

政府采购厨房设备需求标准指引

《指引》是根据通用性厨房设备采购需求为编制条件，以厨房设备国家标准、行业标准和厨房设备行业用材及工艺技术要求为基础制定。《指引》是行政事业单位及社会团体等采购实体编制厨房设备采购需求和履约验收的重要依据，也是履行政府采购助力经济社会发展政策目标和支持产业发展的政策指导。《指引》包括：适用范围、采购需求基本要素、厨房设备评标办法示例（附录 A）、规范性技术引用文件索引（附录 B）、分类采购需求标准（附录 C:01-06）。附录可以通过宁波市政府采购网（www.nbzfcg.cn）“政策法规”项下的“其他”分类中下载。

一、适用范围

本《指引》适用于厨房设备类政府采购项目。

二、采购需求基本要素

（一）需求规划要求

厨房设备需求规划应当编制需求说明书，需求说明书应当合规、完整、明确。厨房设备采购需求提出，应当符合国家强制标准和国家推荐性标准（相关标准见附录 B、C），因特定情况需执行行业标准的应当明确相应行业标准。

厨房设备样式、功能、材质及工艺等采购需求，应当根据厨房设备应用的实际需要，采用文字说明以及设计图（工艺图）或线条示意图进行明确，原则上不得使用特定产品的照片作为厨房设备样式及功能示意，特殊情况需将特定产品照片作为需求示意的，仅作为厨房设备样式及功能的参考示意，不得将特定产品照片作为需求和样品的评价基准。厨房设备成品以及原材料规格尺寸应当根据国家标准、本《指引》需求规范示例尺寸，结合实际应用场景空间大小制定。除需供应商严格按厨房设备设计图加工生产的采购项目外，应当鼓励供应商根据自身技术能力对采购需求进行自主深化设计，充分发挥企业的创造力，提供更加优质的产品，推动行业创新发展。

厨房设备及其基材、配件、外购产品不得指定品牌和指定使用进口产品。厨房设备某个部件成本占比超过 50%且为进口产品的，该厨房设备应当认定为进口产品。为评价采购响应的真实性，应当根据采购需求实际情况，可以要求供应商提供厨房设备制成品和生产材料的检测报告，严格禁止仅对检测报告数量比较或对与需求无关检测报告进行评价的做法。检测报告应当由法定检测机构出具，报告中检测委托方应当与产品制造商一致（包括厨房设备制造商送样检测），检测生产材料种类、品牌、规格应当与供应商响应的生产材料一致，且供应商应当提供相应检测报告可查询、追溯的渠道信息，否则应当认定该

检测报告响应无效。采购评审过程发现采购响应内容有争议的，应当以检测报告为准。

（二）供应商要求

厨房设备采购原则上应当面向产品制造供应商采购。采购单一类别厨房设备（如不锈钢厨房设备）应当面向能独立自主生产的厨房设备生产商（含制造商）采购；不同类别厨房设备的组合采购，应当根据采购重点或采购金额权重，以及生产工艺和市场供应能力的实际情况，在采购需求中明确核心产品，非核心产品允许供应商采用经销方式供货。

（三）生产链要求

无论是单一采购同类别厨房设备的，还是不同类别厨房设备组合采购，采购单位应当了解中标、成交厨房设备产品的实际生产商。厨房设备产品由采购响应供应商完全制造生产（不包括配件）的，或部分制造生产的，或采用 OEM、OBM 和 ODM 生产的，或提供经销产品的，都应当在供应商响应文件中明确厨房设备产品的实际生产商，并确保真实有效。厨房设备产品实际生产商信息构成响应要约，对响应供应商具有约束力，是节点验收、交货验收和质量控制及追溯的基础条件。厨房设备生产链中的生产商至少需满足生产及工艺条件符合国家节能环保基本要求，有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录，有针对标的物生产制造必需的设备和专业技术能力。不能满足要求的，采购人有权力予以拒绝，或在已作出承诺（发出中标成交

通知书或订立采购合同)前提下,经核实不能满足要求的,应认定中标、成交供应商提供虚假材料,采购人可以解除已作出的承诺。

(四) 原材料及配件供应链要求

厨房设备采购供应商应当具有成熟稳定的原材料、配件及外购产品的供应链管理能力和对厨房设备原材料、配件及外购产品的采购、品质控制有完整的管理制度,有能力针对性提供相关原材料、配件的合格检测报告以及外购产品必要的质量证明,可满足采购单位或第三方机构对原材料、配件及外购产品使用情况进行节点验收、追溯和监督。响应的厨房设备原材料、配件及外购产品的品质、品牌和规格构成响应要约,对响应供应商具有约束力,履约过程不得随意变更。特殊情况需变更的,在确保不降低产品品质的前提下,与采购单位协商确定。

(五) 环保要求

厨房设备采购应当强化安全和绿色采购力度,结合目前厨房设备供应商的环保产品、节能产品、食品接触产品安全认证范围和实际应用,厨房设备采购需求可以提出 CQC 中国环保产品认证、CQC 中国节能产品认证、CQC 食品接触产品安全认证三项安全及绿色采购要求。相关认证证书的内容应当与响应厨房设备产品直接关联,否则相关认证不予采纳。

(六) 专业服务团队要求

厨房设备采购供应商应当具有专业化服务能力，根据需求规划具体情况，应当要求供应商提供为本采购项目服务的技术、协调、组织、安装、售后方面的专业服务团队。供应商响应的专业服务团队应当提供相关人员名单、工作履历、社保证明、专业技能、职称（如有）、服务能力等情况说明，并提供证明材料。

（七）采购项目实施要求

采购项目实施应当要求响应供应商根据本采购项目整体情况及项目实施过程中的重要节点，提供具体的实施方案。实施方案包括但不限于：

1、施工设计方案。响应供应商根据采购单位提供的平面图纸对本项目进行深化设计，提供科学合理、安全的设计方案。设计方案包括但不限于：产品平面布置图、功能图、水电气深化设计图等标准图纸。

2、生产实施方案。包括原辅材料采购、加工工艺、加工设备、外购产品等各个环节的具体落实情况，按计划完成本采购项目所有产品的生产实施过程安排。外购配套产品应明确技术和质保标准以及实际生产商信息，确保外购配套产品质量的可靠性。

3、品质管控实施方案。对产品品质有严格的管控制度，有专职的品控管理人员，品控管理过程建立品控管理档案，确保生产采购过程中产品质量符合采购要求。

4、送货安装调试实施方案。根据货物交付的时间节点，合理安排专业人员，完成送货、安装、调试任务，确保按期交付使用。安装、调试人员如有法定从业资格要求的，必需持证上岗。

（八）样品要求

根据厨房设备采购项目实际需求，可以对采购项目中的重点产品或核心产品提出提供样品的要求。不应用数量较少、结构特殊（异型部件）、技术参数特殊要求或有专利的产品作为样品，严防利用样品的特殊性来控制采购项目的整体技术需求，影响采购项目的公平竞争。样品可以要求提供全尺寸产品，提供样品应当明确样品的外观尺寸、材料厚度、技术指标，使用功能、内部结构、生产工艺，以及对样品的评价标准 and 不合格样品条件等要求。样品未按规定要求生产或样品不合格的，其相关用材、技术标准、工艺缺陷可以作为相应技术需求响应内容的评价依据。

针对厨房设备生产原材料及配件，可以要求供应商提供原材料及配件小样，小样评价不单独设置评审分值，由评委根据供应商技术响应情况与其提供的原材料及配件小样进行比较评价，小样与供应商技术响应实际情况不符，低于技术响应标准的（小样的理化性能指标不作评审要求），以小样作为相应技术需求响应内容的评价依据。

样品提交应当明确递交方式、递交时间（包括提交截止时间）、递交地点、未中标供应商样品退还方式。样品展示现场应当实行封闭管理方式，样品提交截止时间后，除管理人员、评审人员和监管人员外，其他无关人员不得进入样品场地。样品可以采用匿名评审，采用样品匿名评审方法的，供应商提供的样品不得带有商标或标识，相关要求应当在采购文件中明确。中标、成交供应商的样品应当由采购人进行保管、封存，作为履约验收的依据。

（九）履约能力综合评价要求

厨房设备供应商履约能力评价包括履行合同的技术商务条件和诚信信用。可以对供应商的生产设施设备、同类业绩、银行资信、合同信用、经营管理等方面进行评价。

1、对厨房设备供应商必要的生产设施和核心生产设备进行评价的，评价内容应当与本采购项目履约有直接关联，评价标准以符合为原则，不作横向比较。厨房设备采购供应商拥有的生产场地设施，应当提供生产场地所有权证或租赁合同的复印件或扫描件；厨房设备制造厂商拥有的核心生产设备，应当提供生产设备清单及购置发票的复印件或扫描件。

2、对厨房设备供应商同类业绩评价的，评价业绩不得限定特定行政区域、特定行业和特定金额的业绩，也不得对供应商业绩大小进行横向比较。业绩评价内容应当包括业绩的有效时

间、同类业绩的定义、采购合同、销售发票、验收报告（用户评价）等业绩要件。

3、对厨房设备供应商银行资信评价的，可以要求供应商提供其开户银行出具的银行资信证明。

4、对厨房设备供应商合同信用评价的，应当采用市场监管部门公示的信息，不得只限于浙江省“守合同重信用”的特定形式。

5、对厨房设备供应商经营管理水平评价的，可以要求供应商具有 ISO9001 质量管理体系认证、ISO14001 环境管理体系认证、和 ISO45001 职业健康安全管理体系认证 (OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证) 证书。原则上不得设置其他类别管理体系的评价要求。

（十）售后服务要求

1、免费保修期。所有厨房设备产品的免费保修期不少于 1 年。在此保修期内，如在正常使用过程中出现严重质量问题，供应商须负责免费更换。

2、厨房设备采购供应商需提供 12 小时售后服务，接到电话通知后 2 小时内维修人员应赶到现场，并提供不间断的维修服务直到修复为止。有售后服务点要求的，应储备足够的备品备件以满足采购人维修需求。

（十一）评审内容要求

评审内容应当包括：响应报价、技术（服务）水平、履约能力、售后服务等。评审因素设置应当与采购项目实际需求和合同履行关联，资格条件不得作为评审因素。评审因素（含评审标准）可以细化量化的应当细化量化，评审因素定义应当明确无歧义。评审因素有歧义的，在评审过程中应当按有利于供应商的原则作出解释和评价。评审因素有歧义影响公平竞争的，应当中止采购活动并向财政部门报告。

评审因素细化量化可以根据采购项目的具体情况，以评审效力有利于实现物有所值的原则，分别采用定量法、定性法以及定量法和定性法相结合的评审办法。定量法方式是指评审因素与采购需求一一对应，在评审要件规定分值范围内具体量化评审标准。定性法方式是根据采购需求规划的采购目标及相关预期，明确预期要实现或达到的技术线路、解决方案等内容的符合性意图，划定相应意图的重要性等次或偏离认可度，以及得分或扣分的标准和依据。供应商的响应符合得分或扣分条件的，按约定的标准进行赋分或扣分，评审委员会或评审小组不得随意增加或改变得分或扣分的标准和依据。

采购评审应当坚持评审结果可追溯原则，评审办法中应当要求评委对其每项评审结果作出说明，并明确评委未作出评审说明应承担的责任和责任追究办法。

（十二）风险控制要求

1、采购预算控制，厨房设备采购预算编制应当根据采购需求、采购任务绩效目标、市场定价标准等因素，按物有所值原则科学合理制定，防止预算失真，影响采购绩效。

2、需求制定控制，合理采购需求应当建立在市场调查、多方征集采购方案、专家咨询、集体讨论决定的基础上，预防独家供应商垄断采购方案，影响公平竞争。

3、厨房设备分包控制，厨房设备分包应当根据市场供应情况，以市场承接能力的合理性、便捷性和效率为原则，合理确定厨房设备采购分包，不得将厨房设备采购与特定专业项目捆绑采购，影响厨房设备采购的竞争力。

4、采购合同控制，采购文件中合同要件合同要素应当完整，合同要素内容应当与采购需求相对应，权利义务、验收要求、违约责任、救济方式等约定明确。不得订立超越采购文件规定要求的合同，不得擅自变更、中止或者终止采购合同。

（十三）产品交付和验收要求

厨房设备采购应当明确交货时间、交货地点、交货内容和交货标准。按需求标准进行履约验收。履约验收办法另行制定。

附录 A:

厨房设备项目采购评标办法示例

本评标办法示例是以《指引》中“采购需求基本要素”所规定的原则为基础编制的一种评审办法示例，并不是《指引》规范的唯一评审办法。采购人或采购代理机构可以根据采购项目特点，在《指引》规定的原则框架下，灵活编制评标办法。

序号	评审要件	评审要素	分值	备注
1	价格	<p>1、投标产品由小微企业制造的，或投标人为监狱企业、残疾人福利性单位，该产品投标价格给予 6% 的价格扣除后参与评审。</p> <p>2、价格分值 30 分，基准价为满足招标文件实质性要求的最低投标报价，价格得分=（基准价/投标报价）*价格分值。</p>	30 分	<p>1、《关于印发《政府采购促进中小企业发展管理办法》的通知》（财库〔2020〕46 号）、《关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68 号）、《关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141 号）。</p> <p>2、与大企业的负责人为同一人，或者与大企业存在直接控股、管理关系的企业不属于中小企业。</p> <p>3、中小企业不属于采购文件明确的所属行业，不适用价格扣除政策。</p> <p>4、投标产品中有大型企业制造的产品，不适用价格扣除政策。</p>
2	技术	<p>技术指标响应情况（16 分）</p> <p>1、投标人承诺的技术指标响应为负偏离的作无效标处理。</p> <p>2、投标人承诺的技术指标响应符合采购文件技术要求的得 8 分。</p> <p>3、投标人承诺的核心（重点）产品技术指标响应高于采购文件技术要求的最多加 8 分。</p> <p>核心（重点）产品指：_____、_____、_____（或带有“▲”符号的产品）</p>	16 分	<p>1、技术指标原则上以需求标准中列举的国家、行业基础标准执行，由供应商根据生产能力自主响应，并对响应内容承担法律责任。</p> <p>2、本条款仅适用于采购文件中标明的核心（重点）产品，响应内容是履约验收的重要依据，投标人应严谨承诺。核心（重点）产品可用“▲”符号表示。</p> <p>3、核心（重点）产品技术指标提升是指：不锈钢板材厚</p>

	<p>①承诺的_____、_____、_____技术指标响应高于采购文件技术要求的最多加3分；</p> <p>②承诺的_____、_____、_____技术指标响应高于采购文件技术要求的最多加3分；</p> <p>①、②需提供投标承诺相对应的检验报告（近一年内）作为佐证，否则不得分。</p> <p>③其他有实质性正偏离的，最多加2分。</p> <p>注：投标响应承诺是履约验收的重要依据，投标人应严谨承诺。</p>		<p>度，人造板甲醛释放量，蒸箱类、炒灶类和大锅灶类燃气器具能效等级等方面。</p>
	<p>本项目整体实施方案（16分）。</p> <p>1、施工设计方案，投标人根据采购人提供的平面图纸对本项目进行深化设计，提供科学合理、安全的设计方案。设计方案包括但不限于：产品平面布置图、功能图、水电气深化设计图等标准图纸。（方案满足采购要求且科学合理、安全的得8分，方案设计水平一般的得5分，设计方案未提供、提供不全或存在缺陷的得0分）</p> <p>2、生产实施方案，包括人员配备、原辅材料采购、加工制作、外购产品等各个环节的具体落实，按计划完成本项目采购所有产品的实施过程。（方案满足采购要求的得2分，方案存在缺陷的得0分）</p> <p>3、品质管控实施方案，对产品品质有严格的管控制度，有专职的品控管理人员，品控管理过程建立品控管理档案，能确保生产、外购过程中产品质量符合采购要求的。（方案满足采购要求的得2分，方案存在缺陷的得0分）</p> <p>4、送货安装调试实施方案，根据交付的时间节点，合理安排专业人员，完成送货、安装、调试任务，确保按期交付使用。安装、调试人员需持证上岗的必需提供相关资质证明。（方案满足采购要求且服务能力较强的得4分，方案一般的得2分，方案存在缺陷的得0分）</p>	<p>16分</p>	<p>评委在评审时应当指出方案缺陷并作相应说明，未指出方案缺陷的评审结果无效。</p>

	<p>样品（10分）</p> <p>一、不锈钢厨房设备（5分）</p> <p>1、外观（2分）</p> <p>尺寸符合采购文件要求且偏差不超过±3mm的得1分，否则不得分；表面及层板无划痕、锤印、烧痕、尖角、毛刺、刃口、波纹状缺陷的得1分，否则不得分。</p> <p>2、焊接工艺（1分）</p> <p>焊接牢固，无虚焊、焊透、裂纹等缺陷，焊缝处需进行抛光处理的得1分，否则不得分。</p> <p>3、结构功能（1分）</p> <p>结构符合采购文件要求且牢固稳定，活动部件应抽拉移灵活、无卡阻，面与面、面与管连接清楚无扭曲的得1分，否则不得分。</p> <p>4、五金配件（1分）</p> <p>符合采购文件要求的得1分，否则不得分。</p> <p>二、商用燃气器具（5分）</p> <p>1、外观（1分）</p> <p>表面无划痕、锤印、烧痕、尖角、毛刺、刃口、波纹状缺陷的得1分，否则不得分。</p> <p>2、焊接工艺（1分）</p> <p>焊接牢固，无虚焊、焊透、裂纹等缺陷，焊缝处需进行抛光处理的得1分，否则不得分。</p> <p>3、结构功能（3分）</p> <p>打开封板，内部燃气管路走向清晰，非随意弯折得1分；内部供水管路走向清晰，非随意弯折得1分；内部电路走向清晰，不凌乱，有线槽固定得1分；其中一条不符合的本条款（结构功能）分不得分。</p> <p>注：某个样品有严重质量问题的、样品有不符合国家标准或采购文件规定的其他标准的、样品提供不全（缺样）的整个样品分不得分。</p>	10分	<p>1、评委在评审时应当指出样品具体缺陷并作相应说明，未指出样品具体缺陷的评审结果无效。样品及小样的理化性能指标不作主观评审，以对应的检测报告为准。</p> <p>2、样品必需为核心（重点）产品，小样必需明确提供哪些材料或部件。</p>
--	---	-----	---

3	履约能力	<p>投标人业绩（5分）：</p> <p>根据投标人合同签订时间自____年____月____日以来实施完成的同类案例（至少包含：____张、____台、____件），每1个1分，最多5分。需提供合同、中标公告网页截图及链接地址、用户证明（三项不全的不得分），用户证明需提供合格的项目验收报告、销售发票。</p> <p>注：同类案例指产品类别相同且相关产品用材和加工工艺相同的业绩案例。</p>	5分	
		<p>提供实施本项目必要的专业生产设备（3分）。</p> <p>专业生产设备如：____、____、____、____，需提供生产设备清单和发票复印件。提供的设备与本采购项目生产无关的不参与评审。</p> <p>---提供的设备能满足本采购项目生产要求的得3分；</p> <p>---提供的设备在满足本采购项目生产方面存在不足，但不影响履约的得2分；</p> <p>---提供的设备在满足本采购项目生产方面存在严重不足，影响履约和产品质量的本条款分得0分。</p>	3分	
		<p>认证证书（6分）：</p> <p>1、投标人具有 ISO9001 质量管理体系认证证书、ISO14001 环境管理体系认证证书、ISO45001 职业健康安全管理体系认证证书 (OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证证书) 三体系证书同时具备的得 1.5 分，否则不得分。</p> <p>2、投标产品列入（CQC）食品接触产品安全认证证书的，每项产品得 0.5 分，最高得 1.5 分；投标产品列入（CQC）中国环保产品认证证书</p>	6分	

		的，每项产品得 0.5 分，最高得 1.5 分；投标产品列入（CQC）中国节能产品认证证书的，每项产品得 0.5 分，最高得 1.5 分。 注：以上相关认证证书的内容应当与投标响应厨房设备产品直接关联，否则不得分。		
		投标人“守合同重信用”公示证明（2分）： 公示机关为省级及以上政府部门的得 2 分、地市级政府部门的得 1 分、县区级政府部门的得 0.5 分（以投标截止日在公示期内，盖有政府部门公章的证书为准）	2 分	
4	售后服务	1、售后服务方案（3分） ---响应时间、解决问题的方案措施、备品备件、培训、技术指导、质保期后的维保方案能满足采购需求的得 3 分； ---售后服务方案有缺陷，存在履约服务风险的得 1 分； ---售后服务方案有严重缺陷影响采购单位使用的本条款分得 0 分。 注：售后服务方案由供应商承诺，以满足采购需求为评审标准。	3 分	
		2、质保期（3分） ---承诺提供 1 年产品免费保修期，1 年内 2 次维修不符合使用要求的或出现严重质量问题的，则免费更换新产品的得 1 分； ---超过 1 年的每增加 1 年加 1 分，最多加 2 分。	3 分	
		3、本地化服务（6分） ---在宁波大市内的服务场所、服务设施设备和人员的数量、经验、资质、能力能满足采购服务要求的得 6 分； ---本地化服务条件一般的得 4 分； ---本地化服务条件较差的得 2 分； ---本地化服务条件影响服务质量和效率的本条款分得 0 分。	6 分	

附录 B :

规范性技术引用文件索引

- GB 16798-1997 《食品机械安全卫生》
- GB 17988-2008 《食具消毒柜安全和卫生要求》
- GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》
- GB 18483-2001 《饮食业油烟排放标准(试行) 》
- GB 18580-2017 《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》
- GB 18583-2008 《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》
- GB 19778-2005 《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》
- GB 22747-2008 《食品加工机械 基本概念 卫生要求》
- GB 25501-2010 《水嘴用水效率限定值及用水效率等级》
- GB 26920.2-2015 《商用制冷器具能效限定值和能效等级 第2部分:自携冷凝机组商用冷柜》
- GB 30531-2014 《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》
- GB 35848-2018 《商用燃气燃烧器具》
- GB 4706.1-1998 《家用和类似用途电器的安全 第一部分:通用要求》
- GB 4706.1-2005 《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》
- GB 4706.13-2014 《家用和类似用途电器的安全 制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求》
- GB 4706.33-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电深油炸锅的特殊要求》
- GB 4706.34-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电强制对流烤炉、蒸汽炊具和蒸汽对流炉的特殊要求》
- GB 4706.35-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电煮锅的特殊要求》
- GB 4706.36-2014 《家用和类似用途电器的安全 商用电开水器和液体加热器的特殊要求》
- GB 4706.37-2008 《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 4706.38-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电动食品加工机械的特殊要求》
- GB 4706.39-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电烤炉和烤面包炉的特殊要求》
- GB 4706.40-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用多用途电平锅的特殊要求》
- GB 4706.50-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电动洗碗机的特殊要求》
- GB 4706.52-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求》
- GB 4706.102-2010 《家用和类似用途电器的安全 带嵌装或远置式制冷剂冷凝装置或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》
- GB 4806.3-2016 《食品安全国家标准 搪瓷制品》
- GB 4806.4-2016 《食品安全国家标准 陶瓷制品》
- GB 4806.6-2016 《食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》
- GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》
- GB 4806.10-2016 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》
- GB 4806.11-2016 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》
- GB/T 10125-2012 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》
- GB/T 10644-2008 《电热食品烤炉》
- GB/T 11718-2009 《中密度纤维板》
- GB/T 1176-2013 《铸造铜及铜合金》
- GB/T 12350-2009 《小功率电动机的安全要求(包含勘误单1)》

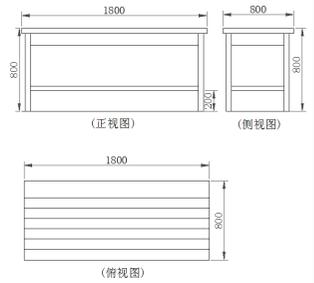
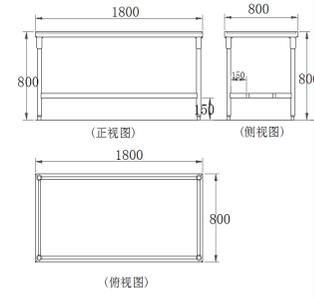
GB/T 12771-2019 《流体输送用不锈钢焊接钢管》
GB/T 14687-2011 《工业脚轮和车轮》
GB/T 1527-2017 《铜及铜合金拉制管》
GB/T 16411-2008 《家用燃气用具通用试验方法》
GB/T 16734-1997 《中国主要木材名称》
GB/T 17219-1998 《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》
GB/T 17395-2008 《无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差》
GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》
GB/T 21873-2008 《橡胶密封件 给、排水管及污水管道用接口密封圈 材料规范》
GB/T 2423.17-2008 《电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验Ka:盐雾》
GB/T 26002-2010 《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》
GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》
GB/T 29894-2013 《木材鉴别方法通则》
GB/T 30782-2014 《食品加工机械 生面和面团辊轧机》
GB/T 30784-2014 《食品加工机械 行星式搅拌机》
GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》
GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》
GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》
GB/T 35763-2017 《不锈钢水龙头》
GB/T 38160-2019 《不锈钢厨房设备》
GB/T 4237-2015 《不锈钢热轧钢板和钢带》
GB/T 4897-2015 《刨花板》
GB/T 5171.1-2014 《小功率电动机 第1部分:通用技术条件》
GB/T 5226.1-2019 《机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件》
GB/T 5593-2015 《电子元器件结构陶瓷材料》
GB/T 6461-2002 《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 708-2019 《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》
GB/T 8163-2018 《输送流体用无缝钢管》
GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》
GB/T 9846-2015 《普通胶合板》
CJ/T 180-2014 《建筑用手动燃气阀门》
CJ/T 187-2013 《燃气蒸箱》
CJ/T 194-2014 《非接触式给水器具》
CJ/T 197-2010 《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》
CJ/T 28-2013 《中餐燃气炒菜灶》
CJ/T 30-2013 《热电式燃具熄火保护装置》
CJ/T 346-2010 《家用燃具自动截止阀》
CJ/T 392-2012 《炊用燃气大锅灶》
CJ/T 406-2012 《不锈钢水嘴》
CJ/T 421-2013 《家用燃气燃烧器具电子控制器》
GA/T 798-2008 (XF/T 798-2008) 《排油烟气防火止回阀》
HG/T 3090-1987 《模压和压出橡胶制品外观质量的一般规定》
JB/T 10562-2006 《一般用途轴流通风机 技术条件》
JB/T 10563-2006 《一般用途离心通风机技术条件》

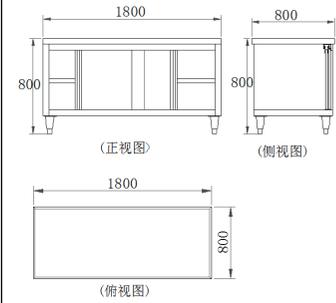
LY/T 2486-2015 《实木菜板》
QB/T 1334-2013 《水嘴通用技术条件》
QB/T1621-2015 《家具锁》
QB/T2139.1-1995 《不锈钢厨房设备 调理作业类名词术语和型号编制》
QB/T 2139.2-1995 《不锈钢厨房设备 洗泐台》
QB/T 2139.3-1995 《不锈钢厨房设备 操作台》
QB/T 2139.4-1995 《不锈钢厨房设备 贮藏柜 吊柜》
QB/T 2139.5-1995 《不锈钢厨房设备 存放架》
QB/T 2139.6-1995 《不锈钢厨房设备 调料柜(车)》
QB/T 2139.7-1995 《不锈钢厨房设备 餐车》
QB/T 2174-2006 《不锈钢厨具》
QB/T 2189-2013 《家具五金 杯状暗铰链》
QB/T 2454-2013 《家具五金 抽屉导轨》
QB/T 2806-2017 《温控水嘴》
QB/T 4000-2010 《感应温控水嘴》
QB/T 4406-2012 《商用豆浆机》
QB/T 4499-2013 《商用电磁灶》
SB/T 10460-2008 《商用电开水器》
SB/T 10424-2007 《家用和类似用途电器的安全 自携或远置冷凝机组或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》
SB/T 10695-2012 《商用电热铛》
SB/T 10697-2012 《商用电汽两用蒸饭柜》
SB/T 10841-2012 《商用电扒炉》

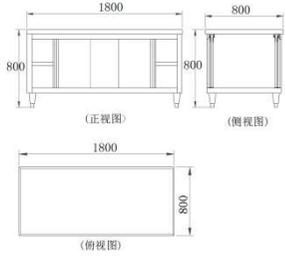
附录C：01

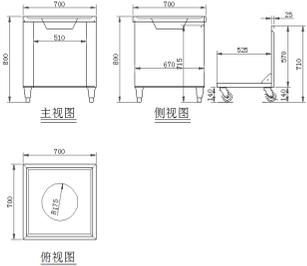
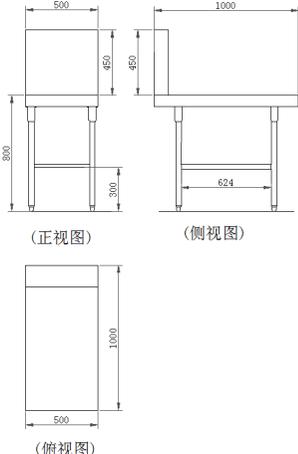
不锈钢厨房设备

序号	类别	名称	参考规格(mm)	技术要求	参考样式	备注
1	不锈钢厨房设备	双层工作台	1800*800*800	<p>1. 基材：</p> <p>①台面板、层板、加强筋、防溅板、装饰板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板 $\geq 1.2\text{mm}$，层板、加强筋、防溅板 $\geq 1.0\text{mm}$，装饰板 $\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），立柱采用方管的截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$，上下框架采用方管的截面积 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度 $\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板，推荐选用厚度 $\geq 12\text{mm}$，甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求，即 E1 级 $\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂：采用优质胶粘剂，符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件：采用优质五金配件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能：用于炊事台案及利用下部空间存放食品和器具。</p> <p>6. 成品：设计合理，台面板整体厚度应 $\geq 40\text{mm}$，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求，台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>		
2			1800*800*800	<p>1. 基材：</p> <p>①台面板、层板、加强筋、防溅板、装饰板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板 $\geq 1.2\text{mm}$，层板、加强筋、防溅板 $\geq 1.0\text{mm}$，装饰板 $\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），立柱采用方管的截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$，上下框架采用方管的截面积 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/</p>		

	不锈钢厨房设备	木案面工作台	<p>采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板,推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$,甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求,即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>③木案面的明示树种应符合 GB/T 29894-2013《木材鉴别方法通则》、GB/T 16734-1997《中国主要木材名称》中国主要木材名称,微生物指标应符合 LY/T 2486-2015《实木菜板》标准要求。</p> <p>2. 胶粘剂: 采用优质胶粘剂,符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件: 采用优质五金配件,五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验,试验时间不少于 24h,不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能: 用于炊事台案及利用下部空间存放食品和器具。</p> <p>6. 成品: 设计合理,台板厚度$\geq 40\text{mm}$,各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求,台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
3	不锈钢厨房设备	单层工作台	<p>基材:</p> <p>①台面板、加强筋、防溅板、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304),推荐公称厚度为台面板$\geq 1.2\text{mm}$,加强筋、防溅板$\geq 1.0\text{mm}$,装饰板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304),立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$,上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$,推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板,推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$,甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求,即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂: 采用优质胶粘剂,符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件: 采用优质五金配件,五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验,试验时间不少于 24h,不低</p>	

			<p>于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能：用于炊事台案。</p> <p>6. 成品：设计合理，台面板整体厚度应$\geq 40\text{mm}$，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求，台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
4	不 锈 钢 厨 房 设 备	单 向 移 门 调 理 台	<p>1800*800*800</p> <p>1. 基材：</p> <p>①台面板、层板、侧板、门板、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板$\geq 1.2\text{mm}$，层板、侧板、门板、加强筋、防溅板$\geq 1.0\text{mm}$，后背板、底板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合（多层）板等人造板，推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$，甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求，即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂：采用优质胶粘剂，符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件：采用优质五金配件，（如有）铰链（符合 QB/T2189-2013 要求）；导轨（符合 QB/T2454-2013 要求）；锁具（符合 QB/T1621-2015 要求）；其他五金件（调整脚、滑轮等）依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能：用于炊事台案及利用下部空间存放食品和器具。</p> <p>6. 成品：设计合理，台面板整体厚度应$\geq 40\text{mm}$，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求，台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	 <p>(正视图) (侧视图)</p> <p>(俯视图)</p>

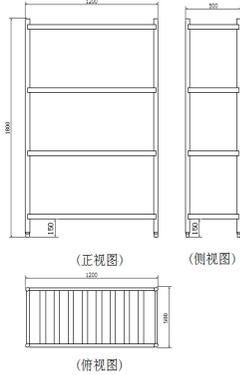
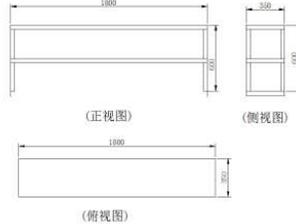
5	不 锈 钢 厨 房 设 备	双 向 移 门 调 理 台	1800*800*800	<p>1. 基材: ①台面板、层板、侧板、门板、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 层板、侧板、门板、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂: 采用优质胶粘剂, 符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件: 采用优质五金配件, (如有) 铰链(符合 QB/T2189-2013 要求); 导轨(符合 QB/T2454-2013 要求); 锁具(符合 QB/T1621-2015 要求); 其他五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能: 用于炊事台案及利用下部空间存放食品和器具。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 台面板整体厚度应$\geq 40\text{mm}$, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
6	不 锈 钢 厨 房 设 备	残 菜 回 收 台	700*800*800	<p>1. 基材: ①台面板、层板、侧板、门板、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 层板、侧板、门板、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p>	

			<p>③配有平板车，平板车满足 QB/T 2139.7-1995《不锈钢厨房设备 餐车》/GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》标准要求</p> <p>2. 胶粘剂：采用优质胶粘剂，符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件：采用优质五金配件，五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能：用于回收各类厨余垃圾，并配有推车和垃圾桶。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/同时满足 QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》和 QB/T 2139.7-1995《不锈钢厨房设备 餐车》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>	 <p>主视图 侧视图 俯视图</p>
7	不锈钢厨房设备	拼台	<p>实际长度 *1000*800</p> <p>1. 基材：①台面板、层板、侧板、门板、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304)，推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm，层板、侧板、门板、加强筋、防溅板≥ 1.0mm，后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304)，立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，上下框架采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板，推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$，甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求，即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂：采用优质胶粘剂，符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件：采用优质五金配件，五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能：用于炊事台案及利用下部空间存放食品和器具。</p> <p>6. 成品：设计合理，台面板整体厚度应$\geq 40\text{mm}$，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求，台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	 <p>(正视图) (侧视图) (俯视图)</p>

8	不锈钢厨房设备	洁碟台	1200*800*(850+200)	<p>1. 基材: ①台面板、层板、侧板、门板、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 层板、侧板、门板、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂: 采用优质胶粘剂, 符合 GB 18583-2008《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件: 五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>5. 功能: 用于对使用后的餐具进行整理, 与洗碗机配套, 利用下部空间存放食品和器具。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备操作台》标准要求。</p>	
9	不锈钢厨房设备	售菜保温台	1800*800*800	<p>1. 基材: ①台面板、层板、侧板、门板、水槽、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 层板、侧板、门板、水槽、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>③配 220V 3.8kW 干湿两用电热管, 有温控装置。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, (如有)铰链(符合 QB/T2189-2013 要求); 导轨(符合 QB/T2454-2013 要求); 其他</p>	

			<p>五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验,试验时间不少于 24h,不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于食物的存放及对其进行加热并保持一定的温度。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 台面整体厚度应$\geq 40\text{mm}$, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.3-1995《不锈钢厨房设备 操作台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面、水槽、层板卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
10	不锈钢厨房设备	保洁柜 / 储物柜	<p>1200 *500 *1800</p> <p>1. 基材: ①层板、侧板、门板、加强筋、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为层板、侧板、门板、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 后背板、底板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件,(如有)铰链(符合 QB/T2189-2013 要求); 导轨(符合 QB/T2454-2013 要求); 锁具(符合 QB/T1621-2015 要求); 其他五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于贮藏、存放各类食品、物品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.4-1995《不锈钢厨房设备 贮藏柜 吊柜》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 层板卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	<p>The drawing shows three views of a stainless steel storage cabinet. The front view (正视图) shows a cabinet with a total width of 1200mm and a total height of 1800mm. It has two shelves, with the top shelf height from the bottom being 800mm and the bottom shelf height being 750mm. The side view (侧视图) shows a cabinet with a depth of 500mm and a total height of 1800mm. The top view (俯视图) shows a rectangular cabinet with a width of 1200mm and a depth of 500mm.</p>

11	不锈钢厨房设备	吊柜	实际长度 *400*550	<p>1. 基材: ①层板、侧板、门板、加强筋、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为层板、侧板、门板、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 后背板、底板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件,(如有)铰链(符合 QB/T2189-2013 要求);导轨(符合 QB/T2454-2013 要求);其他五金件(滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于贮藏、存放各类食品、物品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.4-1995《不锈钢厨房设备贮藏柜 吊柜》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 层板卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
12	不锈钢厨房设备	平板货架	1150*500*1800	<p>1. 基材: ①层板、加强筋、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为层板、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 装饰板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于存放各类食品、物品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.5-1995《不锈钢厨房设备存放架》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 层板卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	

13	不锈钢厨房设备	格栅货架	1200*500*180 0	<p>1. 基材: ①格栅、加强筋、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为格栅、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 装饰板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于格栅的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于存放各类食品、物品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.5-1995《不锈钢厨房设备存放架》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 格栅卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
14	不锈钢厨房设备	台上架 (挂架)	1200*350*600	<p>1. 基材: ①层板、加强筋、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为层板、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 装饰板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件抗中性盐雾(按照 GB/T 10125-2012)时间应不低于 24h, 按照 GB/T 6461-2002 评级不低于 7 级。</p> <p>3. 功能: 用于存放各类轻便的食品和器具。</p> <p>4. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.5-1995《不锈钢厨房设备存放架》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	

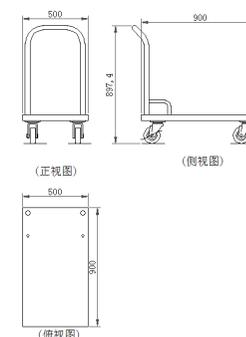
15 2	不 锈 钢 厨 房 设 备	地 通 架 / 大 米 架	1200*500*300	<p>1. 基材: ①格栅、加强筋、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为格栅、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 装饰板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于存放各类体积巨大、搬运不便的食品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.5-1995《不锈钢厨房设备存放架》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>		
16	不 锈 钢 厨 房 设 备	拖 把 沥 干 池	1500*400*180 0	<p>基材: ①侧板、水槽、加强筋、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为侧板、水槽、加强筋$\geq 1.0\text{mm}$, 后背板、底板$\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件(去水杯)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于沥干各种易滴水类物品。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.2-1995《不锈钢厨房设备洗涮台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>		

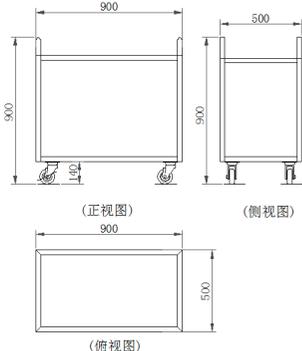
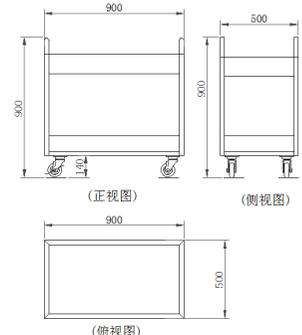
17	不锈钢厨房设备	拖把池	600*600* (500+150)	<p>1. 基材: ①台面板、侧板、水槽、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm，侧板、水槽、加强筋、防溅板≥ 1.0mm，后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件，五金件(重力脚、去水杯等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于清洗各种拖把类物品。</p> <p>5. 成品: 设计合理，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.2-1995《不锈钢厨房设备 洗涮台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>	
18	不锈钢厨房设备	洗手星盆	430*390*150	<p>1. 基材: ①台面板、水槽、加强筋、防溅板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm，水槽、加强筋、防溅板≥ 1.0mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、水槽的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件，五金件(去水杯等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 挂壁式,用于洗手。</p> <p>5. 成品: 设计合理，各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.2-1995《不锈钢厨房设备 洗涮台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求，台面板、水槽卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	

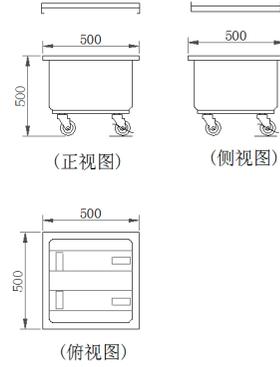
19	不锈钢厨房设备	单星盆台	600*800* (800+150)	<p>1. 基材: ①台面板、水槽、加强筋、防溅板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板 ≥ 1.2 mm, 水槽、加强筋、防溅板 ≥ 1.0mm 立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度 ≥ 1.0mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、水槽的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件(重力脚、去水杯等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于清洗各类食品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.2-1995《不锈钢厨房设备洗滌台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面板、水槽卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
20	不锈钢厨房设备	单星盆连平台	1500*800* (800+150)	<p>1. 基材: ①台面板、水槽、加强筋、防溅板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板 ≥ 1.2 mm, 水槽、加强筋、防溅板 ≥ 1.0mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度 ≥ 1.0mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、水槽的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度 $\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级 $\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件(重力脚、去水杯等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于清洗各类食品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.2-1995《不锈钢厨房设备洗滌台》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面板、水槽卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	

21	不锈钢厨房设备	调料平台	400*1000*(80+450)	<p>1. 基材: ①台面板、加强筋、防溅板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 加强筋、防溅板≥ 1.0mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 上部位盒体, 可放置各种调料, 柜内可放各类器具, 与炉灶配套使用。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 台面板整体厚度应$\geq 40\text{mm}$, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.6-1995《不锈钢厨房设备 调料柜(车)》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面板卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
22	不锈钢厨房设备	调料车	400*1000*(80+450)	<p>1. 基材: ①台面板、层板、侧板、门板、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 层板、侧板、门板、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②台面板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合(多层)板等人造板, 推荐选用厚度$\geq 12\text{mm}$, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级$\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 铰链(符合 QB/T2189-2013 要求); 导轨(符合 QB/T2454-2013 要求); 脚轮(符合 GB/T 14687-2011 要求) 其他五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于</p>	

			24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。	
			<p>4. 功能: 上部位箱体, 可放置各种调料, 柜内可放各类器具, 与炉灶配套使用。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 台面整体厚度应 $\geq 40\text{mm}$, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019 《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.6-1995 《不锈钢厨房设备 调料柜(车)》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
23	不锈钢厨房设备	平板推车	900 *500*900	<p>1. 基材: ①平板、加强筋、装饰板采用不锈钢板材 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为平板 $\geq 1.2\text{mm}$, 加强筋 $\geq 1.0\text{mm}$, 装饰板 $\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 采用方管截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管直径 $\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度 $\geq 1.0\text{mm}$。推把手圆管直径 $\geq 25\text{mm}$, 推荐公称厚度 $\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②平板中的衬板采用中纤板/刨花板/胶合 (多层) 板等人造板, 甲醛释放量符合 GB 18580-2017 《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》标准要求, 即 E1 级 $\leq 0.124\text{mg}/\text{m}^3$。</p> <p>2. 胶粘剂: 采用优质胶粘剂, 符合 GB 18583-2008 《室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量》标准要求。</p> <p>3. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>4. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮 (符合 GB/T 14687-2011 要求)。</p> <p>5. 功能: 用于运送各类体积较大、质量较重的食品和器具。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019 《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.7-1995 《不锈钢厨房设备餐车》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>



24	不锈钢厨房设备	送餐车	900 *500*900	<p>1. 基材: ①台面板、层板、侧板、加强筋、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板、层板≥ 1.2 mm, 侧板、加强筋≥ 1.0mm, 装饰板≥ 0.8mm。立柱、上下框架、推把可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm, 推把手圆管直径$\geq 25\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮(符合 GB/T 14687-2011 要求), 其他五金件(调整脚 滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于运送各类食品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.7-1995《不锈钢厨房设备餐车》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 台面板、层板卫生性能指标满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	 <p>(正视图) (侧视图) (俯视图)</p>
25	不锈钢厨房设备	回收车	900 *500*900	<p>1. 基材: 层板、侧板、加强筋、装饰板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为层板≥ 1.2 mm, 侧板、加强筋≥ 1.0mm, 装饰板≥ 0.8mm。立柱、上下框架、推把可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm, 推把手圆管直径$\geq 25\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮(符合 GB/T 14687-2011 要求), 其他五金件(调整脚 滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于运送各类食品和器具。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.7-1995《不锈钢厨房设备餐车》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>	 <p>(正视图) (侧视图) (俯视图)</p>

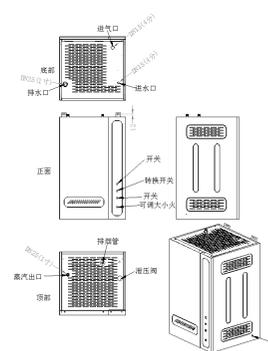
26	不锈钢厨房设备	面粉车	500*500*500	<p>1. 基材: 车体板、盖板采用不锈钢板材 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为 ≥ 1.2 mm。立柱、上下框架、推把可采用不锈钢方管/圆管 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$ / 采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$ / 采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度 $\geq 1.0\text{mm}$, 推把圆管直径 $\geq 25\text{mm}$, 推荐公称厚度 $\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于车体板、盖板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮 (符合 GB/T 14687-2011 要求)。</p> <p>4. 功能: 用于运送和贮存面粉类食品。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.7-1995《不锈钢厨房设备餐车》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
27	不锈钢厨房设备	烘盘架车	630*480*1600	<p>1. 基材: 层板、装饰板采用不锈钢板材 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为层板 ≥ 1.2 mm, 装饰板 $\geq 0.8\text{mm}$。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$ / 采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积 $\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$ / 采用圆管的直径 $\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度 $\geq 1.0\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 用于层板的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮 (符合 GB/T 14687-2011 要求)。</p> <p>4. 功能: 用于运送各类烘盘。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》/QB/T 2139.7-1995《不锈钢厨房设备餐车》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>	

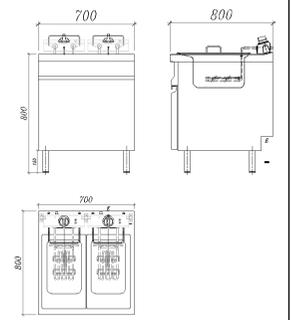
28	不锈钢厨房设备	蒸包炉+不锈钢蒸笼	600*600*(600+600)	<p>1. 基材: ①台面板、侧板、门板、水槽、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 侧板、门板、水槽、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、水槽的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②配专用不锈钢蒸笼卫生性能要求满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮(符合 GB/T 14687-2011 要求), 五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于蒸各种面点类食品。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 不锈钢蒸笼卫生性能标准满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	
----	---------	-----------	-------------------	--	--

29	不锈钢厨房设备	暖饭汤车	600*600*800	<p>1. 基材: ①台面板、侧板、门板、水槽、加强筋、防溅板、后背板、底板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板≥ 1.2 mm, 侧板、门板、水槽、加强筋、防溅板≥ 1.0mm, 后背板、底板≥ 0.8mm。立柱、上下框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 立柱采用方管的截面$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 上下框架采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/采用圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.0$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。用于台面板、水槽的材料必须满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准卫生性能指标要求。</p> <p>②配专用不锈钢桶卫生性能指标符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 脚轮(符合 GB/T 14687-2011 要求), 五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 功能: 用于运送汤类食品, 有温控装置。</p> <p>5. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 38160-2019《不锈钢厨房设备》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求, 不锈钢桶卫生性能指标符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p>	<p>主视图</p> <p>侧视图</p> <p>俯视图</p>
----	---------	------	-------------	--	----------------------------------

附录C：02

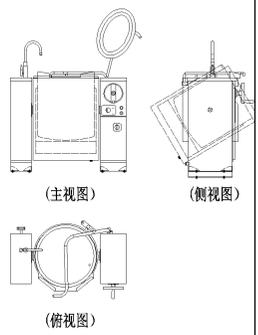
商用燃气器具

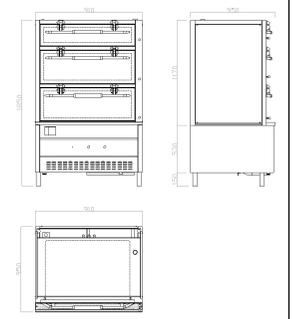
序号	类别	名称	参考规格 (mm)	技术要求	参考样式	备注
1	商用燃气器具	蒸汽发生器 (燃气)	常规	<p>1. 基材：①侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为侧挡水板≥ 1.2 mm，后背板、前操作面板≥ 1.0mm，侧板≥ 0.8mm。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求；</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低</p>		

			<p>于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014 《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010 《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013 《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013 《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014 《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009 《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）。</p> <p>5. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018 《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>			
2	商用燃气器具	炸炉	700*800*800	<p>1. 基材：①台面、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$，后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018 《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017 《铜及铜合金控制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019 《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010 《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010 《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016 《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p>		

			<p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，(如有) 铰链(符合 QB/T2189-2013 要求)；导轨(符合 QB/T2454-2013 要求)；其他五金件(调整脚、滑轮等)依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置(符合 CJ/T393 要求)；手动阀(符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求)；自动阀(符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求)；热电式熄火保护装置(符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求)；自动燃烧器控制系统(符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求)；风机(符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求(包含勘误单 1)》要求)。</p> <p>5. 功能：用于油炸食物的单缸或多缸的烹饪燃具。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
3	商用燃气器具	4550*1000*20 99	<p>1. 基材：①台面、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304)，推荐公称厚度为台面、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$，后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304)，采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p>		

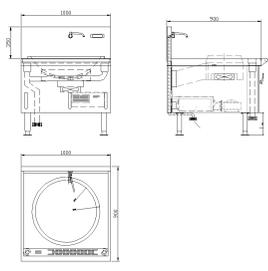
	燃 气 洗 碗 机	<p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求；</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）</p> <p>5. 功能：以燃气为燃料供应洗涤用热水的洗碗机。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
--	-----------------------	--	--	--

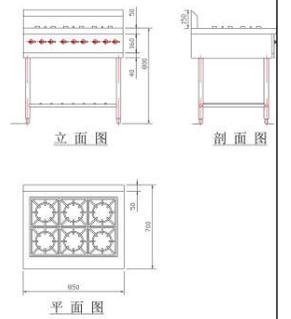
4	夹层汤锅 (商用燃气器具)	1000*1000*800	<p>1. 基材:</p> <p>①台面、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$, 后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$, 侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件: 连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路: 采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件: 连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求;</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件(调整脚、结构紧固五金件)抗中性盐雾(按照 GB/T 10125-2012)时间应不低于 24h, 按照 GB/T 6461-2002 评级不低于 7 级。</p> <p>4. 其他配件: 旋塞控制装置(符合 CJ/T393 要求); 手动阀(符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求); 自动阀(符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求); 热电式熄火保护装置(符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求); 自动燃烧器控制系统(符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求); 风机(符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分:通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求(包含勘误单 1)》要求)。</p>	 <p>(主视图) (侧视图) (俯视图)</p>
---	------------------	---------------	---	--

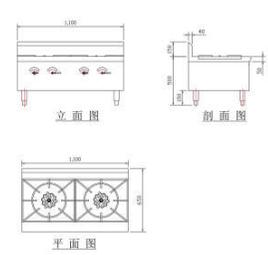
			<p>5. 功能：具有双壁容器的燃具，通过加热容器外壁使容器双壁间流体介质传热到内壁的器皿。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。能效等级满足 GB 30531-2014《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》标准三级要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
5	商用燃气器具	蒸箱（燃气）	910*850*1800	<p>1. 基材：①后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；</p>	

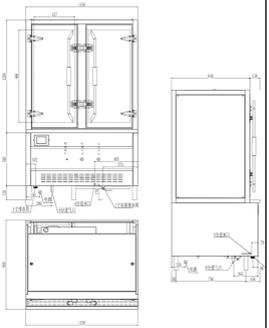
			<p>自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第1部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求（包含勘误单1）》要求）</p> <p>5. 功能：通过加热水制得的微压饱和蒸汽进行蒸制食物。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。能效等级满足 GB 30531-2014《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》标准三级要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
6	商用燃气器具	煮食炉（燃气）	600*600*350	<p>1. 基材：①台面板、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板、侧挡水板≥ 1.2 mm，后背板、前操作面板≥ 1.0mm，侧板≥ 0.8mm。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2$mm。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求；</p>	

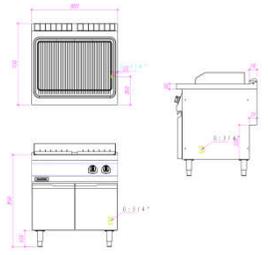
			<p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998 《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014 《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010 《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013 《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013 《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014 《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009 《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）。</p> <p>5. 功能：以水为介质加热食物的烹饪燃具。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018 《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
			<p>1. 基材：①台面、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$，后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018 《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017 《铜及铜合金控制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019 《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010 《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010 《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p>		

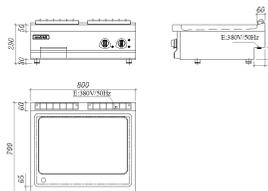
7	商用燃气灶具	大锅灶 (燃气)	1000*900* (800+450)	<p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）。</p> <p>5. 功能：炊用大锅与有封闭或半封闭的炉膛组合，且锅为固定或可倾斜式并装有一级烟道的燃具。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。能效等级满足 GB 30531-2014《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》标准三级要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>	
---	--------	----------	------------------------	--	---

8	商用燃气灶具	煲仔炉 (燃气灶具) 1000*750*800 +120	<p>1. 基材: ①台面板、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板、侧挡水板$\geq 1.2\text{ mm}$, 后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{ mm}$, 侧板$\geq 0.8\text{ mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 采用方管的截面积$\geq 38\text{ mm} \times 38\text{ mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{ mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.2\text{ mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件: 连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路: 采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件: 连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求;</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件: 采用优质五金配件, 铰链(符合 QB/T2189-2013 要求); 导轨(符合 QB/T2454-2013 要求); 五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验, 试验时间不少于 24h, 不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件: 旋塞控制装置(符合 CJ/T393 要求); 手动阀(符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求); 自动阀(符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求); 热电式熄火保护装置(符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求); 自动燃烧器控制系统(符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求); 风机(符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分:通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求(包含勘误单 1)》要求)。</p>	
---	--------	---------------------------------------	--	---

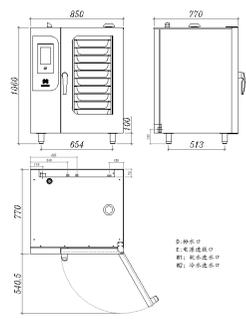
			<p>5. 功能：敞开式炉头的燃烧火焰直接在加热支架上方烹饪用锅。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
9	商用燃气器具	矮汤炉 (燃气)	<p>1. 基材：①台面板、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$，后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p>	 <p>Technical drawings of a gas stove including front view, side view, and top view with dimensions.</p>	

			<p>4. 其他配件: 旋塞控制装置 (符合 CJ/T393 要求); 手动阀 (符合 CJ/T 180-2014 《建筑用手动燃气阀门》要求); 自动阀 (符合 CJ/T 346-2010 《家用燃具自动截止阀》要求); 热电式熄火保护装置 (符合 CJ/T 30-2013 《热电式燃具熄火保护装置》要求); 自动燃烧器控制系统 (符合 CJ/T 421-2013 《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求); 风机 (符合 GB/T 5171.1-2014 《小功率电动机 第 1 部分:通用技术条件》和 GB/T 12350-2009 《小功率电动机的安全要求(包含勘误单 1)》要求)。</p> <p>5. 功能: 敞开式炉头的燃烧火焰直接在加热支架上方烹饪用锅。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB 35848-2018 《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料, 其材质应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
10	商用燃气器具	饭锅类燃具 (燃气)	常规	<p>1. 基材: ①台面板、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 推荐公称厚度为台面板、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$, 后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$, 侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管 (推荐选用 S30408 俗称 SUS304), 采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018 《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017 《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019 《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010 《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010 《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件: 连接件性能应满足 GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足 GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路: 采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件: 连接件性能应满足 GB/T 3287-2011 《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010 《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足 GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求;</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求;</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016 《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求;</p>	

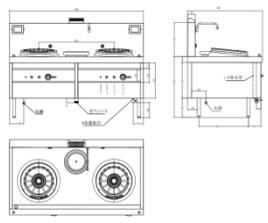
)	<p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求；</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）</p> <p>5. 功能：以燃气为燃料，加热蒸锅内稻米及一定比例的水，以煮熟米饭为目的。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。。</p>			
11	商用燃气器具	烧烤炉（燃气）	常规	<p>1. 基材：①台面板、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$，后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》</p>		

			<p>标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，铰链（符合 QB/T2189-2013 要求）；导轨（符合 QB/T2454-2013 要求）；五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）。</p> <p>5. 功能：以明火热辐射结合对流传热对食物进行烘烤加热。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
12	商用燃气器具	常规	<p>1. 基材：①台面板、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为台面板、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$，后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T</p>		

		热板炉 (燃 气)	<p>26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金配件，铰链（符合 QB/T2189-2013 要求）；导轨（符合 QB/T2454-2013 要求）；五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求(包含勘误单 1)》要求）。</p> <p>5. 功能：加热金属面板，通过面板直接或间接对食品进行烹饪。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>	
--	--	-------------------------	---	--

13	商用燃气器具	烤箱 (燃 气)	<p>常规</p> <p>1. 基材：①后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm}\times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）。</p> <p>5. 功能：将食物放在固定容积的箱内，以对流热和辐射热对食物进行加热。</p>	
----	--------	------------------------	---	---

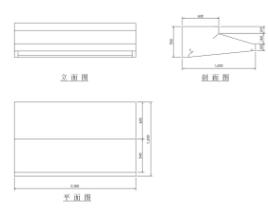
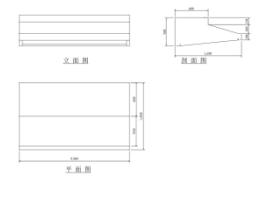
				<p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
14	商用燃气器具	常压固定式沸水器（燃气）	常规	<p>1. 基材：①后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度为后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$，侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足 GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足 GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足 GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足 GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹软管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹软管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。。</p> <p>④供水管路：采用热镀锌钢管性能满足 GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件：连接件性能应满足 GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求；连接阀门应满足 GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求；</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足 GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求；</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合 GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013《热电式燃</p>		

			<p>具熄火保护装置》要求)；自动燃烧器控制系统(符合CJ/T 421-2013《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求)；风机(符合GB/T 5171.1-2014《小功率电动机 第1部分:通用技术条件》和GB/T 12350-2009《小功率电动机的安全要求(包含勘误单1)》要求)</p> <p>5. 功能: 以燃气为燃料, 将水加热到开水状态。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料, 其材质应符合GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
15	商用燃气器具	炒灶	<p>1. 基材: ①台面、侧挡水板、后背板、前操作面板、侧板采用不锈钢板材(推荐选用S30408俗称SUS304), 推荐公称厚度为台面、侧挡水板$\geq 1.2\text{mm}$, 后背板、前操作面板$\geq 1.0\text{mm}$, 侧板$\geq 0.8\text{mm}$。框架可采用不锈钢方管/圆管(推荐选用S30408俗称SUS304), 采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$, 推荐公称厚度$\geq 1.2\text{mm}$。各项性能满足GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求和明示材质化学成分要求满足GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>②燃气管路采用无缝钢管性能满足GB/T 8163-2018《输送流体用无缝钢管》标准要求/铜管性能满足GB/T 1527-2017《铜及铜合金拉制管》标准的要求/热镀锌钢管性能满足GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求/薄壁不锈钢管性能满足GB/T 12771-2019《流体输送用不锈钢焊接钢管》标准的要求/不锈钢波纹管性能应满足GB/T 26002-2010《燃气输送用不锈钢波纹管及管件》/CJ/T 197-2010《燃气用具连接用不锈钢波纹管》标准的要求。</p> <p>③燃气管件: 连接件性能应满足GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>④供水管路: 采用热镀锌钢管性能满足GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》标准的要求。</p> <p>⑤供水管件: 连接件性能应满足GB/T 3287-2011《可锻铸铁管路连接件》/GB/T 26120-2010《低压不锈钢螺纹管件》标准的要求; 连接阀门应满足GB/T 8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》标准的要求。</p> <p>⑥与蒸汽、食物接触的不锈钢材料应满足GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求;</p> <p>⑦接触食物的密封材料应符合GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求</p> <p>⑧与食物接可能接触的搪瓷材料应符合GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求。</p> <p>⑨燃气管路橡胶密封材料耐燃气性能满足GB/T 16411-2008《家用燃气用具通用试验方法》标准的要求。</p> <p>⑩供水管路密封材料应符合GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》标准的要求。</p>		

			<p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 五金件：采用优质五金件，五金件依据 GB/T 10125-2012 标准进行抗中性盐雾试验，试验时间不少于 24h，不低于 GB/T 6461-2002 标准中的 7 级。</p> <p>4. 其他配件：旋塞控制装置（符合 CJ/T393 要求）；手动阀（符合 CJ/T 180-2014 《建筑用手动燃气阀门》要求）；自动阀（符合 CJ/T 346-2010 《家用燃具自动截止阀》要求）；热电式熄火保护装置（符合 CJ/T 30-2013 《热电式燃具熄火保护装置》要求）；自动燃烧器控制系统（符合 CJ/T 421-2013 《家用燃气燃烧器具电子控制器》要求）；风机（符合 GB/T 5171.1-2014 《小功率电动机 第 1 部分：通用技术条件》和 GB/T 12350-2009 《小功率电动机的安全要求（包含勘误单 1）》要求）。</p> <p>5. 功能：用于产生供蒸腔使用的蒸汽。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB 35848-2018 《商用燃气燃烧器具》标准要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。能效等级满足 GB 30531-2014 《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》标准三级要求。与蒸汽、食物接触的不锈钢材料，其材质应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》和 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>	
--	--	--	---	--

附录 C：03

排烟系统

序号	类别	名称	参考规格 (mm)	技术要求	参考样式	备注
1	排烟系统	脱排油烟罩	实际长度 *1000*500	<p>1. 基材：所有板材面板、框架、过滤排采用不锈钢材料（推荐使用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$，框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求，明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 其他部件：配有积油箱、防爆灯。</p> <p>4. 功能：用于收集烹饪食物所产生的油烟。</p> <p>5. 成品：设计合理，材质要求满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>		
2	排烟系统	集气罩	实际长度 *1000*500	<p>1. 基材：所有板材面板、框架、过滤排采用不锈钢材料（推荐使用 S30408 俗称 SUS304），推荐公称厚度$\geq 1.0\text{mm}$，框架可采用不锈钢方管/圆管（推荐选用 S30408 俗称 SUS304），采用方管的截面积$\geq 38\text{mm} \times 38\text{mm}$/圆管的直径$\geq 38\text{mm}$，性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求，明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 功能：用于收集蒸箱类产品所产生的蒸汽。</p> <p>4. 成品：设计合理，材质要求满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p>		

3	排烟系统	防火阀	400*400	<p>1. 基材: 阀体、阀座、阀片和除感温元件以外的所有零部件均应采用具有耐火、耐腐蚀、抗老化性能的材料制作。阀体叶片应为钢板, 厚度为 2~6mm, 阀体为不燃材料制作, 转动部件应采用耐腐蚀的金属材料, 并转动灵活。阀门的外壳厚度不得小于 2mm。</p> <p>2. 制作工艺: 止回阀的结构设计宜便于阀体拆卸、清洗和安装、维护、复位等操作。</p> <p>3. 功能: 屋内或共用风道内气温达到规定值时可自动关闭, 并在规定时间内能满足耐钢性能要求, 起隔烟阻火作用。</p> <p>4. 成品: 设计合理, 产品性能满足 GA/T 798-2008 (XF/T 798-2008) 《排油烟气防火止回阀》标准的要求。(公称动作温度为 150℃)</p>		
4	排烟系统	轴流风机	400*400	<p>1. 基材: 所用材料应满足设计寿命要求。选用的材料应符合所输送的介质及规定允许工况的要求。焊接件的材料应具有良好的可焊性。</p> <p>2. 功能: 用于输送空气或空气和其他不含腐蚀性的气体混合物。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 产品性能满足 JB/T 10562-2006 《一般用途轴流通风机 技术条件》标准的要求。</p>		
5	排烟系统	油烟净化箱	常规	<p>1. 基材: 所用材料应满足设计寿命要求。选用的材料应符合所输送的介质及规定允许工况的要求。</p> <p>2. 功能: 用于处理厨房油烟废气。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 产品性能满足 GB 18483-2001 《饮食业油烟排放标准(试行)》标准的要求。所有此类产品必须获得国家环保产品认证(CCEP 认证), 以证明符合该国家标准才可以销售。</p>		
6	排烟系统	抽烟风柜	常规	<p>1. 基材: 所用材料应满足设计寿命要求。选用的材料应符合所输送的介质及规定允许工况的要求。焊接件的材料应具有良好的可焊性。</p> <p>2. 功能: 用于输送空气或空气和其他不含腐蚀性的气体混合物。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 产品性能满足 JB/T 10563-2006 《一般用途离心通风机技术条件》标准的要求。</p>		

7	排 烟 系 统	不 锈 钢 风 管	实际长度 *400*400	<p>1. 基材: ①所有板材采用不锈钢板材 (推荐使用 S30408 俗称 SUS304) 公称厚度: 厚度 1.0 mm 及以上, 性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求, 明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求;</p> <p>②框架采用不锈钢方管 / 圆管 (推荐使用 S30408 俗称 SUS304): 方管截面积 38mm*38mm 及以上公称厚度: 1.0mm 及以上, 性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求, 明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求/圆管直径 38mm 及以上, 公称厚度: 1.0mm 及以上, 性能满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求, 明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007 《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺: 经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 功能: 用于收集蒸箱类产品所产生的蒸汽。</p> <p>4. 成品: 设计合理, 同种颜色应无明显色差。明示材质要求满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求</p>		
---	------------------	-----------------------	------------------	--	--	--

附录 C: 04

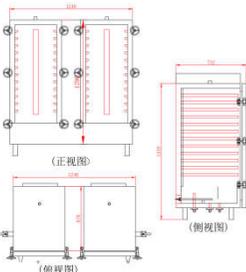
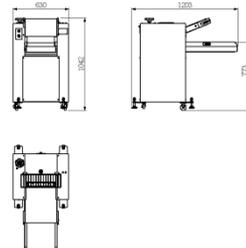
商用电加热设备

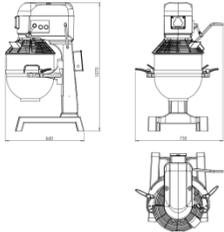
序号	类别	名称	参考规格 (mm)	技术要求	参考样式	备注
1	商用电加热设备	电加热烤箱	常规	<p>1. 基材: 材料应满足 GB 16798-1997《食品机械安全卫生》标准的要求。</p> <p>2. 功能: 通过热的传导、对流、辐射完成食品烘烤。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 10644-2008《电热食品烤炉》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.34-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电强制对流烤炉、蒸汽炊具和蒸汽对流炉的特殊要求》、GB 4706.39-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电烤炉和烤面包炉的特殊要求》标准的要求; 与食物接触的不锈钢材料, 其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求; 接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求; 与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求; 聚碳酸、聚丙烯树脂材料应符合 GB 4806.6-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》标准的要求, 玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求, 陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求; 聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>4. 本产品必需提供对应生产厂家、对应单元有效的生产许可证, 品牌代理(经销)商的必需提供生产厂家授权书, 否则视为无效标。</p>		
2	商用电加热设备	商用电磁灶	常规	<p>1. 基材: 材料应满足 GB 16798-1997《食品机械安全卫生》标准的要求。</p> <p>2. 功能: 通过以电磁方式加热的灶具及灶单元。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 QB/T 4499-2013《商用电磁灶》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.34-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电强制对流烤炉、蒸汽炊具和蒸汽对流炉的特殊要求》、GB 4706.52-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求》标准的要求; 与食物接触的不锈钢材料, 其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品</p>		

				<p>安全国家标准《食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；聚碳酸、聚丙烯树脂材料应符合 GB 4806.6-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》标准的要求，玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求，陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>4. 本产品必需提供对应生产厂家、对应单元有效的生产许可证，品牌代理（经销）商的必需提供生产厂家授权书，否则视为无效标。</p>		
3	商用 电加热 设备	双门 热风 消毒 柜	常规	<p>1. 基材：采用不锈钢板材性能满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准要求，明示材质化学成分要求满足 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》标准要求。</p> <p>2. 制作工艺：经开料、折弯成型、组装焊接、安装、抛光打磨等工序。</p> <p>3. 功能：通过紫外线、远红外线、高温、臭氧等方式，给食具进行烘干、杀菌消毒、保温除湿的工具，外形一般为柜箱状。</p> <p>4. 成品：设计合理，同种颜色应无明显色差。产品性能满足 GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》GB 17988-2008《食具消毒柜安全和卫生要求》标准要求，明示材质要求满足 GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》标准的要求。</p>		
4	商用 电加热 设备	商用 豆浆 米糊	常规	<p>1. 基材：与食物接触的不锈钢材料，其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；聚碳酸、聚丙烯树脂材料应符合 GB 4806.6-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》标准的要求，玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求，陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>2. 功能：用于商用场所，至少可以制作豆浆类食品。</p> <p>3. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 QB/T 4406-2012《商用豆浆机》、GB 4706.1-2005《家用和类似用</p>		

		机		<p>途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.35-2014《家用和类似用途电器的安全 商用电煮锅的特殊要求》、GB 4706.36-2014《家用和类似用途电器的安全 商用电开水器和液体加热器的特殊要求》、GB 4706.52-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求》标准的要求；与食物接触的不锈钢材料，其卫生性能应符合GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；聚碳酸、聚丙烯树脂材料应符合GB 4806.6-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》标准的要求，玻璃材料应符合GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求，陶瓷材料应符合GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p>		
5	商 用 电 加 热 设 备	电 开 水 器	常规	<p>1. 基材：材料应满足GB 16798-1997《食品机械安全卫生》标准的要求。</p> <p>2. 功能：用于放水开关一打开就能连续供给开水的器具。</p> <p>3. 成品：设计合理，各项技术指标均符合SB/T 10460-2008《商用电开水器》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.36-2014《家用和类似用途电器的安全 商用电开水器和液体加热器的特殊要求》标准的要求；材料应符合GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；聚碳酸、聚丙烯树脂材料应符合GB 4806.6-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂》标准的要求，玻璃材料应符合GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求，陶瓷材料应符合GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>4. 本产品必需提供对应生产厂家、对应单元有效的生产许可证，品牌代理（经销）商的必需提供生产厂家授权书，否则视为无效标。</p>		

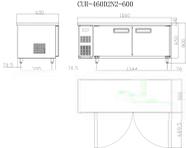
6	电扒炉	商用 电加热 设备	常规	<p>1. 基材：与食物接触的不锈钢材料，其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求，陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>2. 功能：通过电热的传导完成食品煎烤的单面电热铛式炉。</p> <p>3. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 SB/T 10841-2012《商用电扒炉》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》、GB 4706.37-2008《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》标准的要求；与食物接触的不锈钢材料，其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求，陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>4. 本产品必需提供对应生产厂家、对应单元有效的生产许可证，品牌代理（经销）商的必需提供生产厂家授权书，否则视为无效标。</p>		
---	-----	-----------------	----	--	--	--

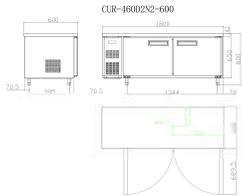
7	商 用 电 加 热 设 备	蒸 饭 柜	常规	<p>1. 基材：材料应满足 GB 16798-1997 《食品机械安全卫生》标准的要求、聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求、与食物接触的不锈钢材料，其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求。</p> <p>2. 功能：用于蒸制米饭、馒头等食物。</p> <p>3. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 SB/T 10697-2012 《商用电汽两用蒸饭柜》、GB 4706.1-2005 《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》、GB 4706.34-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电强制对流烤炉、蒸汽炊具和蒸汽对流炉的特殊要求》标准的要求；材料应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016 《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求；与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016 《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求；聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016 《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>4. 本产品必需提供对应生产厂家、对应单元有效的生产许可证，品牌代理（经销）商的必需提供生产厂家授权书，否则视为无效标。</p>		
8	商 用 电 加 热 设 备	揉 压 面 机	常规	<p>1. 基材：材料应满足符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p> <p>2. 功能：用于减少生面、面团的厚度。</p> <p>3. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 GB/T 30782-2014 《食品加工机械 生面和面团辊轧机》、GB 4706.1-2005 《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》、GB 4706.38-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电动饮食加工机械的特殊要求》标准的要求；材料应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求；卫生性能符合 GB 22747-2008 《食品加工机械 基本概念 卫生要求》标准要求。</p>		

9	商 用 电 加 热 设 备	搅 拌 机	常规	<p>1. 基材: 材料应满足符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求。</p> <p>2. 功能: 用于搅拌各类物料, 如可可粉、面粉、糖、油和油脂、肉馅、蛋和其他物料。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB/T 30784-2014《食品加工机械 行星式搅拌机》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.38-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电动饮食加工机械的特殊要求》标准的要求; 材料应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求; 卫生性能符合 GB 22747-2008《食品加工机械 基本概念 卫生要求》标准要求。</p>		
10	商 用 电 加 热 设 备	电 热 烙 饼 机	常规	<p>1. 基材: 与食物接触的不锈钢材料, 其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求; 接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求; 与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求; 玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求, 陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求; 聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>2. 功能: 用于商用场所, 至少可以制作豆浆类食品。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 SB/T 10695-2012《商用电热铛》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.37-2008《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》标准的要求; 与食物接触的不锈钢材料, 其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求; 接触食物的橡胶材料应符合 GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》标准的要求; 与食物接可能接触的搪瓷材料应符合 GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》标准的要求; 玻璃材料应符合 GB 19778-2005《包装玻璃容器 铅、镉、砷、锑 溶出允许限量》标准的要求, 陶瓷材料应符合 GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》标准的要求; 聚四氟乙烯材料应符合 GB 4806.10-2016《食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层》标准的要求。</p> <p>4. 本产品必需提供对应生产厂家、对应单元有效的生产许可证, 品牌代理(经销)商的必需提供生产厂家授权书, 否则视为无效标。</p>		

附录 C:05

冷冻冷藏类设备

序号	类别	名称	参考规格 (mm)	技术要求	参考样式	备注
1	冷冻冷藏类设备	立式四门双温柜 (直冷)	常规	<p>1. 基材: 内部材料应耐腐蚀、无毒、无异味。蒸发器交换的表面应采用无毒性耐腐蚀的材料。搁架和容器及类似部件应有足够的机械强度。</p> <p>2. 五金件: 电镀件 (按照 GB/T 2423.17-2008《电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验 Ka:盐雾》进行试验, JB/T 7244-2018《冷柜》进行判定)。</p> <p>3. 功能: 至少有一个冷却室和冷藏室的非陈列冷柜。</p> <p>4. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 SB/T 10424-2007《家用和类似用途电器的安全 自携或远置冷凝机组或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》、JB/T 7244-2018《冷柜》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.13-2014《家用和类似用途电器的安全 制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求》、GB 26920.2-2015《商用制冷器具能效限定值和能效等级 第2部分:自携冷凝机组商用冷柜》标准的要求。</p>		
2	冷冻冷藏类设备	木面卧式两门冷藏柜	常规	<p>1. 基材: 内部材料应耐腐蚀、无毒、无异味。蒸发器交换的表面应采用无毒性耐腐蚀的材料。搁架和容器及类似部件应有足够的机械强度。</p> <p>2. 五金件: 电镀件 (按照 GB/T 2423.17-2008《电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验 Ka:盐雾》进行试验, JB/T 7244-2018《冷柜》进行判定)。</p> <p>3. 功能: 至少有一个冷藏室用于储藏食物的非陈列冷柜。</p> <p>4. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 SB/T 10424-2007《家用和类似用途电器的安全 自携或远置冷凝机组或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》、JB/T 7244-2018《冷柜》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.13-2014《家用和类似用途电器的安全 制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求》、GB 26920.2-2015《商用制冷器具能效限定值和能效等级 第2部分:自携冷凝机组商用冷柜》标准的要求。</p>		

3	冷冻冷藏类设备	立式两门陈列柜	常规	<p>1. 基材： 内部材料应耐腐蚀、无毒、无异味。蒸发器交换的表面应采用无毒性耐腐蚀的材料。搁架和容器及类似部件应有足够的机械强度。</p> <p>2. 五金件： 电镀件（按照 GB/T 2423.17-2008《电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 Ka：盐雾》进行试验，JB/T 7244-2018《冷柜》进行判定）。</p> <p>3. 功能： 供陈列展示和零售物品等用途的冷柜，至少有一个透明外表面可以从外面看到贮存物品。</p> <p>4. 成品： 设计合理，各项技术指标均符合 SB/T 10424-2007《家用和类似用途电器的安全 自携或远置冷凝机组或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》、JB/T 7244-2018《冷柜》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》、GB 4706.13-2014《家用和类似用途电器的安全 制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求》、GB 26920.2-2015《商用制冷器具能效限定值和能效等级 第2部分：自携冷凝机组商用冷柜》标准的要求。</p>		
4	冷冻冷藏类设备	卧式两门冷藏柜	常规	<p>1. 基材： 内部材料应耐腐蚀、无毒、无异味。蒸发器交换的表面应采用无毒性耐腐蚀的材料。搁架和容器及类似部件应有足够的机械强度。</p> <p>3. 五金件： 电镀件（按照 GB/T 2423.17-2008《电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 Ka：盐雾》进行试验，JB/T 7244-2018《冷柜》进行判定）。</p> <p>5. 功能： 至少有一个冷藏室用于储藏食物的非陈列冷柜。</p> <p>4. 成品： 设计合理，各项技术指标均符合 SB/T 10424-2007《家用和类似用途电器的安全 自携或远置冷凝机组或压缩机的商用制冷器具的特殊要求》、JB/T 7244-2018《冷柜》、GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》、GB 4706.13-2014《家用和类似用途电器的安全 制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求》、GB 26920.2-2015《商用制冷器具能效限定值和能效等级 第2部分：自携冷凝机组商用冷柜》标准的要求。</p>		

附录 C:06

其它

序号	类别	名称	参考规格(mm)	技术要求	参考样式	备注
1	其他	洗碗机 (用电)	常规	<p>1. 基材: 材料应满足 GB 16798-1997 《食品机械安全卫生》、不锈钢板材明示材质要求满足 GB/T 3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》、GB/T 4237-2015 《不锈钢热轧钢板和钢带》标准的要求。</p> <p>2. 功能: 利用水流冲洗碗碟并高温漂洗, 使碗碟达到清洁和消毒效果。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 QB/T 4028-2010 《洗碗碟机》、GB 4706.1-2005 《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB/T 5226.1-2019 《机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件》、GB 4706.50-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电动洗碗机的特殊要求》标准的要求; 与食物接触的不锈钢材料, 其卫生性能应符合 GB 4806.9-2016 《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》标准要求; 标准的要求。</p>		
2	其他	切菜机	常规	<p>1. 基材: 材料应满足 GB 16798-1997 《食品机械安全卫生》标准要求。</p> <p>2. 功能: 用于加工各类蔬菜。</p> <p>3. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 SB/T 238-2008 《切菜机技术条件》、GB 4706.1-2005 《家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求》、GB 4706.38-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电动饮食加工机械的特殊要求》标准的要求; 材料应符合 GB 16798-1997 《食品机械安全卫生》标准要求。</p>		

3	其他	陶瓷片密封水嘴	常规	<p>1. 基材: 产品使用的所有与饮用水接触的材料, 不应对人体健康造成危害, 不应对人体健康造成任何水质、外观、味觉、嗅觉等变化。与水接触的部件不应使用锌合金等易腐蚀性材料。</p> <p>5. 功能: 以陶瓷片为密封元件, 利用陶瓷片的相对运动实现通水、关断及调节出水流量和、或温度的一种终端装置。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》标准要求。</p>		
4	其他	水嘴	常规	<p>1. 基材: 产品使用的所有与饮用水接触的材料, 不应对人体健康造成危害, 不应对人体健康造成任何水质、外观、味觉、嗅觉等变化。与水接触的部件不应使用锌合金等易腐蚀性材料。</p> <p>5. 功能: 对水的介质实现启、闭及控制出口水流量和、或温度的一种装置。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 QB/T 1334-2013 《水嘴通用技术条件》标准要求。</p>		
5	其他	温控水嘴	常规	<p>1. 基材: 产品使用的所有与饮用水接触的材料, 不应对人体健康造成危害, 不应对人体健康造成任何水质、外观、味觉、嗅觉等变化。与水接触的部件不应使用锌合金等易腐蚀性材料。</p> <p>5. 功能: 进水温度和压力在一定范围内变化时, 自动调节冷水和热水的进水流量, 使出水温度稳定在一定范围的水嘴。</p> <p>6. 成品: 设计合理, 各项技术指标均符合 QB/T 2806-2017 《温控水嘴》标准要求。</p>		

6	其他	不锈钢水嘴	常规	<p>1. 基材：主体及出水管主要材料应采用 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》中规定的 S30408、S30403、S31608、S31603,陶瓷片密封材料应符合 GB/T 5593-2015《电子元器件结构陶瓷材料》，其他密封材料在本标准规定的使用条件下不应产生水质污染，不应使用易腐蚀材料，且符合国家现行相应的材料标准的规定；橡胶件应符合 GB/T 21873-2008《橡胶密封件 给、排水管及污水管道用接口密封圈 材料规范》、HG/T 3090-1987《模压和压出橡胶制品外观质量的一般规定》。</p> <p>5. 功能：对水的介质实现启、闭及控制出口水流量和、或温度的一种装置。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 CJ/T 406-2012《不锈钢水嘴》或 GB/T 35763-2017《不锈钢水龙头》标准要求。</p>		
7	其他	感应温控水嘴	常规	<p>1. 基材：与饮用水直接接触的所有材料应符合 GB/T17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》，铜件材料应符合 GB/T 1176-2013《铸造铜及铜合金》、不锈钢材料应采用 GB/T 20878-2007《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》。</p> <p>5. 功能：由控制器、电动阀门、电源、温控阀及水暖等部件组成，并对水的介质实现启、闭及控制出口水流量和/或温度的一种装置。</p> <p>6. 成品：设计合理，各项技术指标均符合 QB/T 4000-2010《感应温控水嘴》或 CJ/T 194-2014《非接触式给水器具》标准要求。</p>		

重要说明：

1. 本“技术要求”引用的所有标准，如有更新或替换时，应执行最新标准。
2. 上述技术指标为招标时最基本要求，供应商可根据项目及自身条件进行合理优化提升，必须在投标文件中作出同等或优于招标文件要求的所用原材料或外购产品的具体品牌、型号、关键技术指标等相关承诺及说明。
3. 需根据产品使用现场实际情况及使用方要求，进行深化设计的内容，本标准不作说明。
4. “技术要求”中带“/”符号的可选其一。
5. 有生产许可证要求的产品必需提供对应生产厂家、对应单元的有效证书。