike owerheid in wie se regsgebied die begrafs plaasvind.

(2) Kyk aanhangsel A vir 'n tipiese voorbeeld van die voorwaardes wat deur plaaslike owerhede vir verassings voorgeskryf word.

Doodskiste moet van een van die volgende tipes wees, soos die koper spesifiseer:

a) **tipe 1-doodskis:** doodskiste vir teraardebestelling wat naamplate, versierings en ander hardeware het wat op permanente wyse daarop aangebly is;

b) **tipe 2-doodskis:** doodskiste vir verassing wat handvatsels, versierings en ander hardeware het wat maklik afgehaal kan word of wat van materiaal is wat tot as sal verbrand. Tipe 2-doodskiste moet op so 'n wyse gemaak en afgewerk wees dat daar aan die toepaslike voorwaardes vir verassing²⁾ voldoen word.

4.1.1 Tipe¹⁾

4.1 Tipe en klas

4 Vereistes

3.10 verassing: Die verbranding van menslike oorskot tot as.

3.9 teraardebestelling: Die beskikking oor menslike oorskot deur dit te plaas in 'n grafkeider wat verseël word, of in 'n graf wat daarna met grond gevul word, soos toepaslik.

3.8 soliede hout: Hout wat nie oor die dikte gelamelleer is nie maar wat oor die breedte gelamelleer kan word deur twee of meer stukke hout (waarvan die breedte minstens die dikte van die deel is) op so 'n wyse die een langs die ander aan mekaar te las dat die vereiste afmeting verkry word.

3.7 mediumdigtheidveselbord: Veselbord wat volgens 'n nat of droë proses van lignosellulosevesels, met of sonder 'n harsbindmiddel, vervaardig is.

3.6 gefatsoeneerde doodskis: 'n Kis met loodregte kante en ente wat die breedste by die skouerdeel is en taps na die ente toeloop.

3.5 dubbelwandriffelveselbord: Riffelveselbord wat bestaan uit twee riffeldele (enkel- of dubbellaag) wat geskei word deur 'n middeldeklaag en wat 'n deklaag op albei buitevlakke het.

3.4 doodskis: 'n Reghoekige kis met loodregte kante en ente, waarin 'n lyk begrawe of veras word.

3.3 deksbroek: 'n Materiaalstrook wat gebruik word as 'n sierbedekking oor die voeg tussen twee dele.

3.2 besigtigingspaneel: 'n Afhaalbare deel van die deksel (of van die boonste trap), aan die kop-ent van 'n klas A-doodskis.

3.1 aanneemlik: Aanneemlik vir die koper.

Die toepaslike woordbepalings in SABS 065 en die volgende woordbepalings geld vir die doel van hierdie spesifikasie:

3 Woordbepaling

301 NFDA 1971 (National Funeral Directors Association), *Plastics bag for the transportation of human remains.*

SABS 065, *Glossarium van houterme en definisies.*

SABS 1401-16, *Geweefde katoen- en soortgelyke huishoudelike stowwe en artikels - Deel 16: Lykkleedstof.*

SABS 1401-3, *Geweefde katoen- en soortgelyke huishoudelike stowwe en artikels - Deel 3: Katoenlakenstof, -lakens en -kussingslope.*

SABS 1401-1, *Geweefde katoen- en soortgelyke huishoudelike stowwe en artikels - Deel 1: Basiese vereistes vir stukgoedere en klaargemaakte artikels.*

SABS 1359, *Naaldhout vir nywerheidsgebruik.*

SABS 1301, *Partikeelbord: binnenshuise tipe (met inbegrip van plafonbord).*

SABS 1099, *Looftout vir meubels.*

SABS 929, *Laaghout en saamgestelde bord.*

SABS 887, *Vernis vir binnegebruik.*

SABS 678, *Grondverf vir hout vir binne- en buitewerk.*

SABS 630, *Hoëglanssemaljesverf vir binne- en buitewerk.*

SABS 540-2, *Veselbordprodukte - Deel 2: Bedekte veselbord.*

SABS 540-1, *Veselbordprodukte - Deel 1: Onbedekte veselbord.*

SABS 456, *Riffelkartonhouers.*

ISO 2875, *Packaging - Complete, filled transport packages - Water spray test.*

CKS 5, *Lamelhout vir meubels.*

Suid-Afrikaanse Buro vir Standaardverkygbaar.
standaarde gebruik word. Inligting oor nasionale en internasionale standarde wat tans geld, is by die aangemoedig om stappe te doen om toe te sien dat die jongste uitgawes van die aangehaalde betrokke standaard is, word partye tot 'n ooreenkoms met hierdie spesifikasie as grondslag daar geag word dat enige verwysing na 'n standaard 'n verwysing na die jongste uitgawe van die word, bepaling van hierdie spesifikasie uitmaak. Alle standarde word gereeld hersien en aangesien word, volgende standarde bevat bepaling wat, op grond daarvan dat hulle in hierdie teks aangehaal

2 Normatiewe verwysings

- i) die drukpatroon wat vereis word, indien toepaslik (kyk 6.4);
 - h) die kleur wat vereis word, indien toepaslik (kyk 4.7); en
 - g) die afwerking wat vereis word, indien toepaslik (kyk 4.7 en 6.4);
 - f) die tipe handvatsels wat gebruik moet word, indien toepaslik (kyk 4.4.4);
 - e) of die besonderhede op naamplate gedruk of gegraveer moet word (kyk 4.4.6);
 - d) of 'n besigtigingspaneel vereis word (kyk 4.1.2);
 - c) of soliede hout, 'n houtderivaat of riffelveselbord vereis word, en die houtsoort of die oppervlakfinier, soos toepaslik (kyk 4.2.1 en 6.1);
 - b) die afmetings wat vereis word (kyk 4.3);
 - a) die tipe en klas wat vereis word (kyk 4.1);
- 2 Die koper moet die volgende vereistes by die aanvera van tenders en in elke bestelling of kontrak spesifiseer:
- 1 Die vereistes, met inbegrip van afmetings, konstruksie en prestasie, vir doodsliste van **riffelveselbord** word afsonderlik in kousule 6 gedek.

OPM

- tipe 2: konvensionele doodsliste vir verassings.
 - tipe 1: konvensionele doodsliste vir teraardebestellings; en
- Hierdie spesifikasie dek die vereistes vir die materiaal, konstruksie, basiese afmetings, afwerking en prestasie van die volgende twee tipes (elk van ses klasse) doodsliste vir menslike oorskot:

1 Bestek

Doodsliste

In die Republiek van Suid-Afrika gedruk deur die
Suid-Afrikaanse Buro vir Standaarde

KOPIEREG VOORBEHOU

Telefoon : (012) 428-7911
Faks : (012) 344-1568
E-pos : sales@sabs.co.za
Webwerf : <http://www.sabs.co.za>

0001
Republiek van Suid-Afrika
Pretoria
Privaatsak X191
Suid-Afrikaanse Buro vir Standaarde

Verkrygbaar by die

U aandag word gevestig op die toepaslike standarde in
klousule 2 van hierdie spesifikasie. Hierdie verwysings is
onontbeerlik vir die toepassing van hierdie spesifikasie.

Uitgawe 2 vervang en kanselleer die eerste uitgawe (CKS 440:1975).

Voorwoord

Hierdie spesifikasie is deur die Departement van Handel en Nywerheid in Julie 1993 goedgekeur.
Behalwe vir doelindes van tender of kontrak mag niemand daarop aanspraak maak of die indruk skep
dat handelsware aan hierdie spesifikasie voldoen nie.

Kennisgewing

CKS 440
Uitg. 2

Gr 6

Uitgegeë deur
DIE SUID-AFRIKAANSE BURO VIR STANDARDE

Doodskiste
CKS 440

CKS

**Hierdie standaard verwys na ander standaarde*
Uitgawe 2
1993

CKS
440*

ISBN 0-626-09381-3

ICS 55.160