

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0938—2013
代替 SN/T 0938—2006

进出口不锈钢餐具检验规程

Rules for the inspection of stainless steel cultery for import and export

2013-03-01 发布

2013-09-16 实施



中华人民共和国 发布
国家质量监督检验检疫总局

中华人民共和国出入境检验检疫

行 业 标 准

进出口不锈钢餐具检验规程

SN/T 0938—2013

*

中国标准出版社出版

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)

北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

总编室:(010)64275323

网址 www.spc.net.cn

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 18 千字

2014 年 3 月第一版 2014 年 3 月第一次印刷

印数 1—1 600

*

书号: 155066 • 2-26563 定价 16.00 元

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0938—2006《进出口不锈钢餐具检验规程》。

本标准与 SN/T 0938—2006 相比,主要技术变化如下:

- 修改了适用范围(见第 1 章,2006 年版的第 1 章);
- 删除了 GB/T 1220《不锈钢棒》、GB/T 3280《不锈钢冷轧钢板》、SN/T 1323《进出口金属材料抽样规程》,增加了 SN/T 2273《食品接触材料安全卫生技术规范》和 GB/T 15067.1《不锈钢餐具 术语》(见第 2 章,2006 年版的第 2 章);
- 增加了“要求”(见第 4 章);
- 删除了“产品分类”及“附录 A”(见 2006 年版的第 4 章和附录 A);
- 增加了“样品送检”和“样品保留”(见 5.1.5 和 5.1.6);
- 修改了出口检验和进口检验的规定(见 5.2.1 和 5.2.2,2006 年版的 6.1 和 6.2);
- 表 1、表 2 修改为附录 C、附录 A(见附录 C 和附录 A,2006 年版的表 1 和表 2);
- 修改了不合格处置的规定(见第 7 章,2006 年版的第 8 章);
- 删除了“检验有效期”(见 2006 年版的第 9 章);
- 增加了“国内外不锈钢餐具相关检验法规标准一览表”(见附录 D)。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国广东出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:侯锐、冯惠华、蔡美球、姚跟、区奕澄、伍换。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SN/T 0938—2000,SN/T 0938—2006。

进出口不锈钢餐具检验规程

1 范围

本标准规定了进出口不锈钢餐具的要求、抽样、检验、符合性判定和不合格处置。
本标准适用于进出口不锈钢餐具的检验。

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 2828.1 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 2828.2 计数抽样检验程序 第2部分：按极限质量(LQ)检索的孤立批检验抽样方案
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)
- GB/T 5009.81 不锈钢食具容器卫生标准的分析方法
- GB/T 6060.3 表面粗糙度比较样块 第3部分：电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面
- GB/T 6062 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性
- GB 9684 食品安全国家标准 不锈钢制品
- GB/T 10111 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序
- GB/T 15067.1 不锈钢餐具 术语
- GB/T 15067.2—1994 不锈钢餐具
- SN/T 0262 出口商品运输包装 瓦楞纸箱检验规程

3 术语和定义

GB/T 15067.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

检验批 inspection lot

为实施抽样检验而汇集的同一原材料、同一货号或合同，在相同生产条件下生产的单位产品，称为检验批，简称批。

3.2

不合格 nonconformity

不满足规范的要求。按对产品质量特性影响的严重程度分为：A类不合格、B类不合格、C类不合格。

3.3

不合格品 nonconforming item

有一个或一个以上不合格的单位产品称为不合格品。

4 要求

4.1 原料要求

4.1.1 接触食品的不锈钢部分可选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢、马

氏体型不锈钢等材料制成,非不锈钢部分可选用其他金属、玻璃、橡胶、塑料等材料制成,所用材料应符合相应的国家标准和要求。

4.1.2 出口不锈钢餐具按照进口国法律法规和相关标准实施检验,进口国法律法规和相关标准无明确规定的,按照 4.1.1 的规定执行。

4.1.3 进口不锈钢餐具按照 4.1.1 的规定执行。

4.2 特殊要求

若产品与食品直接接触的表面覆有其他材料、着色剂,则应同时符合相应材料的安全卫生要求。

5 检验

5.1 抽样

5.1.1 抽样条件

提交抽样的检验批应有出厂检验合格证明或质量证明书,且包装完整。

5.1.2 连续批的抽样方案

5.1.2.1 交收检验按 GB/T 2828.1 规定进行,采用正常检验二次抽样方案,检验水平为特殊检验水平 S-4;接收质量限(AQL):B 类不合格品 AQL 值为 4.0,C 类不合格品 AQL 值为 10。

5.1.2.2 型式检验按 GB/T 2829 的规定进行,采用判别水平 II 的二次抽样方案。不合格分类、不合格质量水平 RQL、样本大小及判定数组见附录 A。其中卫生要求采用判别水平 I 的一次抽样方案。

5.1.2.3 从检验批中随机抽取样品,随机数的产生方法可按 GB/T 10111。

5.1.2.4 检查的严格度,执行 GB/T 2828.1 的转移规则。

5.1.3 孤立批的抽样方案

以孤立批提交检验的不锈钢餐具,可依据 GB/T 2828.2 规定的抽样方法抽样。

5.1.4 抽样数量

按确定的抽样方案,从包装完好的出口或进口产品中抽取规定数量的样品。

5.1.5 样品送检

5.1.5.1 抽样后应根据需要按规定妥善包装或密封,及时将样品送有关实验室检测。

5.1.5.2 样品送检时应随附送检单。送检单上应有与送检样品一致的唯一性标识以及有关的可追溯性信息。

5.1.6 样品保留

5.1.6.1 应按规定保留代表性样品,保留期限至少 3 个月。

5.1.6.2 保留样品应加贴标签,具有完整的可追溯性信息。

5.2 检验内容

5.2.1 出口检验

5.2.1.1 检验依据

按照进口国法律法规和相关标准实施检验(部分参见附录 B),进口国法律法规和相关标准无明确

规定的,按照我国法律法规和相关标准实施检验(见附录 C)。

5.2.1.2 交收检验

交收检验的检验项目、质量要求、检验方法及不合格分类见附录 C。

5.2.1.3 型式检验

5.2.1.3.1 型式检验每一年至少进行一次,在更改材料、变动工艺和第一次报验时亦需进行。

5.2.1.3.2 型式检验的样品应从本周期生产的,经交收检验合格的产品中随机抽取。

5.2.1.3.3 型式检验的检验项目、质量要求、检验方法见附录 A 及附录 D。

5.2.1.4 包装检验

按 SN/T 0262 的规定执行。

5.2.2 进口检验

进口不锈钢餐具按孤立批进行抽样,按我国法律法规和相关标准实施检验(见附录 C)。

6 符合性判定

6.1 在检验批中发现一个或一个以上 A 类不合格时,则该批判定为不合格。

6.2 B 类、C 类不合格分别统计,交收检验的连续批按 5.1.2.1 和附录 C,型式检验按 5.1.2.2 和附录 A,分别进行判定;交收检验的孤立批按 GB/T 2828.2 的规定判定。

7 不合格处置

7.1 交收检验

B 类、C 类不合格的经返工整理并重新检验合格后视为合格。

7.2 型式检验

本周期型式检验不合格,其代表的产品不得再在本周期内提交型式检验或交收检验。

附 录 A
(规范性附录)

型式检验的检验项目、质量要求、检验方法

表 A.1 型式检验的检验项目、质量要求、检验方法

组别	序号	检验项目	质量要求与检验方法	不合格 分类	不合格质量 水平(RQL)	样本大小 <i>n</i>	判定组数	
							Ac	Re
I	1	抗冲击	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.7、6.8 的要求	C	50	6 6	1 4	3 5
	2	刀和分肉叉强度	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.4.1、6.5 的要求					
	3	叉匙强度	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.4.2、6.5 的要求					
II	4	耐氯化钠腐蚀性	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.3、6.3 的要求	B	50	6 6	1 4	3 5
	5	耐乙酸腐蚀性	见附录 D					
	6	牢固性	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.5、6.6 的要求					
III	7	硬度	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.6、6.7 的要求	B	80	4 4	1 4	3 5
	8	抗热变形	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.8、6.9 的要求					
IV	9	安全卫生	按 GB 9684 规定；分析方法按 GB/T 5009.81 规定	A	15	6	0	1

附 录 B
(资料性附录)
不锈钢餐具相关检验法规标准一览表

表 B.1 不锈钢餐具相关检验法规标准一览表

标准类别	标准编号	标 准 名 称
中国	GB/T 15067.1	不锈钢餐具 术语
	GB/T 15067.2	不锈钢餐具
	GB 9684	食品安全国家标准 不锈钢制品
	GB/T 5009.81	不锈钢食具容器卫生标准的分析方法
	SN/T 2273	食品接触材料安全卫生技术规范
意大利	n.258 法令	关于与食品接触的或个人使用的不锈钢材质的包装,容器以及用具的卫生条例
法国	NI 2004-64	食品接触材料
德国	LFGB 30&31	《食品与日用品法》第 30 条和 31 条
南非	SANS 866:2006	不锈钢餐具
ISO	ISO 8442-1	食品接触材料和制品 刀具和餐具器具 第 1 部分:准备餐食用刀具的要求
	ISO 8442-2	食品接触材料和制品 刀具和餐具器具 第 2 部分:不锈钢和镀银餐具的要求

附 录 C
(规范性附录)

交收检验的检验项目、质量要求、检验方法及不合格分类

表 C.1 交收检验的检验项目、质量要求、检验方法及不合格分类

序号	检验项目	质 量 要 求	检验方法	不合格分类
1	空心手柄渗水	将试件浸入不低于 95 ℃ 水中,观察 10 min,空心手柄及其连接处不得渗水	目测	B
2	餐刀包角	除特殊要求外,餐刀的刃口应磨成楔形的,或者是齿状的,或者磨成一个包角不超过 70° 的锋利刃;分肉刀的刃口应磨成包角不大于 40° 的锋利刃,其刀刃上离刀刃口部 1 mm 处的厚度不大于 0.46 mm	目测或通用量具检查	
3	表面粗糙度	餐具主要表面的粗糙度 $Ra \leq 0.25$	按 GB/T 6060.3 及 GB/T 6062 规定,仲裁用仪器法	
4	尺寸与形状	同批相同要求的产品尺寸和形状差异不得超过名义尺寸的 2%	通用量具检验	C
5	毛口	边缘光滑,内缘无毛口	目测	
6	餐刀放置	除特殊设计外,当把餐刀水平放在水平的平面上,刀片不得接触这个面	目测	
7	安装间隙	除特殊设计外,产品零件之间的安装间隙不得大于 0.2 mm	通用量具检验	
8	疵点和压痕	餐具主要表面不允许有直径 0.3 mm 以上的疵点和直径 0.8 mm 以上的压痕,对于未超出此限值的疵点和压痕在 10 cm ² 内所允许点数不超过 2,且任意压痕和疵点间的距离不得小于 20 mm	目测或通用量具检查	
9	外观	餐具外观整洁,主要表面光亮一致。文字准确,商标、花纹应清晰完整	目测	
10	安全卫生	按 GB 9684 规定	分析方法按 GB/T 5009.81	A

附录 D
(规范性附录)
不锈钢餐具耐乙酸腐蚀性

D.1 质量要求

按本附录规定的方法测试,不锈钢餐具浸泡部分不应有腐蚀痕迹。

D.2 试验方法

D.2.1 原理

把试件部分浸泡在温度为 $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的乙酸溶液中,规定试件后浸泡部分经腐蚀后的颜色变化。

D.2.2 试剂

乙酸溶液应使用软水或蒸馏水配制,浓度为 5%。

D.2.3 仪器

仪器如图 D.1 所示,有一个玻璃容器和盖子组成,并有一个塑料架子来支撑试件。

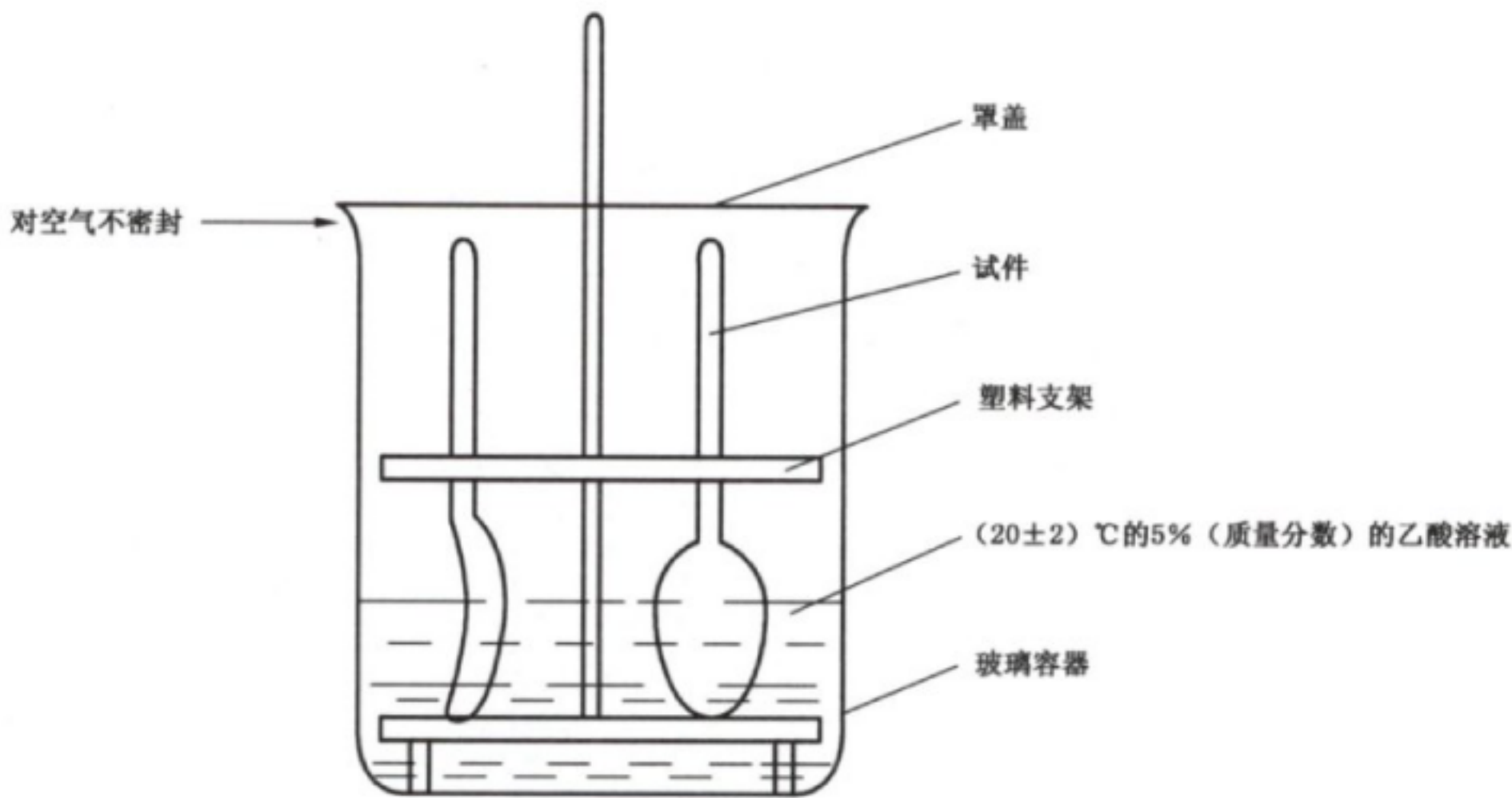


图 D.1 不锈钢餐具耐乙酸腐蚀试验仪

D.2.4 试验步骤

D.2.4.1 用肥皂水洗净试件,并用丙酮或酒精去脂。

D.2.4.2 把配好的乙酸溶液装在容器中,500 mL 溶液中最多浸泡 6 件试件,且试件间距不小于 50 mm,溶液温度保持在 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的范围内。

D.2.4.3 把试件放在塑料支架上,盖上罩盖。

D.2.4.4 把试件部分浸泡在溶液中。高档不锈钢餐具的试验时间为连续 6 h,普通不锈钢餐具的试验时间为 4 h。

D.2.4.5 试验结束后,彻底清洗试件并用软布擦净。

D.2.5 结果表示

用显微镜或至少 4 倍的放大镜观察试件浸泡部分的腐蚀痕迹,手柄上圆周直径大于 0.4 mm 的麻坑不应多于五个,其他处圆周直径大于 0.4 mm 的麻坑也不应多于六个。



SN/T 0938-2013

书号:155066 • 2-26563

定价: 16.00 元