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

# 不锈钢网篮

Stainless steel mesh basket

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 ..... 5

# 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。

# 不锈钢网篮

## 1 范围

本文件规定了不锈钢网篮的术语和定义、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网篮。

## 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 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**不锈钢网篮 stainless steel mesh basket**

以不锈钢丝线材加工成型的，用于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 产品标志应端正，字迹清晰、完整。

5.1.2 手可接触的部位应光滑、无毛刺、不伤手。

5.1.3 在正常情况下，所有与食品接触的表面应易清洗。

### 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

产品与食品接触的不锈钢材料按5.3试验后，耐腐蚀等级应不低于8级。

### 5.4 手柄

#### 5.4.1 手柄牢固性

按6.4.1试验，手柄及手柄紧固件应不松动、不变形，手柄无裂纹。

#### 5.4.2 手柄抗冲击

按6.4.2规定的方法测试，不应有松动或损坏。

### 5.5 卫生要求

5.5.1 产品的原料要求、感官要求、添加剂应符合 GB 9684 的相关规定。

5.5.2 与食品接触部分的其他材料应符合相应国家标准的规定。

5.5.3 产品理化指标应满足下表 1 的要求。

### 5.6 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GB/T 10125的中性盐雾试验（NSS）法，连续喷雾6 h。

### 6.4 手柄

#### 6.4.1 手柄牢固性

按GB/T 15067.2—2016中5.7的规定执行。

#### 6.4.2 手柄抗冲击

按GB/T 15067.2—2016中5.8的规定执行。

### 6.5 卫生要求

6.5.1 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。

6.5.2 产品感官要求采用手感、目测进行检验。

6.5.3 添加剂按相应国家标准进行检验。

6.5.4 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。

### 6.6 迁移物指标

#### 6.6.1 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。

#### 6.6.2 镉

按GB 31604.24，或GB 31604.49—2016中的规定执行。

#### 6.6.3 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。

#### 6.6.4 铬

按GB 31604.25，或GB 31604.49—2016中的规定执行。

#### 6.6.5 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 | 手柄 | √ | √ | 5.4 | 6.4 |
| 5 | 卫生要求 | — | √ | 5.5 | 6.5 |
| 6 | 迁移物指标 | — | √ | 5.6 | 6.6 |
| 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=10）判别，手柄按检验水平S-1级，接受质量限（AQL=4.0）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 | $n_1=n_2=3$ | 100 |
| 尺寸 | C | | $n_1=n_2=3$ | 100 |
| 耐腐蚀性 | C | | $n_1=n_2=3$ | 65 |
| 手柄 | B | | $n_1=n_2=3$ | 80 |
| 卫生要求 | A | Ⅰ | n=3 | 50 |
| 迁移物指标 | A | | n=3 | 50 |

## 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。