

团 体 标 准

T/FSS XXX-2022

空气炸锅

(征求意见稿)

2022 - - 发布

2022 - - 实施

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。

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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出和归口。

本文件起草单位：佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会。

本文件主要起草人：

引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

空气炸锅

1 范围

本文件规定了空气炸锅的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于单相器具额定电压不超过 250 V，额定功率不超过 3000W，利用循环热空气对食物进行烹饪的器具。（以下简称“器具”）。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1019—2008 家用和类似用途电器包装通则
- GB/T 2828.1-2012 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 4343.1 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分：发射
- GB/T 4343.2 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第2部分：抗扰度
- GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求
- GB 4706.14 家用和类似用途电器的安全 烤架、面包片烘烤器及类似用途便携式烹饪器具的特殊要求
- GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品
- GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 4806.11 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品
- GB/T 4857.7 包装 运输包装件基本试验 第7部分：正弦定频振动试验方法
- GB/T 4857.10 包装 运输包装件基本试验 第10部分：正弦变频振动试验方法
- GB/T 4857.23 包装 运输包装件基本试验 第23部分：垂直随机振动试验方法
- GB 5009.156 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则
- GB 31604.24 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定
- GB 31604.34 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定
- GB 31604.38 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 砷的测定和迁移量的测定
- GB/T 26572 电子电气产品中限用物质的限量要求
- GB 17625.1 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值(设备每相输入电流≤16A)
- GB/T 17625.2 电磁兼容 限值 对每相额定电流≤16A且无条件接入的设备在公用低压供电系统中产生的电压变化、电压波动和闪烁的限
- GB/T 26572 电子电气产品中限用物质的限量要求

GB 31604.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则
SB/T 10631 马铃薯冷冻薯条

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

空气炸锅、

利用循环热空气对食物进行烹饪的器具。

3.2

炸篮

空气炸锅中用于承载食物的容器。

3.3

炸板

放在炸桶内用于承载食物，便于油脂与食物分离的器件。

3.4

炸桶

空气炸锅中用于承载炸篮或炸板的容器。

3.5

稳定状态

器具在额定电压和额定频率下工作，器具正常运行过程中，对于炉腔中心温度连续 5 个波峰或波谷，任意两个值的差值不超过 5℃时的状态。

3.6

炉心平均温度

器具在额定电压和额定频率下工作，器具达到稳定状态后，对于炉腔中心温度连续 5 个温度波峰值的平均值。

3.7

温幅

器具在额定电压和额定频率下工作，器具达到稳定状态后，连续 5 个温度波峰平均值和连续 5 个温度波谷平均值的差值。

4 产品分类

4.1 按控制方式分：机械控制式、电子控制式。

4.2 按控温方式分：可调温式、不可调温式。

5 要求

5.1 正常工作环境

器具在下列室内环境条件下应能正常工作：

- a) 电源电压：220V(±10%)，频率：50Hz±1Hz；
- b) 使用环境 温度为 0℃～40℃；
- c) 最大相对湿度 95%（环境温度为 25℃）；

- d) 海拔高度低于 2000m;
- e) 室内或类似室内环境, 周围空气中无易燃、易爆、腐蚀性气体和导电尘埃, 无剧烈震动等。

5.2 与食品接触部件的卫生

- 5.2.1 与食品接触的零部件应符合 GB 4806.1 的规定。
- 5.2.2 陶瓷制品应符合 GB 4806.4 的要求。
- 5.2.3 玻璃制品应符合 GB 4806.5 的要求。
- 5.2.4 塑胶制品应符合 GB 4806.7 的要求。
- 5.2.5 金属材料及制品应符合 GB 4806.9 的要求。
- 5.2.6 外锅、炸篮、烤架涂料及涂层应符合 GB 31604.24、GB 31604.34、GB 31604.38 要求。
- 5.2.7 橡胶制品应符合 GB 4806.11 的要求。
- 5.2.8 其他材料制品应符合相应的国家标准、行业标准或经相关机构检验证明符合国家食品卫生要求。
- 5.2.9 与食物有接触的五金件应符合 24 小时的盐雾试验要求。

5.3 安全

- 5.3.1 器具安全应符合 GB 4706.1、GB 4706.14 的要求。
- 5.3.2 电子控制式器具电磁兼容应符合 GB 4343.1、GB/T 4343.2、GB 17625.1 和 GB/T 17625.2 的要求。

5.4 外观要求

- 5.4.1 器具外表面应光洁、色泽均匀, 无影响外观的脏污、毛刺、披锋等缺陷; 紧固件不松动, 底座胶脚不应脱落, 无明显晃动, 操作面板粘贴牢固、位置端正, 不起翘。
- 5.4.2 不应有明显机械损伤、变形、划痕、裂纹、气泡和凹陷。
- 5.4.3 各开关、旋钮操作灵活、有效, 涂层平整、光滑, 无积料和缩孔现象。
- 5.4.4 图案和文字清晰、完整。
- 5.4.5 塑料件: 外露表面应光洁、色泽均匀, 无严重变形、缩水等现象。
- 5.4.6 金属件: 外观面无明显的划痕, 无崩缺, 整体显见面不得出现有明显污渍、色泽不均匀。
- 5.4.7 正常工作状态下, 距离产品 1 米处观察指示灯亮度应清晰可见。

5.5 性能要求

5.5.1 容积偏差

器具实际容积应不小于额定容积的 95%。

5.5.2 定时偏差

- 5.5.2.1 机械式定时功能, 其定时时间偏差在 $\pm 5\%$ 范围内。
- 5.5.2.2 电子式定时功能, 其定时时间偏差在 $\pm 2\%$ 范围内。

5.5.3 把手强度

把手强度试验后, 把手不应有明显松动、变形、裂纹、脱离等异常现象。

5.5.4 炸锅组件拉力

拉力试验后炸锅组件抽拉应顺畅, 且不能自动滑出或脱落。

5.5.5 炸篮按键力

拉力试验后炸篮提拉解锁应顺畅。

5.5.6 炸篮锁扣松脱力

经过 6.5.6 试验后，不按炸篮按键时炸篮不应自动脱落。

5.5.7 功能按键；

在正常操作过程中，按键应灵活，没有卡死、失效等异常现象。

5.5.8 温度控制

5.5.8.1 温度精度

对于可调温式器具，器具炸篮/炸板中心实测温度与设定温度之间的差值绝对值应符合以下要求：

——对于机械控制式器具：不大于 20K；

——对于电子控制式器具：不大于 15K。

注：本条不适用于不可调温式空气炸锅。

5.5.8.2 炉心温度温幅

器具炸篮/炸板中心实测温度达到稳定状态后，与炸篮中心实测温度的温幅要求：

——对于机械控制式器具：不大于 30K；

——对于电子控制式器具：不大于 10K；

——对于不可调温式器具：不大于 40K。

5.5.9 待机功率

具有信息或状态显示（包括时钟）功能的器具，其待机功率应不大于 1W；具有待机模式但不具备任何信息显示功能的器具，其待机功率应不大于 0.5 W。

注：不适用带wifi及蓝牙功能的器具。

5.5.10 抗盐雾腐蚀性能

试验后，与食物接触锅体金属部件不得有斑点、生锈腐蚀等现象。

5.6 环境适应性

5.6.1 耐高温性能

在经过高温试验后，产品能正常工作，电气强度符合要求。

5.6.2 耐低温性能

在经过低温试验后，产品能正常工作，电气强度符合要求。

5.7 寿命

5.7.1 整机寿命要求

器具经进行 900 个小时寿命测试后电气强度应符合 GB 4706.1 规定。

5.7.2 炸篮、炸桶寿命要求

器具经 5 000 次寿命测试后，炸篮、炸桶无损坏，产品可正常工作。

5.8 噪音

器具正常工作时其噪音 $\leq 55\text{dB}$ 。

5.9 食物加工性能要求

器具的烹饪性能宜通过评价烘烤后薯条的褐变指数和失重率进行判定，其各项指标宜满足：

- 褐变指数宜在 2.7-3.3 范围内；
- 失重率宜在 40-60%范围内。

5.10 限用物质限量

应符合 GB/T 26572 的要求。

5.11 包装要求

5.11.1 耐振动性能

- a) 产品经振动试验后应达到以下要求：
- b) 包装外观应无明显破损和变形；
- c) 产品表面及零部件不应有机械损伤；
- d) 产品性能应符合本文件要求。

5.11.2 耐跌落性能

经跌落试验后，产品不得有明显变形、压痕和损伤，产品能正常使用。

6 试验方法

6.1 实验的一般条件

6.1.1 试验环境

除特殊要求外，试验应在以下环境进行：

- a) 电源：额定电压 $\pm 1\%$ 、电源频率 $\pm 1\%$ ；
- b) 环境温度： $20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ；
- c) 海拔高度：低于 200m；
- d) 试验环境：无强制对流空气和热辐射的室内。

6.1.2 试验用测量仪器、仪表

除在试验项目中另有规定外，试验用的通用仪器、仪表应符合表 1 规定。

表1 通用仪器、仪表要求

仪器、仪表	要求
电气测量仪表	测量值的 $\pm 0.5\%$
温度测试仪	$\pm 0.5^{\circ}\text{C}$
计时器精度	$\pm 2\text{s/h}$

质量测量仪表	±0.1g
其他测量仪表和设备	准确度应满足试验条件要求
色卡	荷兰马铃薯加工工业协会 (V. A. V. I) 开发的色卡

6.2 安全要求

按 GB 4706.1 和 GB 4706.14 的有关规定执行, 电磁兼容按 GB 4343.1、GB/T 4343.2、GB 17625.1 和 GB/T 17625.2 的有关规定执行。

6.3 与食品接触部件的卫生安全

对与食品接触部件的卫生试验应按照 GB 31604.1 和 GB 5009.156 的规定执行, 其中各相关部件标准中有规定的除外。

6.4 结构和外观检查

通过目测并配合手感进行。

6.5 性能试验

6.5.1 实际容积测定

- a) 带炸篮配置的器具实际容积测定: 将炸篮内侧密封不漏水, 擦干称量炸篮质量 m_1 , 水平放置, 向内注水至最大容量, 称量炸篮与水的质量 m_2 , 按式 (1) 计算炸篮的实际容积 V , 按式 (2) 计算容积偏差。
- b) 带炸板配置的器具实际容积测定: 将炸桶内侧密封不漏水, 擦干称量炸桶质量 m , 水平放置, 向内注水至最大容量, 称量炸桶与水的质量 m_2 , 按式 (1) 计算炸篮的实际容积 V , 按式 (2) 计算容积偏差。

$$V = \frac{(m_2 - m_1)}{\rho} \times 100\% \dots \dots \dots (1)$$

式中:

- m_1 ——炸篮或炸桶质量, 单位为千克(kg);
- m_2 ——炸篮和水或炸桶和水质量, 单位为千克(kg);
- V ——实际容积, 单位为升(L);
- ρ ——水的密度, 取 1kg/L。

$$\eta = \frac{V}{V_R} \times 100\% \dots \dots \dots (2)$$

式中:

- η ——容积偏差, 用百分数表示;
- V_R ——器具的额定容积, 单位为升(L)。

6.5.2 定时偏差

器具在空载状态下接通电源, 将定时器设定至最大工作时间, 或选择最大工作时间的加热功能挡, 启动器具并同时用秒表计时, 器具结束工作的瞬间记录秒表走时。按式 (3) 计算定时器的定时偏差:

$$P = \frac{t_m - t_s}{t_s} \times 100\% \dots \dots \dots (3)$$

式中:

- P ——定时器定时偏差, 用百分数表示(%);

t_m ——秒表记录的时间，单位为秒(s)；

t_s ——定时器设定时间，单位为秒(s)。

6.5.3 手柄强度

将重物均匀置于炸桶内，使得加入的重物相当于 1.1 倍额定容积的水的质量，用夹具夹持提手使器具悬空下保持 24h，测试后上下、左右、前后来回晃动 10 次，把手不脱落。

6.5.4 炸锅组件拉力

推拉力计在 $5N \leq F \leq 50N$ 力的作用下对炸锅组件往外拉，试验 1000 次。

6.5.5 炸篮按键力

对炸篮按键施加 $5N \leq F \leq 35N$ 的力，将炸篮抽出，试验 1 000 次。

6.5.6 炸篮锁扣松脱力

在炸篮内放置 3.0 kg 重的物体，正常开机工作 30 min，持炸篮面朝下悬空，保持水平 5 min；在不按炸篮按键的状态下炸篮不应自动脱落。

6.5.7 功能按键

对电子式操作按钮(或贴膜按钮)施加 2 N~15 N 的力，试验 6 000 次。对机械式按键施加 30 N 的力，试验 6 000 次。

6.5.8 炉心温度控制

6.5.8.1 炉心温度准确性

设定温度为最大值 T，将热电偶固定在炸篮中心上方 20 mm 位置，接通额定电压，达到稳定状态后，记录 5 个连续波峰值，用公式 (4) 计算炉心温度偏差：

$$\Delta t = \frac{t_1+t_2+t_3+t_4+t_5}{5} - T \dots \dots \dots (4)$$

式中：

Δt ——炉心温度偏差(K)；

$t_1 \sim t_5$ ——5 个连续波峰值(°C)；

T——温度最大值(°C)。

6.5.8.2 炉心温度温幅

将热电偶固定在炸篮中心上方 25 mm 位置，接通额定电压，直至炉中心温度稳定，用公式 (5) 计算炉心温度温幅：

$$\Delta t = \frac{(t_1-t_6) + (t_2-t_7) + (t_3-t_8) + (t_4-t_9) + (t_5-t_{10})}{5} - T \dots \dots \dots (5)$$

式中：

Δt ——炉心温度偏差(K)；

$t_1 \sim t_5$ ——5 个连续波峰值(°C)；

$t_6 \sim t_{10}$ ——温度最大值(°C)

6.5.9 待机功率

将机器连接功率表，设置待机模式，开启机器 24 h 后，观察功率表上的功率值。

6.5.10 抗盐雾腐蚀性试验

按 GB/T 2423.17 的要求进行 48h 盐雾试验，锐边上的锈迹或可以擦去的黄色锈膜可忽略不计。

6.6 环境适应性

6.6.1 耐高温试验

将产品放在 $60^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱中，在不通电状态下保持 24 h，在恢复 2 h 后进行通电检测是否能正常工作，同时按 GB 4706.1 的规定测量泄漏电流及电气强度。

6.6.2 耐低温试验

将产品置于 $-20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱中，在不通电状态下保持 24 h，在恢复 2 h 后进行通电检测是否能正常工作，同时按 GB 4706.1 的规定测量泄漏电流及电气强度。

6.7 寿命测试

6.7.1 整机寿命测试

器具在 1.1 倍额定电压下工作，其中 1/3 样机在炸篮中添加 10mm 高植物油，1/3 样机添加 1/2 最大容量的水，1/3 样机空烧，将温度调到最大值老化。

6.7.2 炸桶、炸篮寿命测试

模拟用户正常使用以正常使用的情况下进行炸桶的推拉动作测试，炸篮拆装测试。试验过程中，器具无出现电火花，冒烟等现象，试验后产品应能正常工作。

6.8 噪音测试

将器具移入环境噪声低于 50 分贝的试验室，通以产品额定电压让其正常工作，在前方、后方、其它方向（噪声最大的方向），按照 GB/T 4214.1 的方法，用噪声计的探头在距离器具被测表面中心 1 m 位置处，测定器具在达到正常工作状态时的噪声最大值。

6.9 烹调性能

6.9.1 材料

选择符合 SB/T 10631、规格为 1/4" 的速冻薯条。如果需要使用的薯条量超过一包，需注意确保使用同一批次的薯条。

6.9.2 烘烤前的准备

6.9.2.1 将薯条置于 $-18^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的环境箱内保持 8h；

6.9.2.2 选出长度在 (7-10) cm、横截面大致为方形的薯条；

6.9.2.3 称取炸锅实际容积 1/2 的量，平铺在炸篮内，记录薯条的质量 m_1 。

6.9.3 烘烤操作

6.9.3.1 按照使用说明的规定设置器具的加热功能、温度以及是否预热。如果使用说明推荐预热，则冷冻薯条应在预热结束时放入炸篮。

6.9.3.2 如果使用说明没有规定以上信息，则选择默认加热功能，温度设置为 180C，不预热。

6.9.3.3 烘烤过程中，可抽出炸篮对薯条进行翻动 2 次。

6.9.3.4 待薯条烤至总数量的 60%以上呈金黄色(褐变度为 1)时，关闭器具电源并取出薯条。

6.9.3.5 所有薯条的褐变度均在色卡范围内，则视为本次烘烤有效，否则需要调整测试温度或烘烤时间重新试验。

注：以上温度和时间均为推荐值，可根据实际情况进行调整以满足试验的要求。

6.9.4 褐变指数的测量

6.9.4.1 使用荷兰马铃薯加工工业协会 (V. A. V. I) 开发的色卡来测量薯条的褐变。

6.9.4.2 褐变指数的测量按以下步骤进行：

——烘烤结束后，立即将薯条从空气炸锅内取出，称量薯条的质量 m_2 ；

——将薯条平铺于水平试验台上，相邻薯条间需有间隙，自然冷却约 5min；

——将样品与色卡进行比较：将薯条放于色卡表面上，与色卡上的薯条颜色进行匹配来判定薯条的颜色。薯条与色卡的颜色比较需在光线充足的室内进行；

——将全部薯条按色卡上标记的褐变度 000、00、0、1、2、3 和 4 进行分类。每根薯条的褐变度按照以下尺寸的颜色比较进行确定，L 为薯条的长度：

—— $\geq 5\text{mm}$ 且 $\leq 1/2L$ 的颜色比剩下的薯条颜色(棕色斑点)深，则其褐变度为颜色最浅部分对应的褐变度高一级；

—— $> 1/2L$ 的颜色比剩下的薯条颜色(棕色斑点)深，则其褐变度为颜色较深部分对应的褐变度。

——褐变度 000、00、0、1、2、3 和 4 对应的加权系数分别为 0、1、2、3、4、5 和 6；

——通过褐变度对应的薯条数量及加权系数，按照公式 6 计算褐变指数：

$$X = \frac{\sum_{i=000}^4 (n_i \cdot k_i)}{\sum_{i=000}^4 n_i} \dots \dots \dots (6)$$

式中：

X ——褐变指数；

n_i ——第 i 褐变度对应的薯条数量；

k_i ——第 i 褐变度对应的加权系数；

i ——褐变度 ($i=000, 00, 0, 1, 2, 3, 4$)。

6.9.5 失重率的测量

按照公式 7 计算薯条的失重率：

$$S = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100\% \dots \dots \dots (7)$$

式中：

S ——失水率，用百分数表示 (%)；

m_1 ——冷冻薯条的质量，单位为克 (g)；

m_2 ——烘烤后薯条的质量，单位为克 (g)。

6.10 限用物质限量

按 GB/T 26572 规定的方法进行。

6.11 包装要求

6.11.1 耐振动试验

根据产品包装设计要求，试验方法按 GB/T 4857.7、GB/T 4857.10、GB/T 4857.23 规定的方法进行。

6.11.2 耐跌落试验

跌落高度按表4要求，按GB/T 1019—2008中5.9规定的方法进行。

表2 跌落体的质量与跌落高度

跌落体的质量 m , kg	跌落高度 ⁽¹⁾ , cm
$m \leq 3$	100
$3 \leq m \leq 10$	76
$10 \leq m \leq 25$	60
$25 < m \leq 50$	45
注： ⁽¹⁾ 跌落高度指包装底面与水泥地面距离	

7 检验规则

7.1 检验分出厂检验和型式检验

在出厂检验和型式检验中,凡涉及 GB 4706.1、GB 4706.14 的检验(在表 2“不合格类别”栏中用“*”号标出),所检项目均应符合该标准的要求,如出现一台项不符合该标准的要求时,则判该批产品不合格。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验即产品交货时需进行的试验。直流落地扇应经出厂检验合格后方可出厂。出厂检验的试验项目如表 3 所示。

表3 出厂检验

序号	试验项目	不合格类别	出厂检验	型式检验
1	防触电保护	*	√	√
2	泄漏电流和电气强度	*	√	√
3	接电电阻	*	√	√
4	外观	B	√	√
5	实际容积	B	—	√
6	定时偏差	B	—	√
7	手柄强度	C	—	√
8	炸锅组件拉力	C	—	√
9	炸篮按键力	C	—	√
10	炸篮锁扣松脱力	C	—	√
11	功能按键	B	—	√
12	炉心温度控制	A	—	√
13	待机功率	A	—	√
14	抗盐雾腐蚀性试验	A	—	√
15	环境适应性	B	—	√
16	寿命测试	B	—	√
17	噪音测试	B	—	√
18	烹调性能	A	—	√

19	卫生安全	A	-	√
20	限用物质限量	A	-	√
21	包装要求	B	-	√

7.2.2 产品交货时,订货方如对产品质量有疑问,有权要求在型式检验项目内增加出厂检验项目,此时采用 GB/T 2828.1-2012 抽样,抽样方案和增加的试验项目由订货方和方共同商定。

7.2.3 若订货方和厂方在选择出厂检验抽样方案类型时发生争议则按本条规定即采用 GB/T 2828.1-2012 的正常检查二次抽样方案,检验水平 I,合格质量水平(AQL)为:对 A 类不合格,AQL=2.5,B 类不合格,AQL=4,C 类不合格,AQL=6.5。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验应在下列情况之一时进行:

- a) 试制的新产品;
- b) 设计、工艺或所用的材料有重大改变时;
- c) 不经常生产的产品,当再次生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- e) 对成批或大量生产的产品进行定期抽试,每年至少一次。

7.3.2 型式检验的内容,包括第 5 章、第 8 章和 GB 4706.1、GB 4706.14 所规定的各条要求和不合格类别按表 3 的规定。

7.3.3 型式检验的抽样应在出厂检验合格的成品中随机抽取,抽样方案见表 4。

表4 型式检验抽样方案

判定方案	抽样方案	样品大小	不合格质量水平		
			A 类不合格 RQL=30	B 类不合格 RQL=65	C 类不合格 RQL=100
1	1 次	$n_1=3$	$A_{c1}=0, Re_1=1$	$A_{c1}=1, Re_1=2$	$A_{c1}=2, Re_1=3$

7.4 检验样品处理

经型式检验的样品一律不能作为合格产品出厂。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

标志产品上应有耐久性的铭牌,其标志应满足 GB 4706.1、GB 4706.14 的规定,且有质量检验合格证明。还应标出以下内容:

- a) 产品名称、型号、规格;
- b) 制造商名称;
- c) 商标;
- d) 产品主要参数(额定电压、额定容量、额定功率、额定频率)。

8.2 包装

8.2.1 包装标志包装箱应有如下标志:

- a) 产品名称;

- b) 产品型号;
 - c) 公司名称;
 - d) 生产地址;
 - e) 数量;
 - f) 质量: 单位为千克 (kg);
 - g) 箱体外形尺寸: 长×宽×高, 单位为毫米 (mm);
 - h) 生产日期或批号;
 - i) 执行标准编号;
 - j) 符合 GB/T 191 要求的“向上”、“易碎物品”、“怕雨”等包装储运图示标志。
- 8.2.2 使用说明书产品出厂应有使用说明书, 并应符合 GB/T 1019 要求, 至少包括如下内容:
- a) 产品名称、型号、规格;
 - b) 公司名称、地址;
 - c) 商标;
 - d) 产品的主要性能;
 - e) 执行标准号;
 - f) 安放、组装说明;
 - g) 使用方法、注意事项;
 - h) 售后服务。

8.3 运输

包装好的产品可以用常用的交通工具, 按包装箱所示要求进行运输, 在运输过程中不应碰撞、挤压、抛扔和强烈的振动, 不应雨淋、受潮、曝晒。

8.4 贮存

8.4.1 产品应贮存在干燥、通风、周围无腐蚀性及无有害气体的仓库中。

8.4.2 空气炸锅应按型号分类存放, 堆码高度应考虑包装箱承受强度, 并便于取放, 防止挤压和倒垛损坏。

9 质量承诺

9.1 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件下, 自购买产品之日起, 产品质保期 3 年。期间若因质量问题造成产品故障的, 制造商应负责免费维修或更换。

9.2 如因操作不当或外部不可抗拒的因素所造成的非质量问题导致产品故障, 或超过质保期的, 制造商应提供维修服务。

9.3 对用户反馈在 24 h 内做出响应。