

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

**SN**

# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1534—2005

---

## 出口呆舌门锁检验规程

Rule of inspection of doorlocks with dead bolt for export

2005-02-17 发布

2005-07-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国 发 布  
国 家 质 量 监 督 检 验 检 疫 总 局

## 前 言

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 为规范性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国烟台出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：邢玉信、于照旭、王永卫、张福祿、房建朋。

本标准为首次发布的出入境检验检疫行业标准。

## 出口呆舌门锁检验规程

### 1 范围

本标准规定了出口呆舌门锁的技术要求、抽样、检验及对检验结果的判定。  
本标准适用于出口呆舌门锁的检验,不适用于其他门锁。

### 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,然而,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 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于生产过程稳定性的检验)

QB/T 3835—1999 锁具名词术语

QB/T 3836—1999 锁具测试方法

SN/T 0773—1999 出口五金交电工具类商品运输包装检验规程

### 3 术语及定义

QB/T 3836—1999 确立的以及下列术语及定义适用于本标准。

#### 3.1

**呆舌门锁 doorlocks with dead bolt**

一种外装门锁。锁舌一般为方形或圆柱形呆舌,其锁闭和开启形式可以通过钥匙从外面或被执手从里面实现,开启时锁舌不完全缩回,外锁头可防异物开启。

#### 3.2

**生产批 lot**

同一规格型号在相同条件下生产的单位产品,称为生产批,简称批。

#### 3.3

**报检批 lot for inspection**

提交检验的一个或数个生产批称为报检批。

#### 3.4

**不合格分类 nonconformity**

单位产品的质量特性不符合标准规定,称为不合格。按对产品质量的影响程度,分为A类、B类和C类不合格。

### 4 抽样

#### 4.1 抽样条件

报检批的产品应是经工厂检验合格的产品。

#### 4.2 抽样方案

4.2.1 样品应该在相对应的生产批中抽取。

- 4.2.2 样本箱采用 GB/T 2828.1—2003 规定的正常检查一次抽样方案,特殊检查水平 S-2。
- 4.2.3 代表性样品采用 GB/T 2828.1—2003 规定正常检查一次抽样方案,特殊检查水平 S-4。
- 4.2.4 型式试验按 GB/T 2829—2002 规定进行,采用判别水平 II 的二次抽样方案。

## 5 要求

### 5.1 保密度

- 5.1.1 钥匙每批牙花数不小于 6000 把。
- 5.1.2 互开率小于或等于 0.122%。
- 5.1.3 外锁头结构应具有不少于三项的防拨措施。

### 5.2 牢固度

- 5.2.1 执手旋转到静止点时,承受  $3.5 \text{ N} \cdot \text{m}$  的扭矩后,能正常开启。
- 5.2.2 执手在承受 490 N 的轴向静拉力后,能正常使用。
- 5.2.3 外锁头的传动条在距尾端 4 mm 处,承受  $2 \text{ N} \cdot \text{m}$  的扭矩后,其塑性转角不大于  $8^\circ$ 。
- 5.2.4 钥匙在承受  $2 \text{ N} \cdot \text{m}$  的扭矩后,应无塑性变形现象。
- 5.2.5 锁具使用寿命不少于 6 万次。
- 5.2.6 在距锁壳 10 mm 处的锁舌上承受 1 000 N 的侧向静拉力后,能正常使用。
- 5.2.7 安全链在承受 800 N 的拉力后,仍能正常使用。

### 5.3 灵活度

- 5.3.1 钥匙对准锁芯窝,能自然插入锁芯。
- 5.3.2 用执手或钥匙开启,无卡轧感觉,旋转灵活。
- 5.3.3 钥匙拔出静拉力不超过 9 N。
- 5.3.4 钥匙向外拉拔时不应掉芯。

### 5.4 外观

- 5.4.1 抛光件表面粗糙度  $R_a$  不大于  $0.8 \mu\text{m}$ ;砂光件表面粗糙度  $R_a$  不大于  $6.3 \mu\text{m}$ ;机加工件表面粗糙度  $R_a$  不大于  $12.5 \mu\text{m}$ 。
- 5.4.2 锁舌与锁舌孔配合间隙不大于 1.2 mm。
- 5.4.3 锁芯台阶与锁头体中心孔配合间隙不大于 0.5 mm。
- 5.4.4 锁体与锁扣盒外表面应线条完整,漆膜牢固,色泽均匀,不应有起泡、脱漆、堆漆、挂漆;电镀件、套筒、执手不应有漏底、起泡、泛黄、发黑;锁舌的外露表面不应有漏底、起泡、砂孔、泛黄、发黑。
- 5.4.5 锁头应平整光洁,商标端正。
- 5.4.6 钥匙应平整光洁,商标清晰、端正。

## 6 检验

### 6.1 检验分类

检验分为交收检验和型式试验。

### 6.2 检验条件

验货场地光线适宜,避免阳光直射。

### 6.3 检验工具

工作台、专用量具等。

### 6.4 保密度检验

见附录 A。

### 6.5 牢固度检验

见附录 B。

6.6 灵活度检验

见附录 C。

6.7 外观检验

用目测结合专用量具及表面粗糙度比较样块进行检验。

6.8 交收检验与型式试验

产品交收检验与型式试验应符合表 1 规定。

表 1 产品交收检验、型式试验项目及不合格分类

序号	试验项目	交收检验项目	型式试验项目	不合格分类	AQL	RQL
1	保密度		5.1.1	A	2.5	30
2		5.1.2	5.1.2			
3			5.1.3			
4	牢固度		5.2.1	B	4.0	30
5			5.2.2			
6			5.2.3			
7	牢固度		5.2.4	B	4.0	30
8			5.2.5			
9			5.2.6			
10			5.2.7			
11	灵活度	5.3.1	5.3.1	B	4.0	30
12		5.3.2	5.3.2			
13			5.3.3			
14		5.3.4	5.3.4			
15	外观		5.4.1	C	6.5	50
16			5.4.2			
17			5.4.3			
18		5.4.4	5.4.4			
19		5.4.5	5.4.5			
20		5.4.6	5.4.6			

6.9 型式试验条件

有下列情况之一者,应进行型式试验:

- a) 产品结构、工艺和关键原材料更改;
- b) 停产半年后又恢复生产出口产品;
- c) 出口交收检验时发现重大质量问题;
- d) 型式试验的周期为每年至少一次。

6.10 交收检验结果的判定

6.10.1 样品中如有一把无法开启,则该批判为不合格。

6.10.2 A类、B类、C类不合格应分别判定。A类、B类、C类不合格品数分别小于或等于表 2 中规定的接收数  $A_c$ ,则该批判为合格。当 A类、B类、C类不合格品数任意一项大于或等于拒收数  $R_e$ ,则该批判为不合格。

表 2 交收检验结果制定

交收检验的产品数量/把	代表性样品数	判定数					
		A类		B类		C类	
		AQL=2.5		AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
1~15	2	0	1	0	1	0	1
16~25	3	0	1	0	1	0	1
26~90	5	0	1	0	1	1	2
91~150	8	0	1	1	2	1	2
151~500	13	1	2	1	2	2	3
501~1 200	20	1	2	2	3	3	4
1 201~10 000	32	2	3	3	4	5	6
10 001~35 000	50	3	4	5	6	7	8
35 001~50 000	80	5	6	7	8	10	11
>500 001	125	7	8	10	11	14	15

6.10.3 当报检批中的所有批都判为合格,该报检批方可判为合格;当报检批中有不合格批,该报检批则判为不合格。

#### 7 不合格的处置

对判为不合格的报检批,由工厂进行返工整理,返工整理后允许再重新检验一次。

#### 8 包装

按照 SN/T 0773—1999 要求进行检验。

#### 9 检验有效期

检验有效期为 6 个月。

附录 A

(规范性附录)

保密度检验

- A.1 对 5.1.1 试验:查看牙花簿或程序是否达到要求,并抽查实物。
- A.2 对 5.1.2 试验:按 QB/T 3836—1999 中 1.4 试验,取样数量 50 把,测试时间不超过 45 min。如果报检数量少于 50 把,则取全部报检产品进行互开试验。
- A.3 对 5.1.3 试验:剖析产品,检查锁头防拨措施。防拨措施主要有锁芯带台阶、加长弹子、异形弹子、锁芯槽封闭中心线等。

附录 B

(规范性附录)

牢固度检验

- B.1 对 5.2.1 试验:将锁体固定在实验台上,用扭矩测试装置对执手加扭矩,维持时间 30 s。
- B.2 对 5.2.2 试验:将锁体固定在实验台上,用砝码或测力机对执手施加拉力,维持 30 s。
- B.3 对 5.2.3 试验:将锁体固定在实验台上,用扭矩测试装置对传动条施加扭矩,维持 30 s。
- B.4 对 5.2.4 试验:将锁头固定于实验台上,钥匙插入锁芯,然后拔出 1.5 mm~2 mm 后,锁芯不能旋转,用扭矩测试装置对钥匙施加扭矩,维持 30 s。
- B.5 对 5.2.5 试验:将锁具安装在实验台上,模拟使用情况,测试钥匙插入,实现锁舌开启及关闭,拔出钥匙为一次循环,所测循环数为使用寿命。
- B.6 对 5.2.6 试验:将锁具平放固定在实验台上,用砝码或测力机对锁舌施加侧向载荷,维持时 30 s。
- B.7 对 5.2.7 试验:将安全链通过夹具安装在弹簧拉力机上,加力达规定指标。

附录 C

(规范性附录)

灵活度检验

- C.1 用手感、目测检验 5.3.1、5.3.2、5.3.4。
  - C.2 对 5.3.3 试验:将锁头固定于测试板上,校正钥匙与锁芯的插拔位置后用砝码测试,只要一次达到要求为合格,允许重复三次。
-

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

SN/T 1534—2005

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
出口呆舌门锁检验规程  
SN/T 1534—2005

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.bzcbs.com](http://www.bzcbs.com)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字  
2005年5月第一版 2005年5月第一次印刷

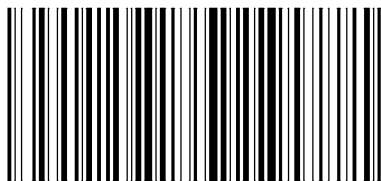
\*

书号:155066·2-16173 定价 8.00 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)68533533



SN/T 1534—2005