

中华人民共和国国家标准

GB/T ××××—××××

商用压力锅

Commercial pressure cooker

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 产品分类 3

5 要求 3

6 试验方法 6

7 检验规则..... 12

8 标志、标签、使用说明书..... 14

9 包装、运输、贮存..... 15

附录 A（资料性附录） 压力锅结构型式示意图 16

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。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会(SAC/TC 410)归口。

本标准负责起草单位:天喜控股集团有限公司。

本标准参加起草单位:国家日用金属制品质量监督检验中心(沈阳)、江门市伊尔乐厨卫电器有限公司、武义祥泰器具有限公司、佛山市南海华兴隆实业有限公司、玉环县长盛机械有限公司、广东省生产许可证审查服务中心。

本标准主要起草人:吕挺、袁军、毕智涛、游亦长、姚薛忠、梁欣、姚必勇、周昭程、张雪凌、张金。

商 用 压 力 锅

1 范围

本标准规定了商用压力锅(以下简称压力锅)的术语和定义、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~80 kPa,容积大于 18 L 且不大于 50 L,用铝及铝合金、不锈钢板材加工成型的商用压力锅。

本标准不适用于用油进行压力煎炸的商用压力锅。

其他金属板材加工成型的商用压力锅可参照本标准执行。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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/T 191 包装储运图示标志

GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测量 电位滴定或可视滴定法

GB/T 223.5 钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法

GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法

GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量

GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量

GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法

GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量

GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α -安息香肟重量法测定钼量

GB/T 223.37 钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-靛酚蓝光度法测定氮量

GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法

GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量

GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法

GB/T 223.86 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

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/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6461 金属基体上金属和其他无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6544 瓦楞纸板

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB 15066—2004 不锈钢压力锅

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

商用压力锅 commercial pressure cooker

用于餐饮经营性场所(如酒店、餐馆、食堂),公称工作压力为 50 kPa~80 kPa,容积大于 18 L 且不大于 50 L 的压力炊具。

3.2

限压装置 working pressure control device

限定压力锅在工作压力范围内排气,保证正常工作的装置。

3.3

公称工作压力 rated working pressure

限压装置的设计压力。

3.4

工作压力 working pressure

限压装置排气时的表计压力值。

3.5

安全压力控制装置 safety pressure control device

限定压力锅在安全压力范围内排气的安全装置。

3.6

安全压力 safety pressure

安全压力控制装置排气时的表计压力值。

3.7

耐热压 maximum heating pressure

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热内压力。

3.8

耐内压力 maximum allowable pressure

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。

3.9

泄压结构 pressure-relief device

限定压力锅在泄压压力范围内排气,保证安全的结构。

3.10

泄压压力 release pressure

泄压结构排气时的表计压力值。

3.11

破坏压力 collapsing pressure

压力锅能承受的最大表计压力值。

3.12

安全警示装置 safety warning device

用颜色或声音提示压力锅内压力值处在非正常状态的装置。

3.13

复合底 layer bonding bottom

复合一层或多层金属板的锅身底部。

4 产品分类

4.1 品种

- 4.1.1 按材料分为：不锈钢(G)、铝及铝合金(L)。
- 4.1.2 按产品结构型式分为：旋合式(A)、螺栓锁紧式(B)、压盖式(C)、其他结构(D)。结构示意图参见附录 A。
- 4.1.3 按底部结构分为：复合底(F)、无复底(W)。

4.2 规格

- 4.2.1 规格以锅口内径(压盖式以锅身直壁内径)、容积和公称工作压力表示。
- 4.2.2 内径单位为厘米(cm)取整数,并优先采用偶数系列。
- 4.2.3 容积单位为升(L),数值取整数。
- 4.2.4 公称工作压力单位为千帕(kPa)取整数。

4.3 产品标记

- 4.3.1 标记由产品材料、结构型式、底部结构、锅口内径(压盖式以锅身直壁内径)、容积和公称工作压力表示。

4.3.2 标记示例

锅口内径 44 cm,锅身容积 50 L,公称工作压力 60 kPa,制造材料为铝及铝合金的旋合式、复合底压力锅标记为:LAF44-50-60。

锅口内径 34 cm,锅身容积 30 L,公称工作压力(50 kPa)80 kPa,制造材料为不锈钢的压盖式、无复底压力锅标记为:GCW34-30-(50)80。

5 要求

5.1 材料

压力锅锅身、锅盖所用不锈钢材料应采用符合 GB/T 3280 中规定的 12Cr18Ni9、06Cr19Ni10 不锈钢材料或采用性能不低于上述规定的其他不锈钢。

压力锅锅身、锅盖所用铝及铝合金材料应确保其产品能满足本标准所有性能要求。

5.2 食品安全

应符合相关食品安全国家标准的规定。

5.3 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。

5.4 容积

压力锅的实际容积应不小于额定容积的 98%。

5.5 组件

压力锅组件应完整无缺,其中限压装置、安全压力控制装置、安全警示装置和泄压结构均不能互换。

5.6 手柄

5.6.1 压力锅锅身、锅盖(内径大于 40 cm)应各有至少两个手柄。

5.6.2 手柄结构应保证操作者使用时,手不碰着手柄上的紧固螺钉。

5.6.3 手柄连接应牢固,按 6.2.6.3 试验后,连接部位应不松动,不变形,手柄应无裂纹。

5.6.4 手柄温升按 6.2.6.4 试验,应符合以下要求:

- a) 塑料手柄的最高温度 70 ℃;
- b) 金属手柄的最高温度 55 ℃;
- c) 木材手柄的最高温度 89 ℃;
- d) 陶瓷手柄的最高温度 66 ℃。

5.6.5 手柄应有较好的耐热性,按 6.2.6.5 试验后,应无裂缝、无气泡现象。

注:装饰性的部分不在本要求范围之内,例如热塑性镶嵌件或包边。

5.6.6 手柄与压力锅相连接的固定部分经 6.2.6.6 试验后,不松动,不变形。

5.7 合盖安全性

5.7.1 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大于 85%。

5.7.2 压力锅锅身与锅盖的锅牙扣合有效长度不大于 85%时,锅内压力不应超过 5 kPa。

注:压盖式、螺栓锁紧式无此项要求。

5.8 工作压力

工作压力为 0.9 倍~1.1 倍公称工作压力。

5.9 限压装置

压力锅限压装置应注明商标和公称工作压力,应有防止烫手的部位,不应自行脱落。

5.10 密封性

压力锅在工作压力范围内,不应有滴水 and 漏气现象。

5.11 安全压力

安全压力为 1.4 倍~2 倍最大公称工作压力。

5.12 安全压力控制装置

安全压力控制装置工作后,应在 180 s 内使锅内压力降到最大公称工作压力以下,且在无人恢复时应始终处于排气降压状态。当安全压力控制装置排气时,相关部件不应脱离锅体。

5.13 耐热压

锅内压力在 2 倍最大公称工作压力时恒压 1 min,卸压后,做密封性试验,仍能满足 5.10 的要求。

5.14 开盖安全性

压力锅应有开盖安全装置,当压力锅锅内压力在 5 kPa 以上时,锅盖应不能打开。

注:压盖式、螺栓锁紧式无此项要求。

5.15 防堵安全性

- 5.15.1 压力锅安全压力装置、安全警示装置的锅内部分,应至少有两个不同方位的排气孔。
- 5.15.2 压力锅应有防止限压装置排气孔堵塞的防堵安全装置,按 6.2.15 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。

5.16 耐内压力

耐内压力不小于最大公称工作压力的 3 倍,按 6.2.16 试验,压力锅应不漏水;卸压后,做密封性试验,仍符合 5.10 的要求。

5.17 泄压压力

泄压压力为 2 倍~3 倍最大公称工作压力。

5.18 泄压结构

- 5.18.1 当压力锅(压盖式除外)内压力达到泄压压力时,泄压结构应自动排气,应在 240 s 内使锅内压力连续下降,并释放到最大公称工作压力以下,泄压结构排气时相关部件不应脱离锅体。
- 5.18.2 压盖式压力锅压力达到泄压压力时,泄压结构应自动排气,泄压结构排气时相关部件不应脱离锅体。

5.19 安全警示装置

- 5.19.1 安全警示装置应在大于 1.1 倍、小于 1.4 倍最大公称工作压力范围内开始工作。
- 5.19.2 安全警示装置工作时应有红色和声音警示,警示声音在 1.4 倍最大公称工作压力前达到 55 dB。

5.20 破坏压力

压力锅破坏压力值不低于 500 kPa,按 6.2.20 试验,压力锅所有部件不应与锅体脱离。

注:压盖式无此项要求。

5.21 钢制件

非不锈钢材料的钢制件需经防腐处理,经 6.2.21 试验后,耐腐蚀等级应大于或等于保护评级(R_p) 4 级。

5.22 塑料件耐煮性

塑料件应有良好的耐煮性,按 6.2.22 试验后,应无裂纹、气泡、气孔和明显变色,无明显刺激性气味。

5.23 密封圈

5.23.1 耐酸性

密封圈按 6.2.23.1 试验后,体积的变化率不得超过-1%~+10%的范围。

5.23.2 耐油性

密封圈按 6.2.23.2 试验后,质量变化率不大于 20%。

5.24 复合底

5.24.1 压力锅在室温时底部不外凸,内凹量不超过底部直径的 0.6%。

5.24.2 压力锅按 6.2.24.2、6.2.24.3 试验后,复合底不开裂、不外凸。

5.25 标志、标签、使用说明书

5.25.1 除符合相关食品安全国家标准规定外,还应有第 8 章所述内容。

5.25.2 标志应清晰、完整。产品、密封圈上应有永久性标志。

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;
- b) 0.4 级 0 MPa~0.16 MPa 压力表;
- c) 1.6 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表;
- d) 1.6 级 0 MPa~1 MPa 压力表;
- e) 流量为 2.5 L/min~3.5 L/min 的试压泵;
- f) 准确度为Ⅱ级的 KL-200 管型测力计;
- g) 2 kW 电炉;
- h) 燃气灶(参数见表 1,试验时将功率调至最大);
- i) 带排气阀门的压力表专用接头和其他接头;
- j) 容积大于试样的水槽;
- k) 防护罩;
- l) 准确度为 1.5 级的温度计;
- m) 感量为 1/5 g 的天平;
- n) 准确度为Ⅲ级,最小刻度值为 10 g 的衡器;
- o) 准确度为 3 级的扭力扳手;
- p) 1/10 000 精密天平 0.1 mg~200 g;
- q) 玻璃温度计(0℃~200℃)±1℃;
- r) 水浴锅(37℃~100℃)±2.5℃;
- s) 恒温干燥箱(10℃~300℃)±1℃;
- t) 量程为 100 mL(分度值 1 mL)的量筒;
- u) 游标卡尺、专用量具、秒表、砝码等;
- v) 准确度为±2 dB 的声级计;
- w) 压盖式压力锅刚性梁。

表 1 燃气灶参数表

压力锅底平面直径 D mm	功率 kW	加热盘直径 mm
$D\leqslant 320$	6	150 ± 5
$320<D\leqslant 420$	8	180 ± 5
$D>420$	10	220 ± 5

6.1.2 环境温度

试验在 $23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下进行。

6.2 试验项目

6.2.1 材料试验

不锈钢材料化学成分按 GB/T 223 中相关部分或其他国家、行业标准规定方法进行试验。仲裁时采用 GB/T 223.4、GB/T 223.5、GB/T 223.11、GB/T 223.18、GB/T 223.19、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.28、GB/T 223.37、GB/T 223.59、GB/T 223.63、GB/T 223.85、GB/T 223.86 的方法。

6.2.2 食品安全试验

按相关食品安全国家标准或其他国家标准规定方法进行试验。

6.2.3 手可接触部位

采用手触摸、目测进行试验。

6.2.4 容积测定

按 GB 15066—2004 中 7.2.4 试验。

6.2.5 组件

目测检查组件,然后对压力锅限压装置、安全压力控制装置、安全警示装置和泄压结构进行互换检查。

6.2.6 手柄

6.2.6.1 手柄数量

目测检查。

6.2.6.2 手柄结构试验

按 GB 15066—2004 中 7.2.6.2 试验。

6.2.6.3 手柄连接牢固性试验

步骤如下：

- a) 取试样锅身；
- b) 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),夹具夹持有效宽度为 30 mm,夹持中心与从锅身外壁至手柄末端长度的二分之一处重合,使锅身离开工作台面一定高度;

- c) 将相当于锅实际容积 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,观察是否滴水;
- e) 观察手柄是否出现裂纹。

6.2.6.4 手柄温升试验

步骤如下:

- 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手柄下侧中央处(副手柄测末端);
- c) 合上锅盖将锅放在炉具(按表 1 选不同功率值)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。

6.2.6.5 手柄耐热试验

将压力锅手柄放入恒温箱中,关闭箱门打开电源,调节自动恒温温度控制为 150℃±5℃放置 1 h,关闭电源打开箱门,当箱内温度降至室温时,取出手柄观察。

6.2.6.6 手柄与锅连接件检查

经 6.2.7、6.2.8、6.2.11、6.2.13、6.2.14、6.2.16 试验后,目测、手触摸检查手柄与锅身相连接的固定部分。

6.2.7 合盖安全性试验

步骤如下:

- 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压力控制装置孔处,关闭专用接头上的排气阀;
- c) 在锅内加入容积 50%的自来水;
- d) 合上锅盖使锅身与锅盖的锅牙扣合长度为 85%;
- e) 将锅放在炉具(按表 1 选不同功率值)上加热;
- f) 当限压装置排气管连续排气时,关闭限压装置;
- 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。

注:压盖式、螺栓锁紧式不做此项试验。

6.2.8 工作压力试验

步骤如下:

- 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压力控制装置的孔处,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,将锅放在炉具(按表 1 选不同功率值)上加热;
- d) 当锅连续排气时,关闭限压装置,继续加热,观察表计压力值;
- e) 从限压装置排气开始,持续 120 s,取最大表计压力值;
- f) 停止加热,放掉锅内蒸汽。

6.2.9 限压装置

步骤如下：

- a) 将装有限压装置的锅盖倒置，目测、手触摸试验；
- b) 按 6.2.8 中 a)、b)、c) 进行；
- c) 当锅连续排气时，关闭限压装置，继续加热；
- d) 从限压装置排气开始，持续 120 s，观察限压装置是否有自行脱落现象；
- e) 停止加热，放掉锅内蒸汽。

6.2.10 密封性试验

步骤如下：

- a) 按 6.2.8 中 a)、b)、c)、d) 进行；
- b) 当表计压力值在工作压力范围内，观察压力锅有无滴水漏气现象。

6.2.11 安全压力试验

步骤如下：

- a) 用压力表专用接头将 1.6 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压装置孔处，打开专用接头上排气阀；
- b) 将安全压力控制装置安装在锅盖安全压力控制装置孔处；
- c) 按 6.2.8 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压力控制装置排气开始至 180 s，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。

6.2.12 安全压力控制装置试验

步骤如下：

- a) 用压力表专用接头将 1.6 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压装置孔处，打开专用接头上排气阀；
- b) 将安全压力控制装置安装在锅盖安全压力控制装置孔处；
- c) 按 6.2.8 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压力控制装置排气开始计时锅内压力降至最大公称工作压力所需时间；
- e) 目测安全压力控制装置在无人为恢复时是否始终处于排气降压状态及有无相关部件脱离锅体。

6.2.13 耐热压试验

步骤如下：

- a) 用压力表专用接头将 1.6 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压装置孔处，打开专用接头上排气阀，用专用螺栓将锅盖安全压力控制装置安装孔封闭；
- b) 按 6.2.8 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) 按 6.2.10 做密封性试验，观察压力锅有无滴水漏气现象。

6.2.14 开盖安全性试验

步骤如下：

- a) 按 6.2.7 中 b)、c) 进行；
- b) 合上锅盖,使锅身和锅盖扣合有效长度大于 85%；
- c) 将锅放在炉具(按表 1 选不同功率值)上加热；
- d) 当限压装置的排气管连续排气时,闭合限压装置；
- e) 当锅内压力达到 5 kPa 以上时,将锅移开炉具置于专用防护罩内；
- 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 180 N 拉力,观察是否开启。

注: 压盖式、螺栓锁紧式不做此项试验。

6.2.15 防堵安全性试验

步骤如下：

- a) 目测检查压力锅安全压力装置、安全警示装置的锅内部分,是否有至少两个不同方位的排气孔；
- b) 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；
- c) 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压力控制装置孔处,关闭专用接头上排气阀,合好锅盖；
- d) 将锅放到炉具(按表 1 选不同功率值)上加热,当限压装置的排气管连续排气时,闭合限压装置,继续加热,从限压装置排气开始计时,5 min 时打开一次限压装置,时间为 5 s；
- e) 观察表计压力值,10 min 内压力是否超过最大公称工作压力的 1.25 倍。

6.2.16 耐内压力试验

步骤如下：

- a) 用压力表专用接头将 1.6 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖安全压力控制装置孔处,打开专用接头上排气阀,合好锅盖；
- b) 用专用接头连接试压泵给水管与锅盖安全压力控制装置孔,用辅助用具使其他安全装置处于失效状态,但不能增加试样原来的强度；
- c) 将锅内注满水合好锅盖；(压盖式压力锅试验时,可用刚性梁,并用最大许用扭矩)
- 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 6.2.10 做密封性试验,观察压力锅有无滴水漏气现象。

6.2.17 泄压压力试验

步骤如下：

- a) 按 6.2.13 中 a)、b)、c) 进行；压盖式压力锅试验时用扭力扳手对锁紧杆施加:C32、C34 用 13 N·m 力矩,C36、C38 用 15 N·m 力矩,C42 用 16 N·m 力矩,C44、C46 用 17 N·m 力矩,C48 用 18 N·m 力矩,C50、C52、C54 用 20 N·m 力矩；
- b) 试验时压力锅置于专用防护罩内；
- c) 泄压结构排气时,停止加热,读出泄压前的最大表计压力值；
- d) 从泄压结构排气开始计时,观察表计压力值,如表计压力值达到最大泄压压力时未排气应终止试验。

6.2.18 泄压结构

步骤如下：

- a) 按 6.2.17 中 a)、b) 进行；
- b) 观察表计压力值从泄压结构排气开始计时锅内压力降至最大公称工作压力所需时间；
- c) 目测泄压结构有无相关部件脱离锅体。

6.2.19 安全警示装置试验

步骤如下：

- a) 用压力表专用接头将 1.6 级 0 MPa~0.6 MPa 压力表安装在锅盖限压装置孔处，打开专用接头上排气阀；
- b) 在锅内加入容积 50% 的自来水，合好锅盖；
- c) 将压力锅放在炉具（按表 1 选不同功率值）上加热；
- 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，分别记录红色和声音警示开始时的表计压力值，同时距试验锅 1 m 处用声级计测量警示声音。

6.2.20 破坏压力试验

步骤如下：

- a) 用压力表专用接头将 1.6 级 0 MPa~1 MPa 的压力表安装在锅盖限压装置孔处，打开专用接头上排气阀；
- b) 用专用接头连接试压泵给水管并连接锅盖安全压力控制装置孔处；可用辅助工具使泄压装置或其他安全装置处于失效状态，但不能增加试样原来的扣合强度（必要时可用专用密封圈进行试验）；
- c) 将锅内注满水合好锅盖，并使压力锅处于工作状态；
- 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；
- e) 当水从锅口处溢出时，读出表计压力值为破坏压力；
- f) 若压力锅在试验中未达到 500 kPa 出现了密封圈不密封的情况，则可改用由制造商提供的专用密封圈进行试验。

注：压盖式不做此项试验。

6.2.21 钢制件试验

步骤如下：

- a) 按 GB/T 10125 中中性盐雾试验进行 6 h 试验；
- b) 试验结束后，按 GB/T 6461 判定。

6.2.22 塑料件耐煮性试验

步骤如下：

- 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，冷却后取出试样检验并观察其结果。

6.2.23 密封圈试验

6.2.23.1 耐酸性试验

按 GB 15066—2004 中 7.2.21.1 要求试验。

6.2.23.2 耐油性试验

按 GB 15066—2004 中 7.2.21.2 要求试验。

6.2.24 复合底试验

6.2.24.1 在室温下,将试样放在平台上,目测和手触摸试样与平台接触情况。如不外凸,用游标卡尺测量其内凹深度,测点距中心 10 mm 内,如底部有压印凹凸标记,测量标记边沿离锅底中心最近的点。

6.2.24.2 按耐热压 6.2.13 中 a)、b)、c)、d) 试验后,将试样放到平台上,目测和手触摸试样与平台接触情况。

6.2.24.3 将试样放入温度 260 ℃±10 ℃的恒温箱内恒温 5 min 取出试样将锅底部浸入室温水冷却 10 s,目测复合底有无开裂现象,重复 25 次。冷却至室温,放到平台上,目测和手触摸试样与平台接触情况。

7 检验规则

7.1 压力锅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(IL)及接收质量限(AQL)见表 2。

表 2 出厂检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	对应条款	检验水平(IL)	接收质量限(AQL)
1	手可接触部位	A	5.3	S-1	4.0
2	合盖安全性		5.7		
3	工作压力		5.8		
4	限压装置		5.9		
5	密封性		5.10		
6	安全压力		5.11、5.12		
7	耐热压		5.13		
8	开盖安全性		5.14		
9	防堵安全性		5.15		
10	耐内压力		5.16		
11	泄压压力		5.17、5.18		
12	安全警示装置		5.19		
13	破坏压力		5.20		
14	组件	B	5.5		10
15	手柄		5.6		
16	塑料件耐煮性		5.22		
17	标志、标签、使用说明书		5.25		

7.3 型式检验按 GB/T 2829 规定,采用判别水平(DL)Ⅱ的二次抽样方案,食品安全要求检验采用判别水平Ⅱ的一次抽样方案,其中密封圈样本从出厂检验合格批中另行随机抽取,按每百单位产品不合格品数计算。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) 产品停产六个月以上重新生产时;
- e) 正常生产时,每年不少于一次;
- 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。

7.4 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 3。

表 3 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 DL	样本大小 <i>n</i>	不合格质量水平 RQL
1	材料	A	5.1	Ⅱ	<i>n</i> = 3	50
2	食品安全		5.2		<i>n</i> ₁ = <i>n</i> ₂ = 3	65
3	手可接触部位		5.3			
4	合盖安全性		5.7			
5	工作压力		5.8			
6	限压装置		5.9			
7	密封性		5.10			
8	安全压力		5.11、5.12			
9	耐热压		5.13			
10	开盖安全性		5.14			
11	防堵安全性		5.15			
12	耐内压力		5.16			
13	泄压压力		5.17、5.18			
14	安全警示装置		5.19			
15	破坏压力		5.20			
16	复合底		5.24			
17	组件	B	5.5	Ⅱ	<i>n</i> ₁ = <i>n</i> ₂ = 3	80
18	手柄		5.6			
19	塑料件耐煮性		5.22			
20	密封圈		5.23			
21	标志、标签、使用说明书		5.25			100
22	容积		5.4			
23	钢制件处理		5.21			

8 标志、标签、使用说明书

8.1 标志

8.1.1 产品标志

8.1.1.1 在产品明显位置上应有“当限压装置稳定排气后应减小火力”的警示用语。

8.1.1.2 产品上应有如下永久性标志：

- a) 商标或企业名称；
- b) 产品标记；
- c) 制造年、月。

8.1.2 密封圈标志

压力锅的密封圈上应有压力锅企业的商标(或企业名称)和压力锅规格。

8.1.3 包装标志

8.1.3.1 最小销售包装应有如下标志：

- a) 商标；
- b) 品名及规格；
- c) 产品标记；
- d) 执行标准编号；
- e) 企业名称、地址、联系电话；
- f) 制造商名称。

8.1.3.2 包装箱上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,并应有如下标志：

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

8.2 标签

产品标签应包括如下内容：

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

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) 应有“限于餐饮经营性场所(如酒店、餐馆、食堂)专人负责使用”和“使用不当有可能造成伤害”警示性用语；
- c) 使用前准备工作；
- d) 使用说明；
- e) 应写明检查和清洗方法、安全使用和装配注意事项；
- f) 要注明膨胀食物和容易堵塞食品的最大容积；
- g) 影响安全性能的装置不得随意更改,遇到安全压力控制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；
- h) 安全压力控制装置或安全警示装置工作时,应立即关掉热源且严禁移动压力锅；
- i) 本产品执行的标准编号；
- j) 企业名称、地址、联系电话；
- k) 制造商名称。

9 包装、运输、贮存

9.1 包装

9.1.1 产品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。

9.1.2 盒装产品应按规定装入符合 GB/T 6543 规定的纸箱内。

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 严禁与腐蚀性物品和有毒物品同时装运。

9.3 贮存

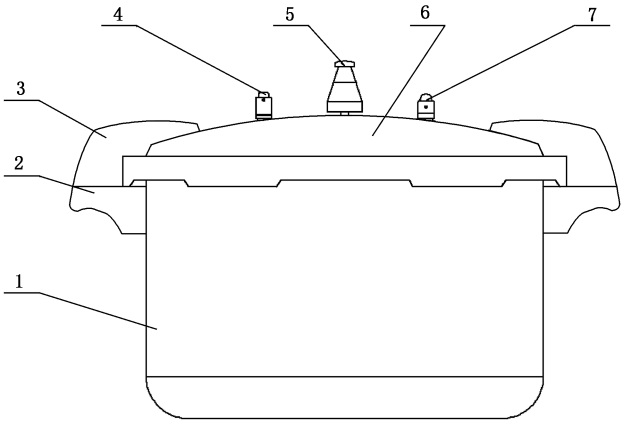
9.3.1 产品应存放在通风、无腐蚀性物品和气体、相对湿度小于 85%的库房中。

9.3.2 产品存放应距离地面不小于 100 mm,离墙面不小于 200 mm。

附录 A
(资料性附录)

压力锅结构型式示意图

A.1 旋合式压力锅结构型式及部件名称,参见图 A.1。

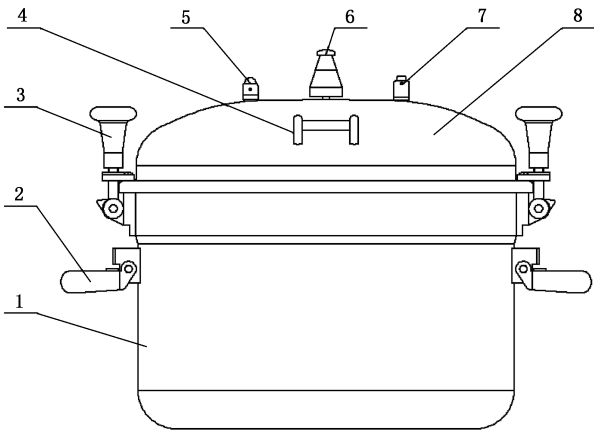


说明:

- | | |
|------------|--------------|
| 1——锅身; | 5——限压装置; |
| 2——锅身手柄; | 6——锅盖; |
| 3——锅盖手柄; | 7——安全压力控制装置。 |
| 4——安全警示装置; | |

图 A.1 旋合式结构示意图

A.2 螺栓锁紧式压力锅结构型式及部件名称,参见图 A.2。

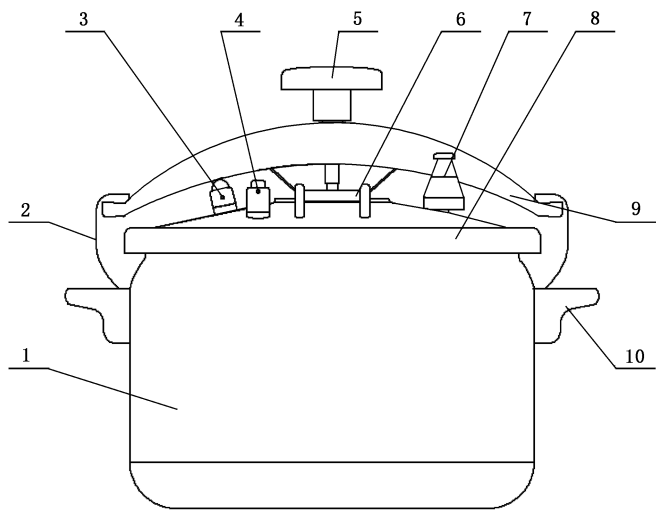


说明:

- | | |
|----------|--------------|
| 1——锅身; | 5——安全压力控制装置; |
| 2——锅身手柄; | 6——限压装置; |
| 3——锁紧螺栓; | 7——安全警示装置; |
| 4——锅盖手柄; | 8——锅盖。 |

图 A.2 螺栓锁紧式结构示意图

A.3 压盖式压力锅结构型式及部件名称,参见图 A.3。



说明:

- | | |
|--------------|------------|
| 1——锅身; | 6 —— 锅盖手柄; |
| 2——锅耳; | 7 —— 限压装置; |
| 3——安全压力控制装置; | 8 —— 锅盖; |
| 4——安全警示装置; | 9 —— 弹性梁; |
| 5——旋钮; | 10——锅身手柄。 |

图 A.3 压盖式结构示意图

注: 其他结构型式压力锅其结构应经全国金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会认可。