

ICS 67.260
X 99
备案号:38501—2013

SB

中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10841—2012

SB/T 10841—2012

商用电扒炉

Commercial griddle

中华人民共和国国内贸易
行业标准
商用电扒炉
SB/T 10841—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2013年5月第一版 2013年5月第一次印刷

*

书号:155066·2-24875 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



SB/T 10841-2012

2012-12-20 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

6.3 型式检验

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 正式生产后,在结构、材料、工艺等有较大改变,影响到产品性能时;
- b) 产品停产超过6个月,再次恢复生产时;
- c) 新、老产品转厂,进行试制定型鉴定时;
- d) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时;
- e) 产品规定周期性定期检验或上级质量监督检验机构提出进行检验时。

型式检验项目见表1。

缺陷分类:A类为严重缺陷,B类为一般缺陷,C类为轻微缺陷。

有一项A类不合格,则判定该批产品不合格。有一项B类和一项C类不合格或三项C类不合格,则判定该批产品不合格。对B、C类不合格项允许进行修复,经修复后再对不合格项进行复检,复检后仍有不合格项,则判定该批产品不合格。

表1 型式检验项目

项目	相关条款	试验方法	不合格分类		
			A	B	C
一般要求	4.1.2	视检			√
	4.1.3	视检			√
	4.1.4	视检			√
外观	4.3.1~4.3.7	视检			√
结构	4.3.8	视检		√	
电气安全	4.4.1	5.4	√		
卫生	4.4.2.1	5.2	√		
	4.4.2.2、4.4.2.3	视检	√		
	4.4.2.4	5.3	√		
	4.4.2.5	视检			
	4.4.2.6	5.8	√		
性能	4.5.1	5.5		√	
	4.5.2	5.5		√	
	4.5.3	5.6		√	
	4.5.4	5.7		√	
标志	7.1.1	视检		√	

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 标志除应符合GB 4706.37规定的内容外,还应包括以下内容:

- a) 产品名称;

目次

前言 III

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

5 试验方法 3

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输与贮存 4

4.1.4 产品设计的总体布局应符合人类工效学原则,易拆装,便于清洗。

4.2 工作条件

在下列条件下应能连续可靠地工作:

- a) 环境温度 5℃~40℃;
- b) 空气相对湿度≤85%;
- c) 周围应无导电尘埃、爆炸性气体及严重破坏绝缘的腐蚀性气体;
- d) 无明显的振动和颠簸。

4.3 外观及结构

4.3.1 器具外表面应平整光洁,无明显的机械损伤。

4.3.2 工作表面以外的金属器件(不锈钢除外)表面应进行防锈处理。

4.3.3 经表面处理的部件,不应有明显的漏喷,皱纹、裂痕等现象。

4.3.4 电镀件表面应光滑细密、色泽均匀、不应有剥落、露底、针孔、鼓泡、明显的花斑和划伤等缺陷。镀层厚度符合在正常使用条件下的防护要求。

4.3.5 塑料件表面应平整光滑、色泽均匀,不应有裂纹、气泡、缩孔等缺陷。

4.3.6 食品加热区域应易于清理,表面光滑平整,不应有尖角、缝隙。

4.3.7 棱角应修圆,不应有毛刺、飞边。

4.3.8 各零部件应装配紧固,无松动现象。

4.4 安全卫生

4.4.1 电气安全

应符合 GB 4706.1、GB 4706.37 的规定。

4.4.2 卫生

4.4.2.1 应由符合 GB 16798 的规定要求的材料制造。

4.4.2.2 与食品接触表面不应喷漆及采用有损产品卫生性的涂镀工艺方法进行处理。

4.4.2.3 与食品直接接触工作表面的材料不应应对食物有污染,并有供货单位的检验合格证或质量保证书等。

4.4.2.4 与食品接触的铸铝材料应符合 GB 11333 规定,与食品接触的不锈钢材料应符合 GB 9684 规定。

4.4.2.5 在正常使用时,油污、水不应渗漏到扒板下的电器层。

4.4.2.6 工作表面的结构应易于清洗、消毒,扒炉工作区防水等级为 IPX5。

4.5 性能

4.5.1 温控器的动作误差不超过 10℃。且温度上限值不超过 350℃。

4.5.2 热断路器的动作误差不超过 30℃。

4.5.3 扒板的温度由 20℃升至 200℃的时间不超过 15 min(对于铁板烧仅限于烹扒区,保温区除外)。

4.5.4 正常工作至稳定状态时,扒板工作表面的温度应分布均匀,其温差不超过 20℃(对于铁板烧仅限于烹扒区,保温区除外)。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准由全国饮食加工设备标准化技术委员会(SAC/TC 383)归口。

本标准主要起草单位:北京市服务机械研究所、裕富宝厨房设备(深圳)有限公司、英联斯特(广州)餐饮设备有限公司、深圳市金肯科技有限公司、安徽华菱西厨装备股份有限公司、喜达客(青岛)商用电器有限公司。

本标准主要起草人:刘旭、黄嘉文、郭辉、蓝水英、许正华、宋明果、周红卫。