



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5863—2023

代替 SB/T 10842—2012

商用电滚动烤肠机

Commercial electric rolling roast intestinal machine

2023-04-21 发布

2023-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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 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	5

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。

本文件是对SB/T 10842—2012《商用电滚动烤肠机》的修订，与SB/T 10842—2012相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了与食品直接接触的金属材料的要求（见 4.4.2.1，2012年版的 4.4.2.1）；
- b) 更改了温控器的动作温度值和热断路器的动作温度差值的要求（见 4.5.1，2012年版的 4.5.1）；
- c) 更改了试验条件（见 5.1，2012年版的 5.1）；
- d) 更改了卫生的试验方法（见 5.4，2012年版的 5.3）；
- e) 更改了温控装置的试验方法（见 5.5，2012年版的 5.4）；
- f) 更改了工作表面温度的试验方法（见 5.6，2012年版的 5.5）；
- g) 更改了升温时间的试验方法（见 5.7，2012年版的 5.6）；
- h) 更改了温度均匀性的试验方法（见 5.8，2012年版的 5.7）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国家用电器标准化技术委员会（SAC/TC 46）归口。

本文件起草单位：中国质量认证中心、北京市服务机械研究所有限公司、广州市伊东机电有限公司、中国酒店用品协会。

本文件主要起草人：陈传禄、梁健能、冷晓壮、颜锋、彭美英。

本文件及所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2012年首次发布为国内贸易行业标准 SB/T 10842—2012；
- 本次为第一次修订，修订为轻工行业标准。

商用电滚动烤肠机

1 范围

本文件规定了商用电滚动烤肠机的一般要求、工作条件、外观及结构、安全卫生、性能的要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存的内容。

本文件适用于单相器具额定电压不超过 250 V，其他器具额定电压不超过 480 V，非专供家庭使用的商用电滚动烤肠机（以下简称“烤肠机”）的设计、生产、检验和销售。

本文件不适用于商用电扒炉和商用电热铛。

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 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第 1 部分：通用要求

GB 4706.37 家用和类似用途电器的安全 商用单双面电热铛的特殊要求

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

SB/T 229—2013 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求

SB/T 231—2013 食品机械通用技术条件 产品的标志、运输与贮存

3 术语和定义

GB 4706.1、GB 4706.37 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

商用电滚动烤肠机 commercial electric rolling roast intestinal machine

通过滚筒转动的电加热方式完成烤炙香肠类食品的器具。

3.2

工作表面 work surface

烤炙过程中，与食品直接接触的滚筒表面。

3.3

滚筒 rotary drum

可转动的金属圆筒，在相邻的圆筒上方可放置香肠类食品。

3.3

稳定工作状态 steady working conditions

通电后，将温控器调至最大值，烤肠机无负载连续工作 1 h 后的状态。

4 要求

4.1 一般要求

4.1.1 烤肠机应符合本文件规定，并按经规定程序批准的图纸和技术文件制造。

4.1.2 烤肠机所用零件、部件应经检查合格，外购件应有合格证明，关键电气零件应通过国家相关认证，经质检部门进厂检查合格后方可进行装配。

4.1.3 烤肠机主要零部件在预定使用条件下，材料表面和涂料应耐用、可清洗，必要时可消毒，无裂纹、抗开裂、抗碎裂、抗剥落、耐磨损以及阻止污物渗入。

4.1.4 烤肠机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

烤肠机应能在下列条件下连续可靠工作：

- a) 环境温度 5°C~40°C；
- b) 相对湿度不大于 85%；
- c) 周围无导电尘埃、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 工作表面应平整、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 经表面处理件，结合牢固，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。镀层厚度应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，表面应光滑、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（包括烤肠机食品防护罩，若有）应装配紧固，无松动现象。

4.3.9 滚筒传动结构应运转可靠，不应出现结构性位移。

4.3.10 滚筒两端油污或水渗入到电气箱体内部不应影响电气绝缘。

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 与食品直接接触的金属材料应符合 GB 4806.9 的规定。

4.4.2.2 与食品直接接触表面不应采用喷漆及有损产品卫生要求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使食物有污染，并有供货单位的检验合格证或质量保证书等。

4.5 性能

4.5.1 压力式温控器的动作温度值不应超过设定值 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，电子式温控器的动作温度值不应超过 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。热断路器的动作温度差值不应超过设定值 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ 。

4.5.2 工作表面温度不应超过 240°C。

4.5.3 工作表面的温度由 25°C 升至 150°C 的时间不应超过 15 min。

4.5.4 烤肠机正常工作时，工作表面的温度应分布均匀，其温差不超过 30°C。

5 试验方法

5.1 试验条件

进行升温时间和温度均匀性的测试时，环境温度应保持在 (20 ± 2) ℃，其他试验环境温度保持在 $15^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$ ，所有试验均在相对湿度不大于85%的室内条件下进行。器具在额定电压下工作。

5.2 一般要求、外观及结构

一般要求、外观及结构均应在光线良好条件下，通过视检检查其符合性。

5.3 电气安全

按GB 4706.1、GB 4706.37的方法进行试验。

5.4 卫生

按GB 4806.9的方法进行试验。

5.5 温控装置

将温度测量仪测试点靠近温控器、热断路器的感温点5 mm处。

将温控器设定在工作温度 150°C ，连续工作至少2个通断周期或直至建立稳定工作状态后测量其动作温度，最后计算温度动作差值。若有多个温控器应依次进行。

在温控器失效的状态下工作，测量超温保护装置的動作温度，最后计算温度动作差值。

5.6 工作表面温度

温控器调整到最大整定值，连续工作至少2个通断周期或直至建立稳定工作状态，测量工作表面任意部位。

5.7 升温时间

将烤肠机放置在5.1所规定的试验环境8 h，达到温度稳定后开始试验，温控器调整到最大整定值，在中间滚筒中部温度到达 25°C 时开始计算时间，温度升到 150°C 时结束。

5.8 温度均匀性

温控器调整到最大整定值，连续工作至少2个通断周期或直至建立稳定工作状态。烤肠机内能同时工作的所有加热元件均处于工作状态时进行测量。

滚筒的两端距边壁30 mm和滚筒中部为测温点，用温度测量仪测量并记录测温点温度，计算每根滚筒工作表面的温差。

相邻滚筒温度的测量随后进行，应同步进行测量，测量时差相差不超过3 s。

测量并记录每根滚筒中部测温点的温度，计算相邻滚筒工作表面的温差。

6 检验规则

6.1 检验类别

检验包括出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

每台产品应经出厂检验合格后方可出厂，并附产品合格证。出厂检验项目为：

- a) 电气安全（至少进行电气强度和接地电阻两项试验），
- b) 一般要求，
- c) 外观。

6.3 型式检验

6.3.1 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，可能影响产品性能时；
- b) 产品停产超过 12 个月，再次恢复生产时；
- c) 新产品或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市场监督检验机构提出进行检验时。

6.3.2 型式检验项目、要求、试验方法和缺陷分类应符合表1的规定。

表 1 型式检验

检验项目	要 求	试验方法	缺陷分类		
			A	B	C
一般要求	4.1.2	5.2	—	—	√
	4.1.3	5.2	—	—	√
	4.1.4	5.2	—	—	√
外 观	4.3.1~4.3.7	5.2	—	—	√
结 构	4.3.8~4.3.10	5.2	—	√	—
电器安全	4.4.1	5.3	√	—	—
卫 生	4.4.2.1	5.4	√	—	—
	4.4.2.2、4.4.2.3	视检	√	—	—
性 能	4.5.1	5.5	—	√	—
	4.5.2	5.6	—	√	—
	4.5.3	5.7	—	√	—
	4.5.4	5.8	—	√	—
标 志	7.1.1	视检	—	√	—
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					

6.3.3 若A类、B类中有任何1项不合格，则判定该批次产品不合格。若C类两项不合格，则判定该批次产品不合格。仅当B类不合格项为1项或C类不合格项不超过两项时，可进行修复，经修复后再对不合格项进行复验，复验后若仍有不合格项，则判定该批次产品不合格。

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，
- b) 制造商地址，
- c) 出厂编号和/或制造日期，
- d) 执行标准，
- e) 生产许可证编号和标志。（适用时）

7.1.2 包装标志应符合 SB/T 231—2013 中 3.2 的要求。

7.2 包装

7.2.1 包装箱材料与结构应符合 SB/T 229—2013 第 4 章的规定。

7.2.2 烤肠机应牢固地固定在箱体内，附件、备件、工具应固定在箱内空隙处。

7.2.3 包装前对烤肠机易腐蚀外露部分应做防锈处理。

7.2.4 应一机一箱，箱内不混杂物，箱内壁置防雨层。

7.2.5 随机文件应用塑料袋封装，放入箱内，在箱外相应部位上注明“随机文件在此”字样。随机文件应至少包括：

- a) 装箱单，
- b) 使用说明书，
- c) 出厂检验合格证等。

7.3 运输

运输应符合 SB/T 231—2013 第 4 章的规定。

7.4 贮存

7.4.1 存放地点应满足以下要求：

- a) 通风；
- b) 地面不存积水，架设一定高度；
- c) 防雨；
- d) 不与有腐蚀性、有毒有害、易燃易爆等物品混放。

7.4.2 堆垛不应超过 1.8 m。

中华人民共和国
轻工行业标准
商用电滚动烤肠机
QB/T 5863—2023

*

中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010) 65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京西城区月坛北小街6号院
邮政编码：100037
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·6145

印数：1—200册 定价：22.00元