

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0741—1997

984358

出口陈设艺术彩陶检验规程

Rules for inspection of decorated
pottery wares for ornament for export

1997-12-22 发布

1998-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

前 言

本标准在编写过程中参照了 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元:标准的起草与表述规则 第1部分:标准编写的基本规定》。

本标准是针对出口陈设艺术彩陶而起草的,陈设艺术彩陶在生产工艺上与 GB/T 13524.1~13524.3《陈设艺术陶瓷》标准所规定的艺术陶瓷不同。

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准起草单位:中华人民共和国福建进出口商品检验局。

本标准主要起草人:郑宜宝、郑永泉。

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口陈设艺术彩陶检验规程

SN/T 0741—1997

Rules for inspection of decorated
pottery wares for ornament for export

1 范围

本标准规定了出口陈设艺术彩陶的抽样、检验和检验结果判定的方法。

本标准适用于出口陈设艺术彩陶(土)制品的检验。彩绘釉装陶制品、不上彩的陶制品可参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 3300—91 日用陶瓷器变形检验方法

GB 3301—82 日用陶瓷器的容积、口径误差、高度误差、重量误差、缺陷尺寸的测定方法

GB 3302—82 日用陶瓷验收、包装、标志、运输、储存规则

GB 3303—82 日用陶瓷器缺陷术语

GB 3534—90 日用陶瓷铅、镉溶出量测定方法

GB 5000—85 日用陶瓷名词术语

GB 5001—85 日用陶瓷分类

GB 11423—89 日用陶瓷纸箱包装技术条件

GB 12651—90 与食物接触的陶瓷制品铅、镉溶出量允许极限

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 彩陶(土)制品

以一种粘土为主要原料,经加工、成型、低温烧成后以有机颜料彩绘而成的粗陶制品,吸水率大于3%。

3.2 泡迹

由乳胶、光油作保护层时,产生气泡破灭后留下的痕迹。

3.3 露坯

在彩绘时,由于彩料过稀而使坯显露出来。

3.4 合缝迹

产品表面呈现的合缝痕迹。

3.5 脱漆

产品表面出现无彩漆层。

3.6 料渣

中华人民共和国国家进出口商品检验局 1997-12-22 批准

1998-05-01 实施

颜料中的杂物。

3.7 单位产品

为实施抽样检验的需要而划分的基本单位(件或只)。

3.8 检验批

为实施抽样检验而汇集起来,可以是合同所载数量或一个合同分段出的数量或合同中一个货号的数量形成。

3.9 批量箱

检验批所包含的箱数。

3.10 样本箱

从批量箱中抽取用于检验的箱数。

4 分类

4.1 按产品的外形可分为雕塑类和器皿类。

4.2 按产品的规格尺寸可分为小型、中型、大型、特大型,其规格范围见表1。

表1 产品的规格分类表

mm

类别 \ 型式	小型	中型	大型	特大型
雕塑类	<51	51~210 (不含 210)	210~310	>310
器皿类	<50	50~150 (不含 150)	150~250	>250

注:按产品外形最大尺寸定型

5 抽样

5.1 抽样条件

抽样必须在包装完好成箱后形成检验批的基础上进行。

5.2 抽样方案

采用 GB 2828 标准正常检查一次抽样方案。以特殊检查水平 S-2 抽取样本箱数,具体见表2。

表2 样本箱抽取表

批量范围,箱	抽取箱数
1~25	2
26~150	3
151~1 200	5
1 201~3 500	8

以表4的规定从抽出的样本箱中抽取该批产品的样本量,对于每箱只装一单位产品的批,当抽取的样本箱的单位产品数不足样本量时可多开样本箱数直至满足为止,具体参见表3。

表 3 样本抽取表

批量范围	AQL=4.0			AQL=2.5		
	样本量	A_c	R_c	样本量	A_c	R_c
1~90	3	0	1	5	0	1
91~150	13	1	2	5	0	1
151~280	13	1	2	20	1	2
281~500	20	2	3	20	1	2
501~1 200	32	3	4	32	2	3
1 201~3 200	50	5	6	50	3	4
3 201~10 000	80	7	8	80	5	6
10 001~35 000	125	10	11	125	7	8
35 001~150 000	200	14	15	200	10	11
150 001~500 000	315	21	22	315	14	15

注：铅、镉溶出量检测样本量为 6, $A_c=0$, $R_c=1$

外观检验用的样本可同时作为铅、镉检测用,但必须是完好的。

6 检验

在出口生产部门检验和经营部门验收合格的基础上,并附有厂检合格证,按 6.2、6.3、6.4 内容进行检验。

6.1 不合格分类、合格质量水平及检查水平的确定

各检验项目的不合格分类、合格质量水平及检查水平见表 4。

表 4 检验项目、抽样方案表

检验项目	不合格分类	合格质量水平 AQL	检查水平 IL	抽样方案
6.3	A	不允许	一般检查 水平 I	正常检查一 次抽样方案
6.2.1.3	B	2.5		
6.2.1、6.2.2		4.0		

6.2 外观检验

6.2.1 外观质量要求

6.2.1.1 彩层均匀,色彩美观协调,成套产品的色泽应基本一致,规格尺寸应相称;产品放在平面上应基本稳定;合缝线痕迹不太明显;粘接产品的配件必须粘牢,粘胶不能外溢;产品的线条基本清晰,能体现原设计要求。

6.2.1.2 产品的最大尺寸误差:小、中型+1.5%、-2.0%,大、特型+2.5%、-3.0%。

6.2.1.3 产品不允许有裂穿、磕碰、破损等缺陷。

6.2.2 外观质量分等

6.2.2.1 按产品外观分为优等品、合格品。

6.2.2.2 雕塑类人物、动物的头、脸、四肢裸露部分和器皿类的口部称为产品的主要部位。优等品、合格品的主要部位不允许有疙瘩、泥渣、料渣、裂纹、泡迹、色脏、熔洞、缺泥等缺陷,合格品的四肢裸露部位、

器皿类的口部按表 5 规定幅度减半执行,但器皿类口部不允许裂纹、缺泥缺陷。产品的其他部位外观质量分等见表 5。

表 5 产品的外观质量分等表

编号	缺陷名称	测定单位	产品规格	优等品	合格品
1	变形	最大尺寸 mm	小型	不大于 1	不大于 1
			中型	不大于 1	不大于 2
			大型	不大于 2	不大于 4
			特型	不大于 3	不大于 5
2	裂纹	长度 mm	小型	不大于 1 限 1 处	不大于 2 限 1 处
			中型	不大于 3 限 1 处	不大于 4 限 2 处
			大型	不大于 4 限 2 处	不大于 6 限 3 处
			特型	不大于 5 限 2 处	不大于 8 限 4 处
		指非显见面,显见面不允许有裂纹			
3	露坯		各型	不明显	不太明显
4	泥渣 疙瘩	直径 mm	小型	不大于 0.5 限 2 个	不大于 0.5 限 4 个
			中型	不大于 1 限 4 个	不大于 1 限 6 个
			大型	不大于 1.5 限 6 个	不大于 1.5 限 6 个
			特型	不大于 2 限 6 个	不大于 2 限 8 个
5	针孔	直径 mm	小型	不允许	不大于 1 限 2 个
			中型	不大于 0.5 限 2 个	不大于 1 限 4 个
			大型	不大于 0.5 限 4 个	不大于 1 限 6 个
			特型	不大于 0.5 限 6 个	不大于 1 限 8 个
6	色脏 画面缺陷	面积 mm ²	小型	不大于 2 限 2 处	不大于 2.5 限 2 处
			中型	不大于 2.5 限 2 处	不大于 3 限 2 处
			大型	不大于 3 限 3 处	不大于 4 限 3 处
			特型	不大于 4 限 4 处	不大于 5 限 4 处
7	泡迹	直径 mm	小型	不大于 1 限 6 个	不大于 1.5 限 8 个
			中型	不大于 1.5 限 8 个	不大于 2.0 限 10 个
			大型	不大于 2 限 10 个	不大于 2.5 限 12 个
			特型	不大于 2.5 限 12 个	不大于 3.0 限 14 个
8	料渣	直径 mm	小型	不大于 1 限 1 个	不大于 2 限 1 个
			中型	不大于 2 限 1 个	不大于 3 限 1 个
			大型	不大于 2.5 限 1 个	不大于 3.5 限 1 个
			特型	不大于 3 限 1 个	不大于 4 限 1 个

表 5(完)

编号	缺陷名称	测定单位	产品规格	优等品	合格品
9	缺泥	面积 mm ²	小型	不大于 1 限 1 处	不大于 2.5 限 1 处
			中型	不大于 2.5 限 1 处	不大于 3 限 1 处
			大型	不大于 3 限 1 处	不大于 4 限 1 处
			特型	不大于 4 限 1 处	不大于 5 限 1 处
			深度优等品不超过 0.5mm,合格品不超过 1mm。边缘、棱角不允许缺泥		
10	脱漆	面积 mm ²	小型	不允许	不大于 0.5 限 1 处
			中型	不允许	不大于 1 限 1 处
			大型	不允许(非显见面 不大于 1 限 1 处)	不大于 1.5 限 1 处
			特型	不允许(非显见面 不大于 2 限 2 处)	不大于 2 限 1 处
11	熔洞	直径 mm	小型	不允许	不大于 1.5 限 2 个
			中型	不允许	不大于 2 限 3 个
			大型	不大于 1.5 限 1 个	不大于 3 限 4 个
			特型	不大于 2 限 2 个	不大于 4 限 4 个
			1mm 以下的按针孔计;大、特型深度不超过 1.5mm,小、中型深度不超过 2.5mm		
12	粘疤	面积 mm ²	小型	不大于 1.5 限 1 处	不大于 1.5 限 2 处
			中型	不大于 2 限 2 处	不大于 2 限 3 处
			大型	不大于 2.5 限 2 处	不大于 2.5 限 4 处
			特型	不大于 3 限 3 处	不大于 3 限 4 处
			深度优等品不超过 0.5mm,合格品不超过 1mm		
13	底沿粘渣	长度、 宽度 mm	小型	不允许	不大于周长 1/8 宽不大于 2
			中型	不允许	不大于周长 1/8 宽不大于 2.5
			大型	不大于周长 1/12 宽不大于 2	不大于周长 1/8 宽不大于 3
			特型	不大于周长 1/12 宽不大于 2.5	不大于周长 1/8 宽不大于 3.5
			磨平渣锋不刺手;多处粘渣长度可以相加计算		
注:裂纹缺陷中,有釉陈设艺术陶制品参照执行时,其阴裂判定优等品按表 2 规定执行,合格品按表 2 规定的幅度加倍,但处数不变					

6.2.3 外观质量分等时,还须符合下列规定

6.2.3.1 优等品每件不得超过 4 种缺陷。

6.2.3.2 合格品每件不得超过 6 种缺陷。

6.2.3.3 优等品、合格品在直径 10mm 范围内不得有 3 种缺陷。

6.2.4 运用表 5 分等的计算方法

6.2.4.1 除已明确规定者外,表 2 规定的缺陷均指显见面,非显见面的缺陷均可按显见面规定的尺寸增大 50%。

6.2.4.2 凡遇直径或长度小于规定幅度 50%的缺陷,而其数量较规定略多时,可以两个(处)折算一个

(处),但所增加的绝对个(处)数不得超过原等级规定缺陷总数的 50%,如果原规定总数为单数时可将总数加 1 使之变成双数再减半。

6.2.5 凡长度不大于 0.5mm,直径不大于 0.3mm 或距离 500mm 处几乎看不出的色彩清淡的缺陷不作缺陷计。

6.2.6 凡表 5 未包括的缺陷,可根据其形状相似缺陷处理。

6.3 铅、镉溶出量检测

铅镉溶出量有特殊要求的,按有关规定进行。

6.4 包装检验

包装检验按 GB/T 11423 标准执行,包装箱上须注明商检批次号。

7 检验结果判定

7.1 外观

产品合格与否判定见表 3 的合格判定数(A_c)与不合格判定数(R_c)值。即在一定的 AQL 值下经检查统计的不合格数小于或等于 A_c 值,判定该批合格,大于或等于 R_c 值,判定该批不合格。

7.2 铅、镉溶出量

进口国有要求的按要求限量判定,无要求或不明的按 GB 12651 标准判定。

8 不合格的处置

A 类不合格为最终不合格,B 类不合格允许返工一次。

9 检验有效期

陈设艺术彩陶检验有效期为二年,超过二年须重新检验。

中华人民共和国进出口商品检验
行 业 标 准
出口陈设艺术彩陶检验规程
SN/T 0741—1997

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112

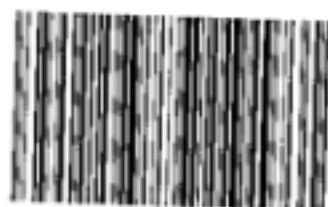
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 13 千字
1998年5月第一版 1998年5月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号:155066·2-12200 定价 8.00 元



SN/T0741-1997