

进备案号：

# Q/OP

## 江山欧派门业股份有限公司检验标准

BZ/OP YF046-1407

---

### 五金原材料技术检验标准

2014 - 07 - 23 发布

2014 - 07 - 24 实施

---

江山欧派门业研究开发部 发布



## 前 言

为了完善公司标准化体系，进一步加强公司对五金原材料检验标准的标准化管理，特制定本标准。

本文件由研究开发部提出、起草并负责解释。

本文件由行政总务部行政处归口管理。

本文件密级为： 仅为公司内部使用传阅     可公司外部使用及传阅

本文件替代以下文件：

BZ/OP J00003-1209 《五金原材料技术检验标准》

修 改 换 页	No.	修改条款	修改人	修改内容	
	1	3.3 命名规则	李家民	结合最新《产品编号作业指导书》，锁具产品代码命名规则由“OPS”改为“HAS”	
	2	4.5.2 子母合页尺寸	李家民	新增 100×76×2.8mm 规格的合页，并明确各尺寸公差	
	3	4.6 命名规则	李家民	结合最新《产品编号作业指导书》，合页（铰链）产品代码命名规则由“ <u>Hinie</u> ”改为“HAJ”	
	4	5.3 命名规则	李家民	结合最新《产品编号作业指导书》，门吸产品代码命名规则由“HX”改为“HAS”	
	5				
编制/日期		校核、勘误/日期		标准化/日期	审定/日期

下为“会签专用栏”。凡跨部门事项均须相关部门负责人会签，仅部门内部事项自行决定是否会签。




# 五金原材料技术检验标准

## 1 范围

本标准规定了本公司五金原材料种类、用途、技术要求、编号规则、尺寸要求、检验器具方法；  
本标准适用于公司五金原材料采购和检验。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的使用是必不可少的。凡标注版本号的引用文件，仅该版本适用于本文件。凡不标注版本号的引用文件，其最新版本（包括修改单）适用于本文件。

- GB7276-1987 《合页通用技术条件》
- GB/T3874-1999 《普通型合页》
- QB2474-2000 《弹子插芯门锁》
- QB2476-2000 《球形门锁》
- QB/T 3836-1999 《锁具测试方法》
- GB6458-1996 《金属覆盖层 中性盐雾试验（NASS 试验）》

## 3 锁具

### 3.1 用途

用于门系列产品的锁具采购、检测及安装。

### 3.2 技术要求

3.2.1 技术质量要求应符合行业标准 QB2474-2000《弹子插芯门锁》、QB2476-2000《球形门锁》。

3.2.2 锁具材质根据采购合同附件要求检验。

3.2.3 锁具开启灵活，钥匙插、退自如，配件配置、包装完整且符合要求。

3.2.4 包装采用纸盒独立包装，外有“欧派”标识，符合设计要求。

3.2.5 特殊用途按特殊要求条款。

#### 3.2.6 外观质量

3.2.6.1 锁具外观要清晰，表面不粗糙，边缘处理圆滑无毛刺，商标清晰端正且外包装标识与产品要一致，不允许有明显影响质量的缺陷、划痕、划伤、明显的打磨痕迹和明显的焊接痕迹。

3.2.6.2 电镀件表面色泽均匀，不得有起壳，气泡和露底。

3.2.6.3 涂漆件表面色泽均匀，不得有气泡，挂漆和脱漆。

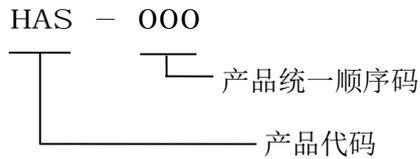
3.2.6.4 钥匙平整光洁，商标清晰、端正。



### 3.2.7 其它要求

特殊用途按特殊要求条款。

### 3.3 命名规则



### 3.4 检验器具、方法

3.4.1 检查外观自然光下目测。

3.4.2 检测各部尺寸用精度 0.02mm 游标卡尺、塞尺。

3.4.3 手动模拟锁具开合状态，检查其旋转灵活度、手感（牢固、可靠无晃动）。

3.4.4 检验在关闭状态锁舌伸出长度，具体参照 QB /T 3836-1999《锁具测试方法》中的 4.5 部分（封样检验）。

3.4.5 锁具经保险后，应起锁闭作用，带钥匙的执手必须要用钥匙才能开启，永久保险功能必须手工解除。

3.4.6 当锁具锁闭后，锁闭装置不能失效，锁具不能开启，锁闭装置解除后，锁具必须能自由开关。

3.4.7 按比例抽检。

### 3.5 盐雾试验

#### 3.5.1 仪器和试剂

氯化钠（分析纯）、盐酸（分析纯）、氢氧化钠（分析纯）、蒸馏水、500mL 烧杯、玻璃棒、精密 PH 试纸。

#### 3.5.2 测试方法

3.5.2.1 配置氯化钠溶液：在 500mL 的烧杯中加入 25g 的化学纯氯化钠和 500mL 的蒸馏水，并用玻璃棒不断搅拌，直至氯化钠颗粒完全溶于蒸馏水中，配制成体积浓度为 50g/L 的氯化钠溶液。

3.5.2.2 用酸度计测量溶液的 PH 值，也可以用经酸度计校对过的精密 PH 试纸作为日常检测。溶液的 PH 值，可用化学纯的盐酸或氢氧化钠调整。是溶液的 PH 值在 6.5~7.2。

3.5.2.3 将五金试样完全浸没在氯化钠溶液的烧杯中，静置 24h，观察其表面是否腐蚀及其腐蚀的部位。

## 4 合页（铰链）

### 4.1 用途

本标准适用门类产品合页采购、检测。

### 4.2 技术要求

#### 4.2.1 材料



本合页要求符合 GB7276-1987《合页通用技术条件》的行业标准，材料采用牌号 201（或根据合同要求牌号）不锈钢或锌合金材质表面进行处理。

#### 4.2.2 外观

4.2.2.1 合页表面要求平整光洁，商标清晰端正且外包装标识与产品要一致，镀层表面无砂眼，镀层不脱落，合页无挂镀挂痕，不允许有明显影响质量的缺陷、划痕、划伤、明显的打磨痕迹和明显的铆接痕迹。

4.2.2.2 合页管筒圆直、封头圆整光滑、表面无明显的凹凸现象、拼缝紧密、孔圆正、两页合拢后、不可存在较大的错位。

4.2.2.3 合页表面电镀：表面镍拉丝抛光处理，平整光滑，至少两层镀层，打底铜、光亮铜，镀镍拉丝加工；镀仿金，抛光处理，表面光滑平整，至少两层镀层，打底铜、光亮铜。

4.2.2.4 合页两端的平头要端正，不可有阻尼油渗出等现象。

4.2.2.5 包装采用纸盒或其它方式独立包装，外有“欧派”标识，符合设计要求。

#### 4.2.3 理化性能

4.2.3.1 合页开闭转动灵活，无明显的阻滞、声响，单付合页承重量为 40Kg。

4.2.3.2 安装好合页，其配套螺丝头平面必须略低于合页平面。

#### 4.4 盐雾试验

##### 4.4.1 仪器和试剂

氯化钠（分析纯）、盐酸（分析纯）、氢氧化钠（分析纯）、蒸馏水、500mL 烧杯、玻璃棒、精密 PH 试纸。

##### 4.4.2 测试方法

4.4.2.1 配置氯化钠溶液：在 500mL 的烧杯中加入 25g 的化学纯氯化钠和 500mL 的蒸馏水，并用玻璃棒不断搅拌，直至氯化钠颗粒完全溶于蒸馏水中，配制成体积浓度为 50g/L 的氯化钠溶液。

4.4.2.2 用酸度计测量溶液的 PH 值，也可以用经酸度计校对过的精密 PH 试纸作为日常检测。溶液的 PH 值，可用化学纯的盐酸或氢氧化钠调整。是溶液的 PH 值在 6.5~7.2。

4.4.2.3 将五金试样完全浸没在氯化钠溶液的烧杯中，静置 24h，观察其表面是否腐蚀及其腐蚀的部位。

#### 4.5 尺寸要求

几何尺寸符合标准 GB/T3874-1999《普通型合页》，尺寸与本标准有冲突时，以本标准为准。

##### 4.5.1 轴径尺寸

合页轴径  $\phi 7.8 \times 78\text{mm}$ ，合页附不锈钢轴承两只，螺钉 16 只 202 不锈钢。

##### 4.5.2 子母合页尺寸

###### 4.5.2.1 尺寸规格



103×40×2.5mm (卡尺检验)

100×76×2.8mm (卡尺检验)。

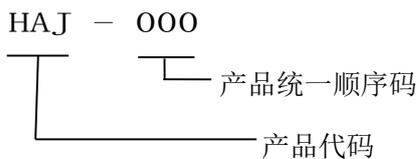
#### 4.5.2.2 尺寸公差

长度、宽度公差±0.5mm，厚度公差±0.2mm (后期有新增规格尺寸的合页都按此公差执行)。

4.5.3 合页轴向间隙的尺寸必须分布均匀并不得大于0.2mm (塞尺检验)。

4.5.4 封头与管筒端面间隙不得大于0.1mm (塞尺检验)。

#### 4.6 编号规则



#### 4.7 检验器具、方法

4.7.1 卡尺0.02mm、塞尺、螺钉采用配合检测、自然光下目测。

4.7.2 按比例抽检。

### 5 门吸

#### 5.1 用途

用于门系列产品门吸的采购、检测。

#### 5.2 技术要求

5.2.1 技术质量要求应符合行业标准。

5.2.2 包装采用纸盒或其他方式独立包装，外有“欧派”标识，符合设计要求。

#### 5.2.3 外观质量

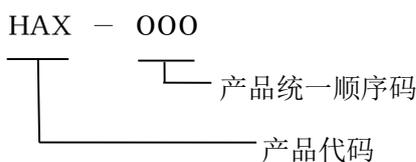
5.2.3.1 门吸表面平整光洁，商标清晰，端正不允许有明显划痕、划伤、明显的铆接痕迹。

5.2.3.2 电镀件表面色泽均匀，不得有起壳、气泡和露底。

5.2.3.3 吸力达到使用要求。

5.2.4 特殊用途按特殊要求条款。

#### 5.3 命名规则



#### 5.4 检验方法、方法

5.4.1 检查外观自然光下目测。



5.4.2 按比例抽检。

5.5 盐雾试验

5.5.1 仪器和试剂

氯化钠（分析纯）、盐酸（分析纯）、氢氧化钠（分析纯）、蒸馏水、500mL 烧杯、玻璃棒、精密 PH 试纸。

5.5.2 测试方法

5.5.2.1 配置氯化钠溶液：在 500mL 的烧杯中加入 25g 的化学纯氯化钠和 500mL 的蒸馏水，并用玻璃棒不断搅拌，直至氯化钠颗粒完全溶于蒸馏水中，配制成体积浓度为 50g/L 的氯化钠溶液。

5.5.2.2 用酸度计测量溶液的 PH 值，也可以用经酸度计校对过的精密 PH 试纸作为日常检测。溶液的 PH 值，可用化学纯的盐酸或氢氧化钠调整。是溶液的 PH 值在 6.5~7.2。

5.5.2.3 将五金试样完全浸没在氯化钠溶液的烧杯中，静置 24h，观察其表面是否腐蚀及其腐蚀的部位。