

中华人民共和国国家标准

GB 13623—2003
代替 GB 13623—1992

铝压力锅安全及性能要求

Requirement of safety and characterstics of aluminium pressure cooker

2003-04-25 发布

2004-01-01 实施

中 华 人 民 共 和 国 发 布
国家质量监督检验检疫总局

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准修改采用德国 DIN 66065:1990《蒸汽平底压力锅要求及检测方法》。

本标准是对 GB 13623—1992《铝压力锅安全及性能要求》的修订。

本标准与 GB 13623—1992 的主要技术差异如下：

- 公称工作压力范围从原标准的 50 kPa~150 kPa 调整为 50 kPa~120 kPa,以提高压力锅的安全性和经济性,并将此条内容归并到“范围”章中;
- 破坏压力参照 DIN 66065:1990 规定,在原标准基础上增加了破坏压力最低值规定,以提高压力锅的强度要求;
- 将原标准中“合盖安全性”增加定量要求,便于考核;
- 参照 DIN 66065:1990 规定,将原标准中密封圈改用耐酸性和耐油性两个指标来考核,以便与国际标准接轨;
- 将原标准中“氧化膜耐蚀性”改为按常规氧化膜、硬质氧化膜、涂层和抛光的表面处理结果指标来考核;
- 参照 DIN 66065:1990、JIS S 2051:1985,增加了耐内压力、泄压压力、手柄结构、手柄连接牢固性、手柄温升指标要求,以进一步提高压力锅质量水平和安全性;
- 为了使安全阀结构多样化及与国际接轨,取消了原标准中“易熔片式安全阀结构尺寸”和“表面质量”指标要求。

本标准的附录 A 是规范性附录,附录 B 是资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国日用五金标准化中心归口。

本标准负责起草单位:苏泊尔集团有限公司;参加起草单位:浙江台州爱仕达电器有限公司、沈阳双喜压力锅制造总公司、浙江爱妻集团有限公司、浙江天喜实业有限公司、广东银港集团公司、宁波市威尔炊具制品有限公司。

本标准主要起草人:黄墩清、徐崇光、刘纲、陈合林、刘晓东、吕天喜、郑银强。

本标准的历次版本发布情况为:GB 13623—1992。

铝压力锅安全及性能要求

1 范围

本标准规定了铝压力锅(以下简称压力锅)的定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书及包装、运输、贮存。

本标准适用于公称工作压力为 50 kPa~120 kPa,容积不大于 18 L,锅身用铝及铝合金板材加工成型的家庭用压力锅。

本标准不适用于用油进行压力煎炸的压力锅。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB 4806.1 食品用橡胶制品卫生标准

GB/T 5009.72 铝制食具容器卫生标准的分析方法

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6543 瓦楞纸箱

GB/T 6544 包装材料 瓦楞纸板

GB 9684 不锈钢食具容器卫生标准

GB 11333 铝制食具容器卫生标准

GB 11678 食品容器内壁聚四氟乙烯涂料卫生标准

GB/T 11679 食品容器内壁聚四氟乙烯涂料卫生标准的分析方法

GB/T 11681 不锈钢食具容器卫生标准的分析方法

QB/T 2421 铝及铝合金不粘锅

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

QB/T 3833—1999 轻工产品铝或铝合金氧化处理层的测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

限压阀

限定压力锅在工作压力范围内排气,保证正常工作的装置。

3.2

安全阀

限定压力锅在安全压力范围内排气,保证安全的装置。

3.3

泄压结构

限定压力锅在泄压压力范围内自动排气,保证安全的结构。

3.4

公称工作压力

限压阀设计压力。

3.5

工作压力

限压阀排气时表计压力值。

3.6

安全压力

安全阀排气时表计压力值。

3.7

耐内压力

在不发生明显永久性形变,保持密封性的条件下,压力锅所能承受的最大内压力。

3.8

泄压压力

泄压结构排气时表计压力值。

3.9

破坏压力

压力锅能承受的最大表计压力值。

4 产品分类

4.1 品种

按结构型式分为:旋合式(A)、落盖式(B)、压盖式(C)和其他结构(D),参见附录 B。

4.2 规格

4.2.1 产品规格以锅口内径(落盖式、压盖式以锅身直壁内径)、容积和公称工作压力表示。

4.2.2 规格以锅口内径表示时,单位为厘米(cm),取整数,并优先采用偶数系列。

4.2.3 规格以容积表示时,单位为升(L),数值取至小数点后一位数。

4.2.4 规格以公称工作压力表示时,单位为千帕(kPa),取整数。

4.3 产品标记

4.3.1 由产品品种、锅口内径、锅身容积、公称工作压力(或公称工作压力范围)及标准编号表示。

4.3.2 标记示例

锅口内径 26 cm,锅身容积 10 L,公称工作压力 100 kPa 的旋合式压力锅标记为:

A26-10, 0-100 GB 13623—2003

锅口内径 24 cm,锅身容积 8.3 L,公称工作压力 50 kPa~100 kPa 的压盖式压力锅标记为:

C24-8.3-50~100 GB 13623—2003

5 要求

5.1 制造要求

压力锅应符合本标准规定,并按经规定程序批准的技术文件制造。

5.2 标志

压力锅上永久性标志应齐全、端正、清晰。

5.3 外观

压力锅与手接触部位应光滑无毛刺,表面色泽均匀。

5.4 组件

压力锅组件应完整无缺,其中限压阀、安全阀和泄压结构均不能互换;限压阀应注明商标和压力值。

5.5 手柄结构

手柄结构应保证操作者使用时,手不应碰着手柄上的紧固螺钉。

5.6 容积

压力锅实际容积应不小于额定容积的95%。

5.7 表面处理

表面处理方式分为常规氧化、硬质氧化、涂层及抛光。

5.7.1 常规氧化膜

- a) 氧化膜耐蚀性应不小于30 s;
- b) 锅内表面氧化膜厚应不小于5 μm ;锅外表面氧化膜厚应不小于7 μm 。

5.7.2 硬质氧化膜

- a) 氧化膜耐蚀性应不小于60 s;
- b) 氧化膜厚应不小于30 μm ;
- c) 氧化膜硬度应不小于350 HV。

5.7.3 涂层

压力锅涂层应符合QB/T 2421的规定。

5.7.4 抛光

压力锅抛光表面应光亮一致,表面粗糙度 R_a 应不大于0.4 μm 。

5.8 手柄连接牢固性

手柄连接应牢固,按6.2.9试验后,不能松动和变形。

5.9 手柄温升

- a) 塑料手柄按6.2.10试验,手柄的温升应在45 K以下;
- b) 金属手柄按6.2.10试验,手柄的温升应在35 K以下。

5.10 合盖安全性

5.10.1 压力锅在正常工作时上下手柄应重合,锅身与锅盖的锅牙扣合有效长度应大于85%。

5.10.2 锅身与锅盖的锅牙扣合有效长度不大于85%时,锅内压力不得超过5 kPa。

5.11 工作压力

工作压力为0.9倍~1.1倍公称工作压力。

5.12 限压阀体

压力锅工作时限压阀体不许自行脱落,限压阀体上应有防止烫手的部位。

5.13 密封性

锅内蒸汽压力在20 kPa至工作压力区间内,不应有滴水漏气现象。

5.14 安全压力

安全压力为1.4倍~2倍最大公称工作压力。

5.15 耐热压

锅内蒸汽压力在2倍最大公称工作压力时恒压1 min,仍能满足5.13的要求。

5.16 开盖安全性

压力锅应有开盖安全装置,当锅内压力在5 kPa以上时,锅盖应不能打开。

5.17 防堵安全性

压力锅应有防止限压阀排气孔堵塞的防堵安全装置,按6.2.17试验,其表计压力值在10 min内不

应超过最大公称工作压力的 1.25 倍。

5.18 耐内压力

耐内压力不小于最大公称工作压力的 3 倍,按 6.2.18 的方法试验时,压力锅应不漏水;卸压后,做密封性试验,仍符合 5.13 的要求。

5.19 泄压压力

5.19.1 当锅内压力在大于 2 倍~3.5 倍最大公称工作压力范围内,泄压结构应自动排气,使锅内压力连续下降,应在 60 s 内释放到 20 kPa 以下。

5.19.2 压盖式压力锅当锅内压力在 1.4 倍~3.5 倍最大公称工作压力范围内,泄压结构应自动排气,锅内压力不能超过 3.5 倍最大公称工作压力。

5.20 钢制件

钢制件需经防腐处理。

5.21 塑料件耐煮性

塑料件按 6.2.21 试验后,应无裂纹、气泡、气孔和明显变色,无明显刺激性气味。

5.22 卫生要求

5.22.1 压力锅与食物接触部分卫生要求应符合 GB 9684、GB 11333、GB 11678 的规定。

5.22.2 与锅内气体、食物接触的橡胶件和密封圈应符合 GB 4806.1 的规定。

5.23 破坏压力

压力锅破坏压力不应低于最大公称工作压力的 6 倍;当 6 倍计算值低于 500 kPa 时,应达到 500 kPa。

5.24 密封圈

5.24.1 耐酸性

密封圈按 6.2.24.1 试验后,体积的膨胀变化不得大于 25%,或皱缩 1%。

5.24.2 耐油性

密封圈按 6.2.24.2 试验后,被测物品的质量不应增加 20%以上。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验设备包括:

- a) 0.4 级 0 MPa~0.1 MPa 压力表一只;
- b) 0.4 级 0 MPa~0.16 MPa 压力表一只;
- c) 1.5 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表一只;
- d) 1.5 级 0 MPa~1 MPa 压力表一只;
- e) SB200 型试压泵或类似试压泵一套;
- f) KL-20 型管形测力计一把;
- g) 1.5 kW、2 kW 和 2.5 kW 偏差范围为±5%的电炉各一套;
- h) 带排气阀门的压力表专用接头和其他接头若干;
- i) 容积大于试样的水槽一只;
- j) 秒表一只;
- k) 防护罩一个;
- l) 低分辨率 0.1 μm 的涡流测厚仪一台;
- m) 精度为 1.5℃的热电偶温度计一只;
- n) 恒温箱一台;
- o) HX-1000 显微硬度计一台;

- p) 感量为 1/5 g 的天平一只;
- q) 精度为 1/3000 F. S, 最小刻度值为 5 g 的衡器一台;
- r) 量程为 30 N·m 的扭力扳手一把;
- s) 量程为 100 mL(分度值 1 mL)的量筒一支;
- t) 游标卡尺、砝码、钳工工具、粗糙度样板、专用工具若干。

注: 试验用仪器设备不拘型号, 能达到目的要求则可。

6.1.2 试验在常温下进行。

6.2 试验项目

6.2.1 标志、说明书检查

用目视检查, 应符合 5.2、8.1、8.3 的要求。

6.2.2 外观检查

用目视、手感检查, 压力锅与手柄接触部位应光滑无毛刺, 表面色泽均匀。

6.2.3 组件检查

用目视检查组件, 然后把压力锅限压阀、安全阀和泄压结构相互之间进行互换检查。

6.2.4 手柄结构试验

手柄结构试验按图 1 方法进行, 测试探头不能碰到手柄上的紧固螺钉。

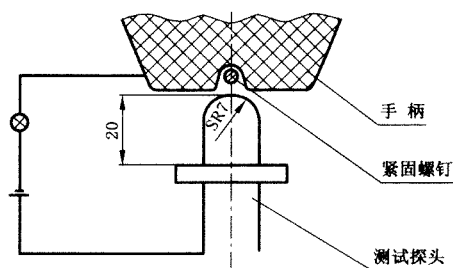


图 1 手柄结构测试

6.2.5 容积测定

把空的锅身放在衡器上称质量为 G_1 , 将锅身平放, 向锅内注满水, 称锅身带水的质量 G_2 , 按式(1)计算锅身容积 V :

$$V = (G_2 - G_1) / \rho \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

G_1 ——锅身质量, 单位为千克(kg);

G_2 ——锅身带水质量, 单位为千克(kg);

V ——容积, 单位为升(L);

ρ ——水的密度, 取 1 kg/L。

6.2.6 氧化膜试验

- a) 氧化膜耐蚀性按 QB/T 3833—1999 中 2.2 试验;
- b) 氧化膜厚度用低限分辨率为 0.1 μm 的涡流测厚仪按附录 A 测量;
- c) 硬质氧化膜硬度用显微硬度计测量。

6.2.7 涂层试验

按 QB/T 2421 试验。

6.2.8 抛光检查

用粗糙度样板对照试样进行目测检查。

6.2.9 手柄连接牢固性试验

- a) 取试样的锅身;
- b) 单长柄锅(长短柄锅)夹持在从锅身外壁至长柄末端长度的二分之一处,双短柄锅同时夹持在双柄从锅身外壁至短柄末端长度的二分之一处(中间带孔的双短柄夹持在末端),夹具宽度为 30 mm;使锅身离开工作台面一定高度;
- c) 用相当于锅实际容积 3 倍水质量的砝码均匀置于锅内,保持 10 min;
- d) 取出砝码往锅内注满水,观察有否滴水;
- e) 试验后手柄不松动,不变形,手柄无裂纹等异常现象。

6.2.10 手柄温升试验

- a) 在锅内加入容积三分之二的自来水;
- b) 将热电偶温度计的探头安装在塑料手柄下侧中央或金属手柄下侧中央处(副手柄测末端);
- c) 合上锅盖将锅放在功率 2 kW、直径略小于锅底的电炉具上加热;
- d) 当锅内压力达到工作压力时,保压 30 min;记录温度值,然后减去试验环境温度。

6.2.11 合盖安全性试验(落盖式、压盖式除外)

- a) 检查压力锅正常工作时上下手柄是否重合;
- b) 用压力表专用接头将 0.4 级 0 MPa~0.1 MPa 压力表安装在锅盖安全阀孔处,关闭专用接头上排气阀;
- c) 在锅内加入容积 50% 的自来水;
- d) 合上锅盖使锅身与锅盖按正常锅盖牙长度的 85% 扣合;
- e) 将锅放到 2 kW 电炉具上加热;
- f) 当限压阀排气管连续排气时,放上限压阀体;
- g) 连续观察表计压力值 120 s,观察压力锅有无升压,是否超过规定的范围。

6.2.12 工作压力试验

- a) 用压力表专用接头将 0.4 级 0 MPa~0.16 MPa 压力表安装在锅盖安全阀孔处,关闭专用接头上排气阀;
- b) 在锅内加入容积 50% 的自来水;
- c) 合上锅盖,将锅放在 2 kW 电炉具上加热;
- d) 当锅连续排气时,放上限压阀体,继续加热,观察表计压力值;
- e) 从限压阀排气开始,持续 30 s,取最大表计压力值;
- f) 在试验过程中应符合 5.12 的要求;
- g) 停止加热,放掉锅内蒸汽。

6.2.13 密封性试验

- a) 按 6.2.12 中 a)、b)、c)、d) 进行;
- b) 当表计压力值从 20 kPa 至限压阀排气,观察压力锅有无滴水漏气现象。

6.2.14 安全压力试验

- a) 用压力表专用接头将 1.5 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压阀孔处,打开专用接头上排气阀;
- b) 将安全阀安装在锅盖安全阀孔处;
- c) 按 6.2.12 中 b)、c) 进行;
- d) 当专用接头上排气阀连续排气 20 s 后,关闭专用接头上排气阀,继续加热并观察表计压力值从安全阀第一次排气开始至 120 s 后,停止加热,并取这段过程最大表计压力值;如表计压力值超过安全压力上限时,应终止试验,打开专用接头上排气阀放掉锅内蒸汽。

6.2.15 耐热压试验

- a) 用压力表专用接头将 1.5 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压阀孔处,打开专用接头

上排气阀,用专用螺栓将锅盖安全阀安装孔堵死;

- b) 按 6.2.12 中 b)、c) 进行;
- c) 当专用接头上排气阀连续排气 20 s 后,关闭专用接头上排气阀,继续加热并观察表计压力值;
- d) 当表计压力值达到最大安全压力时,恒压 1 min,停止加热,打开专用接头上排气阀卸压;
- e) 然后按 6.2.13 做密封性试验,观察压力锅有无滴水漏气现象。

6.2.16 开盖安全性试验(落盖式、压盖式除外)

- a) 按 6.2.11 中 b)、c) 进行;
- b) 合上锅盖,使锅身和锅盖处于扣合到位状态;
- c) 将锅放到 1.5 kW 电炉具上加热;
- d) 当限压阀排气管连续排气时,放上限压阀体;
- e) 开盖安全装置应顺利动作,当锅内压力达到 5 kPa 以上时,将锅移开电炉置于专用防护罩内;
- f) 固定下手柄,当锅内压力降至 5 kPa 时,用测力计在上手柄末端垂直于上手柄中线沿水平方向施加 100 N 拉力,观察是否开启。

6.2.17 防堵安全性试验

- a) 向锅内加入锅身容积十六分之一的稻谷、十六分之一的绿豆和十六分之一的糯米,然后加水至锅身容积的五分之四;
- b) 用压力表专用接头将 0.4 级 0 MPa~0.16 MPa 压力表安装在锅盖安全阀孔处,关闭专用接头上排气阀,合好锅盖;
- c) 将锅放在 2.5 kW 电炉具上加热,当排气管连续排气时,放上限压阀体,继续加热,从限压阀排气开始计时,5 min 时提起一次限压阀体,时间为 5 s;
- d) 观察表计压力值,10 min 内压力不得超过最大公称工作压力的 1.25 倍。

6.2.18 耐内压力试验(压盖式除外)

- a) 用压力表专用接头将 1.5 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压阀孔处,打开专用接头上排气阀;
- b) 用专用接头连接试压泵给水管与锅盖安全阀孔,用辅助用具使其他安全保险装置不能动作,但不能增加试样原来的强度;
- c) 将锅内注满水合好锅盖;
- d) 用试压泵加压,排出锅内空气,当专用接头上排气阀有水溢出时,关闭专用接头上排气阀,继续加压到最大公称工作压力的 3 倍时,保压 30 s,观察测定其压力及性能;
- e) 卸压后,按 6.2.13 做密封性试验,观察压力锅有无滴水漏气现象。

6.2.19 泄压压力试验

- a) 按 6.2.15 中 a)、b)、c) 进行;压盖式压力锅试验时 C18、C20 用 4 N·m 力矩合盖,C22、C24 用 8 N·m 力矩合盖,C26、C28 用 10 N·m 力矩合盖;
- b) 试验时压力锅应置于防护罩内;
- c) 泄压结构排气时,切断电源,读出泄压前的最大表计压力值;此时泄压结构不能脱离压力锅;
- d) 从泄压结构排气开始计时,观察表计压力值,60 s 内不得超过 20 kPa;压盖式压力锅不能超过 3.5 倍最大公称工作压力;
- e) 如表计压力值达到最大泄压压力时未排气,应终止试验。

6.2.20 钢制件试验

- a) 按 QB/T 3826 规定的程序和试验条件进行 6 h 试验;
- b) 试验结束后,按 QB/T 3832—1999 中简易 10 级制定级法的耐腐蚀等级 4 级来判别。

6.2.21 塑料件耐煮性试验

- a) 将试样用中性洗涤剂洗净;

- b) 将试样放入装有常温水的锅中浸没,开着锅盖,放到 2 kW 电炉具上加热,水沸时开始计时,30 min 后停止加热;
- c) 取出试样后立即放入常温水中,冷却后取出试样检查并观察其结果。

6.2.22 卫生要求试验

- a) 产品按 GB/T 5009.72、GB/T 11679 及 GB/T 11681 试验;
- b) 橡胶件和密封圈按 GB 4806.1 试验。

6.2.23 破坏压力试验(压盖式除外)

- a) 用压力表专用接头将 1.5 级 0 MPa~1 MPa 压力表安装在锅盖限压阀孔处,打开专用接头上排气阀;
- b) 用专用接头连接试压泵给水管与锅盖安全阀孔;用辅助用具使其他安全保险装置不能工作,但不能增加试样原来的强度;
- c) 锅内盛满水合好锅盖,使上下手柄完全处于重合状态;
- d) 用试压泵加压,排出锅内空气,当专用接头上排气阀有水溢出时,关闭专用接头上排气阀,继续加压(水流量 1 L/min~1.6 L/min);
- e) 当水从锅口处溢出时,读出表计压力值为破坏压力。

6.2.24 密封圈试验

6.2.24.1 耐酸性试验

- a) 全新密封圈取 4 cm~5 cm,用量程为 100 mL 的量筒,测量试样的体积;
- b) 将质量百分比浓度为 4% 的乙酸与蒸馏水按 3:1 的体积比配制成混合液;
- c) 然后将试样浸泡在混合液中煮沸 72 h 以上,试验过程中用相同浓度的混合液保持试液容量为 $200\text{ mL}\pm 20\text{ mL}$;
- d) 取出试样冷却后清洗擦干;
- e) 再对试样的体积变化情况用量筒进行测量。

6.2.24.2 耐油性试验

- a) 全新密封圈取 3 g~6 g;
- b) 置于温度为 100℃ 的食用大豆油(色拉油)中浸泡 72 h 以上;
- c) 取出试样冷却后清洗擦干;
- d) 然后对试样的质量增加情况进行测量。

7 检验规则

7.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验按 GB/T 2828 规定,采用正常检查一次抽样方案,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、检查水平及合格质量水平见表 1。

表 1 出厂检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	对应条款	检查水平	合格质量水平(AQL)
1	合盖安全性	A	5.10	S-1	4.0
2	工作压力		5.11, 5.12		
3	密封性		5.13		
4	安全压力		5.14		
5	耐热压		5.15		
6	开盖安全性		5.16		
7	防堵安全性		5.17		
8	耐内压力		5.18		
9	泄压压力		5.19		
10	破坏压力		5.23		
11	手柄结构	B	5.5	S-2	6.5
12	氧化膜、涂层、抛光		5.7		
13	手柄连接牢固性		5.8		
14	手柄温升		5.9		
15	塑料件耐煮性		5.21		
16	标志	C	5.2, 8.1	S-2	10
17	外观		5.3		
18	组件		5.4		
19	钢制件处理		5.20		

7.3 型式检验按 GB/T 2829 规定,采用判别水平Ⅱ的二次抽样方案,按每百单位产品不合格品数计算。

7.3.1 在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型鉴定;
- b) 产品转厂生产的试制定型鉴定;
- c) 当结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- d) 正常生产时,每年不少于一次;
- e) 产品停产六个月以上重新生产时;
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- g) 国家质量监督机构提出要求时。

7.3.2 型式检验的项目、不合格分类、判别水平、样本大小、不合格质量水平见表 2。

表 2 型式检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	对应条款	判别水平	样本大小	不合格质量水平 (RQL)	
1	合盖安全性	A	5.10	Ⅱ	$n_1 = n_2 = 3$	50	
2	工作压力		5.11,5.12				
3	密封性		5.13				
4	安全压力		5.14				
5	耐热压		5.15				
6	开盖安全性		5.16				
7	防堵安全性		5.17				
8	耐内压力		5.18				
9	泄压压力		5.19				
10	卫生要求		5.22		$n = 3$		
11	破坏压力	5.23	$n_1 = n_2 = 3$		65		
12	使用说明书	8.3					
13	手柄结构	5.5					
14	氧化膜、涂层、抛光	5.7					
15	手柄连接牢固性	5.8					
16	手柄温升	5.9					
17	塑料件耐煮性	5.21	80				
18	密封圈	5.24					
19	标志	5.2,8.1					
20	外观	5.3					
21	组件	5.4					
22	容积	5.6					
23	钢制件处理	5.20					
注 1：表中卫生要求检查采用一次抽样方案。							
注 2：密封圈型式试验的样本应从出厂试验合格批中另行随机抽取。							
注 3：涂层型式试验的样本按 QB/T 2421 要求抽取。							

8 标志、标签、使用说明书

8.1 标志

8.1.1 产品上应有如下永久性的标志：

- a) 商标；
- b) 企业名称；
- c) 产品标记；
- d) 制造年、月。

8.1.2 压力锅的密封圈上应有压力锅制造商的商标(或厂名)和规格。

8.1.3 包装标志

8.1.3.1 包装盒上应有如下标志：

- a) 商标；
- b) 品名及规格；
- c) 产品标记；
- d) 执行标准编号；
- e) 许可证编号；
- f) 企业名称、厂址、邮政编码；
- g) 表面处理方式。

8.1.3.2 包装箱上应有如下标志，贮运图示标志应符合 GB/T 191 的有关规定，收发货标志应符合 GB/T 6388 的有关规定。

- a) 商标；
- b) 品名及规格；
- c) 产品标记；
- d) 执行标准编号及名称；
- e) 许可证编号；
- f) 企业名称、厂址、邮政编码；
- g) 出厂年、月；
- h) 数量；
- i) 净重、毛重、体积(长×宽×高)；
- j) 怕湿、向上、小心轻放标志。

8.2 标签

合格证应包括如下内容：

- a) 商标；
- b) 合格证(字样)；
- c) 检验员(签名或代号)；
- d) 制造日期；
- e) 制造厂名。

8.3 使用说明书

使用说明书应包括如下内容：

- a) 使用前仔细阅读使用说明书；
- b) 使用前的准备工作；
- c) 使用说明；
- d) 应写明检查和清洗方法、安全使用和装配注意事项；
- e) 有儿童在旁边时，使用压力锅应密切注意；
- f) 使用不当有可能造成伤害，应有警示标志或警示说明；
- g) 要注明膨胀食物和容易堵塞食品的最大容积；
- h) 影响安全性能的装置不得随意更改，遇安全装置无法正常工作或动作时，不能继续使用压力锅，应送到企业指定部门检验合格后才能继续使用；
- i) 本产品执行的标准编号；
- j) 许可证编号；
- k) 制造厂名称、厂址、邮政编码和联系电话。

9 包装、运输、贮存

9.1 包装

9.1.1 将锅身与锅盖用中性包装物包装后装入符合 GB/T 6544 规定的瓦楞纸板包装盒内;盒内附有使用说明书、合格证、装盒单。

9.1.2 将盒装产品按规定装入符合 GB/T 6543 规定的纸箱内。

9.1.3 包装箱用打包带紧固。

9.2 运输

9.2.1 运输时应轻拿轻放,严禁抛掷、翻滚和踩踏。

9.2.2 运输途中应谨防受潮、挤压及雨淋。

9.2.3 严禁与腐蚀性物品同时装运。

9.3 贮存

9.3.1 库房内应保持通风良好,相对湿度不大于 85%。

9.3.2 产品存放离墙距离保持 200 mm 以上,离地距离保持在 100 mm 以上,不得与有腐蚀性物品同时存放。

9.3.3 在符合 9.2 和 9.3.1、9.3.2 的条件下,自产品出厂起,抛光产品贮存期限为一年,其他产品贮存期限为两年。

附 录 A
(规范性附录)
氧化膜厚测量点

A.1 锅身氧化膜厚测量点

A.1.1 锅身外壁部测量点,在外壁部分二分之一高度圆周上作四等分(避开锅身手柄座),得四个测量点。

A.1.2 内锅底测量点,过内锅底部中心作两条相互垂直的直线,以内底部中心为圆心,以底部半径的一半为半径作圆,与直线相交得四个测量点。

A.1.3 测量锅身所取得测量点的厚度,分别取其平均值。

A.2 锅盖氧化膜厚测量点

A.2.1 锅盖外部测量点,过锅盖外表面中心,作两条互相垂直的外表线,以锅盖外部中心为圆心,以锅盖半径的一半为半径作圆,与外表线相交得四个测量点。

A.2.2 锅盖内部测量点,过锅盖内表面中心,作两条互相垂直的内表面线,以锅盖内部中心为圆心,以锅盖半径的一半为半径作圆,与内表面线相交得四个测量点。

A.2.3 测量锅盖所取得测量点的厚度,分别取其平均值。

附 录 B
(资料性附录)
压力锅的结构型式

B.1 压力锅的结构型式

按压力锅结构分为旋合式压力锅、落盖式压力锅、压盖式压力锅和其他结构压力锅。

B.1.1 旋合式压力锅

旋合式压力锅在产品标记中用英文字母 A 表示,其结构型式及各部位名称见图 B.1。

B.1.2 落盖式压力锅

落盖式压力锅在产品标记中用英文字母 B 表示,其结构型式及各部位名称见图 B.2。

B.1.3 压盖式压力锅

压盖式压力锅在产品标记中用英文字母 C 表示,其结构型式及部位名称见图 B.3。

B.1.4 其他结构压力锅

符合本标准要求的其他结构压力锅在产品标记中用英文字母 D 表示,其结构应经全国日用五金标准化中心认可。

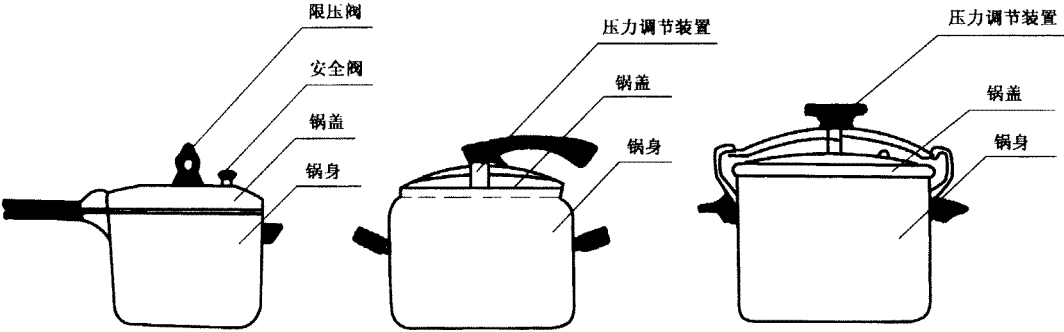


图 B.1 旋合式结构示意图

图 B.2 落盖式结构示意图

图 B.3 压盖式结构示意图