

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0938—2006
代替 SN/T 0938—2000

进出口不锈钢餐具检验规程

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

2006-04-25 发布

2006-11-15 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准代替 SN/T 0938—2000《出口不锈钢餐具检验规程》。

本标准与 SN/T 0938—2000 相比主要内容进行了如下修改：

- 适用范围将仅限于出口不锈钢餐具，扩大为进出口的不锈钢餐具；
- 原抽样方案仅适用连续批，本标准增加适合孤立批的抽样规则；
- 卫生要求中，增加分析方法的规定。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

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：中华人民共和国北京出入境检验检疫局、中华人民共和国山东出入境检验检疫局、中华人民共和国海南出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：张劲林、律洪涛、吴天良、蔡发、张剑。

本标准所代替标准的发布情况为：

- SN/T 0938—2000。

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抽样、检验及检验结果的判定。
本标准适用于不锈钢板和钢棒冲压餐具的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1220 不锈钢棒

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 周期检查计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板

GB/T 5009.81 不锈钢食具容器卫生标准的分析方法

GB/T 6060.4 表面粗糙度比较样块 抛光加工表面

GB/T 6062 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性

GB 9684 不锈钢食具容器卫生标准

GB/T 10111 利用随机骰子进行随机抽样的方法

GB/T 15067.2—1994 不锈钢餐具

GB/T 15239 孤立批计数抽样检验程序及抽样表

SN/T 0262 出口商品运输包装 瓦楞纸箱检验规程

SN/T 1323 进出口金属材料抽样规程

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

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 产品分类

不锈钢餐具按其材质或质量不同分为高档不锈钢餐具和普通不锈钢餐具。其材料主要成分见附录A,质量要求见表1、表2。

表 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 高档不锈钢餐具 $Ra \leq 0.16$ 普通不锈钢餐具 $Ra \leq 0.25$	按 GB/T 6060.4 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	通用量具检查	
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, 对于此极限内的疵点和压痕的点数: 高档不锈钢餐具不超过 1 点/10 cm ² 、普通不锈钢餐具不超过 2 点/10 cm 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	卫生	按 GB 9684 规定	分析方法按 GB/T 5009.81	

表 2 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 n	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 3 4 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 3 4 5
	5	耐乙酸腐蚀性	见附录 B				
	6	牢固性	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.5、6.6 的要求				

表 2(续)

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
Ⅲ	7	硬度	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.6、6.7 的要求	B	80	4	1 3
	8	抗热变形	按 GB/T 15067.2—1994 中 5.8、6.9 的要求			4	4 5
Ⅳ	9	卫生要求	按 GB 9684 规定;分析方法按 GB/T 5009.81 规定	A	40	2	0 1

5 抽样

5.1 抽样条件

提交抽样的检验批须有出厂检验合格证明或质量证明书,且包装完整。

5.2 连续批的抽样方案

5.2.1 交收检验按 GB/T 2828.1 规定进行,采用正常检查二次抽样方案,检查水平为特殊检查水平 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。

5.2.2 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表 2。其中卫生要求采用判别水平 I 的一次抽样方案。

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

5.2.4 检查的严格度,执行 GB/T 2828.1 的转移规则。

5.2.5 交收检验也可参照 SN/T 1323 的规定进行抽样。

5.3 孤立批的抽样方案

对于以孤立批提交检验的不锈钢餐具,可依据 GB/T 15239 规定的抽样方法抽样。

6 检验

6.1 出口检验

6.1.1 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表 1。

6.1.2 型式检验

6.1.2.1 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。

6.1.2.2 型式检验的样品应从本周生产的产品中随机抽取。

6.1.2.3 型式检验的检验项目、质量要求、检验方法见表 2。

6.1.3 包装检验

按 SN/T 0262 的规定执行。

6.2 进口检验

进口不锈钢餐具,均按孤立批进行抽样、检验、判定。检验项目、质量要求、检验方法及不合格分类见表 1。

7 检验结果的判定

7.1 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。

7.2 B 类、C 类不合格分别统计,交收检验的连续批按 5.2.1 和表 1,型式检验按表 2,分别进行判定;交收检验的孤立批按 GB/T 15239 标准的规定判定。

8 检验后的处置

8.1 型式检验后的处置

8.1.1 型式检验合格后的处置

本周期的型式检验合格,该型式检验所代表的产品可以提交交收检验。

8.1.2 型式检验不合格后的处置

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。

8.2 交收检验后的处置(仅对出口而言)

8.2.1 交收检验合格后的处置

判定合格的检验批,样品中的不合格品须调换为合格品。

8.2.2 交收检验不合格后的处置

判定不合格的检验批,经返工整理,厂检合格后,可再申请检验一次,该次检验结果为最终结果。

9 检验有效期

检验有效期为 1 年。

附 录 A
(规范性附录)
材 料 成 分

A.1 高档不锈钢餐具所选用的材料应符合表 A.1 的规定。

表 A.1

应 用	材 料	化学成分/(%)				
		碳	磷	硫	铬	镍
匙、叉、长柄勺和钝刀 刀和分肉叉手柄	奥氏体不锈钢	≤ 0.07	≤ 0.045	≤ 0.030	≥ 17.0	≥ 7.0
切割用具的护手和叉齿	铁素体不锈钢	≤ 0.10	≤ 0.040	≤ 0.030	≥ 16.0	
切割用具的护手和叉齿	马氏体不锈钢(低碳)	≥ 0.16	≤ 0.040	≤ 0.030	≥ 16.0	
刀片 整体刀	马氏体不锈钢(高碳)	≥ 0.26	≤ 0.040	≤ 0.030	≥ 12.0	

A.2 普通不锈钢餐具所选用的马氏体不锈钢应符合 GB/T 3280 及 GB/T 1220 的规定。

附录 B
(规范性附录)
不锈钢餐具耐乙酸腐蚀性

B.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。

B.2 试验方法**B.2.1 原理**

把试件部分浸泡在温度为 20°C 的乙酸溶液中,规定时间后,观察试件浸泡部分经腐蚀后的颜色变化。

B.2.2 试剂

乙酸溶液应使用软水或蒸馏水配制,浓度为 5%。

B.2.3 仪器

仪器如图 B.1 所示,由一个玻璃容器和盖子组成,并有一个塑料架子来支撑试件。

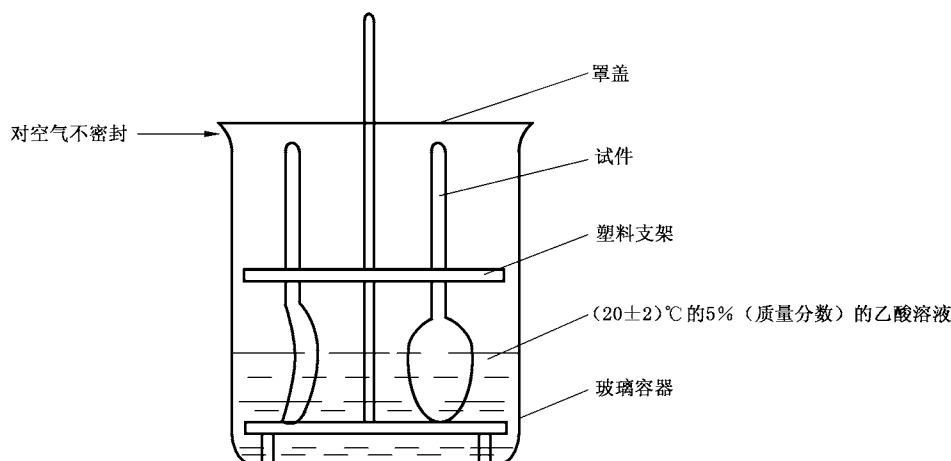


图 B.1 不锈钢餐具耐乙酸腐蚀试验仪

B.2.4 试验步骤

B.2.4.1 用肥皂水洗净试件,并用丙酮或酒精去脂。

B.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 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的范围内。

B.2.4.3 把试件放在塑料支架上,盖上罩盖。

B.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。

B.2.4.5 试验结束后,彻底清洗试件并用软布擦净。

B.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。

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—2006

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

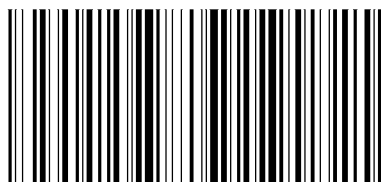
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2006年8月第一版 2006年8月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号: 155066·2-17011 定价 8.00 元



SN/T 0938-2006