

ICS 97.040.01
Y 68



中华人民共和国国家标准

GB/T 26176—202×

替代GB/T 26176-2010

家用和类似用途豆浆机

Household and similar used soymilk maker

(征求意见稿)

202×-××-××发布

202×-××-××实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	2
5 试验方法	4
6 检验规则	10
7 标志、包装、运输、贮存	10

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替GB/T 26176—2010《豆浆机》。

本文件与 GB/T 26176—2010的主要技术变化如下：

- 修改了标准名称“家用和类似用途豆浆机”；
- 修改标准中范围的描述（见2010年版的第1章）；
- 修改了“豆浆机”定义（见2010年版的3.1）；
- 修改定义“纯豆浆”为“豆浆”；
- 删除了“单功能豆浆机”、“多功能豆浆机”、“额定容量”、“额定容量范围”、“正常工作”、“制浆时间”、“粉碎装置”的定义（见2010年版的3.3、3.4、3.7、3.9、3.11、3.12、3.15）；
- 修改了标准干大豆定义（见2010年版的3.5）；
- 增加“破壁性能”定义；
- 删除了分类与型号命名方式（见2010年版的第4章）；
- 增加了容量偏差的注（见4.3.1，2010年版的5.3.1）；
- 删除了粉碎装置硬度（见2010年版的5.3.2）；
- 增加了噪声分级（见4.3.3，2010年版的5.3.4）；
- 增加了出渣率分级（见4.4.3，2010年版的5.4.3）；
- 增加了破壁性能（见4.4.4）；
- 增加了海拔适应性（见4.7）；
- 删除了与饮品接触部件的卫生要求（见2010年版的5.8）；
- 增加了标志（见7.1.3，7.1.4）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国家用电器标准化技术委员会（SAC/TC46）归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件所代替标准的历次版本发布情况：

- 2010年首次发布为GB/T 26176—2010；

本次修订为第一次修订。

家用和类似用途豆浆机

1 范围

本文件规定了家用和类似用途豆浆机的技术要求、检验规则以及标志、包装、运输与贮存，描述了相应的试验方法。

本文件适用于额定电压不超过250V的家用和类似用途豆浆机。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期的对应的版本适用于本文件。不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1019 家用和类似用途电器包装通则

GB/T 4214.1-2017 声学 家用电器及类似用途器具噪声测试方法 第1部分：通用要求

GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求

GB 4706.19 家用和类似用途电器的安全 液体加热器的特殊要求

GB 4706.30 家用和类似用途电器的安全 厨房机械的特殊要求

GB/T 5296.2 消费品使用说明 第2部分：家用和类似用途电器

GB/T 6682-2008 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 30885-2014 植物蛋白饮料 豆奶和豆奶饮料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

豆浆机 **soy milk maker**

以制作豆浆饮品为主要功能的器具，制作过程包含食物粉碎、搅拌、加热等程序。

3.2

豆浆 **soy milk**

用水提取大豆中的蛋白质和其他成分而得到的乳状饮料。

3.3

标准干大豆 **criterion dry soybean**

无虫、无霉、无污染、清洁饱满、百粒重在（17~21）g之间、蛋白质含量大于等于40%且小于44%、水分含量不超过13%的大豆。

3.4

标准湿大豆 **criterion wet soybean**

由标准干大豆经（20±2）℃的水中自然浸泡8h，颗粒形体发生变化的大豆。浸泡时的水量为所浸泡干大豆质量的3倍。

3.5

额定负载 **rated volume load**

按照使用说明规定的额定容量对应的水的质量和标准湿大豆或标准干大豆质量的总和。

3.6

正常工作 normal operation

豆浆机在额定电压下并加入额定负载的条件下，进行制作豆浆的工作状态。

3.7

最小制浆容量 least pupling volume

由制造厂规定的豆浆机制作纯豆浆时制浆容器所允许放入原料的最小容量。

3.8

出渣率 rate of the filtered residue

豆浆机所制作的豆浆，经规定目数的标准筛网过滤后，所产生的干豆渣与所使用的干大豆的质量之比，用百分数表示。

3.9

焦糊 brown

豆浆机工作时电热元件或制浆容器内表面上产生的严重发黄或发黑物质的现象。

3.10

破壁性能 cell break

反映豆浆机对大豆细胞的破碎能力。

4 技术要求

4.1 正常工作环境

本文件规定的产品，在下列室内环境条件下应能正常工作：

- a) 周围空气温度（0~40）℃；
- b) 空气的相对湿度不大于 90%；
- c) 海拔高度不超过 1000m；
- d) 电源：额定电压（1±10%），额定频率±1Hz；
- e) 无显著振动、腐蚀性气体、易燃性气体的场所。

4.2 电气安全

豆浆机应符合 GB 4706.1、GB 4706.19 和 GB 4706.30 的适用要求。

4.3 性能要求

4.3.1 容量偏差

豆浆机制浆容器的上标注线实测容量与额定制浆容量的偏差应在±5%范围内，下标注线实测容量与最小制浆容量的偏差应在±5%范围内。

注：自动进水型豆浆机不适用。

4.3.2 防焦糊

豆浆机应具有足够的防焦糊能力，冲洗后的电热元件表面或制浆容器表面所粘附物质的颜色应不超过 PANTONE 7508C 的色泽深度。

颜色判定见附录A的规定。

4.3.3 噪声

豆浆机的工作噪声（声功率级）不应大于 80dB（A），各级限值见表 1。

表 1 豆浆机噪声等级表

噪声等级	噪声 (dB (A))
1 级	≤70
2 级	≤75
3 级	≤80

4.3.4 制浆时间偏差

豆浆机制浆时间与明示的制浆时间的偏差应在+5%范围内。

4.3.5 防溢

豆浆机在制浆过程中不应有溢出现象。

4.3.6 升耗电量

豆浆机制作纯豆浆的升耗电量不应超过170W·h/L，各级限值见表2。

表2 豆浆机升耗电量等级表

升耗电量等级	升耗电量 (W·h/L)
1 级	≤110
2 级	≤140
3 级	≤170

4.4 制浆能力要求

4.4.1 总固形物

豆浆机所制作的纯豆浆的总固形物含量不应低于3.2g/100mL，各级限值见表3。

表3 豆浆机总固形物等级表

总固形物等级	总固形物 (g/100mL)
1 级	≥4.4
2 级	≥3.9
3 级	≥3.2

4.4.2 煮熟度

豆浆机所制作的豆浆中的脲酶活性应为阴性。

4.4.3 出渣率

豆浆机制作纯豆浆的出渣率不应高于30%，各级限值见表4。

表4 豆浆机出渣率等级表

出渣率等级	出渣率 (%)
1	≤4
2	≤10
3	≤30

4.4.4 破壁性能

对于声称具有破壁功能的豆浆机，其破壁性能通过蛋白析出率和粒径进行评价。蛋白析出率不应小于60%，粒径不应大于200 μ m。破壁性能各级限值见表5。

表5 破壁性能等级表

破壁等级	蛋白析出率 (%)	粒径 (μ m)
1	≥77	≤110
2	≥70	≤160
3	≥60	≤200

4.5 可洗净性

与饮品接触的表面应能拆卸清洗或使用随机提供的工具进行清洁，清洁后不应残留明显可见物质。具有自清洗功能的豆浆机在执行一次自清洗功能后，与饮品接触的部件表面不应残留明显可见物质。

4.6 正常工作寿命

豆浆机的正常工作寿命不应低于600个工作循环。

豆浆机经受600个工作循环后，应至少能正常工作一次，且制作的纯豆浆的总固形物含量不应低于2.7g/100mL，豆浆机的出渣率不应高于35%；不应出现电机不工作、不加热或其固定件开裂现象；刀片不应出现断裂现象；杯体、壳体不应出现开裂现象。

4.7 海拔适应性

具有海拔适应性功能的豆浆机，在声称的最高海拔条件下进行工作，正常工作期间不应出现溢浆现象，制作的豆浆应煮熟。

5 试验方法

5.1 试验的一般要求

5.1.1 试验环境

除另有规定外，试验应在下列环境条件下进行：

- 在无强制空气对流的环境中进行试验；
- 周围空气温度(20±5)℃；
- 空气的相对湿度(45~75)%；
- 大气压力不低于89.9kPa(对应海拔1000m)的场所进行；

——电源：额定电压（220±2.2）V，额定频率（50±1）Hz；
 ——试验用水：生活饮用水。

5.1.2 试验用仪器、仪表

表 6 测量仪表的准确度要求

名称	准确度要求
电气测量仪表	测量值的±0.5%
温度测量仪表	±0.5℃
时间测量仪表	测量值的±0.2%
质量测量仪表	±0.1g
激光粒度仪	重复性不大于 3%，相对误差为±15%（1μ m~50μ m），±10%（50μ m~2000μ m）
其他测量仪表和设备	准确度应满足试验条件要求

5.2 安全试验

豆浆机按 GB 4706.1、GB 4706.19 和 GB 4706.30 规定的方法进行试验。

5.3 性能试验

5.3.1 容量偏差试验

称量制浆容器质量 M_0 ；

将制浆容器水平放置，依次向容器内注入（20±5）℃的水至容量上标注线和下标注线（对于不透明容器，以 45°±5°的视角观察加水至标注线上沿），分别称量制浆容器和水的总质量 M_1 和 M_2 ；

分别按式（1）和式（2）计算制浆容器实际容量 V_1 和 V_2 ：

$$V_1 = (M_1 - M_0) / \rho \dots\dots\dots (1)$$

$$V_2 = (M_2 - M_0) / \rho \dots\dots\dots (2)$$

式中：

M_0 ——制浆容器质量，单位为克（g）；

M_1 ——注水至容量上标注线时制浆容器和水的总质量，单位为克（g）；

M_2 ——注水至容量下标注线时制浆容器和水的总质量，单位为克（g）；

V_1 ——计算出的容量上标注线的实际容量，单位为毫升（mL）；

V_2 ——计算出的容量下标注线的实际容量，单位为毫升（mL）；

ρ ——水的密度，单位为克每毫升（g/mL）。

分别按式（3）和式（4）计算出制浆容器实际容量偏差 β_1 和 β_2 ：

$$\beta_1 = (1 - V_1 / V_{e1}) \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

$$\beta_2 = (1 - V_2 / V_{e2}) \times 100\% \dots\dots\dots (4)$$

式中：

β_1 ——额定容量偏差，百分号前的数值保留一位小数；

β_2 ——最小制浆容量偏差，百分号前的数值保留一位小数；

V_{e1} ——豆浆机的额定容量，单位为毫升（mL）；

V_{e2} ——豆浆机的最小制浆容量，单位为毫升（mL）。

5.3.2 防焦糊试验

豆浆机在1.06倍的额定电压条件下，加入1.6倍的使用说明规定的标准干大豆量或标准湿大豆量，然后加入水至最小制浆容量，工作一个周期。

对于同时具有干豆功能和湿豆功能的豆浆机，则分别在每个功能下进行一个周期的试验。

试验后使用口径DN15的水龙头对电热元件表面或制浆容器内表面以30°±5°的角度连续冲洗30s，水流量设定为(0.25±0.05)L/s，在水龙头出水口距离被冲洗表面(5±1)cm处冲洗。

然后将豆浆机放入D65对色箱(色温6500K±300K，光照度≥600lx)中，视检对比电热元件表面或制浆容器内表面所粘附物质的色泽与附录A规定的色卡的色泽差异。

5.3.3 噪声试验

豆浆机的噪声试验按照 GB/T 4214.1-2017 中 7.1.4 规定的试验方法测试，半球面测量表面的半径 r 采用 1 m，按 GB/T 4214.1-2017 中第 8 章要求，计算 A 计权声功率级。

按使用说明的规定，加入标准湿大豆(具有标准干大豆功能的豆浆机应采用标准干大豆进行试验)和额定容量的水，选择最不利的功能挡进行一次制作豆浆试验。

5.3.4 制浆时间偏差试验

在环境温度为(23±2)℃条件下，采用温度与环境温度相差不超过 1℃的原料。

按使用说明的规定，豆浆机在额定电压和额定容量的条件下进行纯豆浆制浆试验。

启动豆浆制浆功能，采用时间测量仪表开始计时，在豆浆机工作完成时记录测量仪表指示的时间 T₁。

按式(5)计算制浆时间偏差：

$$\sigma = \frac{T_1 - T_0}{T_0} \times 100\% \dots\dots\dots (5)$$

式中：

σ——制浆时间偏差；

T₀——使用说明明示的制浆时间，单位为分(min)；

T₁——实测的制浆时间，单位为分(min)。

5.3.5 防溢试验

豆浆机在 1.1 倍额定电压条件下，加入蒸馏水和使用说明规定的标准干大豆量或标准湿大豆量进行一次制作豆浆试验。对于同时具有干豆功能和湿豆功能的豆浆机，则分别在每个功能下进行一次制作豆浆试验。在试验过程中豆浆不能溢出制浆容器。

5.3.6 升耗电量试验

在环境温度为(23±2)℃条件下，采用温度与环境温度相差不超过 1℃的原料。

豆浆机在额定电压条件下，加入水和使用说明规定的标准干大豆量或标准湿大豆量至额定容量V_e，进行一次制作纯豆浆试验，试验时在豆浆机和电源之间连接一个电能表，测量出一次制浆所消耗的电能E，并计算出制作1000mL纯豆浆所消耗的电量，即升耗电量η。

按式(6)计算出制作1000mL纯豆浆的升耗电量η：

$$\eta = \frac{E}{V_e} \dots\dots\dots (6)$$

式中：

η——升耗电量，单位为瓦时每升(W·h/L)；

E——一次制浆消耗的电能，单位为瓦时(W·h)；

V_e ——额定容量，单位为升（L）。

5.4 制浆能力试验

5.4.1 总固形物试验

豆浆机正常工作一次，把制作出的豆浆、豆渣混合液经 50 目标准筛网（方形孔边长 0.3mm、直径 200mm 的圆形筛网）自然过滤，过滤时距离网面（15~20）cm 并沿网面均匀过滤。把过滤产生的纯豆浆搅匀立即均分成两份，分别倒入两个 500mL 的量筒 A 和 B 中（量筒内径约 50mm）（容量超过 1000mL 机器，倒满 500mL 即可），自然冷却至（23±2）℃后去除表面形成的凝固固形物。

分别在量筒 A 和 B 的液面下（20±2）mm 处取 10.0mL 纯豆浆试液，按 GB/T 30885-2014 中 6.2.2.2 和 5.2.3 的规定进行总固形物试验。

同时具备干豆功能和湿豆功能的豆浆机，其总固形物试验结果以数值大者为准。

5.4.2 煮熟度试验

分别在 6.4.1 制备的量筒 A 和 B 的液面下（20±2）mm 处取（1.0~4.0）mL 纯豆浆，按 GB/T 30885-2014 附录 A 规定的方法进行豆浆脲酶的定性试验。

5.4.3 出渣率试验

选取适量的试验用标准干大豆和振动筛分仪的 50 目标准筛网（方形孔边长 0.3mm、直径 200mm 的圆形筛网），同时放入恒温干燥箱内，在（105±2）℃下烘干至恒重（烘干（30~60）min 取出，置于干燥器内冷却至室温，取出称重，再烘干 30min，烘干至前后两次质量差不超过 0.1g 即为恒重）。取出后称重空的 50 目标准筛网质量为 M_1' ，并将筛网放入三维正弦波振动筛分仪中。

在正常工作条件下按使用说明的规定称量质量为 M_0' 的标准干大豆（对于使用说明规定标准湿大豆制浆的豆浆机应把称量的质量为 M_0' 的标准干大豆泡制成标准湿大豆）和水进行正常工作制浆试验。将制作出豆浆和豆渣的混合液全部倒入筛网中，设定振动筛分仪的振幅为 1.5mm、频率为 50Hz、水流量为（0.2~0.25）L/s，按工作 1min，停止 5s 为一个周期进行振动试验，累计试验 5 个周期。

试验后，取出 50 目标准筛网连同豆渣放入恒温干燥箱内，在（105±2）℃下烘干至恒重，称量 50 目标准筛网与干豆渣总质量为 M_2' 。

按式（7）计算出渣率：

$$\delta = \frac{M_2' - M_1'}{M_0'} \times 100\% \dots\dots\dots (7)$$

式中：

δ ——出渣率；

M_0' ——烘干的标准干大豆质量，单位为克（g）；

M_1' ——50 目标准筛网的质量，单位为克（g）；

M_2' ——50 目标准筛网和干豆渣的总质量，单位为克（g）。

注：出渣率数值向零取整。

对于同时具有干豆功能和湿豆功能的豆浆机，分别在每个功能下进行试验，以出渣率较大值为准。

5.4.4 破壁性能试验

5.4.4.1 粒径

按豆浆机使用说明要求，选择相应的豆浆功能键进行制浆（如使用说明未明确说明，按80g大豆加水至1100g进行制浆。小容量豆浆机，可根据实际容量，等比例调整试验用大豆和水的质量）。

制浆结束后，将豆浆混匀，吸取适量豆浆样品，缓慢滴入激光粒度仪的样品池，通过激光粒度仪检测其粒径，重复测试3次，取其体积加权平均值。

激光粒度仪测试参数为：

——光源：蓝光；

——折光系数：1.53；

——运行时间：10s。

5.4.4.2 蛋白析出率

5.4.4.2.1 干大豆湿基蛋白质含量测试

称取干大豆试样 0.2g~2g，精确至 0.001g，至消化管中，再加入 0.4g 硫酸铜、6g 硫酸钾及 20mL 硫酸于消化炉进行消化。当消化炉温度达到 420℃之后，继续消化 1h，此时消化管中的液体呈绿色透明状，取出冷却后加入 50mLGB/T 6682 规定的三级水，于自动凯氏定氮仪上实现自动加液、蒸馏、滴定和记录滴定数据的过程。

干大豆蛋白质的含量按式（8）计算：

$$X = \frac{(V_1 - V_2) \times c \times 0.0140}{m \times V_3 / 100} \times F \times 100 \dots\dots\dots (8)$$

式中：

X ——干大豆中湿基蛋白质的含量，单位为克每百克（g/100g）；

V₁ ——试液消耗硫酸或盐酸标准滴定液的体积，单位为毫升（mL）；

V₂ ——试剂空白消耗硫酸或盐酸标准滴定液的体积，单位为毫升（mL）；

c ——硫酸或盐酸标准滴定溶液浓度，单位为摩尔每升（mol/L）；

0.0140 ——1.0mL 硫酸 [$c(\frac{1}{2}H_2SO_4) = 1.000\text{mol/L}$] 或盐酸 [$c(\text{HCl}) = 1.000\text{mol/L}$] 标准滴定溶液相当的氮的质量，单位为克（g）；

m ——试样的质量，单位为克（g）；

V₃ ——吸取消化液的体积，单位为毫升（mL）；

F ——大豆及其粗加工制品的氮换算系数，取 5.71；

100 ——换算系数。

蛋白质含量≥1g/100g 时，结果保留三位有效数字；蛋白质含量<1g/100g 时，结果保留两位有效数字。

5.4.4.2.2 干大豆水分含量进行测试

取洁净铝制或玻璃制的扁形称量瓶，置于 101℃~105℃干燥箱中，瓶盖斜支于瓶边，加热 1.0h，取出盖好，置干燥器内冷却 0.5h，称量，并重复干燥至前后两次质量差不超过 2mg，即为恒重。将干大豆迅速磨细至颗粒小于 2mm，称取 2g~10g 试样（精确至 0.0001g），放入此称量瓶中，试样厚度不超过 5mm，加盖，精密称量后，置于 101℃~105℃干燥箱中，瓶盖斜支于瓶边，干燥 2h~4h 后，盖好取出，放入干燥器内冷却 0.5h 后称量。然后再放入 101℃~105℃干燥箱中干燥 1h 左右，取出，放入干燥器内冷却 0.5h 后再称量。并重复以上操作至前后两次质量差不超过 2mg，即为恒重。

干大豆水分的含量按式（9）计算：

$$S = \frac{m_1 - m_2}{m_1 - m_3} \times 100 \dots\dots\dots (9)$$

式中:

- S ——干大豆中水分的含量, 单位为克每百克 (g/100g);
- m₁ ——称量瓶(加海砂、玻棒)和试样的质量, 单位为克 (g);
- m₂ ——称量瓶(加海砂、玻棒)和试样干燥后的质量, 单位为克 (g);
- m₃ ——称量瓶(加海砂、玻棒)的质量, 单位为克 (g);
- 100 ——单位换算系数。

水分含量≥1g/100g 时, 计算结果保留三位有效数字;水分含量<1g/100g 时, 计算结果保留两位有效数字。

5.4.4.2.3 干大豆的干基蛋白含量计算 (P₀)

干大豆干基蛋白含量按式 (10) 计算:

$$P_0 = \frac{X}{1 - S} \dots \dots \dots (10)$$

式中:

- P₀ ——干大豆中干基蛋白质的含量, 单位为克每百克 (g/100g)。

5.4.4.2.3 蛋白质析出率测试

将 80 目、120 目、180 目这 3 个标准筛网依次叠在一起 (80 目在上, 180 目在下), 并放置在三维正弦波振动筛分仪上。然后取 500mL 混合均匀的豆浆样品 (小容量豆浆机, 需多次制浆以满足 500mL 的容量要求), 全部倒在筛网中, 设定振动筛分仪的振幅为 1.5mm、频率为 50Hz、水流量为 (0.2~0.25) L/s, 按工作 1min, 停止 5s 进行振动试验, 累计试验 5min。过滤后, 收集各个筛网上的滤渣, 分别取适量样品, 测试滤渣的含水率以及蛋白质含量, 计算得出干基蛋白质含量, 按 80 目到 180 目筛网的顺序依次计为 P₁、P₂、P₃。

5.4.4.2.4 蛋白质析出率计算

根据 3 个筛网的孔径大小, 从激光粒度仪的操作软件上导出每个筛网上滤渣所占的体积比, 按 80 目到 180 目筛网的顺序依次计为 A₁、A₂、A₃。豆浆机的蛋白析出率按公式 (8) 进行计算:

$$Y = \left(\frac{P_0 - \sum_{i=1}^3 A_i P_i}{P_0} \right) \times 100\% \dots \dots \dots (8)$$

其中,

- Y——蛋白析出率 (%) ;
- P₀——实验使用大豆的干基蛋白质含量, 单位为克每百克 (g/100g);
- A_i——筛网 i 上滤渣所占的体积比 (%) ;
- P_i——筛网 i 上滤渣的干基蛋白质含量, 单位为克每百克 (g/100g)。

5.5 可洗净性试验

豆浆机在制作纯豆浆完成后立即通过拆卸可拆卸部件和使用随机清洗工具进行实际清洗, 通过视检判定其符合性。

具有自清洗功能的豆浆机在制作纯豆浆完成后立即进行一次自清洗, 通过视检判定其符合性。

5.6 正常工作寿命试验

豆浆机在额定电压下，加入标准湿大豆（具有干豆功能的豆浆机，加入标准干大豆）和水至额定容量，进行制浆试验。

制浆完成后倒出豆浆，并把豆浆机清洗干净，冷却至室温为一个工作循环。经受 600 个工作循环后，再正常工作一次，并按 5.4.1 总固形物和 5.4.3 出渣率进行试验。

5.7 海拔适应性试验

将豆浆机水平放入高山气候试验箱中，试验箱的海拔高度设置为使用说明中规定的最高值，按 5.3.5 进行试验。

在试验期间视检豆浆机是否有溢出现象。

豆浆煮熟度按 5.4.2 进行试验。

6 检验规则

6.1 例行检验

在生产过程的末端对豆浆机进行的 100% 的检验。

例行检验的项目至少应包括标志、电气强度、接地电阻（仅对 I 类器具）。

例行检验的方法可参照 GB 4706.1, GB 4706.19 和 GB 4706.30 结合生产状况以及强制性产品认证的相关规则由企业自行规定。

例行检验的结果应全部合格。

6.2 型式检验

6.2.1 当出现下列条件之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产前；
- b) 老产品转移生产场地时；
- c) 正式生产后，如设计、材料、工艺、结构有较大的改变可能影响豆浆机合格性时；
- d) 正常批量生产时（每年一次）；
- e) 豆浆机停产达到半年后恢复生产时。

6.2.2 型式检验的项目应包括 GB 4706.19、GB 4706.30 及本文件所有适用要求。

除新产品外，型式检验的样品应从例行检验合格的产品中抽取，抽取数量由企业自行决定。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志除应符合 GB 4706.19、GB 4706.30 的第 7 章和 GB/T 5296.2 的相关规定，还应包含按本文件规定的性能等级。

7.1.2 包装标志应符合 GB/T 1019 规定的适用内容。

7.1.3 使用说明中应明示豆浆机的制浆时间。

7.1.4 豆浆机应有水位标记，或用其他方式标出注水的额定容积，除非豆浆机注水量不会超过其额定容积。

7.2 包装

包装应确保将豆浆机送达用户时，完好无损，能正常工作。

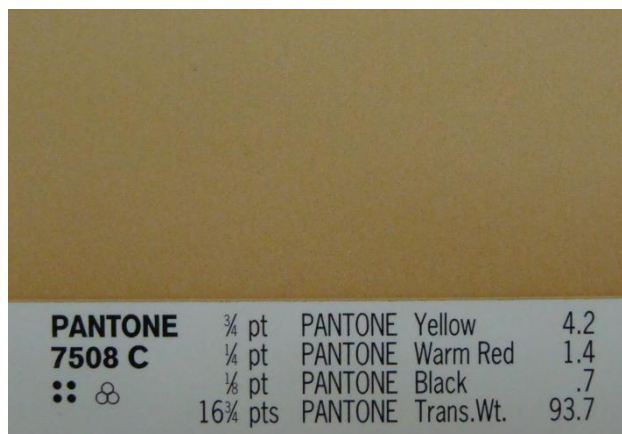
7.3 运输

运输豆浆机所采用的方式，应不会导致豆浆机因振动和碰撞而损坏。

7.4 贮存

豆浆机应在干燥、通风良好、无腐蚀性气体的仓库中贮存。

附录 A
(规范性)
焦糊色泽判定图



图A.1 焦糊色泽判定图