

中国日用玻璃协会团体标准

项目号：RBTB-jh006-CP

《钢化玻璃锅盖》 团体标准 编制说明 (征求意见稿)

《钢化玻璃锅盖》 团体标准

编制组

二〇二三年八月

《钢化玻璃锅盖》团体标准编制说明

(征求意见稿)

一、工作简况

(一) 任务来源

本项目是由中国日用玻璃协会于2022年9月21日立项，计划编号为RBTB-jh006-CP，项目名称《玻璃锅盖》。

本标准由中国日用玻璃协会提出，主要起草单位：爱仕达股份有限公司、浙江苏泊尔股份有限公司、山东孟友新材料科技有限责任公司、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心等。

(二) 主要工作过程

起草阶段

2022年9月21日中国日用玻璃协会下达任务后，标准制定工作组即刻启动工作。

2022年11月，在国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心主任叶佳意的带领下，标准制定工作组包括爱仕达股份有限公司、浙江苏泊尔股份有限公司多次进行了线上线下深入的调研和交流，确定了关键技术项目并起草了标准草案。

2022年12月，标准制定工作组进一步征求了山东孟友新材料科技有限责任公司等企业的意见，通过汇总，结合实际情况，认真反复考量，形成讨论稿。

2023年4月27日，由中国日用玻璃协会主办，全国日用玻璃标准化技术委员会（SAC/TC377）秘书处承办的《玻璃锅盖》团体标准讨论会在东华大学图文信息中心第一会议室举行。来自中国日用玻璃协会、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心、东华大学、浙江苏泊尔股份有限公司、全国日用玻璃搪瓷标准化中心、全国日用玻璃标准化技术委员会秘书处、爱仕达股份有限公司、山东孟友新材料科技有限责任公司、广东祥兴发工艺玻璃有限公司、福建萧师傅厨业有限公司等单位的共18位专家出席本次会议。

会上提出了如下修改意见和建议：

- 1) 标准名称修改为钢化玻璃锅盖；
- 2) 明确适用范围；

3) 更正规范性引用文件GB/T 6582 玻璃 玻璃颗粒在98℃时的耐水性 试验方法和分级;

4) “3.1 平面度偏差”修改为“平整度”，“4.2 外观”修改为“4.2 外观和尺寸”;

5) 表1中删除“油斑、水渍、污垢、七彩、波浪面、冷纹等模具痕迹、黑斑、拉毛、刮花”的要求，增加“有折光的裂纹不应有”的要求，气泡尺寸有待验证;

6) 4.2.2 删除蒸汽孔孔径要求和表2;

7) 4.2.3 包边间隙长度要求修改为“包边圈与玻璃体之间不应出现松动”，删除无包边的成品边部对于结石、气泡的要求，包边内是否存在碎玻璃及其他杂物的检测方法待明确;

8) 4.2.4 同一成品厚薄差及尺寸偏差数据待企业验证;

9) 4.3 平整度数据应根据玻璃锅盖尺寸进行分类，数据待企业验证;

10) 4.5 碎片状态选取范围修改为“以冲击点对称面为中点”;

11) 根据试验方法要求修改图1示意图;

12) 删除5.3.1、5.4.1、5.5.1、5.6.1中“样本量不少于2个”;

13) 5.4.2 耐机械冲击中，要求测试点避开孔周围3 cm;

14) 5.5.3改为“将样品按使用状态反置于硬质检验平台上，冲击点与平台接触”，5.5.4 改为“用尖锤冲击样品约3/4 R的圆周处（见图1，避开蒸汽孔），至样品破碎”;

15) 5.6.3 设定温度提升至“160℃+T1”，5.6.4 改为“在设定值温度保持30 min以上”;

16) 5.7 自爆测试需进一步做验证试验，并查阅相关标准是否有类似规定;

17) 6 检验规则待验证;

18) 7.1.2 “企业名称”改为“企业标识”，7.1.3 “使用说明书”改为“使用说明”，7.1.4删除 “其图示标志应符合GB/T 191要求；收发货标志应符合GB/T 6388要求。”;

19) 7.4.1删除“环境温度应在-10℃~37℃范围内，相对湿度不应大于85%”;

20) 编辑性修改，如添加≤，规范单位的书写方式，更改序号等;

会议要求起草单位提供“气泡尺寸、同一成品厚薄差、尺寸偏差及平整度分类”等相关数据、“包边内是否存在碎玻璃及其他杂物”的检测方法，并验证自爆测试试验方法和检验规则；会议要求各生产企业在验证的同时将本企业有代表性的样品寄送至国家眼镜玻璃搪瓷质量检验检测中心，供检测中心共同验证。

会后，相关企业和国家眼镜玻璃搪瓷质量检验检测中心均对企业提供的样品进行了验证。经验证，耐水性、外观成品表面、外观孔距和质量、包边、厚薄差、耐机械冲击所有样品均通过试验，有一件样品耐热冲击试验后出现包边松动；平整度偏差不应大于成品标称直径的0.4%，均能通过。

关于碎片状态指标，考虑到小尺寸玻璃锅盖检测时，可能会出现冲击点的对称检测区无法满足50 mm×50 mm的检测范围。起草单位经商量沟通后将碎片状态的检测范围和碎片总数要求修改为“以冲击点中心对称点为中点的30 mm×30 mm范围内（见图1），碎片总数不应少于25片”，并经验证均能通过。

标准制定工作组按会议提出的意见和验证结果对讨论稿进行了修改。

关于自爆测试，由于目前的试验方法不完善，也没有查到其他行业相应的试验方法，产品自爆滞后的时间不一定在24小时内，打磨样品外表面的力度、频率、时长，打磨后外表面的粗糙均匀度均无法统一掌控，故删除了自爆测试项目。

征求意见阶段

现标准制定工作组完成了征求意见稿，征求行业内外同仁的意见，请大家多提宝贵意见，使本项目标准制定得更合理。

二、 标准编制原则和主要内容

（一） 标准制定的原则

本产品标准涉及的产品属食品相关产品，应符合我国《食品安全法》和相关食品安全标准的要求。本标准的制定符合产业发展的原则，本着先进性、科学性、合理性和可操作性的原则，并充分考虑社会效益和经济效益。

标准格式按照 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》给出的规则编写。标准中涉及的各项指标及检测方法尽可能做到统一性、协调性、适用性、一致性和规范性。

标准中的用词尽可能与现行国家标准和行业标准一致。如：耐机械冲击、耐热冲击等等。

（二） 标准的主要技术内容

本标准适用于烹饪用锅具的玻璃盖。炊具中的炒锅、汤锅、奶锅、煎锅等一般

会配备玻璃锅盖，玻璃锅盖属于食品相关产品，大都为钢化玻璃产品，是人们日常生活中的厨房消费品，同时，考虑到钢化玻璃锅盖在使用过程中受到高温加热、骤热骤冷等使用环境影响，以及与锅具的配合等因素，确定该产品质量的考核要求有：玻璃基体材料的食品安全和耐水性、外观和尺寸、平整度、耐机械冲击、碎片状态、耐热冲击。

（三）试验方法的确定

有现行国家标准或行业标准试验方法的尽量采用，其余尽可能与现行有效的试验方法标准相一致，并考虑试验方法的可操作性。

（四）检验规则的确定

检验规则考虑尽可能以最合理的检验数量严格限制严重缺陷的出现，限制有影响使用性能的缺陷、影响观瞻的明显的外观缺陷的产品流入市场。

三、标准涉及国内外专利的情况

本标准未发现涉及专利的情况。

四、预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

炊具已成为人们生活中必不可少的厨房工具，而炊具中的炒锅、汤锅、奶锅、煎锅等一般会配备玻璃锅盖，既卫生又能看到烹饪中的内容物，炊具行业中钢化玻璃锅盖的年产量达到1~2亿只，产量很大，应用广泛。钢化玻璃锅盖在使用过程中受到高温加热、骤热骤冷等使用环境影响，质量差的产品会出现自爆、破碎等质量问题。同时，钢化玻璃锅盖在高温使用环境下接触食物，影响到人身安全与健康。本标准的制定将更好地规范市场，提升钢化玻璃锅盖产品品质。

五、在标准体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

《钢化玻璃锅盖》团标制定工作组

2023年8月