

团 体 标 准

T/CLIAS ××××—××××

箱包安检锁

Travelling-case security lock

(征求意见稿)

(本稿完成日期: 2020 年 7 月 23 日)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中国皮革协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准由中国皮革协会提出。

本标准由中国皮革协会归口。

本标准起草单位：上海旅标科技有限公司、中国皮革协会、旅标科技有限公司。

本标准主要起草人： 。

本标准首次发布。

引 言

本文件的发布机构提请注意，声明符合本文件时，可能涉及到 3.1、5.11 与箱包安检锁有关内容相关的专利的使用。

本文件的发布机构对该专利的真实性、有效性和范围无任何立场。

该专利持有人已向本文件的发布机构保证，愿意同任何申请人/单位在合理且无歧视的条款和条件下，就专利授权许可进行谈判。该专利持有人的声明已在本文件的发布机构备案。相关信息可以通过以下联系方式获得：

专利持有人/单位：上海旅标科技有限公司

通讯地址：上海市长宁区虹许路 538 号尼克互盛花园广场 2 号楼 202 室

邮政编码：361000

电子邮件：inquiry@travelstandards.org

联系电话：15359865912

可能涉及的专利清单如表 1 所示。

表 1 可能涉及的专利清单

编号	专利名称	专利号	专利权人	国家	授权公告日
1	具有锁死功能的容器锁具	202010135574.5	上海旅标科技有限公司	中国	
2	具有锁死功能的容器锁具	202020243269.3	上海旅标科技有限公司	中国	

请注意：除上述专利外，本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

箱包安检锁

1 范围

本标准规定了箱包安检锁的术语和定义、授权许可、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于各类箱包安检锁。

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 2002.1-1994	皮革五金配件 电镀层技术条件
QB/T 3826	轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
QB/T 3832	轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

箱包安检锁 travelling-case security lock

箱包配套使用的专用锁具,特定的专利锁芯具备机械密码锁、钥匙锁双重开锁、关锁功能,为用户提供机械密码锁功能外,还具有特定的钥匙锁关锁、开锁功能,经授权的第三方安检机构使用专用钥匙可以将机械密码锁开锁、关锁。

3.2

机械密码锁 machinery combination lock

采用机械式数字编码的锁具。

4 授权许可

安检锁专利锁芯、专用标识的授权使用由中国皮革协会负责管理。

5 要求

5.1 规格及允许偏差

5.1.1 锁体长度规格及允许偏差应符合表1的规定。

表1 锁体长度规格及允许偏差

单位为毫米

锁体长度	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95
	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	—
允许偏差	±3											

5.1.2 锁体宽度规格及允许偏差应符合表2的规定。

表2 锁体宽度规格及允许偏差

单位为毫米

锁体宽度	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70
允许偏差	±2										

5.2 灵活度

5.2.1 钥匙锁

钥匙与锁芯型号一致，钥匙插取通畅，锁心转动灵活，无不能开关或开关困难等现象。

5.2.2 机械密码锁

设定密码时锁舌归位完全，密码轮转动灵活，归零顺畅，无卡死、跳号、脱勾、乱号及密码失控现象。

5.3 耐用度

- 钥匙锁用专用钥匙连续开、关200次，不失效；
- 机械密码锁任意组合，正常开、关4000次，不失效。

5.4 保密度

- 钥匙锁用专用钥匙开启、关闭，非专用钥匙不能开启、关闭；
- 钥匙锁在监管上锁状态下，机械密码锁不能开锁；
- 钥匙锁在安检开锁状态下，机械密码锁上锁功能无效；
- 钥匙锁在正常使用状态下，机械密码锁错码开启次数不大于1次。

5.5 耐冲击性

钥匙锁、机械密码锁进行跌落冲击试验后，不变形，不失灵。

5.6 电镀层结合强度

按6.5条进行检验，镀层不起皮、脱落。

5.7 金属镀层耐腐蚀性

耐腐蚀级别不低于5级。

5.8 漆膜附着力

按6.7条进行检验，漆膜无脱落。

5.9 喷涂层附着力

按6.7条进行检验，喷涂层无脱落。

5.10 外观质量

5.10.1 整体装配牢固，无漏打螺钉及未打紧等现象，锁具外形线条清晰，无高低歪斜现象，锁舌与舌孔面应保持垂直。

5.10.2 表面平整光滑，无毛刺，无掉漆、划伤、污渍以及破损和变形现象。喷涂、烤漆面无露底材、流纹、粘尘等不良现象，电镀面色泽均匀，无划痕、起泡、麻点，无漏镀、漏漆等明显影响外观质量的现象。金属配件无生锈、氧化、压痕等现象。

5.10.3 机械密码锁字轮上的数字清晰，字体端正。

5.10.4 图案清晰，标识正确。

5.11 安检锁专用标识

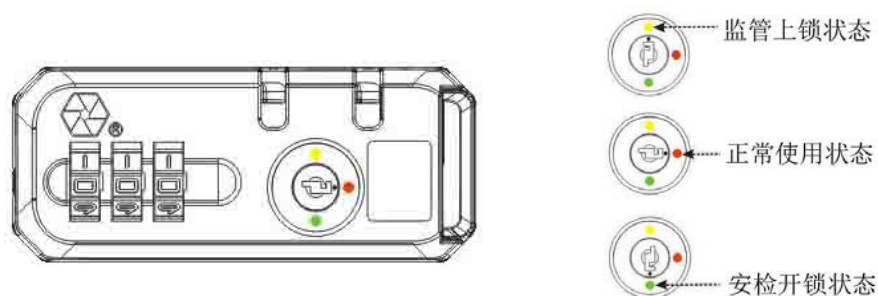
每一把安检锁配有专用标识，安检锁专用标识为六边形彩色图案，图样见图1。



图1 安检锁专用标识图样

5.12 安检锁使用状态标识

安检锁采用三色点的形式表明安检锁中钥匙锁的三种使用形态，见图2。



黄点位置—监管上锁状态，红点位置—正常使用状态，绿点位置—安检开锁状态。

图2 安检锁使用状态标识

6 试验方法

6.1 规格及允许偏差

采用分度值为1mm的钢板尺或钢卷尺测量。

6.2 灵活度、耐用度

钥匙锁用专用钥匙连续开、关200次；机械密码锁在正常使用状态下任意密码组合，连续开、关试验4000次。开、关记作一次。

注：钥匙锁可使用锁具耐用度试验机，以（50~60）次/分的速度进行试验。

6.3 保密度

6.3.1 钥匙锁

用非专用钥匙开启、关闭试验20次。

6.3.2 机械密码锁

——钥匙锁在监管上锁状态下，机械密码锁用随机的任意乱码开启，测试200次，不能开锁；

——钥匙锁在安检开锁状态下，机械密码锁用随机的任意乱码测试200次，上锁功能无效；

——钥匙锁在正常使用状态下，机械密码锁用随机的任意乱码开启，测试200次，错码开启次数不大于1次。

6.4 耐冲击性

将锁具从600mm高度自由落至表面光滑的水泥地面5次，再从900mm高度自由落至表面光滑的水泥地面1次。

6.5 电镀层结合强度

按QB/T 2002.1-1994中6.3条的规定进行检验。

6.6 金属镀层耐腐蚀性

按QB/T 3826的规定进行检验，连续喷雾18h，然后按QB/T 3832进行级别判定。

6.7 漆膜附着力、喷涂层附着力

用唱针或钢针，垂直于箱锁长度的方向，在漆膜（喷涂层）表面划6道长度约5mm的平行划痕，划痕间距1mm，唱针或钢针必须划穿漆膜（喷涂层）的整个深度，然后再划与前面6道划痕垂直的3道划痕，长度约8mm，划痕间距1mm，形成10个小方格，用手轻轻触摸，观察漆膜（喷涂层）的脱落情况。

6.8 外观质量

用目测和感官进行检验。

7 检验规则

7.1 组批

以同品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品组成的一个检验批。

7.2 出厂检验

每批产品出厂前应对产品逐件进行外观检验，经检验合格后方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 检验周期

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品停产半年以上恢复生产时；
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

7.3.2 抽样数量

从出厂检验合格产品中随机抽取8只进行检验。

7.3.3 合格判定

7.3.3.1 单只判定规则

灵活度、耐用度、保密度、耐冲击性、电镀层结合强度、金属镀层耐腐蚀性、膝膜附着力、喷涂层附着力指标全部合格，标识正确，规格及允许偏差、外观要求中不合格项累计不超过二项，则判该产品合格。如产品出现影响产品使用功能的缺陷、外观要求中出现严重影响外观的缺陷，即可判该产品不合格。

7.3.3.2 批量判定规则

八只被测样品全部合格，则判该批产品合格。如有一只（及以上）不合格，则加倍抽样进行复验，复验全部合格，则判该批产品合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

生产单位（经销单位）名称、生产单位地址、产品名称、产品标准号、安检锁专用标识、商标、货号、产品合格证（或检验标识）、联系电话；必要时，应附产品使用（维护保养）说明。

8.1.2 必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、数量、贮运（防护）标识等标志。

8.2 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品受损。

8.3 运输和贮存

- 防止暴晒、雨雪淋；
- 保持通风干燥，防潮，避免高温环境；
- 远离化学物质、液体侵蚀。