



中华人民共和国公共安全行业标准

GA/T 929—2011

法庭科学外凸牙花钥匙上增配痕迹 的检验技术规范

Technical specification for examination of convex bit key duplicated marks
of forensic

2011-04-02 发布

2011-05-01 实施

中华人民共和国公安部 发布



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由全国刑事技术标准化技术委员会痕迹检验分技术委员会(SAC/TC 179/SC 9)提出并归口。

本标准起草单位:公安部物证鉴定中心。

本标准主要起草人:刘晋、王明直、白艳平、班茂森、崔佳。

法庭科学外凸牙花钥匙上增配痕迹 的检验技术规范

1 范围

本标准规定了法庭科学领域外凸牙花钥匙上增配痕迹的检验内容、检验要求和检验意见的表述。
本标准适用于法庭科学领域机械锁的外凸牙花钥匙上增配痕迹的检验鉴定。

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。

QB/T 3835—1999 锁具名词术语

QB/T 3836—1999 锁具测试方法

3 术语

QB/T 3835—1999 和 QB/T 3836—1999 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

外凸牙花钥匙 **convex bit key**

利用圆盘形铣刀类工具可以从匙柄至迎面连续开牙的机械锁钥匙,如挂锁、抽屉锁等钥匙。

3.2

样本钥匙 **the pattern key**

配制活动中,作为样本使用的原有钥匙,简称样匙。

3.3

增配钥匙 **the duplicated key**

按照样本钥匙牙花结构配制出的新钥匙。

3.4

配制 **key duplication process**

利用手工或配制钥匙机械按照样本钥匙牙花结构制作新钥匙的活动。

3.5

增配痕迹 **key duplicated marks**

配制钥匙时,配制工具和器械的有关部件在样本钥匙上形成的痕迹。

3.6

生产痕迹 **manufacturing mark**

锁厂或钥匙加工厂在制造钥匙过程中,使用工具或器械的有关部件在钥匙上形成的痕迹。

3.7

使用痕迹 **wear mark**

钥匙在使用过程中形成的痕迹。

3.8

牙花 bit

在钥匙上编排成的一组高低不同的齿形。

3.9

齿面 bit surface

牙花的表面。

3.10

种类特征 class characteristics

配制工具或配钥匙机部件在钥匙外表上形成的反映其结构、形状、质地、作用方式等特性的痕迹特征。

3.11

细节特征 identification characteristics

配制工具或配钥匙机部件在钥匙外表上形成的反映其表面形态特性的痕迹特征。

3.12

直观检验法 visual inspection method

直接观察钥匙的结构、形状、质地的检验方法。

3.13

综合分析法 comprehensive analysis method

根据钥匙结构、形状、质地和痕迹特点等进行综合分析、推断配制手段的方法。

4 方法原理

手工或机器配制外凸牙花钥匙的过程中,会在样本钥匙齿面留下规律性的痕迹,即增配痕迹。增配痕迹与钥匙在正常使用中形成使用痕迹的形态、色泽、位置和线条方向及排列关系等均不相同,可以根据这些痕迹的特点判断某钥匙是否作为样匙用手工或是配钥匙机增配过。

5 配制痕迹分布特点

5.1 手工锉齿配制法形成痕迹的分布特点

5.1.1 牙花齿面局部出现横向分布的锉痕。

5.1.2 匙槽等侧面出现不对称的夹压痕迹。

5.1.3 匙背、档头出现轻微锉痕。

5.2 配钥匙机配制法形成痕迹的分布特点

5.2.1 与匙槽平行齿面有平行线状擦划痕迹,其他部位无此痕迹。

5.2.2 齿峰和齿谷两侧出现等距线状擦划痕迹,但齿峰和齿谷两侧的分布方向相反。

5.2.3 匙侧有夹压痕迹。

5.2.4 档头端面和前端迎面可能出现锉痕。

6 设备、实验室及环境要求

6.1 设备

6.1.1 有配套照相装置的立体显微镜。

- 6.1.2 辅助光源。
- 6.1.3 显微照相设备。
- 6.1.4 光学相机或 500 万像素以上具有光学变焦功能的数码相机。

6.2 实验室及环境要求

- 6.2.1 应具备遮光、除湿、防尘条件。
- 6.2.2 具备配光、通风条件。

7 检验内容和要求

7.1 检验内容

- 7.1.1 逐一观察每一钥匙的结构形状、类型、图标和附着物质。
- 7.1.2 将送检同一把锁的钥匙进行对照,确认结构、加工方式、牙花和各处齿面是否一致。
- 7.1.3 对称多列牙花钥匙,需比较对称牙花齿面是否对称,齿面加工痕迹、使用痕迹等是否一致。
- 7.1.4 观察齿面上有无斜向分布的擦划痕迹和横向分布的勺状擦痕,匙槽上有无坑状或条状印压痕迹,如为对称多列牙花钥匙则应对照比较对称齿面和其他钥匙齿面相同部位上的痕迹是否对应。
- 7.1.5 对发现的多处可疑痕迹,根据分布位置和痕迹特点,按照配制机理进行评价,确定是否关联以及能否作为结论的依据。

7.2 注意事项

- 7.2.1 在检验时严禁用硬度大于送检钥匙的物质在送检钥匙上进行实验。
- 7.2.2 在显微镜下观察、拍照同一把锁的多把钥匙和同把钥匙的多个部位时,应在相同配光及环境条件下进行。

8 检验意见的表述

- 8.1 当痕迹特征规律性明显时,检验意见表述为“×××钥匙被用作样匙以××方式增配使用过”。
 - 8.2 当痕迹特征规律性不明显时,检验意见表述为“×××钥匙上有异常使用痕迹”。
 - 8.3 当没有发现痕迹时,检验意见表述为“×××钥匙上没有发现被用作样匙增配使用过的痕迹”。
-

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
法庭科学外凸牙花钥匙上增配痕迹
的检验技术规范
GA/T 929—2011

*

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.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

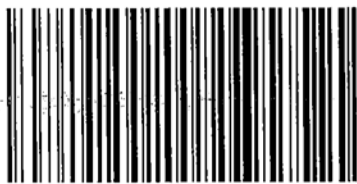
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2011年5月第一版 2011年5月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21975 定价 14.00 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



GA/T 929-2011