



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 526—2005

监 室 门

Supervision building doors

2005-01-04 发布

2005-05-01 实施

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准由公安部监所管理局提出并归口。

本标准由公安部监所管理局、福建省公安厅监管处、江苏省公安厅监管总队等负责起草。

本标准主要起草人：徐文海、周军、余泽京、陈宪庆、马德云、吕建设、吴军。

监 室 门

1 范围

本标准规定了监室门的技术要求、安装要求、试验准备、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于公安、安全、部队所管辖的看守所使用的监室门的生产、检验和贸易等。

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 17565—1998 防盗安全门通用技术条件

GA/T 73—1994 机械防盗锁

JGJ 127—2000 看守所建筑设计规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

监室门 supervision building doors

在押人员起居用房通往管理通道、室外活动场的门以及禁闭室的门，该门在规定时间内，能抵抗非正常手段的开启。

3.2

平开门 flush door

门扇为整体结构，向外开启的单扇门。

3.3

长轴平开门 long axle flush door

门扇、门轴为整体结构，门扇开启、闭锁装置设置在门轴上方，向外开启的单扇门。

3.4

平移门 horizon to move door

门扇为整体结构，沿轨道移动的单扇门。

3.5

栅栏门 fence door

门扇由多条固定钢筋组成的门。

3.6

专用锁 special locks

专门为监室门设计的内置式锁具。

3.7

普通机械手工工具 common machine hand tools

普通机械手工工具包括各种式样的凿子、锉刀、楔子、钳子、螺丝刀、扳手、钢锯、长度不大于600 mm的大铁剪，质量不大于1.2 kg的铁锤，便携式手摇钻、长度不大于600 mm，直径不大于 $\phi 50$ mm的各种

形状撬棍和撬挖工具。

[GB 17565—1998 中 3.10]

3.8

便携式电动工具 portable electric tools

便携式电动工具包括钻头直径不大于 12.5 mm 的手电钻,冲头直径不大于 25 mm 的便携式电锤或气动锤。

[GB 17565—1998 中 3.11]

3.9

615 cm² 开口 615 cm² opening

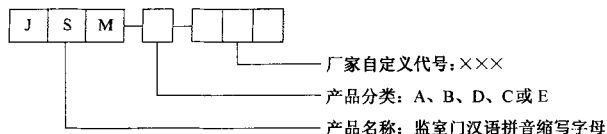
最小边长尺寸为 152 mm 的矩形开口或直径为 281 mm 的圆形开口或斜边为 497 mm 的等腰直角三角形。

[GB 17565—1998 中 3.12]

4 产品分类和型号

4.1 产品按不同结构分为五类,平开门用 A 表示、平开门加栅栏门用 B 表示、平移门用 C 表示、平移门加栅栏门用 D 表示、长轴平开门用 E 表示。

4.2 产品型号由产品名称、产品分类和厂家自定义代号组成,如下所示:



5 技术要求

5.1 一般要求

5.1.1 监室外形尺寸应符合 JGJ 127—2000 中 4.2.1 的规定。

5.1.2 通往管理通道的监室门上应设有观察窗,观察窗应为全金属结构,中心点距离门扇底边为 1 450 mm,居中设置。观察窗净空尺寸不大于 110 mm×60 mm,应开启、锁定方便。

5.1.3 所有金属构件表面应进行防锈防腐处理,喷塑(喷漆)表面应无气泡和其他杂质,电镀层色泽均匀,镀层无脱落。

5.1.4 监室门应具有门开报警功能。

5.2 门扇、门框要求

5.2.1 门扇钢板厚度不应小于 1.5 mm,门框钢板厚度不应小于 2.0 mm,抗拉强度不应小于 345 MPa。

5.2.2 门扇与门框间隙不应大于 3 mm,搭接宽度不应小于 20 mm。门扇表面平面度不应大于 4 mm。

5.2.3 门框上锁孔与锁舌的配合间隙不应大于 2 mm。

5.2.4 门扇与门框铰链边贴合面间隙不应大于 2 mm,门的开启边与门框贴合面间隙不应大于 3 mm。

5.2.5 门框、门扇对角线尺寸、门扇外形尺寸公差应符合 GB 17565—1998 中表 1 的规定。

5.3 栅栏门要求

5.3.1 栅栏门水平或垂直方向的栅栏间隔不应大于 120 mm,单个栅栏最大面积不应大于 370 mm×120 mm。

5.3.2 平开门扇和栅栏门扇与门框应是一体结构,并安装内置式锁具。

5.4 门铰链、轨道要求

5.4.1 铰链采用焊接连接,焊缝不应高于铰链表面。

5.4.2 门铰链或门轨应能支撑住门体重量,门在开启过程中,门体不应产生倾斜,不应产生大于 2 mm 的位移。

5.4.3 门扇在 49 N 拉力作用下,可以灵活转动或在轨道上移动。

5.5 长轴平开门要求

长轴平开门的转轴应采用壁厚不小于 4 mm 的无缝钢管制作,长轴上应安装门扇的启闭装置,且转动灵活无噪音。

5.6 锁具要求

平开门、平移门锁具为单向开启内置式,门栓应采用二方向多点锁定,锁舌长度不应小于 30 mm,锁具应符合 GA/T 73—1994 中 B 级要求。

5.7 防护要求

5.7.1 监室门的防护能力应符合 GB 17565—1998 中 C 级防盗门的要求。

5.7.2 门轨道应能承受使用普通机械手工工具对轨道实施冲击凿切破坏时传给轨道的冲击力和撬扒力矩,在 20 min 内轨道及滚轮应无断裂或脱落现象。

5.7.3 监室门门扇在 30 kg 球形沙袋连续 15 次冲击下,受冲击表面不应产生 8 mm 的凹变形。

5.7.4 监室门门锁锁定点处在 30 kg 球形沙袋连续 15 次冲击下,门锁不应开启。

6 安装要求

6.1 生产企业应提供监室门安装土建施工详图。

6.2 门框与墙体连接焊点不应少于 12 个,连接钢筋直径不应小于 $\phi 10$ mm。焊接固定后,门框与墙体之间应采用细石砼灌浆。

6.3 监室门安装完成后,门扇不应有自开、自关等现象;门锁开关轻便灵活,不应有任何阻滞现象。

7 试验准备

7.1 试验人员

7.1.1 试验人员应具有开启门锁、门体的专门技能。试验人员应研究监室门的技术图纸、所用材料特性,针对薄弱环节确定试验先后顺序及试验具体部位。

7.1.2 由两名试验人员组成破坏性开启试验小组。试验小组根据产品具体情况确定试验样品与试验条件。进行监室门破坏试验时,两名试验人员应轮流进行。

7.2 试验样品

试验样品应与整批产品在结构、材料、尺寸上相一致,每一型号试验样品数量为 2 件,采用抽样方式抽取。

7.3 试验样品安装

监室门要按照实际要求安装在门体试验设备上或专用的试验固定架上,然后进行功能检查和破坏试验。

8 试验方法

8.1 外观检查

按 GB 17565—1998 中 7.2.1 规定的检查方法,检查监室门表面处理情况,检查结果应符合 5.1.3 的要求。

8.2 尺寸检查

使用 0.02 mm 游标卡尺、500 mm 钢板尺、5 m 钢卷尺、厚薄规,对监室门、观察窗的外型尺寸、门

扇、门框钢板厚度、框扇搭接宽度、相关配合间隙、栅栏间隔尺寸、表面平面度进行测量。测量结果应符合 5.1.1、5.1.2、5.2.1~5.2.5 和 5.3.1 的要求。

8.3 门铰链检查

目视观察门铰链焊缝高度,转动门扇使得门扇内表面与门框外表面间距 20 mm,观察铰链边最上端框扇间隙的变化量;慢速关门,观察门扇开启边下角,记录下垂变化量,变化量不应超过 2 mm,检验结果应符合 5.4.1 和 5.4.2 的要求。

8.4 轨道检查

用弹簧拉力计沿轨道方向拉动门扇,移动 0.5 m 时,最大拉力值应不大于 49 N,检验结果应符合 5.4.3 的要求。

8.5 长轴平开门检查

将长轴平开门安装在门体试验架上,操作长轴平开门上的启闭装置,用声级计,在 1 m 距离处,测量转动噪声不应大于 10 dB(A),用游标卡尺测量转轴钢管壁厚,检验结果应符合 5.5 的要求。

8.6 栅栏门检验

对照图纸检验栅栏门结构及锁具安装方式,用目视方法观察实物,检验结果应符合 5.3.2 的要求。

8.7 锁具检验

监室门上使用的锁具应具有符合 GA/T 73—1994 中 B 级要求的检验报告。目视观察平开门、平移门的锁具开启方向和锁定点方向及门栓数量,检验结果应符合 5.6 要求。

8.8 防护能力检验

将监室门安装在试验固定架上,使用 3.7 和 3.8 规定的工具,按照 GB 17565—1998 中 7.1 规定的试验方法进行破坏试验,试验结果应符合 5.7.1 要求。

8.9 轨道防护能力检验

将平移门安装在门体试验固定架上,使用 3.7 规定的工具,对轨道和滚轮进行破坏试验,使用秒表计时,检验结果应符合 5.7.2 的要求。

8.10 门扇冲击试验

将监室门安装在门体试验固定架上,按照 GB 17565—1998 中 7.4 规定的试验方法进行冲击试验,检验结果应符合 5.7.3 的要求。

8.11 门锁冲击试验

将监室门安装在门体试验固定架上,按照 GB 17565—1998 中 7.4 规定的试验方法,检验结果应符合 5.7.4 的要求。

8.12 安装检测

对监室门的安装进行目测和实测,检验结果应符合 6.2、6.3 的要求。

9 检验规则

9.1 检验分类

检验分为鉴定检验和质量一致性检验。鉴定检验是用本型号的若干试验样品进行一系列完整的检验。当主要设计、工艺、材料及零部件更换或停产后恢复生产时均应进行。质量一致性检验由四个检验组组成:

A 组检验(逐批):交收产品时,全数检验。

B 组检验(逐批):交收产品时,抽样检验。

C 组检验(周期):半年进行一次。

D 组检验(周期):每年进行一次。

9.2 试验项目及不合格分类

各类检验的试验项目和相应的试验方法与技术要求及不合格分类按表 1 规定。

表 1 监室门试验项目

序号	项 目	技术要求	试验方法	不合格 分类	鉴定 检验	质量一致性检验			
						A 组	B 组	C 组	D 组
1	外观检验	5.1.3	8.1	B	✓	✓			
2	尺寸检验	5.1.1, 5.1.2 5.2.1~5.2.5 5.3.1	8.2	B	✓		✓		
3	门铰链检验	5.4.1, 5.4.2	8.3	C	✓		✓		
4	轨道检验	5.4.3	8.4	C	✓				
5	长轴平开门检验	5.5	8.5	B	✓		✓		
6	栅栏门检验	5.3.2	8.6	B	✓	✓			
7	锁具检验	5.6	8.7	B	✓		✓		
8	防护能力检验	5.7.1	8.8	A	✓				✓
9	轨道防护能力检验	5.7.2	8.9	A	✓				✓
10	门扇冲击试验	5.7.3	8.10	A	✓			✓	
11	门锁冲击试验	5.7.4	8.11	A	✓			✓	
12	安装检验	6.2, 6.3	8.12	B	✓				

9.3 抽样规则

9.3.1 监室门只对 B 组试验进行组批,除破坏性试验外,产品在出厂前应逐台作 A 组检验,有不合格项时,产品不得出厂。

9.3.2 监室门的 B 组试验抽样数量按表 2。

9.3.3 进行 C 组检验时,一般抽取批量产品的 0.5%,批量小于 1 000 台的产品均抽样 2 台。

表 2 逐批正常检查一次抽样方案

批量范围	样本大小	接收质量水平 AQL1.5	
		合格判定数	不合格判定数
台	台		
2~8	↓	↓	
9~15	3	↓	↓
16~25	5	↓	↓
26~50	8	0	1
51~90	13	↑	↑
91~150	20	↓	↓
151~280	32	1	2
281~500	50	2	3

9.4 判定规则

9.4.1 表 1 规定的试验项目如果有一项 A 类试验不合格,则判为不合格品。

9.4.2 有两项 B 类不合格或一个 B 类两个 C 类不合格或三个 C 类不合格,则判为不合格品。

9.4.3 发现 A 类不合格品时应立即停止检验,并在相应范围内采取措施,消除 A 类不合格品的因素后再提交检验。如涉及已出厂产品,应进行事后技术处理。

10 标志、包装和运输、贮存

10.1 标志

监室门应有清晰牢固的标志,标志应有下列内容:

- a) 监室门型号,制造厂名,产地和商标;
- b) 产品出厂编号;
- c) 制造日期。

10.2 包装和运输

产品包装应符合汽车、火车、轮船和飞机运输要求,保证运输过程中不受损坏。

包装内应有产品合格证、产品使用说明书、附件、质量保修卡。

10.3 贮存

监室门需长期贮存时,应存放在防火、防雨、防潮、防晒和通风良好的场所。
