

团 体 标 准

T/ZZB 1849—2020



2020 - 11 - 16 发布

2020 - 11 - 30 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

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 产品分类	1
5 工作环境	1
6 基本要求	2
7 技术要求	2
8 试验方法	3
9 检验规则	5
10 标志、包装、运输、贮存	6
11 质量承诺	6



前 言

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

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

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江盛田机械有限公司。

本标准参与起草单位（排名不分先后）：温州市鹿城江心服装机械有限公司、浙江省黄岩服装机械厂、临海伊利达服装有限公司、台州市蓝筹服饰有限公司。

本标准主要起草人：陈辉、沈海跃、江利良、王仙法、孙伟军、冯周盛、陈匡满、吴未钊。

本标准评审专家组长：梁米加。

本标准由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司负责解释。



熨烫工作台

1 范围

本文件规定了熨烫工作台（以下简称“烫台”）的术语和定义、产品分类、基本要求、技术要求、检验和试验方法、检验规则、标签、包装、运输、贮存、质量承诺。

本文件适用于电加热、蒸汽加热的烫台。

本文件不适用于红外加热的烫台。

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文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 3785.1 电声学 声级计 第1部分：规范

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

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 6388 运输包装收发货标志

GB/T 26572 电子电器产品中限用物质的限量要求

FZ/T 14047 涤纶印染布

QB/T 2322—2004 熨烫工作台

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

4.1 按吹吸风形式分为：

- a) 吸风烫台；
- b) 吹吸风烫台。

4.2 按台面加热方式分为：

- a) 蒸汽加热烫台；
- b) 电加热烫台。

4.3 型号编制应符合 QB/T 2322—2004 中 3.2 的要求。

5 工作环境

烫台应能在下述条件下正常工作：

- a) 海拔高度一般不超过 5000m；
- b) 环境温度：-10℃~60℃；
- c) 空气相对湿度：不大于 90%。

6 基本要求

6.1 设计研发

- 6.1.1 应采用三维软件设计产品结构和性能。
- 6.1.2 应采用有限元分析软件模拟仿真技术验证熨台的风量和噪声。

6.2 原材料及配件

- 6.2.1 烫台壳体材质为 Q235 冷轧板或镀锌板，厚度不小于 1.0mm。
- 6.2.2 电机优先选用伺服、变频调速电机。
- 6.2.3 台面采用电热管加热时绝缘电阻应大于 50MΩ。
- 6.2.4 台面材料涤纶应符合 FZ/T 14047 要求。
- 6.2.5 产品主要部件有毒有害物质限量应符合 GB/T 26572 的要求。

6.3 工艺及装备

- 6.3.1 应具备自动化的涂装生产线。
- 6.3.2 机械加工过程应使用数控冲床、大型激光切割机、折弯机器人、焊接机器人等自动化加工设备。

6.4 检验检测

应具备膜盒压力表、绝缘电阻表、噪声计、数字温度检测仪等专用检测设备。

7 技术要求

7.1 外观质量

- 7.1.1 烫台表面喷涂应附着牢固，色泽均匀。
- 7.1.2 电镀件的镀层应牢固，表面光亮，无锈蚀现象。
- 7.1.3 氧化件表面不允许有明显红色挂灰、花斑等缺陷。
- 7.1.4 焊接件表面不允许有明显错位、凸起、尖角等。

7.2 整机性能

7.2.1 风压

烫台吹风控制采用点动形式，当触碰行程开关时，烫台风机运转，离开即停。吸风、吹风压强应符合下列规定：

- a) 点动开关启动大于等于 6s 时，烫台台面的吸风压强小于-300Pa，烫模的吸风压强小于-60Pa；
- b) 点动开关启动大于等于 6s 时，烫台台面的吹风压强大于 110Pa，烫模的吹风压强大于 65Pa。

7.2.2 风压均匀性

测得的吸风或吹风压强的最高值和最低值（数值为绝对值）之差应小于最高值的10%。

7.2.3 温控

带电加热的烫台，应有温度控制及安全保护装置，工作台面表面温度应不超过80℃。

7.2.4 噪声

整机在额定工作状态下，噪声应不大于75dB(A)。

7.2.5 台面涤纶耐摩擦色牢度

应符合FZ/T 14047中干摩大于等于4级、湿摩大于等于4级的要求。

7.2.6 蒸汽安全性

蒸汽盘管出口处应有安全阀，安全阀的整定值应为蒸汽设计压力加0.03MPa。

7.3 电气安全性能

7.3.1 绝缘电阻

绝缘电阻应大于3MΩ。

7.3.2 保护联结电路

7.3.2.1 在熨台易见部位，应设接地端子，并有接地标志。

7.3.2.2 接地电阻不大于0.1Ω。

7.3.2.3 接地端子应采用黄铜或铜合金材料制成，直径应符合表1的规定。

7.3.2.4 接地导线的绝缘表面颜色应为黄绿双色。

表1 铜线直径要求

额定电流 A	直径 mm
>1~16	6.0
>16~32	8.0

7.3.3 泄漏电流

7.3.3.1 工态：在工作温度下，泄漏电流应不大于0.5mA。

7.3.3.2 潮态：在温度为(40±2)℃，相对湿度91%~95%，泄漏电流应不大于0.5mA。

7.3.4 耐电压

电气强度试验时应不发生闪络和击穿现象。

7.3.5 适应电压波动

当电源电压在额定值×(1±15)%范围波动时，应能正常工作。

8 试验方法

8.1 外观质量

目视或手感方法检查。

8.2 整机性能

8.2.1 风压

8.2.1.1 吸风压强

按QB/T 2322—2004中的5.2.1描述的方法进行。

8.2.1.2 吹风压强

按QB/T 2322—2004中的5.2.2描述的方法进行。

8.2.2 风压均匀性

按QB/T 2322—2004中的5.3描述的方法进行。

8.2.3 温控

按QB/T 2322—2004中的5.4描述的方法进行。

8.2.4 噪声

按GB/T 3785.1描述的方法进行。

8.2.5 台面涤纶耐摩擦色牢度

按GB/T 3920描述的方法进行。

8.2.6 蒸汽安全性

向蒸汽盘管输入蒸汽并关闭出口阀门，用压力测量仪测量压力。

8.3 电气安全性能

8.3.1 绝缘电阻

按 GB/T5226.1—2019中18.3的规定执行。

8.3.2 保护联结电路

按GB/T5226.1—2019中18.2的规定执行。

8.3.3 泄漏电流

8.3.3.1 工态：烫台在通电情况下，用泄漏电流仪测量泄漏电流。

8.3.3.2 潮态：烫台在温度为 (40 ± 2) ℃，相对湿度91%~95%，历时48h的潮态试验后，在通电情况下，用泄漏电流仪测量泄漏电流。

8.3.4 耐电压

按QB/T 2322—2004中5.1.3的规定执行。

8.3.5 适应电压波动

用调压器改变供电电压，在额定值 $\times(1\pm 15)\%$ 的波动范围内测试熨台能否正常工作。

9 检验规则

9.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验，检验项目见表2。

9.2 出厂检验

9.2.1 产品应由制造商检验合格后，方可出厂。

9.2.2 批量生产或连续生产的产品，应按批次进行出厂检验，按5%的比例抽取样品进行检验。

9.2.3 出厂检验项目全部符合本标准要求时，判定为合格。若电气安全性能出现不合格项，则判定该批产品不合格；若出现其他不合格项，则从该批产品中加倍抽样重新检验。若检验合格，则判定该批产品合格；若仍为不合格，则判定该批产品不合格。

表2 检验项目

检验项目	技术要求	试验方法	检验分类	
			出厂检验	型式检验
外观质量	7.1	8.1	√	√
吸风压强	7.2.1.1	8.2.1.1	√	√
吹风压强	7.2.1.2	8.2.1.2	√	√
风压均匀性	7.2.2	8.2.2	√	√
温控	7.2.3	8.2.3	√	√
噪声	7.2.4	8.2.4	—	√
台面涤纶耐摩擦色牢度	7.2.5	8.2.5	—	√
蒸汽安全性	7.2.6	8.2.6	√	√
绝缘电阻	7.3.1	8.3.1	√	√
保护联结电路	7.3.2	8.3.2	√	√
泄露电流	7.3.3	8.3.3	√	√
耐电压	7.3.4	8.3.4	√	√
适应电压波动	7.3.5	8.3.5	√	√

注：“√”为进行检验项目；“—”为不进行检验项目。

9.3 型式检验

9.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- 正常生产时，产品结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 长期停产恢复生产时；

- d) 正常生产每年至少进行一次；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家监督机构提出进行型式检验要求时。

9.3.2 型式检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取 2 台，1 台检验 1 台备样。

9.3.3 型式检验项目全部符合本标准要求时，判定为合格。当电气安全性能出现不合格项时，判定该批产品不合格。当出现其他不合格项，可使用备样样品重新进行检验，当重新检验不合格时，判定该批产品不合格。

10 标志、包装、运输、贮存

10.1 标志

每台产品应具有耐久性的铭牌和商标，铭牌应牢固平整清晰，置于机体明显处并标出以下内容：

- a) 注册商标；
- b) 产品名称；
- c) 产品型号；
- d) 主要技术参数；
- e) 制造厂名；
- f) 制造日期；
- g) 出厂编号。

10.2 包装

10.2.1 产品应用牢固的包装箱包装，并有防潮保护措施。

10.2.2 包装箱应能保证在正常运输和保管条件下，不至因颠簸、装卸、受潮和侵入灰尘而使机器受到损伤。

10.2.3 在包装前，应对机器不涂镀的外露金属表面刷防锈剂。

10.2.4 包装可有供需双方商定。

10.2.5 产品出厂应具备下列文件：

- a) 产品合格证；
- b) 产品使用说明书；
- c) 装箱单。

10.2.6 包装箱外表面标志：

- a) 储运图示标志符合 GB/T 191 规定；
- b) 发货标志应符合 GB/T 6388 规定。

10.3 运输

产品在装卸及运输过程中，应防止颠簸及剧烈的冲击。

10.4 贮存

产品装箱后，应贮存在通风、干燥、无腐蚀性气体的室内。产品从出厂日期起，超过6个月后应开箱做防锈处理。

11 质量承诺

11.1 产品质量有异议在 24 小时内做出响应处理。

11.2 本产品在正常运输, 贮存的情况下, 自购买之日起, 除因人为因素及自行拆卸等非制造原因发生的故障损失外, 在正常使用整机保修 18 个月。

11.3 本产品在流水线使用时, 应符合与其他设备间的兼容性要求。

