**厨余垃圾处理器技术要求**

一、功能要求

通过小型感应交流电机或永磁直流电机驱动研磨盘，利用离心力将研磨腔内的食物垃圾研磨粉碎后排入下水管道。要求电机防卡性能好。研磨腔容积越大，单次处理量越大，临时储存垃圾量越大，可减少频繁处理；研磨腔具有过滤作用，自动拦截过大的食物固体颗粒；整机重量越小对水槽负荷越小。

二、产品技术标准

1.当本技术要求中未规定或提及的技术要求，按国家或行业规范执行；

2.按本竞价要求中供货的材料、施工，包括供方由其他厂家外购的设备和附件都应符合但 不仅限于下列标准的最新版本（国家、地方或行业规范、规程、标准在竞投或现场使用中存在互相重叠或矛盾的内容，按最高质量标准执行；当有国家新标准时，按新标准执行）：

a）产品标准

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 标准编号 | 标准名称 |
| 1 | GB 4706.49-2008 | 家用和类似用途电器安全废弃事务处理器的特殊要求 |
| 2 | GB 4706.1-2005 | 家用和类似用途电器的安全第 1 部分：通用要求 |
| 3 | GB/T 22802-2008 | 家用废弃食物处理器 |
| 4 | T/CAS 416-2020 | 《家用废弃事务处理器性能要求及登记评价》团体标准 |

三、产品具体参数要求

# 1.安装方式

a)食物垃圾处理器应可直接安装在厨房水槽出水口下方，并连接到排水管上。可通过自然流动的自来水将磨碎的颗粒冲走。

b)食物垃圾处理器优先选用支持特殊口径转接头，并预留洗碗机接驳口的设备。

c)食物垃圾处理器应保证安装牢固可靠。固定装置应能承受 100N 拉力不损坏，不变形。

# 2.设备配件

a) 产品直径范围在175mm-228mm，高度范围在300mm-400mm。

b)主要核心部件（包括但不限于电机及定转子、研磨腔、研磨锤、研磨盘、研磨环等）为

优质产品（行业知名品牌、知名厂家生产）。

c)电机：电机绝缘等级为F。（F 表示电机绝缘耐热最高温度为 155 度）。功率：≥375W（高端户型功率≥550W）。

d)研磨腔：食物垃圾处理器的研磨腔容积应≧1100ml（研磨盘上方至研磨腔上口，不含落水口），与食物垃圾接触的部分应便于清洗、排除卡机故障。研磨腔应具有足够的硬度和耐久性，避免骨头飞溅刺穿研磨腔导致机器无法使用。

e)研磨组件：食物垃圾处理器的研磨组件（指研磨盘、研磨锤、研磨环等组件）应采用不锈钢材质，优先采用具有双层研磨盘结构的产品。

f)开关方式：控制方式采用安全可靠的内置无线遥控（非外置增加改装），磁感应开关方式。空气开关不适用。

g)防溅罩：研磨腔的进料口，应设有在处理器工作时可防止废弃食物飞溅的防溅罩。且防溅罩应易于后期拆卸更换。考虑用户使用体验，防溅罩安装后与进料口需满足大小适配、不易脱落，材质及孔隙可以有效阻隔骨头、水花、食物残渣飞溅情况。

h)水槽塞：食物垃圾处理器的水槽塞应兼具美观和功能性，优先采用具备金属外观、垃圾塞拨功能的多功能水槽塞。

# 3.运行性能

a)启动运转：食物垃圾处理器电机应具备有效的电弧、火花抑制设计，降低对碳刷的寿命及其他使用方面的影响，并满足相关标准，确保垃圾处理器启动、运行时电机均稳定安全运转。碳刷使用寿命不得低于 5 年。

b)研磨率：食物垃圾处理器的猪肋骨研磨率≥60%，混合负载研磨率应能达到 100%。研磨速度：食物垃圾处理器的猪肋骨研磨速度≥0.8g/s，混合负载研磨速度≥8g/s。细度百分比：食物垃圾处理器研磨后细度大于 6.4mm 的残渣所占质量分数应＜7%。

c)噪声：食物垃圾处理器空载运行时的声功率级噪音应不大于72dB。设备应具有静音功能，配备有效的减震降噪系统。同等噪音量级下，优先采用运行音色低沉的设备，运行过程中不应出现尖锐、刺耳等产生不适感的声音。

d)振动加速度：食物垃圾处理器空载运行时机身表面的振动加速度应＜4m/s2。

e)最大连续运行时间：食物垃圾处理器应为“连续处理”型，即在机器开动时，可以不间

断的放入食物垃圾。最大连续运行时间应＞10min。

f)过热、过载保护：食物垃圾处理器应配备有过流过载保护器。优选选用可实现过热过载时自动关机（或切断电源）功能的设备。

# 4.附加功能

食物垃圾处理器如具备以下功能，包括但不限于除菌、除味、遇阻反转、防异物掉落、自 动调速、特殊垃圾处理、智能家居扩展等，请作为选配功能在清单和技术标中补充说明。

# 5.产品服务

a)为用户使用体验考虑，每台设备均需配备用户操作指引手册，手册中需明确包括但不限 于标准操作流程、可处理垃圾种类、不可处理垃圾种类、常见故障（如卡机、喷溅）处理方

式、设备养护方式等内容。

b) 为用户安全考虑，产品需获得国家产品合格认证，或其他同等水平的国际电器安全认证。

c)食物垃圾处理器使用寿命应大于 10 年，产品整机质保应在 2 年以上。相关售后维保工作，依据《质量保修协议》规定执行。