

ICS 79.100
CCS Y 68

T/CASME

团 体 标 准

T/CASME XXXX—XXXX

硅胶餐垫

Silicone placemat

征求意见稿

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-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	1
4 技术要求	1
4.1 外观质量	1
4.2 尺寸偏差	1
4.3 物理性能	1
4.4 卫生要求	2
5 试验方法	2
5.1 外观质量	2
5.2 尺寸偏差	2
5.3 抗拉强度	2
5.4 断裂伸长率	2
5.5 撕裂强度	2
5.6 邵氏硬度	2
5.7 总迁移量	2
5.8 高锰酸钾消耗量	2
5.9 重金属	2
5.10 脱色试验	2
5.11 印刷油墨的卫生要求	3
5.12 硅胶的卫生要求	3
6 检验规则	3
6.1 检验分类	3
6.2 组批	3
6.3 出厂检验	3
6.4 型式检验	3
6.5 判定规则	3
7 标志、包装、运输和贮存	3
7.1 标志	3
7.2 包装	3
7.3 运输	4
7.4 贮存	4

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。

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。

本文件由四川滕洋智能科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：四川滕洋智能科技有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

硅胶餐垫

1 范围

本文件规定了硅胶餐垫的定义、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存的内容。

本文件适用于以硅胶为主要原材料制成，用于放置餐具、防止桌面被食物或液体污染等日常生活使用的各类硅胶餐垫。

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 2828.1-2012 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 4806.10-2016 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

GB 31604.2 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定

GB 31604.7 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验

GB 31604.8 食品安全国家标准 食品接触材料及制品总迁移量的测定

GB 31604.9 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定

CY/T 193—2019 网版印刷 印花硅胶使用要求及检验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

硅胶餐垫

以硅基橡胶为主要原料，通过炼胶工程、成型工程、后加工工程等工艺制成的具有一定形状、尺寸和厚度，适用于餐饮场合放置餐具、保护桌面，可直接接触餐具及可能接触食物的片状制品，具备良好的柔韧性、防滑性以及良好的耐温性能，能适应日常餐饮环境的使用要求。

4 技术要求

4.1 外观质量

4.1.1 硅胶餐垫表面应干净无异味，不能有脏污，麻点，不能发软，包风，缺料。

4.1.2 硅胶餐垫应无变形、偏心现象。

4.1.3 硅胶餐垫不能有双粒，漏黑粒，歪粒，黑粒不能脱落，破损。

4.1.4 硅胶餐垫硅胶餐垫毛边厚度应不大于 0.15 mm。

4.1.5 硅胶餐垫应无色 K 歪斜，色 K 装反，漏色 KEY。

4.1.6 硅胶餐垫印刷字符不应存在薄油，漏印，位置印偏，锯齿，积油等不良现象，油墨颜色应符合设计要求。

4.1.7 硅胶餐垫浮雕字符不应有锯齿，漏雕，雕不透，位置雕偏等问题。

4.2 尺寸偏差

外形尺寸偏差为 ± 5 mm；厚度允许偏差为 ± 0.5 mm。

4.3 物理性能

硅胶餐垫物理性能应符合表1的规定。

表 1 物理性能

项目	指标
抗拉强度, MPa	≥6
断裂伸长率, %	≥300
撕裂强度, kN/m	≥10
邵氏硬度 A	≤50

4.4 卫生要求

4.4.1 卫生指标应符合表 2 的规定。

表 2 卫生指标

项目	指标	
总迁移量, mg/dm ²	≤10	
高锰酸钾消耗量, mg/L (水浸泡液, 60 °C, 2 h)	≤10	
重金属 (以Pb计), mg/L (4 %乙酸浸泡液, 60 °C, 2 h)	≤1	
脱色试验	乙醇	阴性
	冷餐油或无色油脂	阴性

4.4.2 印刷用油墨应符合 GB 4806.10 的要求。

4.4.3 硅胶应符合 GB 4806.11 的要求。

5 试验方法

5.1 外观质量

于自然光线下将试样平放目测观察, 并嗅其气味。

5.2 尺寸偏差

用精度为0.1 mm的量具测量。

5.3 抗拉强度

按CY/T 193-2019中5.5条规定的方法检验。

5.4 断裂伸长率

按CY/T 193-2019中5.5条规定的方法检验。

5.5 撕裂强度

按CY/T 193-2019中5.6条规定的方法检验。

5.6 邵氏硬度

按CY/T 193-2019中5.4条规定的方法检验。

5.7 总迁移量

按GB 31604.8规定的方法检验。

5.8 高锰酸钾消耗量

按GB 31604.2规定的方法检验。

5.9 重金属

按GB 31604.9规定的方法检验。

5.10 脱色试验

按GB 31604.7规定的方法检验。

5.11 印刷油墨的卫生要求

按GB 4806.10规定的方法检验。

5.12 硅胶的卫生要求

按GB 4806.11规定的方法检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批

同一牌号原料、同一规格、同一配方、同一工艺连续生产的产品为一批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品应经质量检验部门检验合格并附有产品质量合格证后方可出厂。

6.3.2 出厂检验项目为外观质量、尺寸偏差。

6.3.3 出厂检验抽样按 GB/T 2828.1-2012 规定的正常检验一次抽样方案，采用一般检查水平 II，外观检验接受质量限（AQL）为 6.5。

6.4 型式检验

6.4.1 遇到下列情况之一，应进行型式试验：

- 新产品或老产品转厂生产时；
- 正式生产后，产品结构、工艺、材料有较大改变时；
- 产品长期停产后恢复生产时；
- 国家质量监督部门提出要求时。

6.4.2 型式检验项目为本文件第 4 章规定的全部项目。

6.4.3 型式检验的样品应在出厂检验的合格批中随机抽取，外观取 10 个样品进行检验，其它物理性能每个项目取 3 个样品进行检验，卫生性能抽取足够的样品进行检验。

6.5 判定规则

6.5.1 全部检验项目合格时，则判该批产品合格。

6.5.2 物理性能检验结果，若其中一项以及一项以上项目不合格时，应在原批中抽取双倍样品进行不合格项复检，复检结果全部合格，则判该批产品合格，否则，判定该批产品不合格。

6.5.3 卫生指标检验结果若其中一项不合格，则判该批产品为不合格，卫生指标不得复检。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品外包装应包括但不限于下列标志：

- 产品名称；
- 产品材质；
- 产品规格型号；
- 生产企业名称及地址；
- 生产日期或批号。

7.1.2 产品外包装箱储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

产品包装应能保证产品在运输、贮存过程中，不受损坏，不受外来物污染。

7.3 运输

7.3.1 运输工具应清洁、卫生，严禁与有毒、有害、有腐蚀性、有异味的物品混装混运。

7.3.2 搬运时应轻装轻卸，运输过程中应防止曝晒、雨淋。

7.3.3 产品不得与有毒、有害、有腐蚀性或有异味的物品混合存放，堆放时应保证产品离墙面、地面 20 cm 以上。

7.4 贮存

产品应贮存于阴凉、干燥的仓库中，防止曝晒、受潮。
