

《质量分级及“领跑者”评价要求 玻璃白酒瓶》
(征求意见稿) 编制说明

团体标准起草组
2025年9月

一、立项背景

1. 立项背景

为推动先进引领性标准的市场化供给与实施，市场监督管理局等八部委发布《关于实施企业标准“领跑者”制度的意见》（国市监标准[2018] 84号）提出以企业标准自我声明公开为基础，建立实施企业标准“领跑者”制度。该制度通过调动第三方评估机构，针对消费品、装备制造和服务三个领域中的不同产品和服务类别，开展企业标准水平评估以及产品或服务评价，发布企业标准排行榜，确定企业标准“领跑者”，推动形成多方参与、持续提升、闭环反馈的动态调整机制，引导企业标准水平提升，引领产品和服务质量升级。

为切实发挥企业标准对质量提升的引领作用，支撑企业标准自我声明公开和企业标准“领跑者”制度工作的有序推进，四川省宜宾环球格拉斯玻璃制造有限公司和中柔凹印技术服务（北京）中心等企业制定了《质量分级及“领跑者”评价要求 玻璃白酒瓶》标准。该标准一方面可用于指导企业编写企业标准和对企业标准的水平进行评价，引导制造企业对产品进行优化升级，促进其产业链向高质量发展方向；另一方面，标准的发布实施可用于指导第三方评估机构编制“排行榜”和“领跑者”评估方案，并开展相关评估工作。

2. 行业发展情况

我国玻璃白酒瓶包装企业数量少且规模小，多与其他配套材料组合生产，但行业集中度较高，行业核心竞争力较强，呈现出“小而精”的趋势。低端包装领域竞争尤为激烈；而在高端领域，拥有高端品牌客户、高精生产技术、高服务质量的优质大型企业相对较少。随着环保政策趋严和市场竞争加剧，行业内部分小型、技术落后的企业逐渐被淘汰，规模化、集约化发展趋势明显；与之相反，规模化、集约化发展趋势愈发明显，大型企业凭借资金、技术和规模优势，不断提升生产效率和产品质量，加强研发创新能力，进一步巩固市场地位，推动行业朝着规范化、专业化方向发展。

二、适用范围和拟解决问题

本文件规定了玻璃白酒瓶产品质量及企业标准水平的基本要求、评价指标及要求、评价方法及等级划分。

本文件适用于玻璃白酒瓶产品质量及企业标准水平评价。相关机构开展质量

分级和企业标准水平评价、“领跑”产品评价以及相关认证或评价时可参照使用，相关企业在制定企业标准时也可参照本文件。

三、标准制定原则

本标准的制定依据以下原则：

1.适用性原则

标准编制充分考虑与我国现行法律法规和技术标准相符合。可操作性，尤其是创新性指标的有无成熟的检验方法，便于标准的实施。

2.规范性原则

本文件按照 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》和 T/CAS 700—2023、T/CSTE 0321—2023《质量分级及“领跑者”评价标准编制通则》的规定起草。符合与该产品有关的国家法律法规以及行业内强制性标准要求。

3.先进性原则

核心指标包括抗热震性、抗冲击、合缝线（凸出量）、瓶身椭圆度、厚度、结石($0.3 < \phi \leq 1\text{mm}$ 周围无裂痕，且轻击不破)、玻璃内气泡和气泡（瓶口封合面、封锁环上、内壁）、重金属溶出允许限量（铅、镉）。达标水平是 GB/T 24694 的要求和已公开的大量客户标准企业标准的基本要求；优质水平和领跑者水平高于 GB/T 24694 和已公开的大量客户标准企业标准的要求，体现了该标准的先进性。

根据市场需求，将重金属溶出允许限量、瓶内/外壁挂珠和总铁含量确定为创新指标，体现了该标准的先进性。

四、主要工作过程

1.开展调研

当前，白酒行业正面临消费结构加速裂变的挑战，在这一严峻形势下，质量成为企业突围的关键抓手，而包装作为产品价值的重要体现，质量提升迫在眉睫；而目前标准体系内，GB/T 24694《玻璃容器 白酒瓶质量要求》对于玻璃白酒瓶有推荐基础要求，但未建立足够细分的玻璃酒瓶质量评价准则。

本标准的制定有利于强化先进标准对增强质量竞争新优势的引领作用，建立

并完善先进标准评价体系，确保标准先进性评价工作的科学性，此标准更加注重质和量的结合，达到了观点创新、角度创新以及理论创新，在行业中有一定的领先作用。

2025年3月，标准编制人员开始进行调研并进行相关资料收集，对行业发展水平现状进行摸底，并对玻璃酒瓶相关的国家标准、行业标准、团体标准和已公开的企业标准进行了检索和研究，经过讨论确定，以GB/T24694《玻璃容器 白酒瓶质量要求》标准为主要对标标准。

2.通过标准立项

本标准由中国包装联合会和企业标准“领跑者”工作委员会提出，按照中国包装联合会团体标准立项要求，于2025年5月23日完成标准立项，计划编号2025014。

3.标准起草组第1次工作会议

2025年8月22日召开了本标准起草组第1次工作会议。

中国包装联合会副秘书长、北京印刷学院教授曹国荣主持了会议。首先，全国包装标准化技术委员会秘书长王利对“领跑者”工作开展情况进行介绍。四川省宜宾环球格拉斯玻璃制造有限公司李广霞对本企业及标准起草情况进行介绍。全国包装标准化技术委员会顾问牛淑梅主持了标准草案的研讨部分，与会专家对标准草案框架及内容进行了认真讨论。

4.形成征求意见稿

第1次标准工作会后，标准起草组专家通过微信群进行了线上讨论，执笔组对标准讨论稿进行了修改补充完善，形成了征求意见稿。

五、标准主要技术内容

1.基础部分（第1~第3章）

对标准的范围、规范性引用文件、术语和定义进行规定。

2.基本要求（第4章）

基本要求包括：

近三年，企业无较大及以上质量、环境、安全等事故。

企业未列入国家信用信息严重失信主体相关名录。

企业应根据 GB/T 19001、GB/T 23331、GB/T 24001 和 GB/T 45001 建立并运

行相应质量、能源、环境和职业健康安全管理体系，鼓励企业根据自身运营情况建立其他高水平的相关管理体系。

产品应为量产产品，玻璃白酒瓶质量分级及“领跑者”标准应满足国家强制性标准及 GB/T 24694 规定的要求。

3.评价指标及要求

玻璃白酒瓶评价指标体系包括基础指标、核心指标和创新指标。

基础指标包括外观质量、满口容量允许误差、瓶口尺寸、公称主体直径公差、公称瓶高公差、垂直轴偏差、厚度、瓶口不平行度、感官要求、内应力、内表面耐水性和合缝线（尖锐刺手的）。

核心指标包括抗热震性、抗冲击、合缝线（凸出量）、瓶身椭圆度、厚度、结石($0.3 < \phi \leq 1\text{mm}$ 周围无裂痕，且轻击不破)、玻璃内气泡和气泡（瓶口封合面、封锁环上、内壁）、重金属溶出允许限量（铅、镉）；核心指标分为三个等级，包括领跑水平、优质水平和达标水平。

创新指标包括重金属溶出允许限量（砷、锰、锑）、瓶内/外壁挂珠和总铁含量指标。

核心指标和创新指标的选择理由见表 1。

表 1 核心指标和创新指标的选择理由

序号	指标类型	评价指标	指标来源	指标水平分级			选择理由
				领跑水平	优质水平	达标水平	
19	核心指标	抗热震性/ $^{\circ}\text{C}$	GB/T 24694	≥ 40	≥ 37	≥ 35	此指标的本质是为了应对其生命周期中出现的温度骤变导致的破裂现象，是玻璃酒瓶的核心指标之一。
20		抗冲击/ J		≥ 0.4	≥ 0.3	≥ 0.2	此指标是玻璃瓶受外力冲击导致破裂的能力要求，抗冲击力不足，玻璃极有可能在使用、流通、仓储、生产等环节中产生破裂，是玻璃酒瓶的核心指标之一。
21		合缝线（凸出量）/ mm		≤ 0.2	≤ 0.4	≤ 0.5	此指标是衡量玻璃酒瓶生产工艺稳定性、产品安全性、使用功能性及外观质量的串联“关键控制点”，是玻璃酒瓶的核心指标之一。
22		瓶身椭圆度 ^b	本文件	<直径2%	<直径3%	<直径4%	此指标是衡量玻璃酒瓶外观质量的标准，而且关系到后续加工

序号	指标类型	评价指标		指标来源	指标水平分级			选择理由
					领跑水平	优质水平	达标水平	
								难度、瓶盖密封、灌装线适配等要求,是玻璃酒瓶的核心指标之一。
23		厚度/mm ^p	瓶身厚薄比	GB/T 24694	≤1.5	≤1.8	≤2	此指标是为了玻璃酒瓶的结构安全性、产品稳定性、外观美度等要求,实现“安全、实用、美观”的综合目的,是玻璃酒瓶的核心指标之一。
			瓶底厚薄比		≤1.5	≤1.8	≤2	
24		结石(0.3<φ≤1mm周围无裂痕,且轻击不破)			不多于2个	不多于3个	不多于5个	此指标目的是为了保障产品的稳定性和耐用性,减少各类环节中的破裂风险,是玻璃酒瓶的核心指标之一。
25		玻璃内气泡		本文件	$V < 375\text{ml}$ 酒瓶 $375\text{ml} < V \leq 1000\text{ml}$ 酒瓶 $1000\text{ml} < V \leq 2000\text{ml}$ 酒瓶 $2000\text{ml} < V \leq 5000\text{ml}$ (瓶身部位)			此指标为了保障产品的外观质量和品牌形象的关键指标,避免消费者因此缺陷对酒瓶质量、终端产品品质及消费者认知产生负面影响,是玻璃酒瓶的核心指标之一。
					$\phi > 0.8\text{mm}$ 的不应有, $\phi \leq 0.8\text{mm}$ 的不多于2个,其中主展示面不多于1个 密集型碎气泡不允许有	$\phi > 1.5\text{mm}$ 的不应有, $\phi \leq 1.5\text{mm}$ 的不多于2个,其中主展示面不多于1个 密集型碎气泡	$\phi > 2.5\text{mm}$ 的不应有, $\phi \leq 2.5\text{mm}$ 的不多于2个,其中主展示面不多于1个 密集型碎气泡	
					$\phi > 0.8\text{mm}$ 的不多有, $\phi \leq 0.8\text{mm}$ 的不多于4个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>30mm 密集型碎气泡不允许有	$\phi > 1.5\text{mm}$ 的不多有, $\phi \leq 1.5\text{mm}$ 的不多于6个,其中主展示面不多于2个,气泡间隔>20mm 密集型碎气泡	$\phi > 2.5\text{mm}$ 的不多有, $\phi \leq 2.5\text{mm}$ 的不多于8个,其中主展示面不多于3个,气泡间隔>15mm 密集型碎气泡	
					$\phi > 1.5\text{mm}$ 的不多有, $0.8\text{mm} \leq \phi \leq 1.5\text{mm}$ 的不多于2个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>30mm; 0.8mm 以下能目测的每平方米内≤2个	$\phi > 2\text{mm}$ 的不多有, $1.5\text{mm} \leq \phi \leq 2\text{mm}$ 的不多于3个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>20mm; $0.8\text{mm} \leq \phi < 1.5\text{mm}$ 的不多于5个,其中主展示面不多于3个,气泡间隔>20mm; 0.8mm 以下能目测的每平方米内≤4个	$\phi > 2.5\text{mm}$ 的不多有, $1.5\text{mm} \leq \phi \leq 2.5\text{mm}$ 的不多于3个,其中主展示面不多于2个,气泡间隔>15mm; $0.8\text{mm} \leq \phi < 1.5\text{mm}$ 的不多于5个,气泡间隔>15mm; 0.8mm 以下能目测的每平方米内≤5个	
			$\phi > 2.5\text{mm}$ 的不多有, $1.5\text{mm} \leq \phi \leq 2.5\text{mm}$ 的不多于3个; $0.8\text{mm} \leq \phi < 2.5\text{mm}$ 的不多于4个; 0.8mm 以下能目测的每平方米内≤2个	$\phi > 3\text{mm}$ 的不多有, $1.5\text{mm} \leq \phi \leq 3\text{mm}$ 的不多于3个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>20mm; $0.8\text{mm} \leq \phi < 1.5\text{mm}$ 的不多于5个,其中主展示面不多于3个,气泡间隔>20mm; 0.8mm 以下能目测的每平方米内≤2个	$\phi > 3\text{mm}$ 的不多有, $1.5\text{mm} \leq \phi \leq 3\text{mm}$ 的不多于3个,其中主展示面不多于2个,气泡间隔>15mm; $0.8\text{mm} \leq \phi < 1.5\text{mm}$ 的不多于5个,气泡间隔>15mm; 0.8mm 以下能目测的每平方米内≤5个			

序号	指标类型	评价指标		指标来源	指标水平分级			选择理由
					领跑水平	优质水平	达标水平	
			2000ml < V ≤ 5000ml 酒瓶 (瓶底部位)			内 ≤ 4个		
					φ > 3mm的不应有, 2mm ≤ φ ≤ 3mm的不多于3个; 0.8mm ≤ φ < 2mm的不多于4个; 0.8mm以下能目测的每平方厘米内 ≤ 5个	φ > 4mm的不应有, 2mm ≤ φ ≤ 4mm的不多于3个; 0.8mm ≤ φ < 2mm的不多于5个; 0.8mm以下能目测的每平方厘米内 ≤ 7个	φ > 4mm的不应有, 2mm ≤ φ ≤ 4mm的不多于3个; 0.8mm ≤ φ < 2mm的不多于5个; 0.8mm以下能目测的每平方厘米内 ≤ 8个	
26		气泡 (瓶口封合面、封锁环上、内壁)			≥ 0.8mm不应有	≥ 1mm不应有	≥ 1mm不应有	此指标关系到酒瓶能满足酒类储存、密封等要求。这些指标并非单纯的“外观要求”，而是基于酒瓶实际使用场景(密封、运输、食品接触)的功能性约束，是玻璃酒瓶的核心指标之一。
27		重金属溶出允许量/(mg/L)	铅		≤ 0.05	≤ 1	≤ 1.5	此指标是食品安全国家标准强制标准GB 4806.5的规定要求，目的是为了保障人体健康安全、符合食品安全法规，是玻璃酒瓶的核心指标之一。
			镉		≤ 0.25	≤ 0.4	≤ 0.5	
28		重金属溶出允许量/(mg/L)	砷	市场需求	≤ 0.016			玻璃酒瓶盛装酒类(酸性物质)可能促进玻璃种金属离子的溶出，控制不好的话将会造成危害卫生和食品安全。
			锰		≤ 0.2			
锑	≤ 0.5							
29	创新指标	瓶内/外壁挂珠			不应有			此指标可能影响产品品牌形象、亦或造成卫生和食品安全隐患。
30		总铁含量/(%)			≤ 0.015	≤ 0.035		此指标是玻璃酒瓶透光度的关键点，确保酒液清晰可见，是光学性能和市场需求共同目的。
^a 贴表面或能被遮盖的地方不计 ^b 仅适用于常规瓶型 ^c 目前技术无法检测的非透明白酒瓶不测内应力								

4 评价指标体系

玻璃白酒瓶评价指标体系应符合表1的规定。

表 2 玻璃白酒瓶评价指标体系

序号	指标类型	评价指标		指标来源	指标水平分级			判定依据/方法
					领跑水平	优质水平	达标水平	
1	基础指标	外观质量	气泡 ^a (表面气泡和破气泡)	本文件	不应有			GB/T 24694-2021的 5.3

序号	指标类型	评价指标	指标来源	指标水平分级			判定依据/方法		
				领跑水平	优质水平	达标水平			
2	核心指标	结石（瓶口封合面、封锁环上、内壁）	GB/T 24694	不应有			判定依据/方法		
3		结石 $\geq 1\text{mm}$		不应有					
4		裂纹		不应有（表面点状撞伤不作裂纹处理）					
5		内壁缺陷（粘料、尖刺、玻璃搭丝、玻璃碎片等）		不应有					
6		合缝线（尖锐刺手的）		不应有					
7		表面质量		影响附着力的表面不光滑、不平整情况 黑点、铁锈 氧化斑、波纹、油斑、冷斑	不应有				
					不应有				
					不应有				
8		瓶口		口部尖刺、高出口平面的立棱 影响密封性的缺陷	不应有				
					不应有				
9		满口容量允许误差/mm		GB/T 24694-2021的4.2.1				GB/T 24694-2021的5.2.1	
10		瓶口尺寸/mm		GB/T 24694-2021的4.2.2				GB/T 24694-2021的5.2.2	
11		公称主体直径公差 T_v /mm		GB/T 24694-2021的4.2.3				GB/T 24694-2021的5.2.3	
12		公称瓶高公差 T_h /mm		GB/T 24694-2021的4.2.4				GB/T 24694-2021的5.2.4	
13		垂直轴偏差 T_v /mm		H>120	T=0.3+0.01H			GB/T 24694-2021的5.2.5	
				H \leq 120	T=1.5mm				
14		厚度/mm ^b		瓶身厚度	≥ 1.0			GB/T 24694-2021的5.2.6	
				瓶底厚度	≥ 2.2				
15		瓶口不平行度		GB/T 24694-2021的4.2.7				GB/T 24694-2021的5.2.7	
16	感官要求		本文件	同批次酒瓶之间色差一致，无明显差异，无异味，瓶内外清洁，无异物			目测、鼻嗅		
17	内应力/级		GB/T 24694	≤ 4			GB/T 4545		
18	内表面耐水性			HC3级			GB/T 4548		
19	合缝线（尖锐刺手的）			不应有			GB/T 24694-2021的5.3		
20	核心指标	抗热震性/ $^{\circ}\text{C}$	GB/T 24694	≥ 40	≥ 37	≥ 35	GB/T 4547		
21		抗冲击/J		≥ 0.4	≥ 0.3	≥ 0.2	GB/T 24694-2021的5.2.5 GB/T 6552		
22		合缝线（凸出量）/mm		≤ 0.2	≤ 0.4	≤ 0.5	GB/T 24694-2021的5.3		
23	核心指标	瓶身椭圆度	本文件	$< \text{直径}2\%$	$< \text{直径}3\%$	$< \text{直径}4\%$	用精度为0.02mm的游标卡尺测量瓶身（应偏离合缝线），在同一截面，其最大值与最小值之差除以公称主体直径		

序号	指标类型	评价指标		指标来源	指标水平分级			判定依据/方法
					领跑水平	优质水平	达标水平	
24		厚度/mm ^b	瓶身厚薄比	GB/T 24694	≤1.5	≤1.8	≤2	GB/T 24694-2021的 5.2.6
	瓶底厚薄比		≤1.5		≤1.8	≤2		
25		结石(0.3<φ≤1mm周围无裂痕,且轻击不破)			不多于2个	不多于3个	不多于5个	GB/T 24694-2021的 5.3
26	玻璃内气泡		V<375ml酒瓶	本文件	φ>0.8mm的不应有,φ≤0.8mm的不多于2个,其中主展示面不多于1个 密集型碎气泡不允许	φ>1.5mm的不应有,φ≤1.5mm的不多于2个,其中主展示面不多于1个 密集型碎气泡0.5mm以下能目测的每平方米内≤7个	φ>2.5mm的不应有,φ≤2.5mm的不多于2个,其中主展示面不多于1个 密集型碎气泡0.5mm以下能目测的每平方米内≤7个	GB/T 24694-2021的 5.3
			375ml<V≤1000ml酒瓶		φ>0.8mm的不应有,φ≤0.8mm的不多于4个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>30mm 密集型碎气泡不允许	φ>1.5mm的不应有,φ≤1.5mm的不多于6个,其中主展示面不多于2个,气泡间隔>20mm 密集型碎气泡0.5mm以下能目测的每平方米内≤7个	φ>2.5mm的不应有,φ≤2.5mm的不多于8个,其中主展示面不多于3个,气泡间隔>15mm 密集型碎气泡0.5mm以下能目测的每平方米内≤7个	
			1000ml<V≤2000ml酒瓶		φ>1.5mm的不应有,0.8mm≤φ≤1.5mm的不多于2个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>30mm;0.8mm以下能目测的每平方米内≤2个	φ>2mm的不应有,1.5mm≤φ≤2mm的不多于3个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>20mm;0.8mm≤φ<1.5mm的不多于5个,其中主展示面不多于3个,气泡间隔>20mm;0.8mm以下能目测的每平方米内≤4个	φ>2.5mm的不应有,1.5mm≤φ≤2.5mm的不多于3个,其中主展示面不多于2个,气泡间隔>15mm;0.8mm≤φ<1.5mm的不多于5个,气泡间隔>15mm;0.8mm以下能目测的每平方米内≤5个	
			2000ml<V≤5000ml(瓶身部位)		φ>2.5mm的不应有,1.5mm≤φ≤2.5mm的不多于3个;0.8mm≤φ<2.5mm的不多于4个;0.8mm以下能目测的每平方米内≤2个	φ>3mm的不应有,1.5mm≤φ≤3mm的不多于3个,其中主展示面不多于1个,气泡间隔>20mm;0.8mm≤φ<1.5mm的不多于5个,其中主展示面不多于3个,气泡间隔>20mm;0.8mm以下能目测的每平方米内≤4个	φ>3mm的不应有,1.5mm≤φ≤3mm的不多于3个,其中主展示面不多于2个,气泡间隔>15mm;0.8mm≤φ<1.5mm的不多于5个,气泡间隔>15mm;0.8mm以下能目测的每平方米内≤5个	
			2000ml<V≤5000ml酒瓶(瓶底部位)		φ>3mm的不应有,2mm≤φ≤3mm的不多于3个;0.8mm≤φ<2mm的不多于4个;0.8mm以下能目测的每平方米内≤5个	φ>4mm的不应有,2mm≤φ≤4mm的不多于3个;0.8mm≤φ<2mm的不多于5个;0.8mm以下能目测的每平方米内≤7个	φ>4mm的不应有,2mm≤φ≤4mm的不多于3个;0.8mm≤φ<2mm的不多于5个;0.8mm以下能目测的每平方米内≤8个	
27		气泡(瓶口封合面、封锁环上、内壁)			≥0.8mm不应有	≥1mm不应有	≥1mm不应有	用精度为0.02mm的游标卡尺测量

序号	指标类型	评价指标		指标来源	指标水平分级			判定依据/方法
					领跑水平	优质水平	达标水平	
28		重金属溶出允许 限量/(mg/L)	铅		≤0.05	≤1	≤1.5	GB 4806.5的5.1
			镉		≤0.25	≤0.4	≤0.5	
29	创新 指标	重金属溶出允许 限量/(mg/L)	砷	市场需求	≤0.016			GB 31604.38-2016
			锰		≤0.2			GB 5009.242-2017第 一法
			锑		≤0.5			GB 31604.41-2016
30		瓶内/外壁挂珠			不应有			装水或酒后,摇晃, 在标准光源或非阳光 直射的自然光源距离 50mm处目测
31		总铁含量/(%)			≤0.015	≤0.035		GB/T 1347
^a 贴表面或能被遮盖的地方不计 ^b 仅适用于常规瓶型 ^c 目前技术无法检测的非透明白酒瓶不测内应力								

5.评价方法及等级划分（第6章）

可对玻璃白酒瓶企业标准的全部指标进行综合评价,评价结果划分为领跑水平、优质水平、达标水平,划分依据见表3。

综合评价满足表2和表3中领跑水平的企业标准为“领跑者”标准,经检测或测试,产品各指标符合表2和表3中领跑要求水平的产品为“领跑”产品。

综合评价满足表2和表3中优质水平的企业标准为“优质”标准,经检测或测试,产品各指标符合表2和表3中优质水平的产品为“优质”产品。

综合评价满足表2和表3中达标水平的企业标准为“达标”标准,经检测或测试,产品各指标符合表2和表3中达标水平的产品为“达标”产品。

表3 指标评价要求及等级划分

标准等级	满足条件			
领跑水平	基本要求	基础指 标要求	核心指标领跑水平要求	创新指标至少有1项达到领跑水平
优质水平			核心指标不低于优质水平要求	创新指标至少有1项达到优质水平
达标水平			核心指标不低于达标水平要求	—

六、预期作用和效益

本标准主要针对玻璃白酒瓶质量分级及“领跑者”评价指标体系和评价方法进行规定,在制定过程中充分征求相关机构和企业意见,并开展调研验证予以证明,力求标准的科学性、适应性和可操作性,指导企业编写企业标准,助力企业高质量发展,因此,标准制定具有良好的社会效益和经济效益。

七、采用国际标准和国外先进标准的程度,以及与国际、国外同类标准水平的对比

情况

本标准属于团体标准，与现行法律、法规、规章和政策以及有关基础和相关标准不矛盾。

八、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系

本标准与现有的法律、法规和强制性国家标准无冲突。

九、重大分歧意见的处理经过和依据

目前无重大分歧意见。

十、贯彻标准的要求和措施建议

建议标准实施后组织企业进行标准宣贯，促进标准顺利实施。