



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 1334—2016

管制刀具分类与安全要求

Controlled knife classification and security requirements

2016-09-08 发布

2016-09-08 实施

中华人民共和国公安部 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类与编号	2
5 安全技术要求与尺寸规格限制	4
6 试验方法	5
7 标识与包装	5
8 安全管理要求	6
附录 A (规范性附录) 管制刀具标识	7
附录 B (资料性附录) 管制刀具制造企业备案登记表	8
附录 C (资料性附录) 管制刀具购销情况登记表	10
参考文献	12

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由公安部治安管理局提出。

本标准由公安部社会公共安全应用基础标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：公安部治安管理局、中国人民公安大学治安学院、北京市公安局治安管理总队、阳江市质量技术监督局、中国五金制品协会日用五金分会、阳江市五金刀剪行业协会、广东金辉刀剪股份有限公司、阳江十八子集团有限公司、广东盛达工业团有限公司、哥伦比亚刀具(阳江)有限公司、永光刀剪集团有限公司、阳江鸿丰实业有限公司、阳江鹰健公司、阳江市佰伦实业有限公司、阳江市巧媳妇厨业有限公司、北京王麻子刀具有限公司、杭州张小泉集团有限公司。

本标准主要起草人：闫正斌、钱熊飞、王菁、郭凌、王硕、董传华、何力、付辉、郭怡林、唐克敏、台运启、王建新、裴岩、戴锐、于小川、张金菊、卢华程、梁所毅、冯在棧、钟敏、李积回、许开盛、傅美恒、张锐宗、陈世添、谭中明、冯汝琼、史徐平。

管制刀具分类与安全要求

1 范围

本标准规定了管制刀具的术语和定义、分类和编号、安全技术要求与尺寸规格限制、试验方法、标识、包装及安全管理要求。

本标准适用于管制刀具的生产、销售、包装标识及安全管理。

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 12899 手持式金属探测器通用技术规范

GB 12904 商品条码 零售商品编码与条码表示

GB/T 18347 128 条码

GA/T 1335 日用刀具分类与安全要求

QB/T 2141.1 日用小刀

QB/T 2141.2 日用小刀锋利度测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

管制刀具 controlled knife

具有较大危险性,需要由政府部门进行特别管理的刀具,见图1。

注:通常管制刀具由刀身、刀格和刀柄组成。

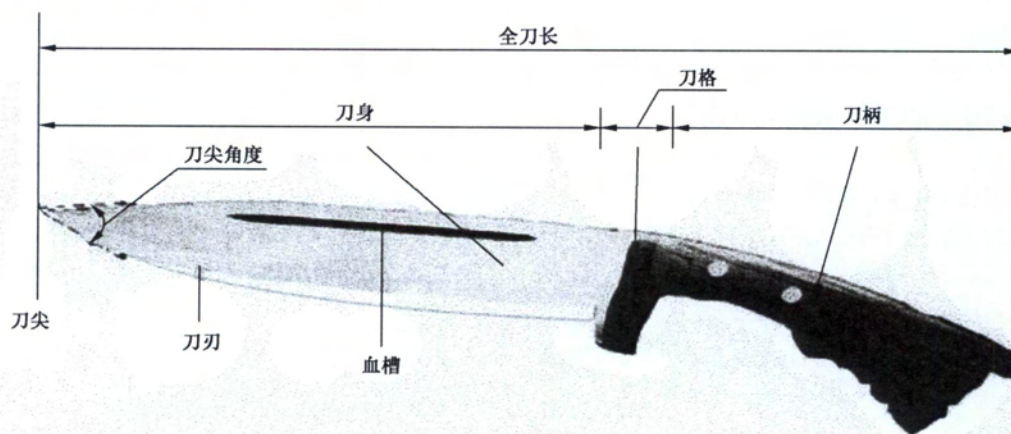


图1 管制刀具

3.2

刀身 blade

刀具上用来完成切、削、砍和刺等功能的部分。

3.3

刀柄 hilt

刀具上用来握持的部分。

3.4

刀格 cross guard

刀具上用来隔离刀身与刀柄的部分。

3.5

刀刃 edge

刀身上用来切、削和砍的一边。

3.6

刀尖 point

刀身头部的尖角。

3.7

刀尖角度 angle of point

刀刃与刀背(或另一侧刀刃)上距离刀尖顶点 10 mm 的两点与刀尖顶点形成的角度,见图 1。

3.8

血槽 blood groove

刀身上用于增大杀伤效果的刻槽。

3.9

匕首 dagger

短剑或者狭长的短刀。

3.10

刺刀 bayonet

装于长管枪械(如步枪)前端的刺杀冷兵器。

3.11

佩刀 sabre

有弯曲刀身、刀尖和单面刀锋的刀具。

3.12

三棱刮刀 cant scraper

具有三个刀刃的机械加工用刀具。

3.13

弹簧折叠刀 spring folding knife

通过按钮等装置,使刀身在弹簧力的作用下从刀柄内自动弹出,并被固定自锁的折叠刀具。

3.14

猎刀 hunting knife

野外狩猎时使用的具有砍、刺等功能的刀具。

4 分类与编号

4.1 分类

4.1.1 管制刀具分为专用刀具、特殊厨用刀具、开刃的武术与工艺礼品刀具和其他管制刀具,见表 1。

4.1.2 专用刀具包括匕首、刺刀、佩刀、三棱刮刀、猎刀和加长弹簧折叠刀等,见表1。

4.1.3 特殊厨用刀具包括宾馆、饭店、屠宰场、肉制品、水果加工销售店等单位所需使用的,且全刀长、刀身長、刀柄长三项尺寸中有一项或多项超过GA/T 1335规定的尺寸规格限制的加长砍骨刀、加长西瓜刀、加长分刀、剔骨刀、屠宰刀、多用刀等,见表1。

4.1.4 开刃的武术、工艺礼品刀具是指刀刃锋利度按照QB/T 2141.2检测后,具有刀刃的各类武术、工艺礼品刀具,见表1。

4.1.5 其他管制刀具主要是指超过GA/T 1335规定的尺寸规格限制要求的各种刀具。

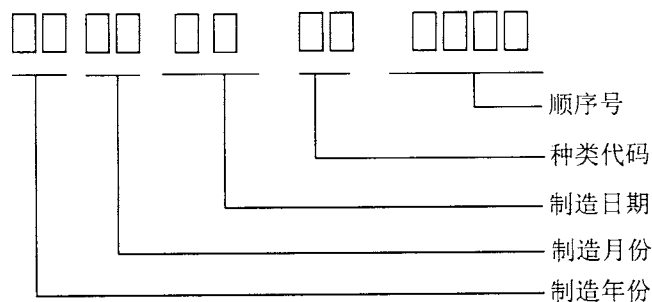
表1 管制刀具分类

分类	内容	备注
专用刀具	匕首、刺刀、佩刀、三棱刮刀、猎刀、加长弹簧折叠刀等	尺寸规格限制见表3
特殊厨用刀具	加长砍骨刀、加长西瓜刀、加长分刀、剔骨刀、屠宰刀、多用刀等	尺寸规格限制见表3
开刃的武术、工艺礼品刀具	武术刀、剑等	尺寸规格限制见表3
其他管制刀具	超过GA/T 1335规定的尺寸规格限制要求的各种刀具	

4.2 编号

4.2.1 每把管制刀具应具有唯一编号。

4.2.2 管制刀具编号由12位阿拉伯数字组成。其中,制造年份为制造公元年号的后两位;制造月份用两位阿拉伯数字表示,数值应为01~12;制造日期用两位阿拉伯数字表示,数值应为01~31;种类代码用两位阿拉伯数字表示,见表2;顺序号用4位阿拉伯数字表示,数值应为0001~9999。具体排列如下:



示例:某管制刀具编号为:150630019952。代表制造日期为2015年6月30日;种类代码01为匕首;顺序号为9952。

表2 管制刀具种类代码表

序号	管制刀具种类代码	管制刀具种类名称
1	01	匕首
2	02	刺刀
3	03	佩刀
4	04	三棱刮刀
5	05	猎刀
6	06	加长弹簧折叠刀

表 2 (续)

序号	管制刀具种类代码	管制刀具种类名称
7	07	特殊厨用刀具
8	08	开刃的武术、工艺礼品刀具
9	09	其他管制刀具

5 安全技术要求与尺寸规格限制

5.1 安全技术要求

5.1.1 材质

管制刀具一般使用金属材料制成,使用非金属材料制作时,应加装金属紧固件、连接件或者金属添加物。管制刀具应能被符合 GB 12899 中检测等级 C 级要求的手持式金属探测器探明。

5.1.2 锋利度

管制刀具的锋利度应符合 QB/T 2141.1 的要求。

5.2 尺寸规格限制

5.2.1 管制刀具的全刀长、刀身長、刀柄长、刀尖角度和刀身最大厚度尺寸规格限制见表 3。

5.2.2 超出表 3 种类之外的其他管制刀具尺寸限制,按照 4.1.5 的规定。

表 3 管制刀具尺寸规格限制表

种类及名称		全刀长 l mm	刀身長 l_1 mm	刀柄长 l_2 mm	刀尖角度 (°)	刀身最大厚度 mm
专用 刀具	匕首	≤ 300	≤ 200	≤ 120	≤ 60	≤ 6
	刺刀	≤ 450	≤ 350	≤ 120	≤ 60	≤ 6
	佩刀	≤ 500	≤ 400	≤ 150	≤ 60	≤ 6
	三棱刮刀	≤ 500	≤ 350	≤ 150	≤ 60	
	猎刀	≤ 500	≤ 400	≤ 120	≤ 60	≤ 6
	加长弹簧折叠刀	$170 < l \leq 230$	$70 < l_1 \leq 110$	≤ 120	≤ 60	≤ 4
特殊 厨用 刀具	加长砍骨刀	$400 < l \leq 450$	$240 < l_1 \leq 300$	≤ 160	≥ 60	≤ 16
	加长西瓜刀	$400 < l \leq 500$	$280 < l_1 \leq 380$	≤ 160	≥ 60	≤ 6
	加长分刀	$350 < l \leq 500$	$180 < l_1 \leq 360$	≤ 170	≤ 60	≤ 12
	剔骨刀	$350 < l \leq 400$	$180 < l_1 \leq 220$	≤ 180	≤ 30	≤ 16
	屠宰刀	$350 < l \leq 400$	$180 < l_1 \leq 250$	≤ 150	≤ 60	≤ 16
	多用刀	$400 < l \leq 450$	$240 < l_1 \leq 300$	≤ 150	≥ 60	≤ 10
开刃的武术、工艺礼品 刀具		$\leq 1\ 000$	≤ 800	≤ 200	≤ 60	≤ 12

6 试验方法

6.1 材质试验

应采用符合 GB 12899 中检测等级 C 级要求的手持式金属探测器对产品进行试验,判定结果是否符合 5.1.1 的要求。

6.2 锋利度试验

参照 QB/T 2141.2 方法进行锋利度试验,判定结果是否符合 5.1.2 的要求。

6.3 尺寸规格限制试验

6.3.1 全刀长测量

应采用经标定的测长仪或其他通用量具对刀柄末端到刀尖(或刀身前端面)的距离进行测量,见图 2,判定结果是否符合 5.2 的要求。

6.3.2 刀身长测量

应采用经标定的测长仪或其他通用量具沿全刀长的测量方向对刀尖(或刀身前端面)到刀身末端的距离进行测量,见图 2,判定结果是否符合 5.2 的要求。

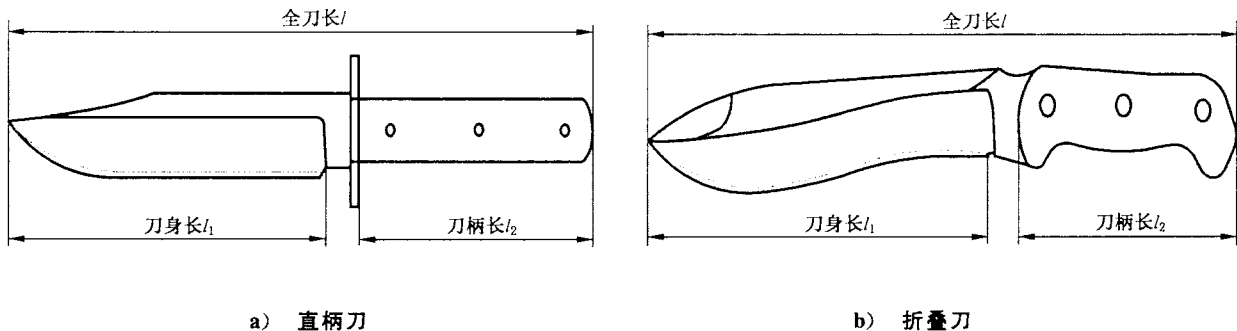


图 2 管制刀具限制尺寸测量

6.3.3 刀柄长测量

应采用经标定的测长仪或其他通用量具沿全刀长的测量方向对刀柄长度进行测量,见图 2,判断结果是否符合 5.2 的要求。

6.3.4 刀尖角度测量

应采用经标定的投影测量仪进行测量,判断结果是否符合 5.2 的要求。

6.3.5 刀身最大厚度测量

应采用经标定的测厚仪或游标卡尺进行测量,判断结果是否符合 5.2 的要求。

7 标识与包装

7.1 标识

7.1.1 管制刀具应在刀身表面铸刻(包括激光雕刻)商标或者生产厂家名称及编号。

7.1.2 对符合尺寸规格限制的管制刀具,应在刀身上铸刻管制刀具专用标记,见图 A.1。

7.2 包装

7.2.1 管制刀具采用纸盒或者木(塑)盒包装,每盒装一把或者多把刀具,外包装采用纸箱。

7.2.2 包装盒内装多把刀具时,应在包装盒、包装箱表面注明内装刀具数量。

7.2.3 包装盒或者包装箱表面应标注管制刀具专用标记,见图 A.1。

7.3 条形码

7.3.1 在包装盒(箱)外表面应印刷或者粘贴包含生产厂家、管制刀具种类和数量、生产日期等信息的条形码。

7.3.2 条形码应符合 GB/T 18347 的要求,所载信息应准确、清晰,易于识读。

7.3.3 条形码应粘贴牢固,不应有明显污迹。

7.3.4 条形码编制应符合 GB 12904 的要求。

8 安全管理要求

8.1 生产管制刀具的企业,应填写管制刀具生产备案登记表,向所在地县级人民政府公安机关备案。管制刀具制造企业备案登记表样式参见附录 B。

8.2 销售管制刀具的企业,应具有独立、固定的经营场所,采取封闭式柜台销售,并对销售过程进行视频监控。

8.3 销售管制刀具时,应查验购买人身份证件,并如实登记购买人姓名、证件号码、购买时间以及购买管制刀具种类、数量、编号等信息。管制刀具购销情况登记表样式参见附录 C。

8.4 禁止向行为异常、精神异常人员或者未成年人出售管制刀具。

8.5 禁止在中小学校、幼儿园及旅游景点周边 200 m 范围内销售管制刀具。

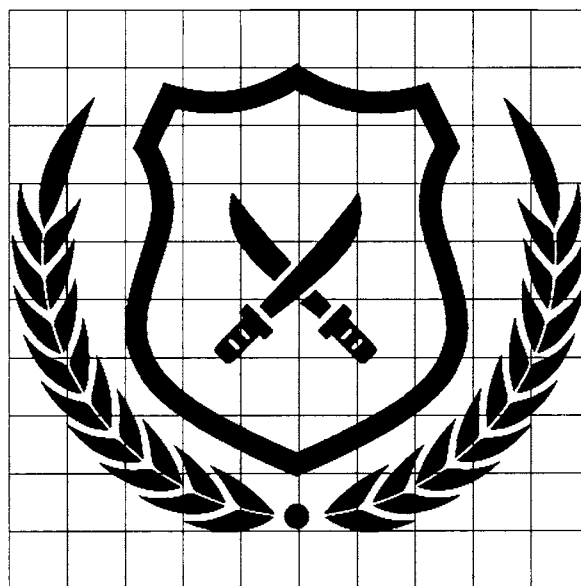
8.6 从事机械加工、餐饮、肉类、蔬菜和水果销售等工业、商业活动需要使用管制刀具的,应在其生产、经营场所内使用,并采取有效的安全存放等防护措施。

8.7 禁止生产超过尺寸规格限制要求的管制刀具。

8.8 禁止生产非正当生产、生活需要的大砍刀、大片刀。

附录 A
(规范性附录)
管制刀具标识

A.1 管制刀具标识见图 A.1。



模数 $m=10$

图 A.1 管制刀具标识

附 录 B
 (资料性附录)
管制刀具制造企业备案登记表

B.1 管制刀具制造企业备案表样式参见表 B.1、表 B.2。

表 B.1 管制刀具制造企业的基本情况

企业名称			
生产地址			
法人代表		联系电话	
安全负责人		联系电话	
经济性质		邮政编码	
注册资金		注册商标	
经营网点			
制造、销售管制刀具的情况说明			
经办人		备案时间	年 月 日
			备案单位 (盖章)

表 B.2 管制刀具产品的主要情况

刀具名称			
刀具品种			
刀具型号			
主要规格尺寸			
主要用途			
制造依据			
铸刻编号规则			
管制刀具照片			
经办人		备案公安机关(盖章)	

注：每种管制刀具填写一张。

附录 C
(资料性附录)

管制刀具购销情况登记表

C.1 管制刀具购销情况登记表样式参见表 C.1、表 C.2。

表 C.1 管制刀具经销企业(个人)的基本情况

企业名称			
注册地址			
经营地点			
法人代表		联系电话	
安全负责人		联系电话	
经济性质		邮政编码	
营业执照号		从业人数	
经销管制刀具企业(个人)简要情况说明			
经办人		查验时间	年 月 日
			查验单位 (盖章)

表 C.2 购销管制刀具情况登记表

购入 情况 销售 情况		刀具品种	购入渠道	购入数量	购入时间	购买人	刀具编号
序号	购买单位	购买数量	购买时间	刀具编号	购买人及身份证号		销售人
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							

注：每种管制刀具填写一张。

参 考 文 献

- [1] 公安部关于切实加强管制刀具管理工作的通知 公通字〔2008〕23号
-