



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 915—2010

讯 问 椅

Interrogation chairs

2010-12-01 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国公安部 发 布

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
讯 问 椅
GA 915—2010

*

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 0.75 字数 16 千字
2011年3月第一版 2011年3月第一次印刷

*

书号: 155066 • 2-21680

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

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。

本标准由公安部监所管理局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：公安部监所管理局、公安部特种警用装备质量监督检验中心、辽宁省公安厅监所管理总队、成都锦安器材有限责任公司、烟台市牟平区锦安锁厂、辽阳黑牛警用械具厂。

本标准主要起草人：徐文海、余泽京、张金革、马铭宇、李扬、庄毅、陈永东、张杰、高元恒。

本标准于 2010 年 12 月首次发布。

讯 问 椅

1 范围

本标准规定了讯问椅的术语和定义、代号、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于讯问椅。

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 1720—1979 漆膜附着力测定法
- GA/T 172 金属手铐
- GA/T 237 金属脚镣
- GA 576—2005 防尾随联动互锁安全门通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

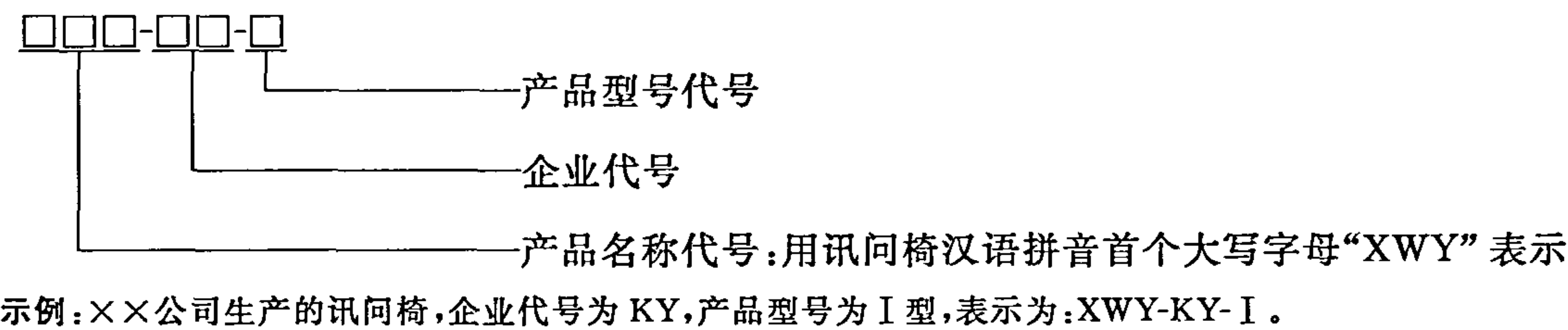
3.1

讯问椅 **interrogation chairs**

避免被讯问人在讯问过程中行为失控造成自残或伤及他人的一种保护装置。由座椅、桌板、锁闭装置、固定装置等组成。

4 代号

讯问椅产品代号由产品名称代号、企业代号和产品型号代号组成。



5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 所有金属(不锈钢除外)构件外表面应进行防腐蚀处理,涂覆层表面平整光滑,色泽均匀,无露底、气泡、明显堆积、剥落等缺陷。镀层色泽光亮、均匀,无锈点、锈斑。所有可触及的部位都应圆滑,无毛刺、棱角。

5.1.2 讯问椅主体颜色应为藏蓝色。

5.2 标志

讯问椅椅背后醒目位置应有清晰牢固的永久性标志,标志内容应包括产品名称、型号、制造厂名、出厂编号和制造日期等。

5.3 结构

5.3.1 讯问椅各金属部件应采用厚度大于等于 1.5 mm 的钢质材料制作。

5.3.2 讯问椅各部件与人体接触面及连接处不应有棱角,表面应圆滑。使用螺栓连接时连接处外表面应使用软质材料包覆。

5.3.3 座椅应为直靠椅,并配有座垫、靠垫和扶手垫。

5.3.4 桌板中心位置应安装金属手铐固定装置(安装方式为隐藏式),使用应灵活可靠。桌板与座椅之间应能牢固固定,锁闭装置应设置在座椅扶手下方,操作应方便可靠。桌板表面平面度应小于等于 3 mm/m²。

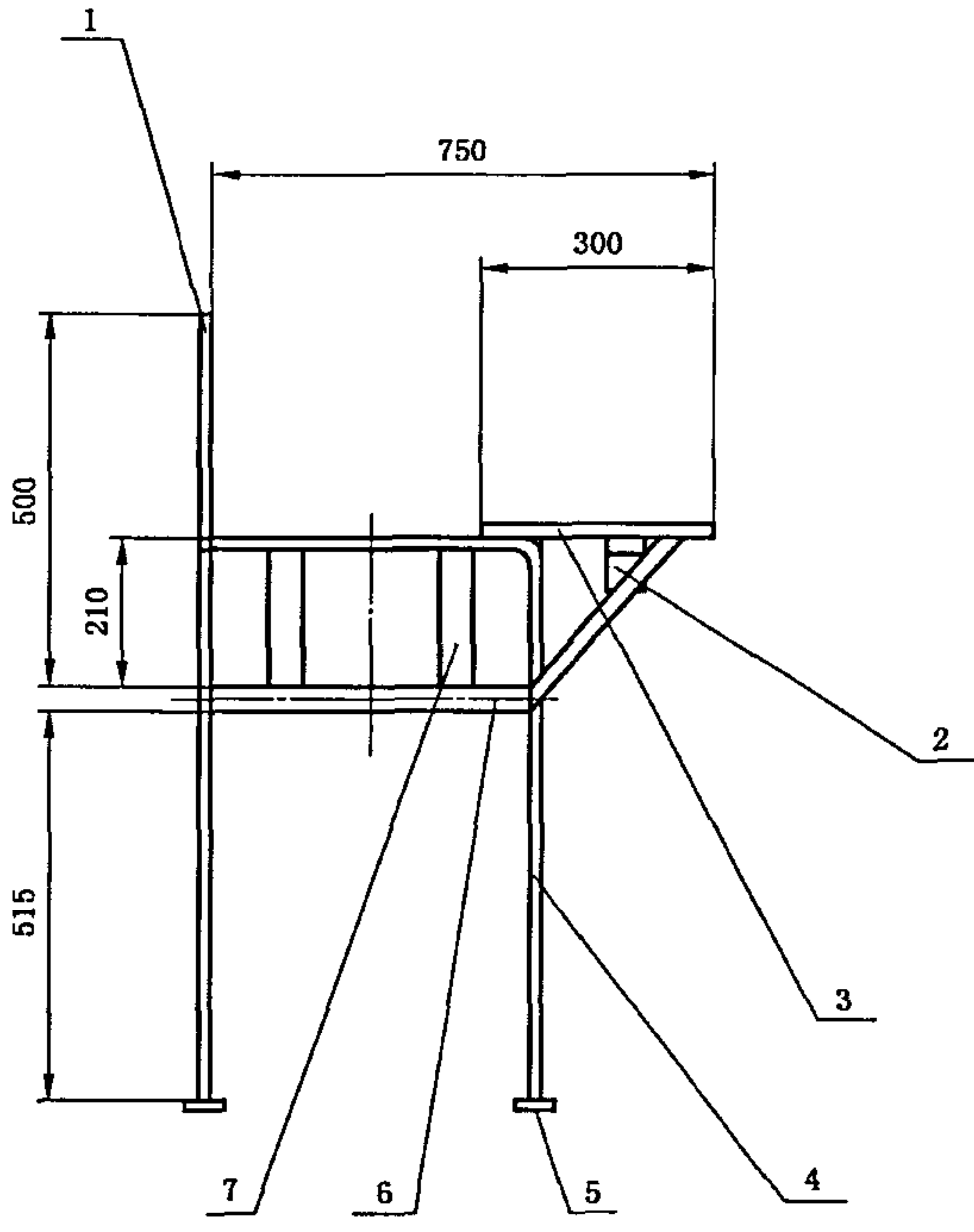
5.3.5 座椅下方应安装金属脚镣固定装置,使用应方便可靠。

5.3.6 被讯问人在使用讯问椅时应不能触及锁闭装置和固定装置的控制部件。

5.4 尺寸

讯问椅主体及各部件尺寸应符合图 1 和图 2 的要求。

单位为毫米



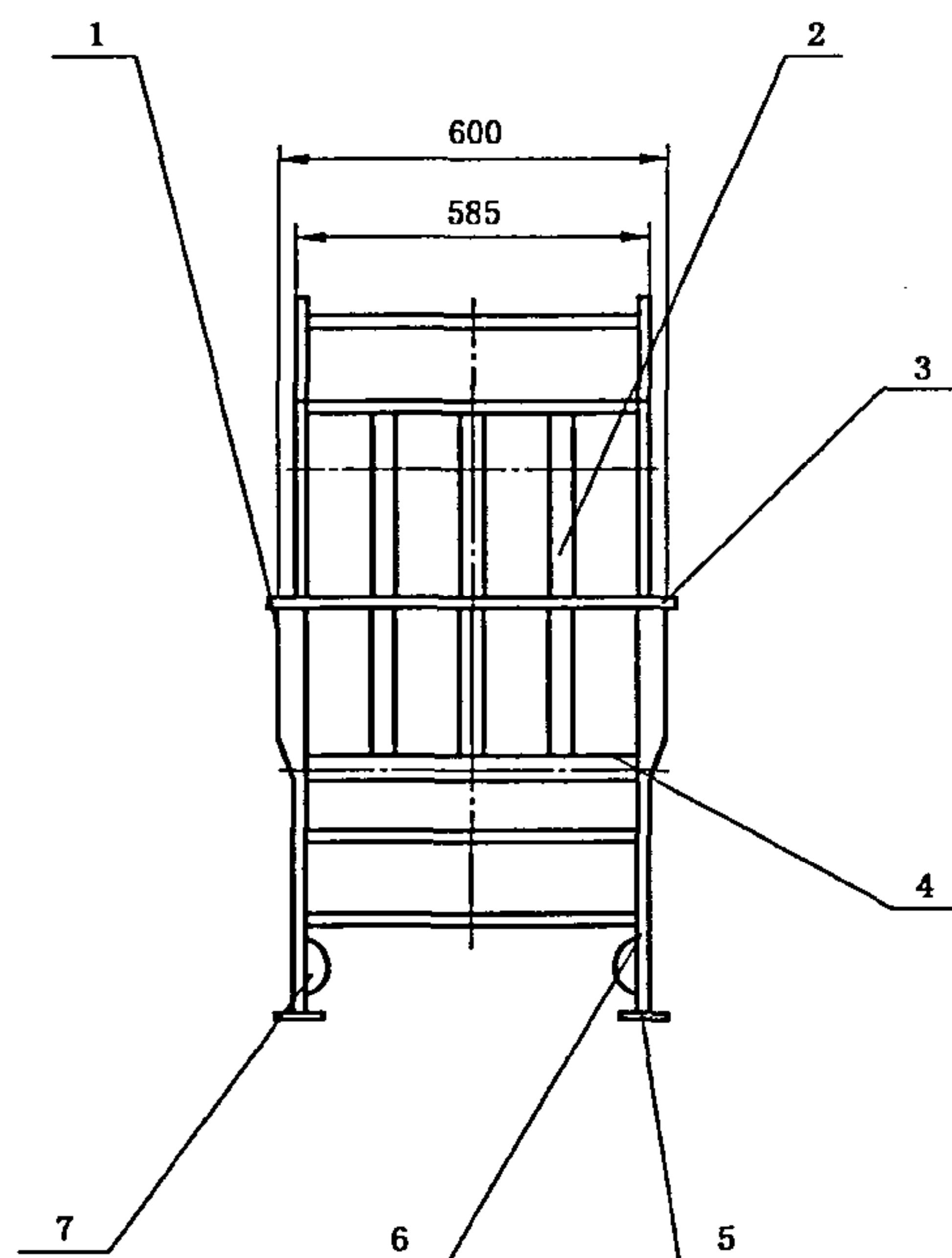
说明:

- 1——椅背;
- 2——手铐固定装置;
- 3——桌板;
- 4——椅腿;
- 5——椅腿固定钢板或固定钢管;
- 6——椅面;
- 7——扶手。

注: 图中尺寸公差为±10 mm。

图 1 讯问椅侧面示意图

单位为毫米



说明:

- 1——扶手;
- 2——椅背;
- 3——桌板;
- 4——椅面;
- 5——椅腿固定钢板或固定钢管;
- 6——椅腿;
- 7——脚镣固定装置。

注: 图中尺寸公差为 ± 10 mm。

图 2 讯问椅正面示意图

5.5 强度

5.5.1 讯问椅各部位连接点应具有一定强度, 构件中对接焊缝焊接接头的抗拉强度应大于等于 180 N/mm^2 , 角焊缝焊接接头的抗拉强度应大于等于 150 N/mm^2 , 试验后不应出现开焊现象。

5.5.2 讯问椅的椅面、桌面和椅背在受到 30 kg 沙袋的冲击时, 整体不应出现断裂或局部开焊, 试验后变形量应小于等于 15 mm。

5.5.3 桌板锁闭装置在 2 200 N 的作用力下不应被开启, 能够正常使用。

5.5.4 桌板上安装的手铐固定装置在 2 200 N 作用力下不应被破坏。

5.5.5 座椅下安装脚镣固定装置在 2 500 N 作用力下不应被破坏。

5.6 可靠性

桌板锁闭装置在 3 000 次循环工作后, 应能正常使用, 满足 5.5.3 的要求。

5.7 耐腐蚀性

5.7.1 耐腐蚀等级应不低于 6 级, 喷雾周期为 8 h。

5.7.2 简易 10 级制定级法的具体规定, 即在 1 dm^2 考核面积上的锈点数与耐腐蚀等级的关系如表 1 (耐腐蚀等级以 10 级为最好, 0 级为最差)。

表 1 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
$N=0$	10
$N=1$	9
$N=2$	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
$N>256$	0

5.8 涂覆层附着力

涂覆层附着力应高于等于 GB/T 1720—1979 中规定的 4 级。

5.9 安装

5.9.1 讯问椅的椅腿底端应有与地面连接的固定钢板或固定钢管,钢板厚度应大于等于 5 mm,钢管壁厚应大于等于 1.5 mm,椅腿和固定钢板应焊接,牢固可靠。

5.9.2 用于固定钢板与地面间连接固定的螺栓直径应大于等于 10 mm,螺栓采用四脚固定方式。

5.9.3 讯问椅与地面不固定连接时,讯问椅椅腿底端应与一块厚度大于等于 5 mm 的整体钢板连接,整体钢板最外侧边缘超出讯问椅椅腿外侧边缘的距离:前方(被讯问人面向方向)应大于等于 300 mm,左、右、后方应大于等于 50 mm。

6 试验方法

6.1 外观检验

在自然北光下目测讯问椅的外观和颜色,判定结果是否符合 5.1 的要求。

6.2 标志检验

目视检查产品上的标志及其位置、内容,并用下列方法检验标志的清晰和永久性:

- a) 用棉布沾上蒸馏水在有标志的地方擦 15 s;
- b) 用棉布沾上甲醇在同一地方擦 15 s;
- c) 用棉布沾上异丙醇在同一地方擦 15 s。

判定结果是否符合 5.2 的要求。

6.3 结构检验

6.3.1 目视检查产品的组成,使用 0.02 mm 精度量具测量各部件制作材料的厚度,判定结果是否符合 5.3.1 的要求。

6.3.2 使用目视和手触方法检查产品各部件与人体接触和连接部位是否出现棱角、螺栓连接处是否有软质材料包覆,判定结果是否符合 5.3.2 的要求。

6.3.3 目视检查座椅的配置,判定结果是否符合 5.3.3 的要求。

6.3.4 目视检查桌板的配置、固定方式及金属手铐固定装置,使用 1 mm 精度量具测量桌板平面度,判定结果是否符合 5.3.4 的要求。

6.3.5 检查座椅下方金属脚镣固定装置的安装情况,判定结果是否符合 5.3.5 的要求。

6.3.6 试验人员坐在讯问椅上,使各锁闭装置位于适当位置,试验人员试图用手接触各锁闭装置和固定装置的控制部件,判定结果是否符合 5.3.6 的要求。

6.4 尺寸检验

使用 1 mm 精度量具对讯问椅各外形尺寸进行测量,判定结果是否符合 5.4 的要求。

6.5 强度检验

6.5.1 按照 GA 576—2005 中 6.2.6.2 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.5.1 的要求。

6.5.2 使用 30 kg 沙袋从 1.5 m 高处对座椅椅面、桌面各自由跌落冲击 9 次,并使用 30 kg 沙袋从 1.5 m 高处释放对座椅靠背以摆锤式冲击 9 次,试验后检查椅面、桌面和椅背各焊接部位是否出现开焊现象、检查椅面、桌面和椅背表面是否出现断裂现象并测量变形量,判定结果是否符合 5.5.2 的要求。

6.5.3 将桌板锁闭装置锁紧后沿正常开启方向以 5 mm/min 速度施加拉力至 2 200 N,保持 30 s,检查锁闭装置是否被打开,判定结果是否符合 5.5.3 的要求。

6.5.4 在拉力试验机上对手铐固定装置样件以 5 mm/min 速度施加拉力至 2 200 N,保持 30 s,检查样件状态,判定结果是否符合 5.5.4 的要求。

6.5.5 在拉力试验机上对脚镣固定装置样件以 5 mm/min 速度施加拉力至 2 500 N,保持 30 s,检查样件状态,判定结果是否符合 5.5.5 的要求。

6.6 可靠性检验

对桌板锁闭装置进行 3 000 次循环启闭试验,试验后按照 6.5.3 规定方法进行检验,判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.7 耐腐蚀性检验

耐腐蚀性试验按如下方法操作:

- a) 使用材质及表面处理方法与讯问椅各部件一致的样件进行试验,样件长度应大于等于 255 mm,样件切割边缘应以适当的材料进行防腐蚀涂覆(如油漆、石蜡或粘结胶带等);
- b) 盐雾箱内温度为 $35\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$,湿度大于 95%;
- c) 溶解 $50\text{ g} \pm 5\text{ g}$ 化学纯的氯化钠于蒸馏水中成 1 L;
- d) 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;
- e) 盐雾箱内温度达到试验温度时,放入样件。在规定的周期内连续喷雾不得中断;
- f) 试验结束后从盐雾箱中取出试样,用流动冷水(低于 $35\text{ }^{\circ}\text{C}$)轻轻冲洗或用海绵等从表面除去盐沉积物,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 内检查样件的腐蚀程度,判定结果是否符合 5.7 的要求。

6.8 附着力检验

制作材质、材质厚度、表面涂层工艺与讯问椅各部件一致的矩形样件,样件长度应大于等于

100 mm, 宽度应大于等于 50 mm, 按照 GB/T 1720—1979 规定方法进行试验, 判定结果是否符合 5.8 的要求。

6.9 安装检验

6.9.1 目视检查讯问椅椅腿处的固定钢板或固定钢管及其连接方式, 使用 0.02 mm 精度量具测量钢板的厚度或钢管的壁厚, 判定结果是否符合 5.9.1 的要求。

6.9.2 目视检查螺栓固定方式, 使用 0.02 mm 精度量具测量固定螺栓的直径, 判定结果是否符合 5.9.2 的要求。

6.9.3 使用 0.02 mm 精度量具测量整体钢板的厚度, 使用 1 mm 精度量具测量钢板最外侧边缘超出讯问椅椅腿外侧边缘的距离, 判定结果是否符合 5.9.3 的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 正式生产后当结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品质量时;
- b) 正常生产时每两年检测一次;
- c) 产品停产一年以上再恢复生产时;
- d) 发生重大质量事故时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 主管部门或合同规定要求进行型式检验时。

7.2.2 型式检验的检验项目、要求、检验方法和不合格分类按表 2 的规定执行。

7.2.3 型式检验的样品数量为 2 套。

7.3 出厂检验

7.3.1 产品经质量检验部门出厂检验合格后方可出厂。

7.3.2 出厂检验的检验项目、要求、检验方法和不合格分类见表 2。

7.3.3 以同一批原材料、同一类结构和同一种生产工艺制造的讯问椅为一检验批。

7.3.4 出厂检验时, 产品外观、标志、结构和尺寸要求应予全检, 同一检验批次的讯问椅应进行耐腐蚀性和附着力抽检。

抽检规则:

- a) 批量不足 50 套时, 抽检数为 1 套;
- b) 批量大于等于 50 套时, 抽检数为 2 套。

7.4 检验项目及不合格分类

检验项目和不合格分类按表 2 规定执行。

表 2 检验项目和不合格分类

序 号	检验项目	技术要求	试验方法	不合格分类	型式检验	出厂检验
1	外观	5.1.1	6.1	C	●	●
		5.1.2		C	●	●
2	标志	5.2	6.2	C	●	●
3	结构	5.3.1	6.3.1	A	●	●
		5.3.2	6.3.2	A	●	●
		5.3.3	6.3.3	B	●	●
		5.3.4	6.3.4	B	●	●
		5.3.5	6.3.5	B	●	●
		5.3.6	6.3.6	A	●	●
4	尺寸	5.4	6.4	C	●	●
5	强度	5.5.1	6.5.1	B	●	—
		5.5.2	6.5.2	A	●	—
		5.5.3	6.5.3	A	●	—
		5.5.4	6.5.4	B	●	—
		5.5.5	6.5.5	B	●	—
6	可靠性	5.6	6.6	A	●	—
7	耐腐蚀性	5.7	6.7	B	●	○
8	漆膜附着力	5.8	6.8	B	●	○
9	安装	5.9.1	6.9.1	B	●	—
		5.9.2	6.9.2	B	●	—
		5.9.3	6.9.3	B	●	—
注：“●”为必检项目，“○”为抽检项目，“—”为不检项目。						

7.5 判定规则

7.5.1 型式检验

按表 2 规定的检验项目进行合格与否的判定,有下列情况之一时,判定产品不合格:

- a) 有一项 A 类不合格;
- b) 有两项 B 类不合格;
- c) 有一项 B 类和两项 C 类不合格;
- d) 有三项 C 类不合格。

7.5.2 出厂检验

按表 2 规定的检验项目进行合格与否的判定,按下述规则进行判定:

- a) 全部样品的各项性能合格,则判定该批产品合格;
- b) 耐腐蚀性和漆膜附着力不合格,则判定该批产品不合格;

- c) 其他单项性能指标不合格,则允许加倍抽样复检,复检合格,则判定该批产品合格;复检不合格,则判定该批产品不合格。

8 包装、运输与贮存

8.1 包装和运输

8.1.1 讯问椅的外包装上应有清晰牢固的标志,标志应有下列内容:

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

8.1.2 产品外包装应能符合汽车、火车和轮船运输要求,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。

8.2 贮存

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。

