

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0504—1995

上海市技术监督研究所
登记号 Q.T 971254

出口锁具检验规程

Rules for inspection of locks for export

1995-12-25 发布

1996-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口锁具检验规程

SN/T 0504—1995

Rules for inspection of locks for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口锁具的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于出口门锁、自行车锁、弹子家具锁和弹子挂锁的检验,其他结构出口锁具的检验可参照使用。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 8385 外装双舌门锁

GB 8386 弹子插芯门锁

GB 8387 叶片插芯门锁

GB 8388 球形门锁

QB 1001 自行车锁

QB 1621 弹子家具锁

QB 1918 弹子挂锁

SG 205 弹子门锁

3 术语

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集的同品种、同规格,在相同生产条件下生产的单位产品。

4 抽样

4.1 抽样条件

提交抽样的检验批须经厂检合格。

4.2 抽样方案

4.2.1 抽样方案、检查水平、合格质量水平见表1。

表 1

不合格分类	抽样方案	检查水平	合格质量水平 AQL
A	正常一次	S-1	2.5
B	正常一次	S-4	4.0
C	正常一次	S-4	6.5

4.2.2 开箱数在检验批的总箱数中按正常一次抽样方案特殊检查水平 S-1 确定。

4.3 抽样方法

在检验批中随机抽取。样本数按表 1 确定的最大样本数抽取。小样本在大样本中抽取。

4.4 检查的严格度按 GB 2828 标准规定。

5 检验

5.1 检验分类

5.1.1 检验分为交收检验和型式检验。交收检验属逐批检验,型式检验属周期检验。正常生产情况下,型式检验每年不少于一次。

5.1.2 有下列情况之一时,必须重新进行型式检验。

- 产品在设计、工艺、材料等方面有重大变更时;
- 出口检验时,发现重大质量问题;
- 停产半年后,恢复生产出口产品。

5.2 检验项目及检验方法

交收检验的检验项目、技术要求、检验方法、不合格分类见表 2~表 9。

型式检验的检验项目、技术要求按各自有关标准执行。

表 2 外装双舌门锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	铆接件无松动	GB 8385 中 2.2.10 条	GB 8385 中 3.2.10 条	B
2	钥匙开启灵活	GB 8385 中 2.4.2 条	GB 8385 中 3.4.4 条	
3	锁舌开启灵活	GB 8385 中 2.4.3 条 GB 8385 中 2.4.4 条	GB 8385 中 3.4.4 条	
4	斜舌轴向静压力*	GB 8385 中 2.4.4 条	GB 8385 中 3.4.2 条	
5	斜舌闭合静压力*		GB 8385 中 3.4.3 条	

续表 2

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
6	斜舌能正反装,保险灵活	GB 8385 中 2.4.5 条	GB 8385 中 3.4.4 条	C
7	锁体内活动部位加润滑剂	GB 8385 中 2.4.6 条	目测	
8	表面粗糙度	GB 8385 中 2.5.1 条	GB 8385 中 3.5.1 条	
9	锁头表面	GB 8385 中 2.5.2 条	GB 8385 中 3.5.4 条	
10	钥匙表面	GB 8385 中 2.5.3 条		
11	执手表面	GB 8385 中 2.5.4 条		
12	涂层表面	GB 8385 中 2.5.6.1 条		
13	锁芯台肩间隙	GB 8385 中 2.6.1 条	GB 8385 中 3.6.1 条	
14	锁舌与舌孔配合	GB 8385 中 2.6.2 条	GB 8385 中 3.6 条	
15	标志、包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

注:带“*”的检验项目可以抽批检验。

表 3 弹子插芯门锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	按钮锁保险性	GB 8386 中 2.1.3 条	GB 8386 中 3.1.3 条	B
2	锁头与锁体螺纹配合*	GB 8386 中 2.2.3 条	GB 8386 中 3.2.3 条	
3	锁头与拨片连接牢固度	GB 8386 中 2.2.5 条	GB 8386 中 3.2.5 条	
4	铆接件牢固度	GB 8386 中 2.2.9 条	GB 8386 中 3.2.9 条	
5	钥匙拔出静拉力*	GB 8386 中 2.4.1 条	GB 8386 中 3.4.1 条	
6	斜舌轴向静压力*	GB 8386 中 2.4.2 条	GB 8386 中 3.4.2 条	
7	斜舌闭合静压力*		GB 8386 中 3.4.3 条	
8	锁舌开启灵活	GB 8386 中 2.4.2 条 GB 8386 中 2.4.3 条	GB 8386 中 3.4.4 条	

续表 3

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
9	按钮搬动灵活	GB 8386 中 2.4.4 条	GB 8386 中 3.4.4 条	C
10	拨轮与方连杆配合开启灵活	GB 8386 中 2.4.5 条		
11	执手转动灵活	GB 8386 中 2.4.6 条		
12	锁体内活动部位加润滑剂	GB 8386 中 2.4.7 条	目 测	
13	表面粗糙度	GB 8386 中 2.5.1 条	GB 8386 中 3.5.1 条	
14	锁头表面	GB 8386 中 2.5.2 条	GB 8386 中 3.5.4 条	
15	钥匙表面	GB 8386 中 2.5.3 条		
16	面板表面	GB 8386 中 2.5.4 条		
17	锁头圈表面	GB 8386 中 2.5.5 条		
18	锁扣板表面	GB 8386 中 2.5.6 条		
19	涂层表面	GB 8386 中 2.5.8.1 条		
20	锁芯台肩间隙	GB 8386 中 2.6.1 条	GB 8386 中 3.6.1 条	
21	斜舌与舌孔配合	GB 8386 中 2.6.2 条	GB 8386 中 3.6 条	
22	按钮与孔配合	GB 8386 中 2.6.3 条		
23	拨轮两端与锁体配合	GB 8386 中 2.6.4 条	GB 8386 中 3.6.2 条	
24	面板与锁体间隙	GB 8386 中 2.6.5 条	GB 8386 中 3.6.1 条	
25	覆板锁头孔与锁头配合间隙	GB 8386 中 2.6.6 条		
26	锁的各铆接部位平整,螺纹攻丝垂直	GB 8386 中 2.6.7 条	GB 8386 中 3.5.4 条	
27	标志、包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

注：带“*”的检验项目可以抽批检验。

表 4 叶片插芯门锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	无同牙花钥匙	GB 8387 中 2.1.3 条	GB 8387 中 3.1.1 条	B
2	铆接件无松动	GB 8387 中 2.2.5 条	GB 8387 中 3.2.5 条	
3	锁舌开启灵活	GB 8387 中 2.4.1 条 GB 8387 中 2.4.2 条	GB 8387 中 3.4.4 条	
4	斜舌轴向静压力*	GB 8387 中 2.4.2 条	GB 8387 中 3.4.2 条	
5	斜舌闭合静压力*		GB 8387 中 3.4.3 条	
6	带锁执手转动灵活	GB 8387 中 2.4.3 条	GB 8387 中 3.4.4 条	C
7	方连杆顺利插入相关件	GB 8387 中 2.4.4 条		
8	锁体内活动部位加润滑剂	GB 8387 中 2.4.5 条	目测	
9	表面粗糙度	GB 8387 中 2.5.1 条	GB 8387 中 3.5.1 条	
10	钥匙表面	GB 8387 中 2.5.2 条	GB 8387 中 3.5.4 条	
11	面板表面	GB 8387 中 2.5.3 条		
12	锁扣板表面	GB 8387 中 2.5.4 条		
13	涂层表面	GB 8387 中 2.5.6.1 条		
14	锁舌与舌孔配合	GB 8387 中 2.6.1 条	GB 8387 中 3.6 条	
15	面板与锁盖板间隙	GB 8387 中 2.6.2 条	GB 8387 中 3.6.1 条	
16	拨轮两端与锁体平面高低差	GB 8387 中 2.6.3 条	GB 8387 中 3.6.2 条	
17	简易执手下垂度	GB 8387 中 2.6.4 条		
18	标志包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

注：带“*”的检验项目可以抽批检验。

表 5 球形门锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	旋钮保险性	GB 8388 中 2.1.4 条	GB 8388 中 3.1.4 条	B
2	保险柱保险性	GB 8388 中 2.1.5 条	GB 8388 中 3.1.5 条	
3	铆接件无松动	GB 8388 中 2.2.4 条	GB 8388 中 3.2.4 条	
4	钥匙拔出静拉力*	GB 8388 中 2.4.1 条	GB 8388 中 3.4.1 条	
5	钥匙开启灵活	GB 8388 中 2.4.2 条	GB 8388 中 3.4.4 条	
6	锁舌轴向静压力*	GB 8388 中 2.4.3 条	GB 8388 中 3.4.2 条	
7	锁舌闭合静压力*		GB 8388 中 3.4.3 条	
8	锁舌复位有力	GB 8388 中 2.4.4 条	GB 8388 中 3.4.4 条	C
9	旋钮保险后, 钥匙开启灵活	GB 8388 中 2.4.5 条		
10	锁舌正反装	GB 8388 中 2.4.6 条		
11	锁体内活动部位加润滑剂	GB 8388 中 2.4.7 条	目测	
12	表面粗糙度	GB 8388 中 2.5.1 条	GB 8388 中 3.5.1 条	
13	钥匙表面	GB 8388 中 2.5.2 条	GB 8388 中 3.5.3 条	
14	执手球与锁头、旋钮配合间隙	GB 8388 中 2.6.1 条	GB 8388 中 3.6.1 条	
15	锁舌与舌孔配合	GB 8388 中 2.6.2 条	GB 8388 中 3.6 条	
16	包合部位外观	GB 8388 中 2.6.3 条	GB 8388 中 3.5.3 条	
17	标志包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

注: 带“*”的检验项目可以抽批检验。

表 6 自行车锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	链条自行车锁静拉力*	QB 1001 中 4.2.2.1 条	QB 1001 中 5.2.6 条	A
2	钢丝绳自行车锁静拉力*	QB 1001 中 4.2.2.2 条	QB 1001 中 5.2.7 条	
3	钥匙拔出静拉力*	QB 1001 中 4.4.1 条	QB 1001 中 5.4.1 条	B
4	开启灵活			
5	蟹钳形自行车锁锁环回位	QB 1001 中 4.4.3 条	QB 1001 中 5.4.3 条	

续表 6

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
6	车锁表面	QB 1001 中 4.5.1 条	QB 1001 中 5.5.1 条	C
7	锁头、钥匙表面	QB 1001 中 4.5.2 条		
8	电镀表面	QB 1001 中 4.5.3 条		
9	涂层表面	QB 1001 中 4.5.4 条		
10	标志、包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

注：带“*”的检验项目可以抽批检验。

表 7 弹子家具锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	锁舌伸出高度	QB 1621 中 4.2.3 条	QB 1621 中 5.2.4 条	B
2	弹子与弹簧作用	QB 1621 中 4.4.1 条	QB 1621 中 5.4.1 条	
3	锁芯旋转灵活度	QB 1621 中 4.4.3 条	QB 1621 中 5.4.3 条	
4	套筒与锁头体配合	QB 1621 中 4.5.8 条	QB 1621 中 5.5.3 条	
5	锁头体与锁芯配合	QB 1621 中 4.5.3 条	QB 1621 中 5.5.1 条	C
6	锁舌与底板孔配合	QB 1621 中 4.5.4 条	QB 1621 中 5.5.2 条	
7	锁头体、钥匙外观	QB 1621 中 4.5.1 条	QB 1621 中 5.5.4 条	
8	锁具其他外观	QB 1621 中 4.5.2 条		
9	电镀表面	QB 1621 中 4.5.5 条		
10	涂层表面	QB 1621 中 4.5.6 条		
11	罩壳与底板紧固螺钉	QB 1621 中 4.5.7 条		
12	标志、包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

表 8 弹子挂锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	开启灵活度	QB 1918 中 4.4.1 条	QB 1918 中 5.4.1 条	B
2	钥匙拔出静拉力*			
3	锁梁下压闭合力*	QB 1918 中 4.4.2 条	QB 1918 中 5.4.2 条	
4	锁梁外观	QB 1918 中 4.5.1 条	QB 1918 中 5.5.1 条	C
5	外观缺陷	QB 1918 中 4.5.2 条	QB 1918 中 5.5.2 条	
6	锁体表面粗糙度	QB 1918 中 4.5.3 条	QB 1918 中 5.5.3 条	
7	电镀表面	QB 1918 中 4.5.4 条	QB 1918 中 5.5.4 条	
8	涂层表面	QB 1918 中 4.5.5 条	QB 1918 中 5.5.5 条	
9	标志、包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目测	

注：带“*”的检验项目可以抽批检验。

表 9 弹子门锁

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	锁舌铁脚不松动	SG 205 中 4. (4)条	手 感	B
2	执手底与执手盖罩合后无松动	SG 205 中 4. (5)条		
3	钥匙开启灵活,摇动弹子无响声	SG 205 中 5. (1)条		
4	钥匙拔出静拉力*	SG 205 中 5. (3)条	SG 205 中 10. (1)条	
5	锁舌轴向静压力*	SG 205 中 5. (2)条	SG 205 中 10. (2)条	
6	锁舌闭合静压力*			
7	锁舌正反装,执手开启灵活	SG 205 中 5. (2)条	手 感	C
8	保险灵活可靠	SG 205 中 5. (4)条	SG 205 中 10. (4)条	
9	锁芯台肩配合	SG 205 中 6. (1)条	目测、量具	

续表 9

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
10	钥匙表面	SG 205 中 6. (2) 条	目 测	C
11	锁体、锁扣盒表面	SG 205 中 6. (3) 条		
12	执手表面	SG 205 中 6. (4) 条		
13	保险钮表面	SG 205 中 6. (5) 条		
14	锁舌表面	SG 205 中 6. (6) 条		
15	锁舌装配	SG 205 中 6. (6) 条 SG 205 中 6. (7) 条	量 具	
16	零件表面	SG 205 中 6. (8) 条 SG 205 中 6. (9) 条	目 测	
17	标志、包装	1. 标志、唛头正确清晰 2. 内外包装符合出口要求	目 测	

注：带“*”的检验项目可以抽批检验。

5.3 检验结果的判定

5.3.1 A类、B类、C类不合格均按每百单位产品不合格品数计。

5.3.2 只有当A类、B类、C类不合格品数均小于或等于合格判定数时，检验批才能判为合格。

6 不合格的处置

6.1 合格批中的不合格品，应予修复或更换。

6.2 对不合格批，经返工整理后，允许再申请检验一次。

附加说明：

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国江苏进出口商品检验局起草。

本标准主要起草人范志强、徐军。



SN/T0504-1995

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1996年7月第一版 1996年7月第一次印刷 书号:155066·2-10810