ICS 97.040.60
CCS Y 73

中华人民共和国国家标准

GB/T ××××.8—202×/ISO 8442-8:2000

餐具和餐桌用凹形器具
第8部分:银制餐用和装饰用器具技术要求

Cutlery and table holloware—
Part 8:Requirements for silver table and decorative holloware

(ISO 8442-8:2000,Materials and articles in contact with foodsuffs—Cutlery and table holloware—Part 8:Requirement for silver table and decorative holloware,IDT)

202×-××-××发布　　202×-××-××实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

目　　次

前言 …… Ⅲ
引言 …… Ⅳ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　材料 …… 2
5　通用要求及缺陷要求 …… 2
6　性能 …… 2
7　标志、标签 …… 3
附录A（资料性）　产品分类 …… 4
附录B（规范性）　矩形、方形碟和盘抗扭强度试验方法 …… 5
附录C（规范性）　碟和盘抗凹变试验方法 …… 7
附录D（规范性）　附件强度试验方法 …… 8
附录E（规范性）　倒水试验方法 …… 9
附录F（规范性）　手柄温升试验方法 …… 10
附录G（资料性）　A类偏差 …… 11

前　言

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》的规定起草。

本文件规定了质量相关技术要求,食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

本文件是GB/T ××××《餐具和餐桌用凹形器具》的第8部分。GB/T ××××已经发布了以下部分:

——第3部分:镀银餐用和装饰用器具技术要求;

——第4部分:镀金餐具技术要求;

——第6部分:漆保护轻微镀银餐桌用器具;

——第7部分:银、其他贵金属及其合金制成的餐桌餐具技术要求;

——第8部分:银制餐用和装饰用器具技术要求。

本文件等同采用ISO 8442-8:2000《接触食物的制品及材料　餐具和餐桌用凹形器具　第8部分:银制的餐用和装饰用器具技术要求》。

本文件做了下列最小限度的编辑性改动:

——将标准名称改为《餐具和餐桌用凹形器具　第8部分:银制的餐用和装饰用器具技术要求》;

——增加了4.2的注。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会(SAC/TC 410)归口。

本文件起草单位:中国日用五金技术开发中心、爱仕达股份有限公司、中国质量认证中心有限公司、浙江炊大王炊具有限公司、中国五金制品协会、广东凌丰家居用品股份有限公司、广东省五金制品协会。

本文件主要起草人:杨兆狄、陈合林、石峰、张忠苹、蒲万见、王磊、余敬源、徐德军。

引　言

GB/T ××××《餐具和餐桌用凹形器具》旨在规范相关细分领域产品生产，填补该领域标准空白，完善标准体系，拟由八个部分构成。

——第1部分：食品制备用刀具技术要求。目的在于规定用于制备食品的金属餐具和相关器具的材料和性能要求以及测试方法。

——第2部分：不锈钢和镀银餐具技术要求。目的在于规定餐桌餐具（刀、叉、勺、雕刻套装、长柄勺、儿童餐具及其他餐具）的材料、性能要求和试验方法。

——第3部分：镀银餐用和装饰用器具技术要求。目的在于规定基体由金属制成、预期在餐桌上使用的镀银餐用和装饰用器具的材料、性能要求和试验方法。

——第4部分：镀金餐具技术要求。目的在于规定餐桌用镀金餐具的基材成分、性能要求及测试方法。

——第5部分：刀具锋利度和耐用度测试方法。目的在于规定用于食品接触的刀具和凹形餐具的试验方法，特别针对刀具的锋利性和刃口保持性能进行详细描述。

——第6部分：漆保护轻微镀银餐桌用器具。目的在于规定经轻微镀银并以清漆保护的金属制餐桌用器具及铸造附件的材料与性能要求。

——第7部分：银、其他贵金属及其合金制成的餐桌餐具技术要求。目的在于规定由银、其他贵金属及其合金制成的餐桌餐具（带不锈钢刀片的刀具、叉、匙、分肉套具、汤勺及其他同类制品）的材料和性能要求。

——第8部分：银制餐用和装饰用器具技术要求。目的在于规定供餐桌上使用的银制餐具及装饰用器具的材料、性能和标记要求。

餐具和餐桌用凹形器具
第8部分:银制餐用和装饰用器具技术要求

1 范围

本文件规定了供餐桌上使用的银制餐具用和装饰用器具的材料、性能和标记要求。

本文件适用于花瓶、烛台等装饰用品,并包括水壶、盘碟、茶壶和咖啡壶、托盘、汤盆以及冷酒器等制品。

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 15067.1—1994 不锈钢餐具 术语(idt ISO 4481:1977)

EN 1904:2000 贵金属 贵金属珠宝合金适焊性(Precious metals—The finenesses of solders used with precious metal jewellery alloys)

注:EN 1904:2000 被引用的内容与 prEN 1904:1995 被引用的内容没有技术上的差异。

3 术语和定义

GB/T 15067.1—1994 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

餐桌用凹形器具 table holloware

一般为凹形,主要用于盛放食品或饮料的物品。

注:附录A给出了不同类型的餐桌用凹形器具的示例。

3.2

装饰用器具 decorative holloware

一般为凹形,但不用于盛放食品或饮料,包括不具有明显的内表面的物品。

注:附录A给出了不同类型的装饰用器具的示例。

3.3

附件 attachment

通过焊接和组装等工艺连接到器具主体的部件。

示例:手柄、旋钮、支脚、喷嘴、杆和铰链等。

3.4

承重附件 load-bearing attachment

在正常使用条件下,用于承受器具和其内容物重量的部件。

示例:手柄、开关、支脚、底座、喷嘴和高脚杯柄。

3.5

毛刺 burrs

在产品边缘形成薄片,超出形状要求的金属部分。

3.6

有效容量 usable capacity

按要求注入至容器上口边沿下方 15 mm±1 mm 位置时的液体体积。

3.7

凹变 popping

当用一负载施加到器具凸边时，凹形器具的外表面从凸面转变为凹面，通常都伴有明显的响声。

4 材料

4.1 通则

餐桌用和装饰用的凹形器具应由纯度为 800‰的银或其合金制成，使成品满足本文件的所有性能要求，不应对健康有害，不应有任何不良的感官影响。

4.2 焊接

物品中的贵金属应按 EN 1904:2000 进行焊接。

注：A 类偏差见附录 G。

4.3 非金属

餐桌用和装饰用的凹形器具的非金属部件可由玻璃、陶瓷、木材、木塑料层压板、浸渍木材或类似材料制成，凹形器具成品材料应符合第 6 章的相关性能要求。餐桌用凹形器具非金属部件应能承受在 60 ℃的水溶液中进行的洗涤。

5 通用要求及缺陷要求

5.1 所有表面均不应有破损和其他缺陷。

5.2 所有可接触的边缘应光滑、无毛刺。

5.3 部件之间的间隙不应超过 0.4 mm，与空心结构的连接处不应渗水，除非有特殊要求。

5.4 5.1～5.3 的要求应由手感或目测检验。5.3 使用相应厚度的塞尺检验。

6 性能

6.1 抗载荷强度

6.1.1 矩形、方形碟和盘的抗扭强度

按附录 B 试验后，对矩形或方形或最大轴线超过 300 mm 的平盘，基体表面对角线的每 100 mm 形变量不应超过 3.5 mm。

6.1.2 碟和盘的抗凹变

按附录 C 试验后，托盘或盘子不应出现凸起、凹陷或其他类似的形变。

6.2 附件强度

按附录 D 试验后，承重附件不应有断裂、可见变形或脱落现象。

6.3 稳定性

当将一带支脚的器具放在一硬质平面上时，器具应在表1规定的间隙允许范围内保持稳定，任何平放的器具在施加切向力时均不应发生旋转。

表1 稳定性要求

单位为毫米

器具最大宽度	支脚与平面之间的最大允许间隙
＜100	0.25
100～150	0.40
＞150	1.0

6.4 倒水

按附录E中所述的方法进行测试时，不应出现滴漏现象。

6.5 手柄温升

按附录F所述的方法进行测试时，容器手柄上可接触的任何点的最高温度不应超过以下温度：

——塑料、木材或类似材料制成的手柄：70 ℃；

——玻璃、瓷器或类似材料制成的手柄：60 ℃；

——金属材料制成的手柄：50 ℃。

7 标志、标签

每一件银制器具都应清晰且永久地标识生产者名称及商标，或其他可识别制造商及供应商的方法。

在流通领域应提供下列信息：

——本文件编号；

——该器具符合标准要求的声明。

这些信息可采用图案的形式印刷在包装上，或通过标签、展示卡以及其他合适的形式提供。

附 录 A
（资料性）
产品分类

产品分类见表 A.1。

表 A.1 产品分类

产品类型	分类	
	与食品接触产品[a]（餐桌用凹形器具）	不与食品接触产品（装饰用器具）
食物盘、碟、托盘、碗、篮子、容器及其盖子	+	
托盘(通用)、烟灰缸		+
洗手盅、刀架、餐巾架		+
水杯、马克杯、高脚杯	+	
碟子、杯垫、垫子、支架		+
茶壶、咖啡壶、过滤器	+	
水壶、水罐、长颈壶、船形调味碟	+	
调料盒	+	
调味品和调味瓶架		+
用于携带面包、水果和蔬菜的篮、碗和盘	+	
食物夹、烤串签、坚果钳、食物剪、榨汁器、擦丝器	+	
胡桃夹子、软木夹		+
鸡尾调酒器、调制工具和服务工具	+	
酒瓶塞、倒酒嘴、品鉴与醒酒器具	+	
酒篮、酒桶、酒瓶托盘、酒架、开瓶器		+
座位卡、菜单架、餐桌用摆件		+
插花器、花瓶、铃铛、烛台、灯具		+
加热板		+
奖杯、展示架、相框		+

[a] 无内衬产品。

附 录 B
(规范性)
矩形、方形碟和盘抗扭强度试验方法

B.1 原理

检查矩形、方形碟和盘在模拟正常使用中施加负载时可能发生的形变量。

B.2 设备

B.2.1 支撑杆:边长 70 mm±5 mm 的刚性方杆。

B.2.2 负载:直径为 80 mm±5 mm、质量为 2.5 kg±0.1 kg 的圆柱形砝码。

注:支撑杆、负载与试件的接触面能覆盖毛毡或粗呢,以减少对镀层表面的划伤。

B.3 试验步骤

B.3.1 沿试件的对角线方向放置支撑杆,然后在另一条对角线的两端施加两个负载,如图 B.1 所示,经过不少于 30 s 后,测量并记录试件受载表面的弹性形变量。

B.3.2 将支撑杆移动到试件的另一对角线上,重复试验。

B.3.3 结果的表述

按公式(B.1)计算受载作用下的总形变量:

$$d=\frac{100(a+b)}{L} \qquad \text{(B.1)}$$

式中:

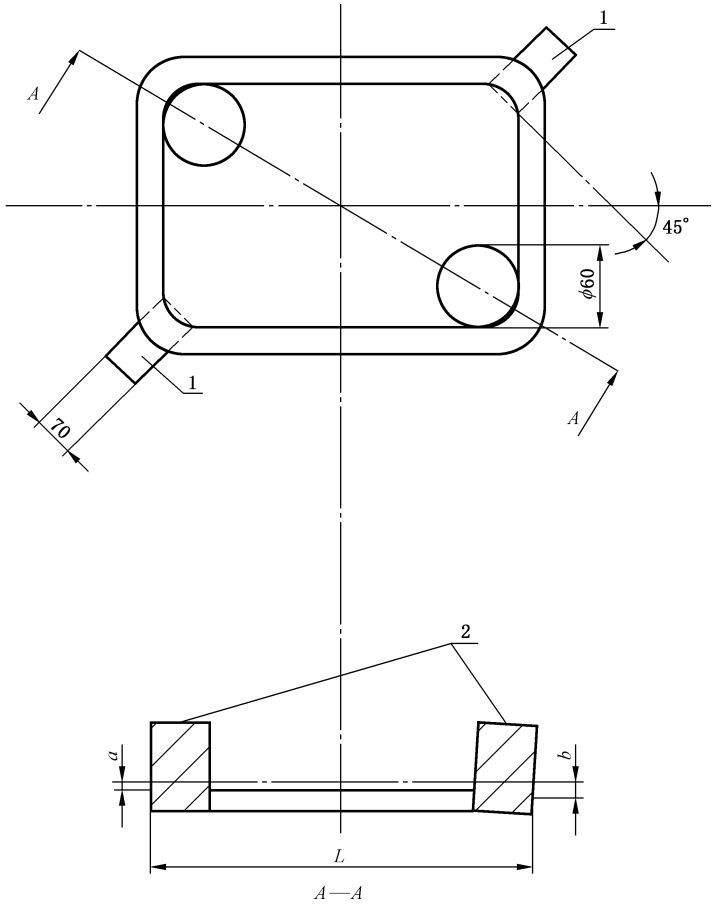
d ——受载作用下的总形变量,单位为毫米每百毫米(mm/100 mm);

a ——a 点受载后的弹性变形量,单位为毫米(mm);

b ——b 点受载后的弹性变形量,单位为毫米(mm);

L ——对角线长度,单位为毫米(mm)。

单位为毫米



标引序号说明：

1 ——支撑杆，边长 70 mm±5 mm；

2 ——重物，2.5 kg；

a ——*a* 点偏转（弹性变形量）；

b ——*b* 点偏转（弹性变形量）；

L ——对角线长度。

注：支撑棒紧靠在被测样本底平面边角上。

图 B.1　矩形、方形碟和盘抗扭强度试验

附 录 C
（规范性）
碟和盘抗凹变试验方法

C.1 原理

模拟正常使用下可能发生的碰撞，检查被测碟和盘的变形情况。

C.2 设备

负载：按 B.2.2。

C.3 试验步骤

C.3.1 模仿正常使用方法抬起试件，使其不受任何支撑，施加一圆柱负载到被测试件的底平面的任意一点，然后移开负载，记录在施加负载和或移开负载后被测试件受载表面是否产生任何塌陷现象。

C.3.2 将试件翻转向上，再重复 C.3.1 所述步骤。

附 录 D
（规范性）
附件强度试验方法

D.1 原理

检查器具在模拟施加轻微误用（如掉落）情况产生的作用力后，是否会出现断裂、变形或脱落的情况。

D.2 设备

负载：将质量为 10 kg±0.01 kg 的金属重物，通过末端的环或夹具悬挂在绳索上。

D.3 试验步骤

D.3.1 用绳索缠绕或夹紧到被测试件的附件上，抬起试件，使负载垂直向下悬挂在附件上。

D.3.2 转动试件使负载的力传递到附件上的全部受力点上。记录附件上的断裂、变形或脱离现象。

附 录 E
（规范性）
倒水试验方法

E.1 原理

将试件注满有效容量的水，以一定的速率倾斜试件，检查试件的出水性能。

注：清洗过程中残留的洗涤剂会导致液体滴漏，任何使用洗涤剂清洗过的容器在测试前，需要先用去离子水彻底冲洗不少于5次。

E.2 设备

可倾斜平台：可实现以5°/min±1°/min的速率倾斜，最大可达到70°的板台。

E.3 试验步骤

E.3.1 试验时可倾斜平台先调到水平位置上，将试件向上放在上面（适当地固定，如用大橡胶条），并注入20 ℃±5 ℃的去离子水到其边口下缘15 mm±1 mm处，以5°/min±1°/min的速度倾斜平台，以使水仅从口部流出，直到可倾斜平台与水平面成10°±1°。记录出水情况。以同样速率将试件倾斜回到水平位置，并记录试件是否出现出现滴落现象。

注：如在此试验中，水从器具的边缘溢出，则需要逐渐减小倾斜角度，直至不再发生溢流。

E.3.2 重复E.3.1所述步骤，倾斜角度每次递增10°±1°进行试验，直到最大值70°。

附 录 F
（规范性）
手柄温升试验方法

向容器（如茶壶）中注满有效容量的热水，模拟实际使用状态；用热电偶温度计测量手柄达到的最高温度。该热电偶在温度计 30 ℃～100 ℃温度范围内的测量精度为±3 ℃，且配备可与手柄紧密贴合的表面接触式探头。

附 录 G
（资料性）
A 类偏差

A 类偏差：因法规导致的国家偏差，此类法规的修改目前超出欧洲标准化委员会/欧洲电工标准化委员会(CEN/CENELEC)成员的权限范围。

ISO 8442-8:2000 不属于欧盟的任何指令范畴。在相关 CEN/CENELEC 成员国中，这些 A 类偏差在被移除前，优先于 ISO 8442-8:2000 的条款生效。具体偏差内容见表 G.1。

表 G.1 A 类偏差

本文件结构编号	偏差内容
4.2	《1973 年英国贵金属印记法》，第 43 章，第 4 条第 3 款(b)项第(ii)目： 用于银质制品的焊料的最小纯度应为 650‰
4.2	《1995 年丹麦贵金属检验局工作条例》，第 3 条第 8 款 b)项： 用于制造银质制品(其纯度为 925‰)的焊料的最小纯度应为 650‰