
《锻打厨刀》团体标准编制说明

（征求意见稿）

一、任务来源

2023年5月国家标准化管理委员会、工业和信息化部、商务部联合印发《加强消费品标准化建设行动方案》，其中指出“在大宗消费品领域围绕消费者广泛关注的核心质量指标，加快制定消费品质量分级标准的要求，促进行业质量水平提升，引导行业快速、规范发展。”

为了响应政策号召，提高我国锻打厨用刀具产品质量、提升优质产品的供给，重庆邓家耀和刀具有限公司在2025年3月5日向中国五金制品协会提交了《锻打厨刀》团体标准立项申请，经研究决定，批准该项目立项，计划号2025-T-003。

二、本标准制定的目的和意义

锻打刀具因其材料性能优越和其独特的加工方式使其产品的部分性能指标如刀具锋利度、耐用度相比普通刀具有了较大提升，现行标准的性能指标已不能满足锻打厨刀的发展。《锻打厨刀》团体标准的制定，将规范锻打厨刀产品的性能指标，确保产品质

量的稳定性和可靠性，进一步推动行业技术进步和规范化发展，满足消费者对高品质厨刀的需求。

标准中规范的产品技术性能指标参考了国际相关标准，对行业的生产过程技术应用及贸易过程都起到标准化的作用，能有效驱动国内行业对产品质量与发达国家的產品作出比较和追赶超越。

三、标准编制的原则和主要内容的确定

（一）标准的编制原则

1. 本标准的制定依据《中华人民共和国标准化法》及相关法规进行编写。

2. 标准的起草严格遵循 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，并统一采用国家法定计量单位。

3. 本标准综合考虑我国当前厨用刀具的原材料供应状况、行业制造技术水平，以及中式刀具的使用特性而制定。

（二）主要内容的确定

本文件界定了锻打厨刀（以下简称“刀具”）的术语和定义，确立了产品分类，规定了刀具的食品安全、材料、外观、刀包角、组件配合、不锈钢类刀具耐腐蚀性、刀具强度、刀柄连接牢固性、硬度、锋利度与耐用度等要求，描述了对应的试验方法，规定了刀具的检验规则及标志、包装、运输、贮存等方面内容。

本文件适用于刀体部分由金属材料锻打制造的厨用刀具。

四、标准修订过程

1.第一次工作会议

2025年4月13日,中国五金制品协会在重庆大足邓家耀和刀具有限公司召开了第一次工作组会议。中国日用五金技术开发中心副院长吴庆、中国日用五金技术开发中心检测室主任傅鸿博、重庆市大足五金商会、重庆邓家耀和刀具有限公司、重庆市大足区毅华厨具制造有限公司、重庆市大足区非凡厨具制造有限公司、重庆市大足区光头刀具有限公司等单位的二十余位专家参加了会议。(详见第一次工作会议纪要)

2.第二次工作会议

2025年6月19日,中国日用五金技术开发中心在阳江十八子集团有限公司召开了第二次工作组会议。中国日用五金技术开发中心副院长吴庆、中国日用五金技术开发中心检测室主任傅鸿博、重庆市大足五金商会、重庆邓家耀和刀具有限公司、重庆市大足区毅华厨具制造有限公司、重庆市大足区非凡厨具制造有限公司、重庆市大足区光头刀具有限公司等单位的二十余位专家参加了会议。(详见第二次工作会议纪要)

3.征求意见阶段

本标准征求意见稿于2025年8月21日起在全国团体标准信

息公开平台、协会公众号、官网等平台进行为期一个月的公开征求意见。

五、国内外情况简要说明

中国锻刀历史可追溯到商周时期，传统手工锻打工艺传承至今，如一些地区的手工菜刀制作，工匠们采用手工锻打、锤炼的方式，注重刀身的硬度和锋利度。同时，随着科技的发展，在材料、工艺、设计等方面不断创新，如采用现代热处理技术精确控制刀身的硬度和韧性，一些企业也开始结合现代设计理念，推出更符合人体工程学和时尚审美的刀具。

近年来，厨房用具市场中手工锻打菜刀以其独特的传统工艺和优良的使用性能，占据了一席之地，市场需求保持了超过 20% 的年增幅。消费者对生活品质的追求，使得高端、个性化的锻打刀具受到青睐。

部分企业开始注重品牌建设和推广，一些知名品牌逐渐在市场上崭露头角，提升了中国锻打刀具在国际市场上的知名度和影响力。但整体品牌影响力仍有待进一步提高，与国际知名品牌相比，在品牌文化内涵和品牌价值传递方面还有一定差距。

目前我国厨用刀具产品的执行标准为 GB/T 40356-2021《厨用刀具》、QB/T 1924-1993《菜刀》。其中传统锻打厨刀由于其加工方式使其产品的部分性能指标如刀具锋利度、耐用度超越了现

行国、行标的规定，并不能体现出该产品的技术特点。亟须一个与现有锻打厨刀行业协调的标准对产品进行要求。

欧美地区：美国的锻刀技术以机械锻造为主，注重刀片的强度和耐用性，在大规模工业化生产方面具有优势，一些品牌如Ka-Bar等在二战期间就为军队提供刀具，战后其定制刀具行业也得到了进一步发展。欧洲锻刀以手工锻造为主，注重刀刃的锋利度和持久性，如英国的Blenheim Forge采用现代冶金技术与古老的日本制剑技术相结合，生产出高品质的刀具，德国、意大利等国也有一些知名的高端刀具品牌，以精湛的工艺和卓越的品质著称，在国际市场上占据高端市场份额。

日本：日本锻刀技术注重材料的选择和刀刃的打磨，追求极致的锋利度和工艺美感，现代日本厨刀制作也延续了对工艺的高要求，许多家族式的铁匠铺代代相传，如美浓市的一些铁匠铺传承至今已达10代，对每一把刀的工艺都精益求精，日本的刀具在国际市场上以高品质、高性能和高价格著称，尤其在高端厨刀和收藏刀具领域具有很强的竞争力。

其他地区：印度、尼泊尔等地锻刀以传统手工锻造为主，刀刃的工艺独特，具有浓郁的民族特色。

六、核心指标与国际、国内标准对比情况

（一）国际标准

本产品国际标准为 ISO 8442-1 和 ISO 8442-5。该国际标准中适用于本标准的性能指标均进行了采用，并根据本产品特征进行部分性能参数的提升。

相比于 ISO 8442-1 和 ISO 8442-5。

根据锻打厨刀的整体水平，提高硬度要求。

由于锻打厨刀碳化物分布更均匀，提高刀具锋利度、耐用度、刀柄连接强度等指标要求。

（二）国内标准

与 QB/T 1924-1993《菜刀》对比：

- 1.采用 ISO 8442-1 和 ISO 8442-5 锋利度耐用度试验方法，提高要求。
- 2.由硬度、锋利度、耐用度代替金相试验更符合使用状态要求。
- 3.提高硬度要求，碳素钢提高 2HRC，不锈钢提高 2HRC、不锈钢复合钢提高 4HEC。
- 4.增加刀刃厚度、不锈钢类刀具耐腐蚀性、刀片抗弯强度、刀柄连接牢固性、抗跌落、塑料刀柄的耐高温软化性能、塑料刀柄抗环境压力断裂性能、非金属刀柄耐热变形性能、空心刀柄渗水性 9 项要求。