



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 1512—2018

公安单警装备 金属手铐

Individual police equipment—Metal handcuffs

2018-08-24 发布

2018-09-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由全国警用装备标准化技术委员会(SAC/TC 561)归口。

本标准起草单位:公安部装备财务局、全国警用装备标准化技术委员会、公安部第一研究所、公安部特种警用装备质量监督检验中心、北京臣业天鹰警械技术开发有限公司、成都锦安器材有限责任公司、温州市金牛警安器材有限公司、烟台远大安全设备有限公司、重庆帅能科技有限公司。

本标准主要起草人:孙莉莉、高明珠、孙非、王梅、马文俊、洪锦佩、陈永东、林滨、郑复胜、李钢坤。

公安单警装备 金属手铐

1 范围

本标准规定了公安单警装备金属手铐的术语和定义、编号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于公安单警装备金属手铐产品的生产、检验和验收。

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。

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 1220—2007 不锈钢棒

GB/T 2828.1—2012 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 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6892—2015 一般工业用铝及铝合金挤压型材

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

公安单警装备金属手铐 metal handcuffs of individual police equipment

按照公安部业务主管部门批准的图纸、标样生产,用于公安民警日常执勤执法时暂时束缚犯罪嫌疑人手腕的环形板式械具。

3.2

锁闭 belock

金属手铐的扇梁啮合三齿及三齿以上的状态。

3.3

反锁定位 double locking

限制金属手铐扇梁的滑动,使扇梁维持某一啮合状态的功能。

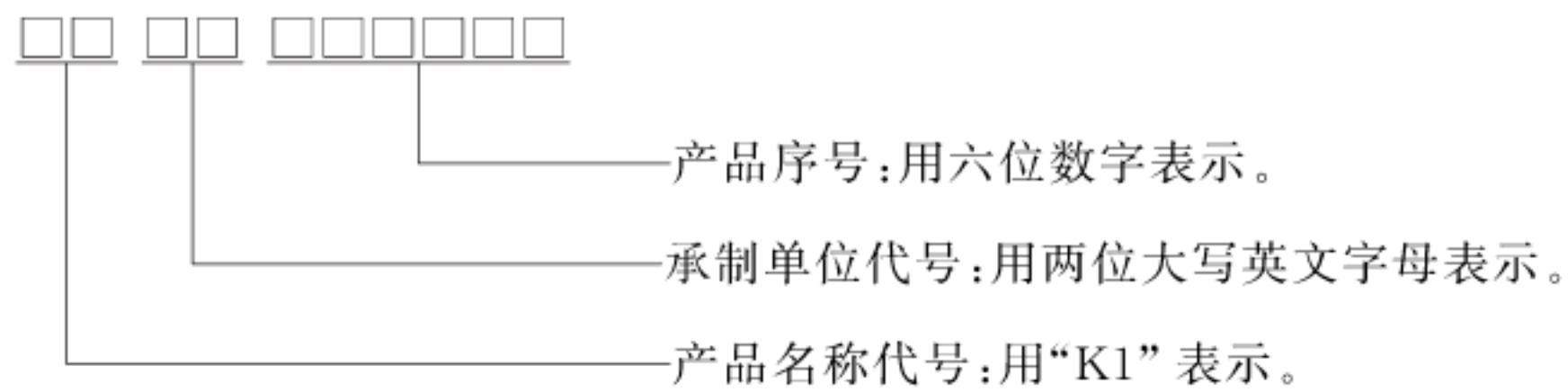
3.4

铐体间距 handcuff distance

金属手铐充分展开时,两铐体间的距离。

4 编号

公安单警装备金属手铐(以下简称金属手铐)的编号由产品名称代号、承制单位代号和产品序号组成。金属手铐产品名称代号用“K1”表示;承制单位用两位大写的英文字母表示,并在公安部业务主管部门备案;产品序号用唯一的六位数字表示,当六位数字不能满足时,从首位开始使用英文字母。



示例：××企业生产的承制单位代号为 AB，产品序号为第 000001 号的公安单警装备金属手铐，编号为 K1 AB 000001。

5 技术要求

5.1 总则

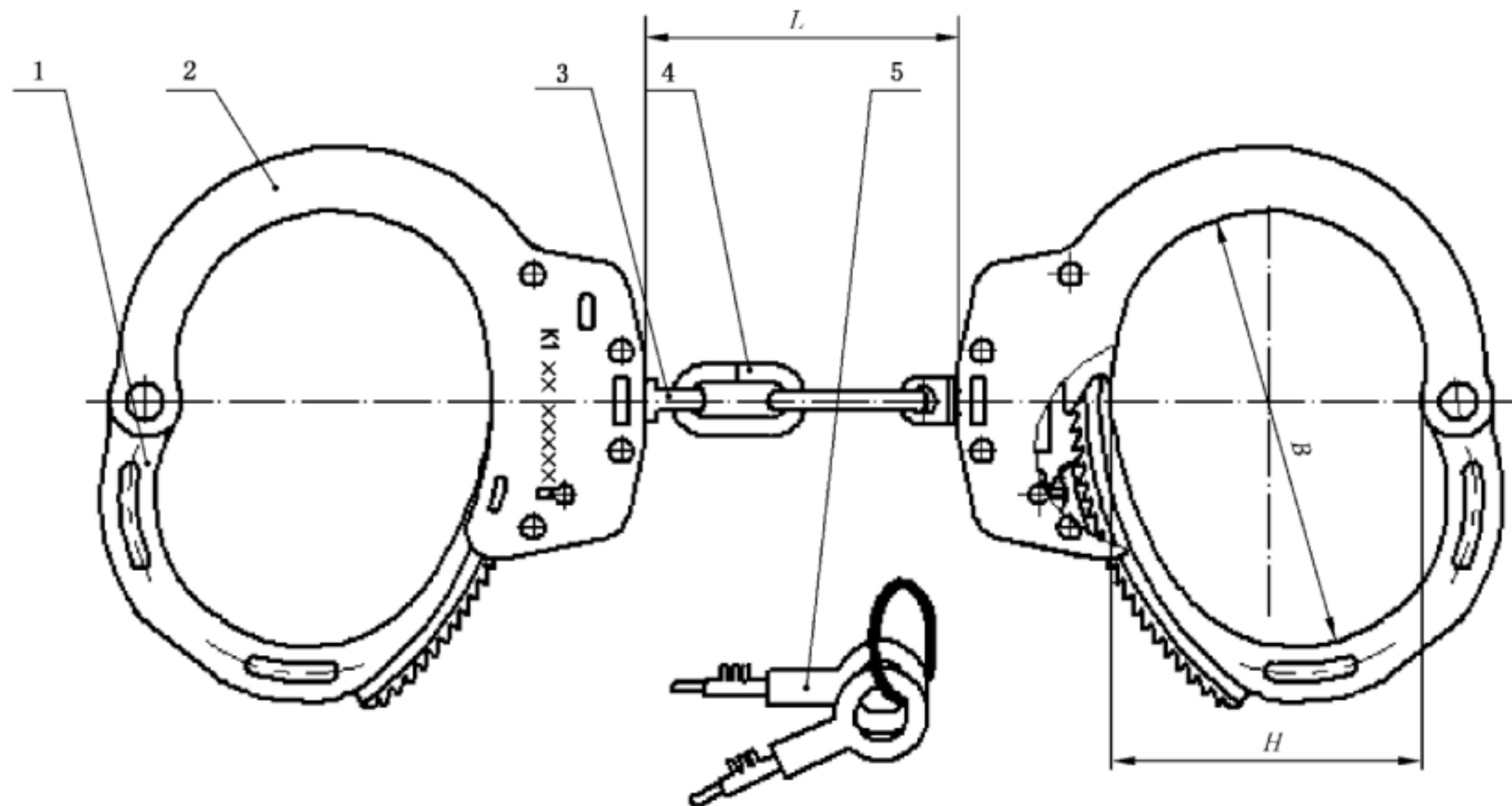
金属手铐除符合本标准的规定外，应按公安部业务主管部门批准的图纸和标样制造。

5.2 一般要求

- 5.2.1 金属手铐表面应做氧化处理，光滑无毛刺，色彩均匀，无剥落、起泡等缺陷。
- 5.2.2 金属手铐的左、右铐体和扇梁形状应一致，无明显扭曲变形。
- 5.2.3 金属手铐铐体及扇梁的边角应圆滑整齐，三排齿的齿形应完整，无缺损。
- 5.2.4 金属手铐每支铐体上的硬印不超过 4 处，每处面积小于或等于 3 mm²，且不应集中在同一表面。
- 5.2.5 金属手铐铐体与扇梁铆接处晃动量应小于或等于 0.3 mm。
- 5.2.6 金属手铐的外观质量应符合公安部业务主管部门批准的标样。

5.3 结构

金属手铐应由左、右铐体和三排齿的扇梁、链座、链环、钥匙等组成，见图 1。



说明：

- 1——扇梁；
- 2——铐体；
- 3——链座；
- 4——链环；
- 5——钥匙。

注：图中左侧为金属手铐啮合三齿状态的外观图，右侧为金属手铐啮合三齿状态的局部剖视图。

图 1 金属手铐结构示意图

5.4 尺寸

5.4.1 金属手铐的主要尺寸应符合表 1 的规定,铐体间距 L 、啮合三齿状态下手铐的最小孔径 H 、啮合三齿状态下手铐的最大孔径 B ,见图 1。

表 1 金属手铐的主要尺寸

单位为毫米

L	H	B
52~56	55 ± 2	82 ± 2

5.4.2 金属手铐中锁齿零件的尺寸应符合图纸的要求,关键尺寸见图 2。

单位为毫米

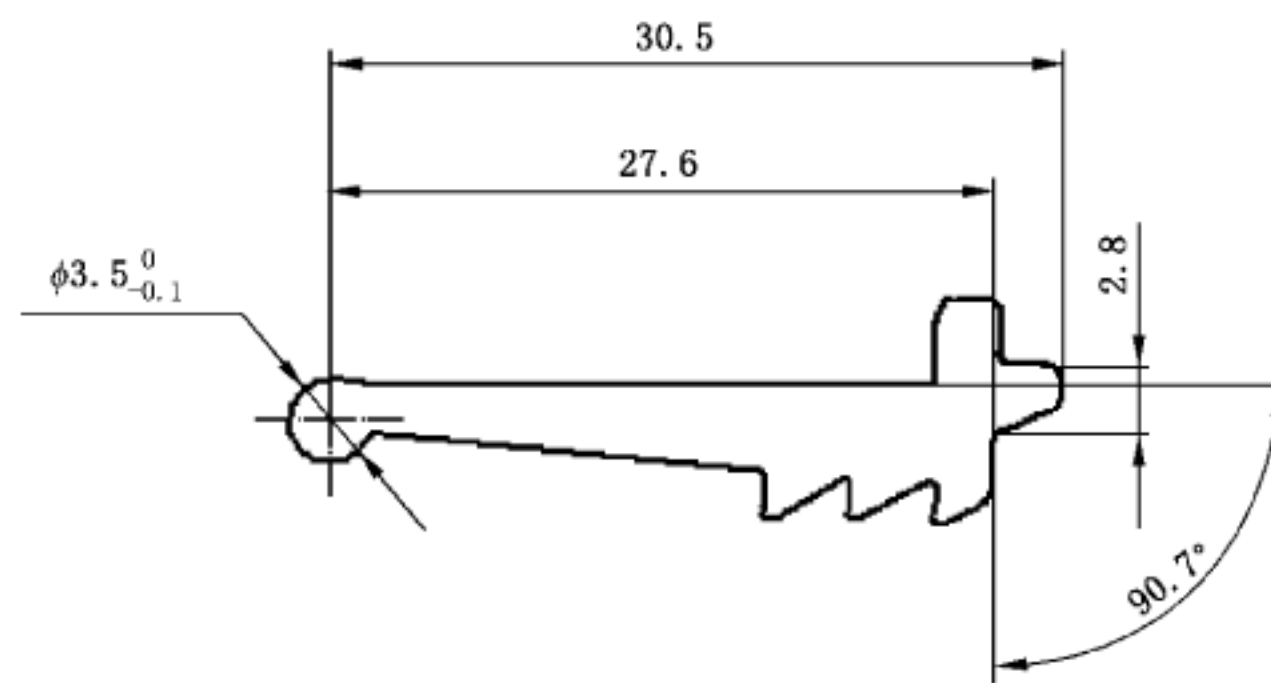


图 2 锁齿关键尺寸

5.4.3 金属手铐中片簧零件的尺寸应符合图纸的要求,关键尺寸见图 3。

单位为毫米

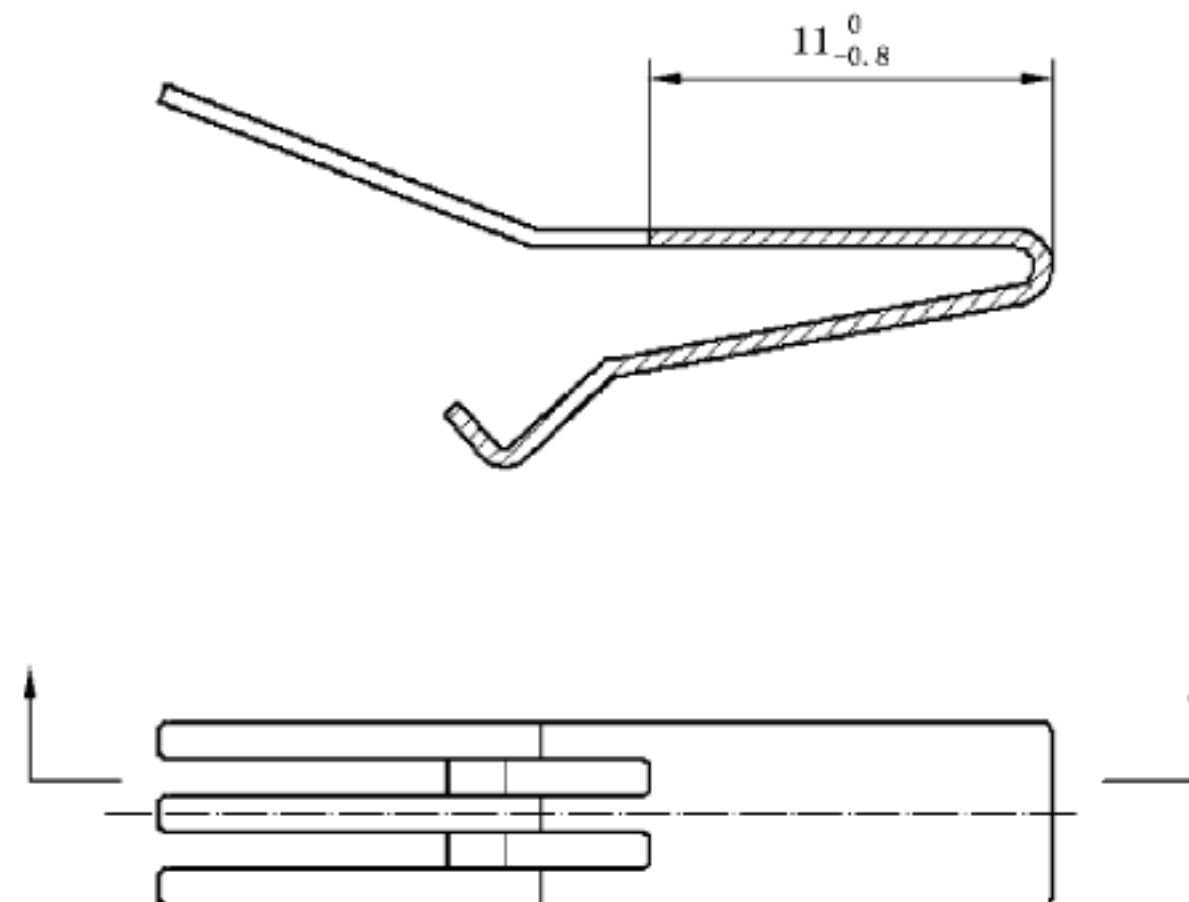


图 3 片簧关键尺寸

5.5 颜色

金属手铐铐体表面颜色为铄金色,左、右铐体颜色应一致,无明显色差;扇梁为亚光银色。

5.6 标识

金属手铐其中一个铐体表面应有激光雕刻的清晰的永久性编号,字体为黑体,字高 3.5 mm,位置见

图 4。

单位为毫米

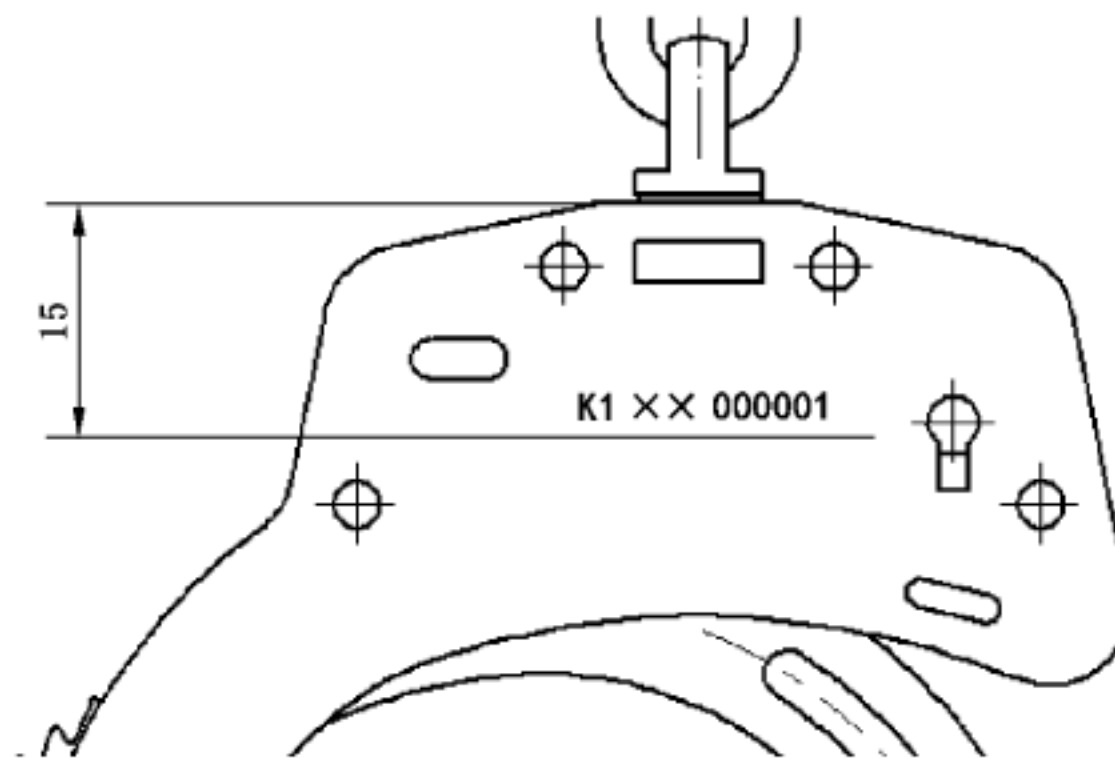


图 4 金属手铐标识示意图

5.7 质量

金属手铐的质量(不含钥匙和包装)应小于或等于 255 g。

5.8 材料

金属手铐的主要材料规格和质量要求应符合表 2 的规定。

表 2 主要材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用途
铝合金 ^a	6061-T6	GB/T 6892—2015	左、右铐体、隔板
不锈钢 ^a	2Cr13	GB/T 1220—2007	扇梁
钢板	45#	GB/T 699	锁齿
不锈钢丝	0Cr18Ni9	GB/T 1220—2007	链环
不锈钢	2Cr13	GB/T 1220—2007	钥匙

^a 为重要材料。

5.9 灵活性

- 5.9.1 金属手铐的钥匙应能从正、反两面插入锁孔解除反锁和开启手铐。
- 5.9.2 金属手铐的钥匙应能插入反锁定位锁孔实现手铐反锁,反锁定位拨片运行应灵活、顺畅。
- 5.9.3 金属手铐的扇梁转动应灵活、无阻滞。

5.10 反锁定位

金属手铐在锁闭并反锁定位状态下施加 1 500 N 静压力,不应出现啮合松动或失效现象。

5.11 防拔性能

- 5.11.1 金属手铐的三个锁齿应相互独立,在拨动任意一个锁齿时,其余两个锁齿不应联动。
- 5.11.2 金属手铐在锁闭状态下,防拔净工作时间应大于或等于 2 min。

5.12 强度

5.12.1 金属手铐应啮合牢固可靠,不应被逆向拉开。

5.12.2 金属手铐在锁闭状态下,施加 2 200 N 的纵向静拉力并保持 30 s,试验过程中金属手铐不应被拉开,试验后铐体上不应有永久性变形或裂纹,应符合 5.9 的要求。

5.12.3 金属手铐在锁闭状态下,施加 2 200 N 的横向静拉力并保持 30 s,试验过程中金属手铐不应被打开,试验后铐体上不应有永久性变形或裂纹,应符合 5.9 的要求。

5.12.4 对金属手铐的扇梁铆钉施加 2 940 N 的静压力,保持 30 s,试验后固定连接件不应松脱,应符合 5.9 的要求。

5.12.5 对金属手铐的钥匙施加 3 Nm 的扭矩,保持 30 s,试验后钥匙不应出现变形、断裂,且应符合 5.9 的要求。

5.12.6 金属手铐在锁闭状态下,对铐体施加 15 Nm 的扭矩,保持 30 s,试验后铐体与扇梁不应脱离,应符合 5.9 的要求。

5.13 耐用度

金属手铐用钥匙正常开启、锁闭为一个循环,经过 7 000 次循环(每 1 000 次循环后反锁定位 1 次)后,应符合 5.12.1 和 5.12.2 的要求。

5.14 跌落可靠性

将金属手铐分别以水平横放、链环朝上两只铐体垂直向下、链环垂直向下两只铐体朝上 3 种状态,自 1.5 m 高度处自由跌落至水泥地面后,应符合 5.9 的要求。

5.15 耐腐蚀性

手铐耐腐蚀等级应大于或等于简易 10 级制定级法中的 6 级,连续喷雾时间为 12 h。简易 10 级制定级法是在 1 dm² 面积上考核锈点数与耐腐蚀等级的关系,见表 3(耐腐蚀等级以 10 级为最好,0 级为最差)。

表 3 考核面积上的锈点数与耐腐蚀等级的关系

锈点数 n	耐腐蚀等级
0	10
$0 < n \leq 1$	9
$1 < n \leq 2$	8
$2 < n \leq 4$	7
$4 < n \leq 8$	6
$8 < n \leq 16$	5
$16 < n \leq 32$	4
$32 < n \leq 64$	3
$64 < n \leq 128$	2
$128 < n \leq 256$	1
> 256	0

6 试验方法

6.1 一般要求检验

在自然北光下,目测检查金属手铐的外观,用精度为 0.02 mm 的量具测量硬印,用塞尺检测扇梁与铐体铆接处的间隙,判定结果是否符合 5.2 的要求。

6.2 结构检验

目测检查金属手铐的结构,判定结果是否符合 5.3 的要求。

6.3 尺寸检验

6.3.1 在金属手铐充分展开的状态下,用精度为 1 mm 的量具测量铐体间距 L ;在金属手铐处于啮合三齿的状态下,用精度为 0.02 mm 的量具分别测量最小孔径 H 和最大孔径 B ,判定结果是否符合 5.4.1 的要求。

6.3.2 分解金属手铐,与标样比对锁齿的尺寸,判定结果是否符合 5.4.2 的要求。

6.3.3 分解金属手铐,用精度为 0.02 mm 的量具测量片簧的尺寸,判定结果是否符合 5.4.3 的要求。

6.4 颜色检验

在自然北光下,目测检查金属手铐的外观颜色,判定结果是否符合 5.5 的要求。

6.5 标识检验

目测检查金属手铐的标识内容,用精度为 0.02 mm 的量具测量标识位置及尺寸,判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.6 质量检验

用精度为 0.1 g 的衡器称量金属手铐的质量,判定结果是否符合 5.7 的要求。

6.7 材料检验

承制方提供省级或省级以上检验机构对表 2 中的重要材料的检验合格报告,判定结果是否符合 5.8 的要求。

6.8 灵活性检验

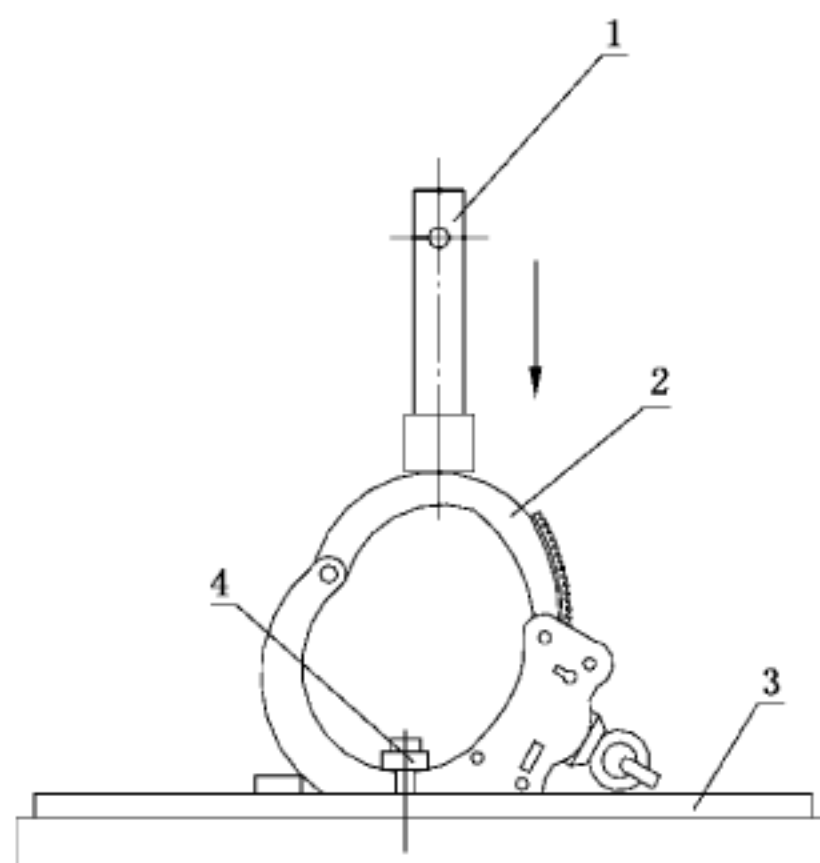
6.8.1 将钥匙分别从金属手铐的正、反两面插入锁孔,手动旋转解除反锁和开启手铐,判定结果是否符合 5.9.1 的要求。

6.8.2 将钥匙插入反锁定位锁孔,拨动反锁定位拨片,判定结果是否符合 5.9.2 的要求。

6.8.3 手动检查金属手铐的扇梁转动及启闭灵活性,判定结果是否符合 5.9.3 的要求。

6.9 反锁定位检验

将啮合三齿并处于反锁定位状态的金属手铐固定在专用试验机上,见图 5,沿扇梁锁闭方向以 5 mm/min 的速度施加压力至 1 500 N,保持 30 s。试验后检查扇梁啮合状态及反锁定位功能,判定结果是否符合 5.10 的要求。



说明:

- 1——测试压头;
- 2——啮合三齿并处于反锁定位状态下的金属手铐;
- 3——夹持夹具;
- 4——锁紧块。

图5 反锁定位试验示意图

6.10 防拨性能检验

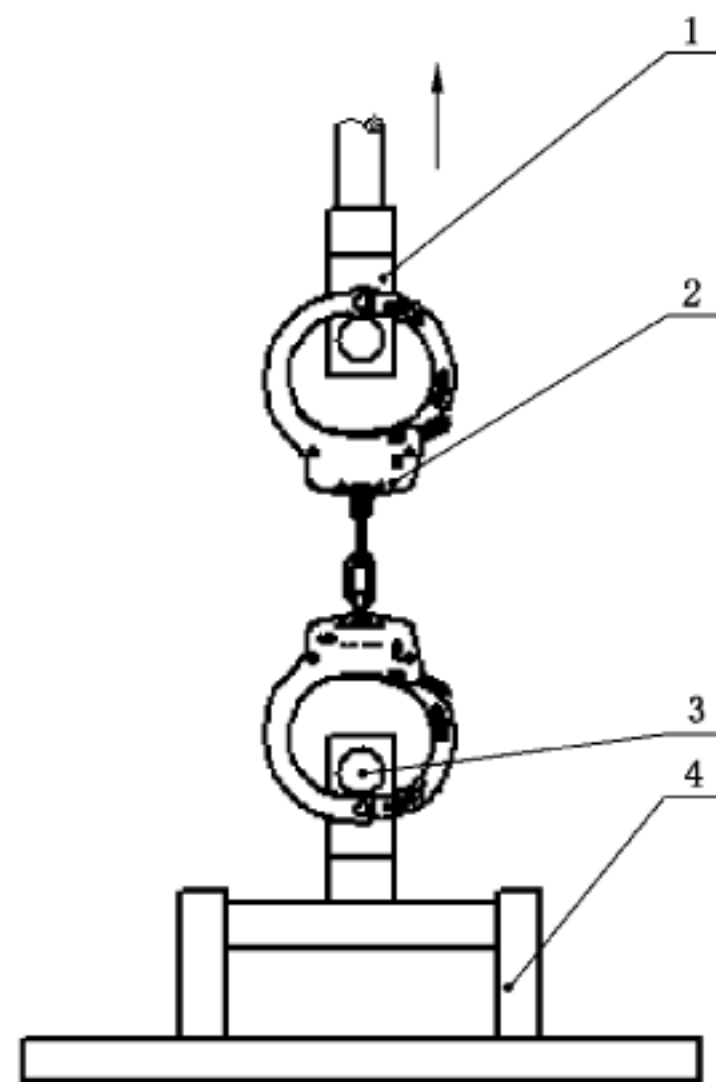
6.10.1 金属手铐在锁闭状态下,分别用3把专用钥匙(将钥匙的3个齿去掉2个齿,分别保留第一齿、第二齿、第三齿)开启手铐,判定结果是否符合5.11.1的要求。

6.10.2 防拨性能检验工具有金属片、铁丝、铁钉、曲别针和长度小于或等于80 mm的普通钥匙等。由经过培训的检测人员,用规定的防拨性能检验工具,对3副处于锁闭状态的金属手铐的锁芯、扇梁锁定点等部位实施撬、拔等技术性开启检测。记录用于技术性开启的净工作时间,判定结果是否符合5.11.2的要求。

6.11 强度检验

6.11.1 手动检查金属手铐啮合可靠性,应符合5.12.1的要求。

6.11.2 将啮合三齿处于锁闭状态的金属手铐固定在拉力试验机上,见图6,以5 mm/min的速度施加纵向静拉力至2 200 N,保持30 s,判定结果是否符合5.12.2的要求。

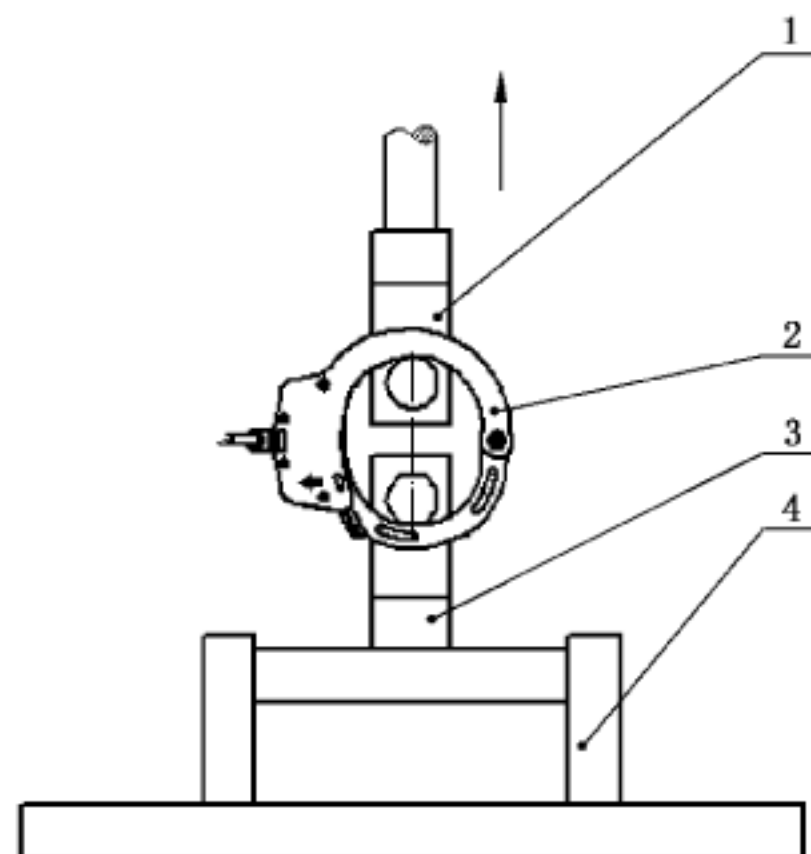


说明:

- 1——上夹持件;
- 2——金属手铐;
- 3——下夹持件;
- 4——支撑底座。

图 6 纵向拉力试验示意图

6.11.3 将啮合三齿处于锁闭状态的金属手铐固定在拉力试验机上,见图 7,以 5 mm/min 的速度施加横向静拉力至 2 200 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.12.3 的要求。



说明:

- 1——上夹持件;
- 2——金属手铐;
- 3——下夹持件;
- 4——支撑底座。

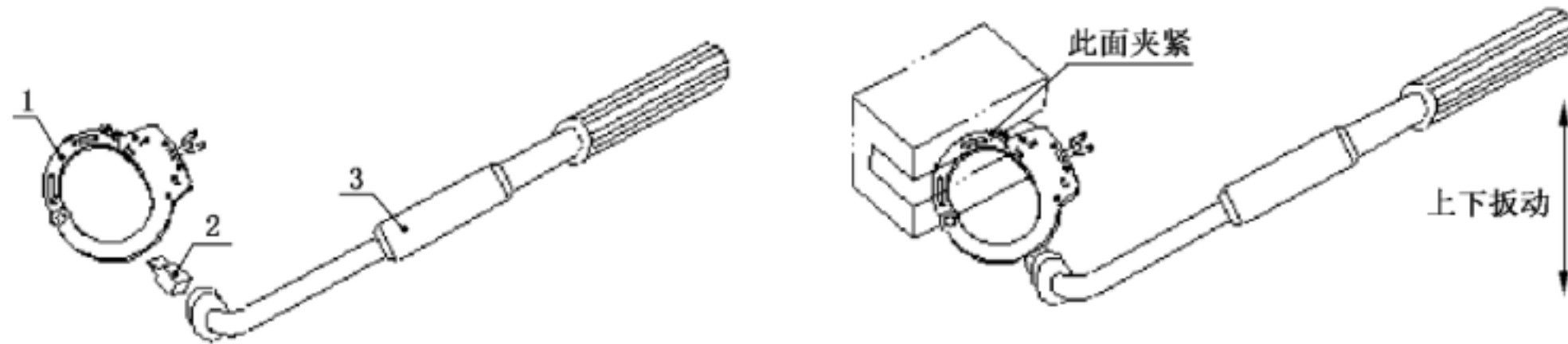
图 7 横向拉力试验示意图

6.11.4 对金属手铐的扇梁铆钉施加静压力至 2 940 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.12.4 的要求。

6.11.5 将钥匙插入金属手铐的锁孔,在专用试验机上沿顺时针方向对钥匙施加扭矩至 3 Nm,保持 30 s,卸载后沿逆时针方向对钥匙施加扭矩至 3 Nm,保持 30 s,判定结果是否符合 5.12.5 的要求。

6.11.6 将啮合三齿并处于反锁状态的金属手铐安装在卡具上,见图 8,将拌块插入铐体,沿顺时针方向

施加扭矩至 15 Nm,保持 30 s,卸载后沿逆时针方向施加扭矩至 15 Nm,保持 30 s,判定结果是否符合 5.12.6 的要求。



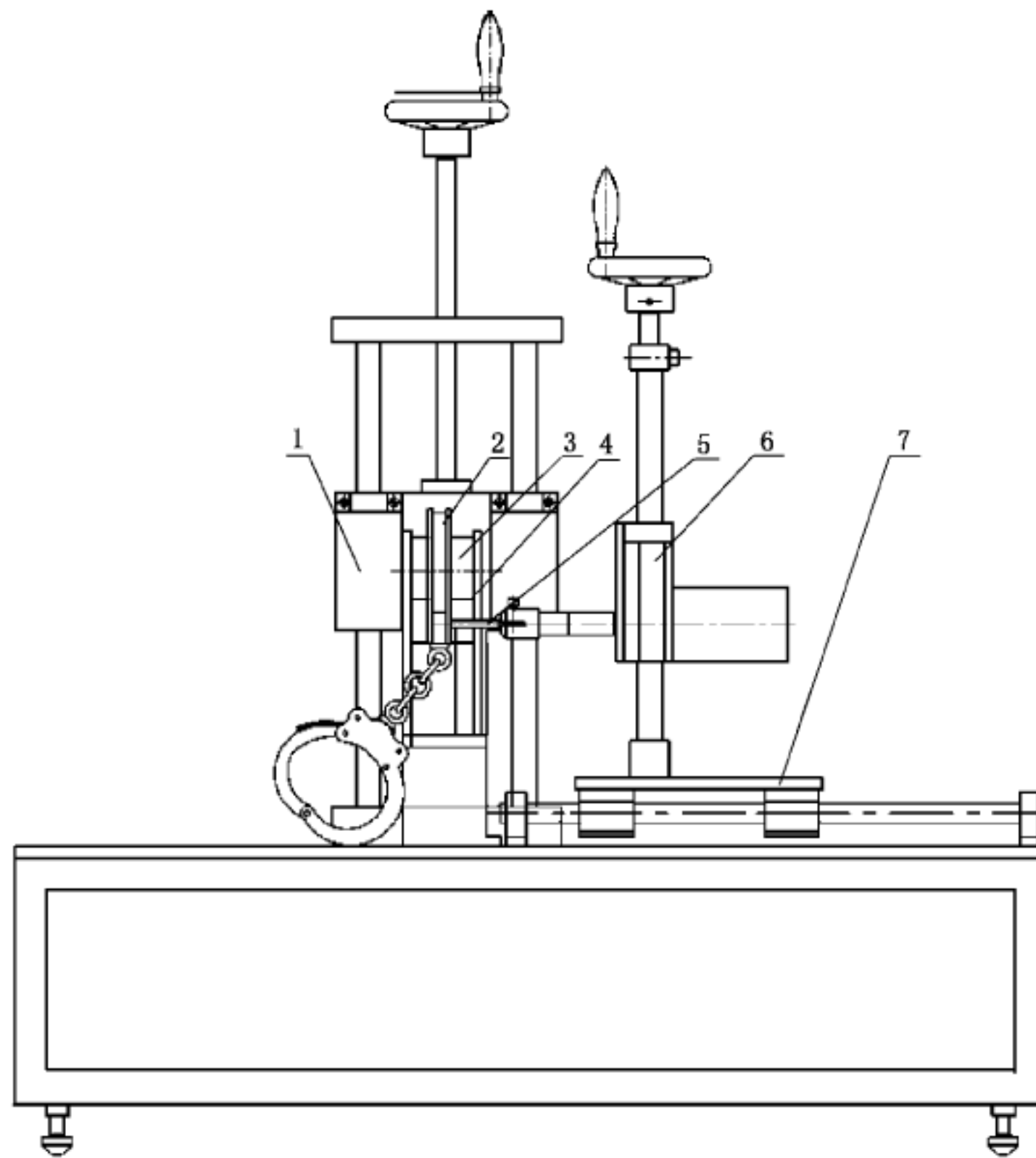
说明:

- 1——金属手铐;
- 2——拌块;
- 3——扭矩扳手。

图 8 金属手铐强度试验示意图

6.12 耐用度检验

将金属手铐固定在专用试验机上,见图 9,用钥匙连续开启、锁闭 7 000 次,且在每 1 000 次时进行反锁定位 1 次。7 000 次循环试验后,再按 6.11.1 和 6.11.2 进行试验,判定结果是否符合 5.13 的要求。



说明:

- 1——手铐推进装置;
- 2——金属手铐;
- 3——模拟手腕;
- 4——手铐夹具;
- 5——手铐钥匙夹块;
- 6——开锁装置;
- 7——位置调整机构。

图 9 金属手铐耐用度试验示意图

6.13 跌落可靠性检验

将金属手铐分别以水平横放、链环朝上两只铐体垂直向下及链环垂直向下两只铐体朝上 3 种状态，自 1.5 m 高度处自由跌落至水泥地面，判定结果是否符合 5.14 的要求。

6.14 耐腐蚀性检验

盐雾试验箱内的温度为 $35\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度大于 95%，将 $50\text{ g}\pm 5\text{ g}$ 化学纯的氯化钠溶解于蒸馏水中制成 1 L 溶液，溶液的 pH 值可用化学纯的盐酸或氢氧化钠调整到 6~7 的范围（用 pH 计测量）。盐雾试验箱内的温度达到试验温度时，放入金属手铐，连续喷雾 12 h 后，从盐雾试验箱内取出金属手铐，用温度低于 $35\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的流动清水冲洗或用海绵清除表面的盐沉积物，然后立即进行 $80\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、30 min 的干燥。干燥后，在 5 min 内检查金属手铐的腐蚀程度，判定结果是否符合 5.15 的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

金属手铐产品检验分为型式检验和交收检验。

7.2 型式检验

7.2.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品设计定型或生产定型时；
- b) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时；
- c) 累计一定产量后应周期性检验时；
- d) 主管部门提出型式检验要求时。

7.2.2 型式检验的检验项目、技术要求和试验方法按表 4 的规定执行。

7.2.3 型式检验的样品数量为 8 副。

7.2.4 型式检验的各项技术要求检验合格，则判定型式检验合格；否则，判定型式检验不合格。

表 4 型式检验检验项目、技术要求和试验方法

序号	检验项目	技术要求	试验方法	样品编号
1	一般要求	5.2	6.1	1
2	结构	5.3	6.2	
3	尺寸	5.4	6.3	
4	颜色	5.5	6.4	
5	标识	5.6	6.5	
6	质量	5.7	6.6	
7	材料	5.8	6.7	—
8	灵活性	5.9	6.8	1
9	反锁定位	5.10	6.9	2
10	防拨性能	5.11	6.10	3、4、5

表 4 (续)

序号	检验项目	技术要求	试验方法	样品编号
11	强度	啮合强度	5.12.1	6.11.1
12		纵向静拉力	5.12.2	6.11.2
13		横向静拉力	5.12.3	6.11.3
14		固定连接件强度	5.12.4	6.11.4
15		钥匙强度	5.12.5	6.11.5
16		铐体强度	5.12.6	6.11.6
17	耐用度	5.13	6.12	7
18	跌落可靠性	5.14	6.13	8
19	耐腐蚀性	5.15	6.14	1

7.3 交收检验

7.3.1 金属手铐交收检验采用随机抽样的方法,产品应按批提交,检验项目、检验水平、接收质量限、抽样方案与合格判定按表 5 的规定执行;技术要求和试验方法按表 4 的规定执行。

7.3.2 交收检验组批规则是以同一种结构、同一批材料和同一种生产工艺制作的金属手铐为一个检验批。

7.3.3 交收检验组批数量规定如下:

- a) 组批数量按表 5 规定的组批方案提交;
- b) 组批数量不足表 5 规定最小组批数量时,按最小组批数量提交;
- c) 组批数量超过表 5 规定最大组批数量时,超过部分按表 5 规定的组批数量另行组批提交;
- d) 表 5 规定的抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1—2012 的规定及表 5 中的检验水平和接收质量限另行制定抽样方案。

7.3.4 交收检验时,全部样品的各检验项目结果符合表 5 的规定,则判定该批产品合格,在剔除其中不合格品后可以出厂;否则判定该批产品不合格。

7.3.5 不合格批产品应在全部返修后,重新提交交收检验。

表 5 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 副~ 500 副	501 副~ 1 200 副	1 201 副~ 3 200 副	3 201 副~ 10 000 副	10 001 副~ 35 000 副
				判定方案(n/Ac,Re)				
一般要求	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
结构	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
尺寸	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1

表 5 (续)

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 副~ 500 副	501 副~ 1 200 副	1 201 副~ 3 200 副	3 201 副~ 10 000 副	10 001 副~ 35 000 副
				判定方案($n/Ac, Re$)				
颜色	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
标识	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
质量	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
材料 ^a	重	—	—	—	—	—	—	—
灵活性	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
反锁定位	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
啮合强度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
纵向静拉力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
横向静拉力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
钥匙强度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
铐体强度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
跌落可靠性	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
交收检验送检样品数量				39	39	39	39	39
注： n 为样本量， Ac 为接收数， Re 为拒收数。								
^a 材料应符合本标准要求，否则为批不合格。								

7.4 缺陷分类

凡不符合第 5 章要求的产品均构成质量缺陷。每副金属手铐存在的质量缺陷按影响使用性能和外观的程度分为轻缺陷和重缺陷，见表 6，规定如下：

- 轻缺陷为不影响使用性能、外观轻微不符合要求；
- 重缺陷为影响使用性能、外观严重不符合要求；
- 未提及的质量缺陷可参照表 6 给出的质量缺陷影响程度确定轻缺陷或重缺陷。

表 6 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
一般要求	表面有少量不影响使用的脱壳、起泡等缺陷	●	—
	左、右铐体和扇梁有不影响使用的变形、毛刺等	●	—
	铐体上的硬印超过 4 处且面积大于 3 mm ²	—	●
结构	扇梁与铐体铆接处晃动量大于 0.4 mm	—	●
	扇梁与铐体铆接处晃动量大于 0.3 mm，小于或等于 0.4 mm	●	—

表 6 (续)

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	铐体尺寸 L 、 H 、 B 的公差超过 2 mm	—	●
	关键件尺寸不合格	—	●
颜色	铐体、扇梁颜色不合格	●	—
标识	标识错误或字体不清晰,无法辨认	—	●
	标识错误或字体不清晰,可以辨认	●	—
质量	质量大于 255 g	●	—
性能指标	啮合强度检验不合格	—	●
	手铐锁闭、开启、反锁不灵活但不影响使用	●	—
	反锁定位检验不合格	—	●
	纵向静拉力检验不合格	—	●
	横向静拉力检验不合格	—	●
	钥匙强度检验不合格	—	●
	铐体强度检验不合格	—	●
	跌落可靠性检验不合格	—	●

8 包装、标志、运输与贮存

8.1 包装

8.1.1 包装应有外包装箱、中包装箱和内包装箱,1 个外包装箱内装有 5 个中包装箱,1 个中包装箱内装 10 个内包装箱。

8.1.2 内包装箱中应有金属手铐产品、说明书和合格证,每副产品(含两支钥匙)采用塑料袋包装后装入内包装箱。内包装箱应按产品编号顺序依次装入中包装箱。

8.1.3 中包装箱应按产品编号顺序依次装入外包装箱。

8.1.4 外包装箱的外形尺寸为 445 mm×235 mm×180 mm,内包装箱的外形尺寸为 110 mm×85 mm×30 mm。

8.1.5 外包装箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定,内包装箱为单层纸盒。外包装箱上、下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶粘带封牢,粘贴后胶粘带折下纸箱棱边应不低于 50 mm。用 PP12008J 塑料打包带捆扎外包装箱,捆成“#”型,捆扎应严紧牢固。

8.2 标志

8.2.1 外包装箱两侧面应均有标志,见图 10,内容如下:

- a) 产品名称;
- b) 执行标准;
- c) 数量;
- d) 质量;
- e) 外形尺寸;

- f) 生产日期;
- g) 承制方名称;
- h) 编号。



图 10 外包装箱标志示意图

8.2.2 外包装箱两端面应均有“警用品”字样和“小心轻放”“怕湿”“堆码层数极限”标志,见图 10。

8.2.3 内包装箱上应注明产品名称、产品编号;中包装箱上应注明产品编号等。

8.2.4 标志颜色均为黑色;产品名称和承制方名称为黑体字,其余为宋体字;印刷布局应合理,字号大小适宜;字迹应清晰、工整。

8.3 运输

包装在运输过程中严禁露天堆放,不应日晒雨淋及被化学品侵蚀。搬运、装卸过程应轻装轻放,不应有抛摔等损伤外包装箱的不当操作。

8.4 贮存

产品应存放于通风、干燥的仓库内,相对湿度小于或等于 70%。包装堆码底层距地面 250 mm 以上,堆码高度不应超过 5 层。

中华人民共和国公共安全
行业标准
公安单警装备 金属手铐
GA 1512—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年9月第一版

*

书号: 155066·2-33582

版权专有 侵权必究



GA 1512-2018