

《金属保温饭盒》团体标准（征求意见稿）

编制说明

一、任务来源

金属保温饭盒作为一种便携的保温产品，越来越多地受到上班族、学生等消费者的喜爱。尤其是疫情的蔓延，消费者越来越注重分餐的就餐方式，使得该类产品的销量在近几年出现新的高峰。但是由于金属保温饭盒产品目前尚无对应的国家标准或行业标准，使得市场上的保温饭盒产品质量参差不齐。不少企业趁机钻此漏洞，以次充好，欺骗消费者。保温饭盒是直接接触食品的器具，与人身健康息息相关，因此，制定金属保温饭盒产品的相关标准迫在眉睫。

为了规范行业高质量发展，中国日用五金技术开发中心向中国五金制品协会提交《金属保温饭盒》团体标准立项申请，经中国五金制品协会研究决定，批准本标准立项，计划编号为：2025-T-009。

二、标准起草小组情况

1、本标准负责起草单位：中国日用五金技术开发中心。

2、本标准参加起草单位：浙江哈尔斯真空器皿股份有限公司、浙江飞剑工贸有限公司、浙江安胜科技股份有限公司、浙江南龙工贸有限公司、浙江尚厨家居科技股份有限公司、上海思乐得不锈钢制品有限公司、希诺股份有限公司、浙江嘉特保温科技股份有限公司、广东凌丰家居用品股份有限公司、广州合口美家居用品开发有限公司、浙江程鹏工贸有限公司、浙江同富特美刻家居用品股份有限公司、永康市新多杯业有限公司、浙江宜瑞家居用品有限公司。

三、主要编制过程

1. 起草小组的前期工作

按照团体标准的制定工作程序，在该项标准技术归口单位中国五金制品协会的组织与协调下，起草小组按照制定计划，首先进行了必要的、广泛的调研工作，搜集了国内外相关标准资料，学习了国家的有关法令、法规及标准编写的基本原则。结合目前金属保温饭盒行业、生产企业的实际情况以及存在的问题，与全国

金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会多次交流、讨论，起草小组还通过学习国家的有关法令、法规及标准编写的基本原则，结合目前金属保温饭盒行业、生产企业的实际情况以及存在的问题，确定了标准的初步编写方案及草稿。

2. 起草小组工作会议

为了更好地完成该标准的制定工作，2025年10月29日，在浙江永康召开了《金属保温饭盒》团体标准研讨会暨标准起草小组第一次工作会议。起草单位及各企业技术代表出席了会议。

会议由全国金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会副主任委员兼秘书长单智华主持。首先，她对《金属保温饭盒》团体标准制定工作的任务来源、制定背景、起草小组的组建原则及制定标准工作程序做了介绍，指出本次制定的《金属保温饭盒》团体标准，对今后我国金属保温饭盒产业发展具有重要意义。

会议上强调了标准起草工作的基本原则：要做到充分体现标准的科学性、先进性、可操作性和前瞻性，与现行法律法规及相关标准相协调一致，充分考虑金属保温饭盒行业的实际情况。

全体代表就标准草稿进行了充分讨论，对主体框架、主要指标内容进行了认真讨论，对标准“范围”“术语及定义”“分类及规格”“材料”“保温效能”“容积偏差”“稳定性”“耐冲击性”“密封用部件及热水异味”“橡胶制件的耐热水性”“手柄和提环安装强度”“主体及内盒的密封用盖（塞）的旋合强度”等项目进行了修改，增加了“塑料内盒耐热性能”“气阀性能”“内盒与主体的配合”“内盒渗水性能”等要求及试验方法，基本达成修改共识，形成了《金属保温饭盒》团体标准草稿。

2026年4月15日，起草小组在浙江永康召开了《金属保温饭盒》团体标准起草小组第二次工作会议，会上起草小组针对第一次工作会议的三个验证项目：“保温效能”“内盒与主体的配合”“主体及内盒的密封用盖（塞）的旋合强度的测试方法”进行了充分的讨论，并针对标准的“范围”“术语及定义”“材料”“背带、吊带强度”“使用性能”“塑料内盒抗热变形性”“外观”等要求和试验方法以及“检验规则”进行反复讨论，最后形成了《金属保温饭盒》团体标准征求意见

见稿，报至中国五金制品协会。

3. 征求意见阶段：

2026年5月12日，由中国五金制品协会利用协会官网、公众号、团体标准公开平台等平台，面向社会公开对《金属保温饭盒》团体标准进行为期30天的公开征求意见。

四、标准编制原则和主要内容

（一）编制原则

1. 本标准的制定根据《中华人民共和国标准化法》《团体标准管理规定》及有关法规、规章，按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》中的原则要求进行编写。

2. 充分考虑金属保温饭盒的生产要求和发展趋势，提高标准的适用能力，使制定后的标准要体现先进性、前瞻性，把安全性、适用性作为基本原则，同时考虑标准的经济性和可操作性。

3. 与我国现行法律法规及相关标准保持协调一致。

4. 参照GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》、GB/T 29606-2013《不锈钢真空杯》等，作为起草《金属保温饭盒》团体标准的依据。同时充分考虑我国国情，推动行业进一步发展，向国际水平靠拢。

（二）主要内容

1. 范围

根据GB/T 1.1-2020的要求，对标准构成部分进行规范化说明，其目的是与国际标准及国家标准在基本结构上保持一致，使其更加规范。

根据金属保温饭盒产品发展的实际情况，对标准范围做出规定。起草组经过讨论认为，电加热保温饭盒不适用于该标准，因此修改为：本标准适用于盛装饭菜等食物的日用金属保温饭盒，不适用于电加热保温饭盒。

本标准规定了金属保温饭盒的术语和定义、分类及规格、要求、试验方法及标志、标签、使用说明书。

2. 规范性引用文件

(1) 对规范性引用文件来说，其被引用的文件与本标准具有同等约束力。根据 GB/T 1.1-2020 规范性引用文件的要求，结合本标准实际使用情况，本标准整体引用时采用不注日期，其最新版本适用于本标准；在引用标准的具体内容时，采用注日期的引用。如引用的标准进行了修订，应探讨新的标准的有关条文是否修改，是否可使用新的版本的内容。

(2) 本章给出标准中引用的文件目录，便于在使用过程中参照相关资料，保持与其他现行的国家标准、行业标准协调一致。

3. 术语和定义

本章对在标准中使用的非通用名词、术语给出了明确的定义，目的是使标准结构简单，避免概念混淆。本章给出的术语和定义在没有特殊说明的情况下只在本标准内使用。

(1) 金属保温饭盒

参考 GB/T 40355-2021 《不锈钢真空保温容器》中“不锈钢真空饭盒”的定义，根据金属保温饭盒的实际情况，修改如下：

用于盛装饭、菜、汤等食物，内胆（3.3）采用不锈钢、钛及钛合金、铝及铝合金等金属材料加工成型且具有保温功能的容器，可附有内盒（3.5）。

(2) 主体

产品的保温构造部分，由内胆（3.3）和外壳（3.4）等组成。

(3) 内胆

产品主体中与食品接触的内层部分。

(4) 外壳

产品主体中用于连接内胆的外层部分。

(5) 内盒

附在主体内，用于分开盛装食物的容器。

(6) 容积

产品主体装满水后，水的实际装载体积。

(7) 公称容积

产品或包装上所明示的容积。

(8) 防溢盖

防止汤类等食物溢出的非密封盖子。

(9) 气阀 Air change valve

实现容器内外压力平衡的装置。

第一次起草会议起草小组经过讨论定义为“便于密封型内盒开启盖子的装置”，第二次起草小组经过讨论后修改为“实现容器内外压力平衡的装置。”

4. 分类与规格

4.1 分类

4.1.1 产品按主体的密封形式分为：密封型和非密封型。

4.1.2 产品按主体保温结构分为：真空保温类和非真空保温类。

4.1.3 产品结构型式及部位名称参见附录 A。

4.2 规格

产品规格以公称容积表示，单位为升（L）或毫升（mL）。

5 要求

5.1 食品安全

5.1.1 与食品接触的金属部分应符合 GB 4806.9 的规定。

5.1.2 与食品接触的非金属部分应符合相应的食品安全国家标准的规定。

5.2 材料

根据标准 5.2.1 条，产品所用不锈钢材料应具有良好的稳定性、耐腐蚀性，以此保证，从而提高产品使用寿命。12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 两种牌号的不锈钢板材在不锈钢餐厨具中已普遍使用，材料的成型性能（延展性）、冷加工性（冷加工有较高的强度）、耐腐蚀性、循环抗疲劳性等性能较好。因此，标准中规定与食品接触所用不锈钢板材应符合 GB/T 3280 中规定的 12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 牌号不锈钢板材。同时也为今后新型材料留有一定空间，也可以选用满足耐腐蚀性能不低于上述规定牌号的符合相关国家标准的其他不锈钢材料。

根据标准 5.2.2 条，参照 GB/T 3620.1-2016《钛及钛合金牌号和化学成分》，并结合我国目前钛制餐厨具的生产工艺状况，对钛的化学成分进行规定，产品基

材钛的化学成分含量不应低于 GB/T 3620.1 中工业纯钛的要求。

根据标准 5.2.3 条，参照 GB/T 3190《变形铝及铝合金化学成分》，对铝及铝合金的化学成分进行规定。

5.2.4 其他金属材料，起草小组考虑到未来可能会出现新的金属材料，因此增加了该条款，具有前瞻性，对用于金属保温饭盒的其他金属材料做了要求。

根据标准 5.2.5 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.2.2 要求。

5.2.1 不锈钢材料

产品中内胆、内盒等与食品接触的不锈钢材料应选用 GB/T 3280 中规定的 12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 牌号不锈钢材料，或采用耐腐蚀性能不低于上述规定牌号的其他不锈钢材料。

5.2.2 钛及钛合金材料

产品中内胆、内盒等与食品接触的钛及钛合金材料应选用符合 GB/T 3620.1-2016 中表 1 规定的“工业纯钛”材料。

5.2.3 铝及铝合金材料

产品中内胆、内盒等与食品接触的铝及铝合金材料的化学成分应符合 GB/T 3190 的要求。

5.2.4 其他金属材料

产品中内胆、内盒等与食品接触的其他金属材料应符合相应的国家或行业标准的要求。

5.2.5 外壳材料

不锈钢类外壳应选用 GB/T 20878 规定的奥氏体型不锈钢材料。

5.3 容积偏差

根据标准 5.3 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.3 要求。

产品主体和内盒的容积偏差应在公称容积的±5%以内。

考虑到金属保温饭盒的产品特点，增加了内盒的容积偏差。

5.4 保温效能

产品的保温效能应符合下表的规定。

表1 真空保温饭盒保温效能水平 单位为摄氏度

公称容积 V / L	保温效能水平
$V < 0.6$	≥ 38
$0.6 \leq V < 0.9$	≥ 42
$0.9 \leq V < 1.2$	≥ 46
$1.2 \leq V < 1.5$	≥ 48
$1.5 \leq V < 2.0$	≥ 52
$V \geq 2.0$	≥ 56

表2 非真空保温饭盒保温效能水平 单位为摄氏度

公称容积 V / L	保温效能水平
$V < 0.6$	≥ 36
$0.6 \leq V < 1.2$	≥ 38
$V \geq 1.2$	≥ 40

由于市场上存在的真空保温饭盒和非真空保温饭盒的容积大小和保温效能相差较大，因此起草小组将保温效能部分分为两类，一类是真空保温饭盒的保温效能，另一类是非真空保温饭盒的保温效能。

保温效能数据则是起草小组根据第一次工作会议后的保温效能验证数据，经过反复讨论而定。

5.5 稳定性

产品按 6.7 试验后，不应倾倒。

标准 5.5 条，参照 GB/T 40355-2021 《不锈钢真空保温容器》5.5 要求。

5.6 耐冲击性

产品按 6.8 试验后，应无裂纹和破损现象，同时保温效能还应符合 5.4 的规定、使用性能符合 5.15 的规定、密封性符合 5.23 的规定。

标准 5.6 条，参照 GB/T 40355-2021 《不锈钢真空保温容器》5.6 要求。

5.7 密封用部件及热水异味

按 6.9 试验后，密封用部件和热水应无明显异味。

标准 5.7 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.9 要求。

5.8 橡胶制件的耐热水性

按 6.10 试验后，橡胶制件不应发黏，外观应无明显变形。

标准 5.8 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.9 要求。

5.9 手柄和提环安装强度

按 6.11 试验后，主体的手柄、提环应无损坏，主体无脱落。

标准 5.9 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.10 要求。

5.10 背带、吊带强度

产品按 6.12 试验后，背带及连接处不应有滑脱、断裂现象。

预定配套于产品使用的包、袋类配件，按 6.12 试验后，其背带、吊带及连接处不应有滑脱、断裂现象。

标准 5.10 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.11 要求。

根据金属保温饭盒的特点，一些金属保温饭盒会配备与之配套使用的包、袋，这些包、袋类配件的背带、吊带强度也应满足以上要求。

5.11 背带、吊带色牢度

按 6.13 试验后，背带、吊带色牢度应符合 GB/T 251 中规定的 3 级以上要求。

标准 5.11 条，参照 GB/T 29606-2013《不锈钢真空杯》5.11 的要求。

5.12 涂层附着力

按 6.14 试验后，涂层应保留 98 个以上的棋盘格数。

标准 5.12 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.12 要求。

5.13 表面印刷文字和图案的附着力

按 6.15 试验后，印刷文字和图案应无脱落。

标准 5.13 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.13 要求。

5.14 主体及内盒的密封用盖（塞）的旋合强度

产品主体和内盒按 6.16 试验后，产品盖（塞）（包括主体和内盒）应不滑牙。

注：采用非螺纹旋合结构密封的产品不作旋合强度要求。

标准 5.14 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.14 要求，考虑到金属保温饭盒的产品特点，增加了内盒的密封用盖（塞）的旋合强度的要求。

5.15 使用性能

产品的活动部件应能正常使用，功能正常。

标准 5.15 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》第 5.15 要求“产品的活动部件应安装牢固，动作灵活，功能正常”，起草组进行了修改。起草组认为安装牢固和动作灵活没有固定的衡量标准，不方便判断，因此修改为：产品的活动部件应使用功能正常。

5.16 塑料内盒耐热性能

产品按 6.18 进行耐热试验后，应无开裂、变形、变色及褪色等现象，同时使用性能符合 5.15 的规定、密封性符合 5.23 的规定。

注：非密封性内盒不作密封性要求。

根据金属保温饭盒的产品使用特点，起草组认为金属保温饭盒的塑料内盒应具有一定的耐热性能，在使用过程中不应发生开裂、变形、变色及褪色等现象，同时在试验后使用性能和密封性仍然符合 5.15 和 5.23 的要求。非密封性的内盒试验后不作密封性要求。

5.17 防溢性能

带有防溢盖的产品，按 6.19 试验后，水不应溢出。

针对金属保温饭盒的结构特点，对于带有防溢盖的产品，增加了防溢性能的要求，以保证在使用过程中的安全。

5.18 气阀性能

按 6.20 试验后，盖子能正常打开。

针对带有气阀的金属保温饭盒的结构特点，增加了气阀性能的要求。

5.19 内盒与主体的配合

内盒与主体应配合灵活，按 6.21 试验后，径向移动距离应不大于 5mm。

根据金属保温饭盒的产品特点，带有内盒的金属保温饭盒在使用过程中既要保证内盒与主体的配合灵活，又要防止径向移动距离过大，造成烫伤，因此增加了内盒与主体的配合要求。经过讨论，起草组认为径向移动距离不大于 5mm 比较合适。

5.20 内盒渗水性能

具有不可拆卸内胆结构（如不锈钢内胆、塑料外壳结构）的内盒，内胆、外

壳的连接处不应渗水、漏气。

一些保温饭盒的内盒具有不可拆卸的结构，对于这样的内盒，内胆、外壳的连接处不应渗水、漏气，以免产生清洁死角，导致卫生隐患。

5.21 耐腐蚀性

5.21.1 不锈钢材料耐腐蚀性

与食品接触的不锈钢材料按 6.23 试验后，耐腐蚀性等级不低于保护评级(Rp) 9 级。

标准 5.21.1 条，参照 GB/T 29601-2013《不锈钢器皿》第 5.1.4 条的规定。

5.21.2 钛及钛合金材料的耐腐蚀性

与食品接触的钛及钛合金材料按 6.25 试验后，耐腐蚀等级不应低于保护评级(Rp) 10 级。

标准 5.21.2 条，参照 QB/T 5900-2023《钛制锅具》第 5.8 条的规定。

5.21.3 铝及铝合金材料的内表面的耐腐蚀性

氧化膜耐蚀性不应小于 60s，氧化膜未穿透。

标准 5.21.3 条，参照 QB/T 1957-2023《铝及铝合金锅》5.9 的规定。

5.22 内涂层耐盐水腐蚀性

按 6.26 试验后，应符合 GB/T 32095.1-2015 中 5.11.3 的要求。

标准 5.22 条，参照 GB/T 32388-2015《铝及铝合金不粘锅》5.6.13 的规定。

有些保温饭盒的内盒具有内涂层，内涂层的耐盐水腐蚀性应符合以上要求。

5.23 密封性

按 6.27 试验后，应无热水渗漏。

注：非密封型产品不作要求。

标准 5.23 条，参照 GB/T 29606-2013《不锈钢真空杯》5.12 的要求。

5.24 手可接触部位

不应有毛刺或对使用者造成割手等伤害的缺陷。

5.25 外观

(1) 产品表面应无明显的刮伤、划痕、裂纹等现象。

(2) 产品金属件应无明显的锈蚀及其他机械损伤。

(3) 产品的塑胶件应无明显的黑点杂质、缺口、裂纹、破碎等现象。

(4) 电镀件镀层不应有露底、起皮、生锈等缺陷。

(5) 印刷文字和图案应清晰完整。

标准 5.25 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》5.16 的要求。

6 试验方法

6.1 试验条件

其中，6.1.1 条对试验中需要用到的仪器设备进行了列举，试验用仪器设备不拘型号，能达到目的要求则可。6.1.2 条规定了各试验的试验环境温度，所有试验必须在符合标准要求的环境温度下进行。

6.2 食品安全

按照相关食品安全国家标准进行试验。

6.3 材料试验

标准 6.3.1 条，不锈钢材料按照相关国家、行业标准规定的方法进行试验。仲裁时用的标准由于年代较早，且都是化学测试方法，因此删除该条仲裁时采用的相关标准。6.3.2 条，铝及铝合金的化学成分按照相关国家、行业标准规定方法进行试验。6.3.3 条，钛及钛合金的化学成分按照相关国家、行业标准规定方法进行试验。

6.4 主体容积偏差

标准 6.4 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.3 “容积偏差”的检验方法进行检验。

6.5 内盒的容积偏差

标准 6.5 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.3 “容积偏差”的检验方法进行检验。

6.6 保温效能

标准 6.6 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》“保温效能”6.4.1 的检验方法进行检验。

6.7 稳定性

标准 6.7 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.5 “稳定性”的检验方法进行检验。

6.8 耐冲击性

标准 6.8 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.6 “耐冲击性”的检验方法进行检验。

6.9 密封用部件及热水异味

标准 6.9 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》第 6.8 “密封用部件及热水异味”的检验方法进行检验。

6.10 橡胶制件耐热水性

标准 6.10 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》第 6.9 “橡胶制件耐热水性”的检验方法进行检验。

6.11 主体、内盒的手柄和提环安装强度

标准 6.11 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》第 6.10 “手柄和提环安装强度”的检验方法进行检验。

6.12 背带、吊带强度

标准 6.12 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.11 “背带、吊带强度”的检验方法进行检验。

6.13 背带色牢度

标准 6.13 条，参照 GB/T 29606-2013《不锈钢真空杯》6.14 “背带、吊带色牢度试验”的检验方法进行检验。

6.14 涂层附着力

标准 6.14 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.12 “涂层附着力”的检验方法进行检验。

6.15 表面印刷文字和图案的附着力

标准 6.15 条，参照 GB/T 40355-2021《不锈钢真空保温容器》6.13 “表面印刷文字和图案的附着力”的检验方法进行检验。

6.16 主体及内盒的密封用盖（塞）的旋合强度

标准 6.16 条，参照 GB/T 40355-2021 不锈钢真空保温容器 6.14 “密封用盖（塞）的旋合强度”的检验方法进行检验。

6.17 使用性能

手动、目测检查。

6.18 塑料内盒耐热性能

根据金属保温饭盒的使用条件，制定塑料内盒耐热性能的试验方法，试样在96℃以上的热水中放置20min后，取出冷却至室温，检查与试验前样品相比是否发生龟裂、开裂、变形、变色及褪色等现象、使用性能是否符合5.15的要求，密封性是否符合5.23的规定。

6.19 防溢性能

为检验带有防溢盖的产品的防溢性能，产品装满常温水盖上防溢盖，握住提环左右30°角度晃动，频率为30次/min，水不应溢出。

6.20 气阀性能

带有气阀的产品在打开气阀后，盖子能正常打开

6.21 内盒与主体的配合

将内盒放入主体后，旋转内盒并左右移动内盒，内盒不卡阻，并用卡尺测量内盒的径向移动距离。

6.22 内盒渗水性能

先将内盒进行称重，浸入不低于80℃水中，浸泡10min后，放入室温水浸泡10min后取出再次称重，观察前后重量是否有变化。

6.23 不锈钢材料耐腐蚀性

标准6.23条，参照GB/T 29606-2013《不锈钢真空杯》6.2.4“耐腐蚀性试验”的检验方法进行检验。

6.24 钛及钛合金材料耐腐蚀性

标准6.24条，参照QB/T 5900-2023《钛制锅具》6.2.8“耐腐蚀性试验”的检验方法进行检验。

6.25 铝及铝合金材料内表面耐腐蚀性

标准6.25条，参照QB/T 1957-2023《铝及铝合金锅》6.2.9“内表面腐蚀性”的检验方法进行检验。

6.26 内涂层盐水耐腐蚀性试验

标准6.26条，参照GB/T 32388-2015《铝及铝合金不粘锅》6.2.24“不粘涂层耐盐水腐蚀性试验”的检验方法并结合金属保温饭盒的使用方法，制定该试验方法。将5%氯化钠溶液注入内盒中，使溶液达到内盒的1/2以上高度，盖上盖

子,继续浸泡 7h 后,用清水洗净盐渍,并用软布吸干表面,立即进行目视检查。

6.27 密封性

标准 6.27 条,主体的密封性参照 GB/T 40355-2021 《不锈钢真空保温容器》

6.7 “密封性”的检验方法进行检验。同时增加了内盒密封性的检验方法。

6.28 手可接触部位

按 GB/T 29601-2025 附录 B 规定的试验方法进行。

6.29 外观

手触摸、目测检查。

7 检验规则

7.1 检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验按 GB/T 2828.1 规定,采用正常检验一次抽样方案,按每百单位产品不合格品数计算。出厂检验的项目、不合格分类、检验水平及接收质量限(AQL)应符合表 2 的规定。

7.3 型式检验按 GB/T 2829 规定,表 3 中第 1 项“材料”检验项目采用判别水平 II 的一次抽样方案,表 3 中其他检验项目采用判别水平 I 的二次抽样方案,按每百单位产品不合格品数计算。

产品在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每一年进行一次型式检验;
- d) 产品停产六个月以上重新恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家监管机构提出进行型式试验要求时。

7.4 型式检验的项目、不合格分类、判别水平、样本量大小、不合格质量水平(RQL)应符合表 3 的规定。

8 标志、标签、使用说明书

(1) 为规范产品及产品附件、包装物上的标志、标识和使用说明书,按照国家关于产品标识的最新有关规定,产品和包装上应有必要的标志,以便于产品

的发配和使用。尤其是消费品和涉及安全性能、食品安全的产品，特别规定了标签和使用说明书的内容。包装上的储运标志按 GB/T 191 的要求执行。

(2) 标准中规定标志、标签和使用说明书上的有关内容是必须有的内容，其他内容可根据生产企业产品的不同，根据实际情况增加条款和说明。

六、预期达到的社会效益、对产业发展的作用

目前，我国还没有金属保温饭盒的产品标准，由于传统制造工艺生产成本低，一些劣质不锈钢保温饭盒在市场上出现，导致产品质量参差不齐，不锈钢保温饭盒声誉大打折扣，侵害了消费者的权益，影响了产业健康良性的发展。

因此应及时制订《金属保温饭盒》团体标准，增加产品品种、材料要求、食品安全、稳定性等内容，更好地适应目前采用高真空与多次拉伸、变薄拉伸、镀铜、铝箔反射等新工艺新技术生产的不锈钢保温饭盒的发展需要，更好地规范、提高金属保温饭盒的产品质量，为市场监管提供依据，为消费者安全、健康提供保障。

标准还将促进金属保温饭盒产品产业结构转型升级，推动行业进一步发展，提高中国制造金属保温饭盒在全球范围内的地位和档次。

七、与有关的现行法律法规和强制性国家标准的关系

本标准与有关现行法律法规及相关标准协调一致。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

九、标准性质的建议说明

建议本标准的性质为推荐性团体标准。

《金属保温饭盒》团体标准起草小组

2026 年 4 月 30 日