ICS 97.040.60
CCS Y 73

T/CASME

中 国 中 小 商 业 企 业 协 会 团 体 标 准

T/CASME XXXX—2023

不锈钢油格

Stainless steel oil grid

2023－XX－XX 发布　　2023－XX－XX 实施

中国中小商业企业协会　　发 布

目　　次

前　　言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 2
4　产品规格 2
5　技术要求 2
6　试验方法 3
7　检验规则 4
8　标志、包装、运输和贮存 6

前　　言

本文件依据GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由永康市三千客工贸有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：XXX。

本文件主要起草人：XXX。

不锈钢油格

1 范围

本文件规定了不锈钢油格的术语和定义、产品规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于不锈钢油格。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

GB/T 223.5 钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法

GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法

GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量

GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量

GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法

GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量

GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α-安息香肟重量法测定钼量

GB/T 223.37 钢铁及合金 氮含量的测定 蒸馏分离靛酚蓝分光光度法

GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和锑磷钼蓝分光光度法

GB/T 223.63 钢铁及合金 锰含量的测定 高碘酸钠（钾）分光光度法

GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法

GB/T 223.86 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法

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 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 4806.6 食品接触用塑料树脂

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6544 瓦楞纸板

GB 9684 食品安全国家标准 不锈钢制品

GB/T 15067.2—2016 不锈钢餐具

GB 31604.24 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定

GB 31604.25 食品接触材料及制品 铬迁移量的测定

GB 31604.33 食品接触材料及制品 镍迁移量的测定

GB 31604.34—2016 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定

GB 31604.38—2016 食品接触材料及制品 砷的测定和迁移量的测定

GB 31604.49—2016 食品接触材料及制品 砷、镉、铬、铅的测定和 砷、镉、铬、铅、锑、锌迁移量的测定

QB/T 2174—2006 不锈钢厨具

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

不锈钢油格 stainless steel oil grid

以不锈钢丝线材加工成型的，用于沥油或滤水的，与食品接触的不锈钢器皿。

4 产品规格

产品规格以内径或外径表示，单位为厘米（cm）取整数，并优先采用偶数系列。

5 技术要求

5.1 外观质量

5.1.1 一个批量的产品不应在形式和尺寸上有显著的变化。

5.1.2 产品商标应端正，位置一致，字迹清晰。

5.1.3 产品表面光洁、边部无毛刺，其主体表面粗糙度 Ra 值应小于 0.20 μm。

注：此粗糙度只针对表面镜面抛光处理工艺，如表面为亚光、砂光面，则粗糙度按订购合同或工贸协议自行规定。

5.1.4 颈部应光洁、无堆焊、虚焊、气孔、裂缝。

5.1.5 产品主体表面允许有直径为 0.5 mm 以下的疵点，但在 20 cm 内应不超过 4 点，且任意疵点间的距离应不小于 20 mm。

5.1.6 产品主体表面正面不允许有划痕，背面允许有长 20 mm 以下的划痕一条，10 mm 以下的划痕不超过 2 条，划痕宽度应为 0.2 mm 以下。

5.2 尺寸

5.2.1 相同要求的同批产品尺寸不应超过标称尺寸的 2%。

5.2.2 除特殊设计外，产品组件之间的安装间隙不应大于 0.2 mm。

5.3 耐腐蚀性

产品的不锈钢部分表面，在按照6.3试验后，应符合下列要求：

a) 无横向裂痕，且纵向裂痕长度应小于 1.5 mm；

b) 在手柄上，每 20 cm^2 面积内，直径大于 0.4 mm 的圆状腐蚀面积点或斑块不应多于 3 点；在其他处，每 20 cm^2 面积内，直径大于 0.4 mm 的圆腐蚀面积(0.126 mm^2)应不多于 3 点；

c) 在任何部位上，每 20 cm^2 面积内，均不应有直径大于 0.75 mm 的圆状面积(0.442 mm^2)的缺陷点或斑块。

5.4 牢固性

5.4.1 按 6.4.1 永久性变形试验后，产品的永久性变形应不超过 1 mm。

5.4.2 按 6.4.2 抗拉力、抗扭力试验后，非整体结构的手柄与主体的连接应牢固，无松动。

5.4.3 按 6.4.3 跌落试验后，产品的任何部分都不应有裂痕、折断，手柄、挂钩或悬挂装置不应松动。

5.5 气密性

按6.5试验后，厨具的空心手柄及其连接部分不应渗水。

5.6 颈部疲劳强度

按6.6试验后，焊接及滚轧制成的不锈钢厨具的颈部不应出现肉眼可见的裂纹.

5.7 卫生要求

5.7.1 产品的原料要求、感官要求、添加剂应符合 GB 9684 的相关规定。
5.7.2 与食品接触部分的其他材料应符合相应国家标准的规定。
5.7.3 产品理化指标应满足下表 1 的要求。

5.8 迁移物指标

产品迁移物的含量应符合下表1的规定。

表 1 不锈钢迁移物指标

项目	指标
砷（As）/（mg/kg）≤	0.04
镉（Cd）/（mg/kg）≤	0.02
铅（Pb）（mg/kg）≤	0.05
铬（Cr）[a]/（mg/kg）≤	2.0
镍（Ni）/（mg/kg）≤	0.5
[a] 马氏体型不锈钢材料及制品不检测铬指标。	

6 试验方法

6.1 外观质量

应在正常光线下，采用手感、目测方法以及通用量具进行检验。

6.2 尺寸

应在正常光线下，采用通用量具进行检验。

6.3 耐腐蚀性

按QB/T 2174—2006中附录A的规定进行。

6.4 牢固性

6.4.1 永久性变形

按QB/T 2174—2006中7.4.1的规定执行。

6.4.2 抗拉力、抗扭力试验

按QB/T 2174—2006中7.4.2的规定执行。

6.4.3 跌落试验

按QB/T 2174—2006中7.4.3的规定执行。

6.5 气密性

按GB/T 15067.2—2016中5.10规定执行。

6.6 颈部疲劳强度

按QB/T 2174—2006中7.9的规定执行。

6.7 卫生要求

6.7.1 产品主体材料的不锈钢化学成分按GB/T 223中相关部分或其他国家标准、行业标准规定方法进行试验。仲裁时采用GB/T 223.5、GB/T 223.11、GB/T 223.18、GB/T 223.19、GB/T 223.23、GB/T 223.28、GB/T 223.37、GB/T 223.59、GB/T 223.63、GB/T 223.85、GB/T 223.86的方法。

6.7.2 产品感官要求采用手感、目测进行检验。

6.7.3 添加剂按相应国家标准进行检验。

6.7.4 与食品接触部分的其他材料按相应国家标准规定的方法进行检验。

6.8 迁移物指标

6.8.1 砷

按GB 31604.38—2016第二部分，或GB 31604.49—2016第二部分中的规定执行。

6.8.2 镉

按GB 31604.24，或GB 31604.49—2016中的规定执行。

6.8.3 铅

按GB 31604.34—2016第二部分，或GB 31604.49—2016第二部分中的规定执行。

6.8.4 铬

按GB 31604.25，或GB 31604.49—2016中的规定执行。

6.8.5 镍

按GB 31604.33，或GB 31604.49—2016中的规定执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。检验项目、技术要求和试验方法见表2。

表2 检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验	技术要求	试验方法
1	外观质量	√	√	5.1	6.1
2	尺寸	√	√	5.2	6.2

3	耐腐蚀性	—	√	5.3	6.3
4	牢固性	—	√	5.4	6.4
5	气密性	—	√	5.5	6.5
6	颈部疲劳强度	—	√	5.6	6.6
7	卫生要求	—	√	5.7	6.7
8	迁移物指标	—	√	5.8	6.8
注："√"为应检项目，"—"为不检项目。					

7.2 出厂检验

7.2.1 检验项目

每批次产品应经制造商的质量检验部门检验合格，由检验部门出具产品合格证书后方能出厂。出厂检验项目按表2的规定。

7.2.2 抽样及判定规则

出厂检验按GB/T 2828.1的规定，采用正常检验一次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算，外质量和尺寸要求按检验水平S-2级，接受质量限（AQL=4）判别。

7.3 型式检验

7.3.1 检验项目

型式检验的检验项目应为表2中的全部项目。

7.3.2 检验周期

当有下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
b) 材料、工艺、设备有较大改变，可能影响产品性能时；
c) 产品停产时间超过一年，恢复生产时；
d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.3 抽样及判定规则

按GB/T 2829规定，采用判别水平Ⅱ的二次抽样方案，卫生要求和迁移物指标检验采用判别水平Ⅰ的一次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算。不合格分类、判别水平、样本大小、不合格质量水平（RQL）应符合表3规定。

表 3 型式检验项目及判别

检验项目	不合格分类	判别水平	样本大小	不合格质量水平（RQL）
外观质量	C	Ⅱ	$n_1=n_2=5$	80
尺寸	C		$n_1=n_2=5$	80
耐腐蚀性	C		$n_1=n_2=5$	65
牢固性	B		$n_1=n_2=5$	65
气密性	B		$n_1=n_2=5$	50
颈部疲劳强度	B		$n_1=n_2=5$	50

卫生要求	A	I	n=2	40
迁移物指标	A		n=2	40

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 在产品的明显位置上应标有清晰的永久性标志：制造厂名或商标。

8.1.2 产品或最小销售包装上应有如下标志：

a) 商标；
b) 产品名称和规格；
c) 执行标准号；
d) 企业名称、厂址、联系电话和邮政编码；
e) 与食品接触的不锈钢类型；
f) 标注“食品接触用”字样。

8.1.3 包装箱上的贮运图示标志应符合 GB/T 191 的有关规定，收发货标志应符合 GB/T 6388 的有关规定，并应有如下标志：

a) 商标；
b) 产品名称和规格；
c) 执行标准号和名称；
d) 企业名称、厂址、联系电话和邮政编码；
e) 出厂年月日；
f) 数量；
g) 净重、毛重、体积(长×宽×高)；
h) 怕湿、向上、小心轻放、防挤压标志。

8.2 包装

8.2.1 内包装

产品采用中性包装物包装，塑料包装物应符合GB 4806.6的规定.

8.2.2 外包装

简装产品，将产品直接用中性包装物包装后装入符合GB/T 6543规定的纸箱内.盒装产品，先将产品用中性包装物包装后装入符合GB/T 6544规定的瓦楞纸板包装盒内，再将盒装产品按规定装入符合GB/T 6543规定的纸箱内。

8.3 运输

8.3.1 装卸运输时应小心轻放，禁止滚翻。

8.3.2 不应与腐蚀性物品同运。

8.4 贮存

贮存场所为库存.堆放离地不小于150 mm，离墙不小于500 mm，垛间应通风，堆高不超过2.5 m。周围相对湿度不大于80%，严禁与腐蚀性物品同存。