



中华人民共和国国家标准

GB/T 10813.1—2015
代替 GB/T 10813.1—1989

青瓷器 第 1 部分：日用青瓷器

Celadon porcelain ware—
Part 1: Domestic celadon porcelain ware

2015-10-09 发布

2016-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
青瓷器

第 1 部分：日用青瓷器

GB/T 10813.1—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2015 年 11 月第一版

*

书号: 155066 · 1-52187

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 10813《青瓷器》分为4个部分：

- 第1部分：日用青瓷器；
- 第2部分：陈设艺术青瓷器；
- 第3部分：纹片釉青瓷器；
- 第4部分：青瓷包装容器。

本部分为GB/T 10813的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替GB/T 10813.1—1989《青瓷器系列标准 日用青瓷器》。与GB/T 10813.1—1989相比，主要技术差异如下：

- 修改了产品质量等级(见4.3,1989年版的3.3)；
- 修改了铅、镉溶出量允许极限规定(见5.3,1989年版的4.3)；
- 增加了微波炉适应性、冰箱到微波炉适应性、冰箱到烤箱适应性技术要求和试验方法(见5.5、5.6、5.7、6.5、6.6、6.7)；
- 增加了产品底部标志的技术要求(见5.8.4)；
- 修改了检验规则(见第7章,1989年版的第6章)。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国日用陶瓷标准化技术委员会(SAC/TC 405)归口。

本部分起草单位：宜兴市金鱼陶瓷有限公司、中华人民共和国宜兴出入境检验检疫局、龙泉青瓷(日用陶瓷)产品质量监督检测中心、淄博中强瓷业有限公司、浙江天丰陶瓷有限公司、龙泉市尚唐瓷艺有限公司、龙泉瓯江青瓷有限公司、龙泉哥弟窑青瓷有限公司、潮州市兴业陶瓷有限公司。

本部分主要起草人：陈坤怀、葛渚中、周虎、周方武、葛兰、蒋小龙、林少森、林建康、郭森镇。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10813.1—1989。

青瓷器
第 1 部分：日用青瓷器

1 范围

GB/T 10813 的本部分规定了日用青瓷器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存。

本部分适用于釉以氧化铁为着色剂，在还原气氛下烧成的用于盛装食品的日用青瓷器，不适用于包装物品的青瓷容器。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 3298 日用陶瓷器抗热震性测定方法

GB/T 3299 日用陶瓷器吸水率测定方法

GB/T 3300 日用陶瓷器变形检验方法

GB/T 3301 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/T 3302 日用陶瓷器包装、标志、运输、贮存规则

GB/T 3303 日用陶瓷器缺陷术语

GB/T 3532—2009 日用瓷器

GB/T 3534 日用陶瓷器铅、镉溶出量的测定方法

GB/T 4739 日用陶瓷颜料色度测定方法

GB/T 5000 日用陶瓷名词术语

GB 12651 与食物接触的陶瓷制品铅、镉溶出量允许极限

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000 界定的术语和定义适用于本文件。

4 产品分类

4.1 按产品的用途分为盘碟类、碗类、杯类、壶类及其他器物类。

4.2 按产品的规格可分为小型、中型、大型、特型，其规格范围见表 1。

表 1

类别	型式			
	小型	中型	大型	特型
盘碟类口径/mm	<128	128~<228	228~350	>350
碗类口径/mm	<110	110~<175	175~250	>250
杯类口径/mm	<60	60~<110	110~140	>140
壶类容量/mL	<250	250~<1 000	1 000~2 400	>2 400
其他器物类	视其外型相似情况,分别按上述各类定型			

4.3 按产品外观质量分为优等品、合格品。

5 技术要求

5.1 吸水率

不大于 1.0%。

5.2 抗热震性

从 160℃投入 20℃水中热交换一次不裂。

5.3 铅、镉溶出量允许极限

应符合 GB 12651 的规定。

5.4 产品的口径或高度误差

在±2.0%之内。

5.5 微波炉适应性

产品标明微波炉适应性时,按 GB/T 3532—2009 中 6.6 规定的试验方法,一次循环不裂和无电弧产生。

5.6 冰箱到微波炉适应性

产品标明微波炉适应性时,按 GB/T 3532—2009 中 6.7 规定的试验方法,一次循环不裂和无电弧产生。

5.7 冰箱到烤箱适应性

产品标明烤箱适应性时,按 GB/T 3532—2009 中 6.8 规定的试验方法,一次循环不裂。

5.8 外观质量

5.8.1 产品不允许有炸釉、磕碰、裂穿和渗漏缺陷。

5.8.2 整套产品内的釉色色差不大于 ΔE6(NBS)。

5.8.3 壶类在倾斜 70°时,盖子不许脱落;壶嘴的口部不得低于壶口 3 mm。

- 5.8.4 底部标志应正确、清晰,不得有明显歪斜与偏心。
- 5.8.5 产品各等级的外观缺陷应符合表 2 规定,并符合下列要求:
- a) 优等品每件产品不得超过 3 种缺陷;
 - b) 合格品每件产品不得超过 5 种缺陷。

表 2

序号	缺陷名称	测定量和单位	产品规格		优等品	合格品
1	变形	口径/mm	盘碟类	特型 大型 中型 小型	不超过口径的 2% 不超过 4.5 不超过 3.0 不超过 2.0	不超过口径的 3% 不超过 5.5 不超过 4.0 不超过 3.0
			碗类	特型 大型 中型 小型	不超过口径的 2.0% 不超过 4.0 不超过 3.0 不超过 2.0	不超过口径的 2.5% 不超过 5.0 不超过 4.0 不超过 3.0
			壶类	≥60 <60	不超过 2.5 不超过 2.0	不超过 3.0 不超过 2.5
			杯类	≥60 <60	不超过 2.0 不超过 1.5	不超过 3.0 不超过 2.0
2	裂纹	长度/mm	特型 大型 中型 小型		阴裂不超过 10 阴裂不超过 8 阴裂不超过 6 阴裂不超过 4	阴裂不超过 15 阴裂不超过 13 阴裂不超过 12 阴裂不超过 10
			全部		耳、把和壶内扎眼处坯釉皆裂不超过 4	
3	斑点	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤2.5, 限 5 个 ≤2.5, 限 4 个 ≤2.0, 限 4 个 ≤1.5, 限 4 个	≤3.5, 限 5 个 ≤3.0, 限 5 个 ≤2.5, 限 5 个 ≤2.0, 限 5 个
4	熔洞	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤2.5, 限 2 个 ≤2.0, 限 2 个 ≤2.0, 限 2 个 ≤1.5, 限 2 个	≤3.5, 限 3 个 ≤3.0, 限 3 个 ≤2.5, 限 3 个 ≤2.0, 限 3 个
5	坯泡 疙瘩 泥渣	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤3.0, 限 4 个 ≤2.5, 限 4 个 ≤2.0, 限 4 个 ≤2.0, 限 3 个	≤4.0, 限 4 个 ≤3.5, 限 4 个 ≤3.0, 限 4 个 ≤2.5, 限 3 个
6	落渣	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤2.5, 限 3 个 ≤2.0, 限 3 个 ≤2.0, 限 2 个 ≤1.5, 限 2 个	≤3.0, 限 4 个 ≤2.5, 限 4 个 ≤2.0, 限 3 个 ≤1.5, 限 3 个

表 2（续）

序号	缺陷名称	测定量和单位	产品规格	优等品	合格品
7	毛孔	直径/mm	特型、大型 中、小型	≤1.0,限 10 个 ≤1.0,限 6 个	≤1.0,限 16 个 ≤1.0,限 10 个
8	缺泥	面积/mm ²	特型 大型 中型 小型	≤35(口沿不超过 5) ≤30(口沿不超过 5) ≤25(口沿不超过 4) ≤20(口沿不超过 4)	≤60(口沿不超过 10) ≤50(口沿不超过 10) ≤40(口沿不超过 8) ≤30(口沿不超过 8)
9	缺釉 缩釉	面积/mm ²	特型 大型	显见面不许可,底足 边沿和非显见面不超 过 30	显见面不超过 20,底足边沿 和非显见面不超过 50
			中型 小型	显见面不许可,底足 边沿和非显见面不超 过 20	显见面不超过 15,底足边沿 和非显见面不超过 40
10	色脏	面积/mm ²	特型 大型	≤2.0,限 4 个	≤2.5,限 5 个
			中型 小型	≤1.5,限 4 个	≤2.0,限 5 个
			全部	开口泡不许可	
11	厚釉 薄釉	面积/mm ²	全部	严重不许可	
12	炸釉	长度/mm	全部	不许可	
13	底沿 粘渣	底周/mm	全部	外沿、内沿不超过底 周长的 20%,应打磨	外沿、内沿不超过 底周长的 40%,应打磨
14	粘疤	底周/mm	全部	粘足不超过周长 5%,深不超过 1 mm,应打磨	粘足不超过周长 10%,深不超过 1.5 mm,应打磨
15	烟熏 阴黄	面积/mm ²	全部	明显不许可	太明显不许可
16	生烧	面积/mm ²	全部	色泽暗淡,明显不许可	
注 1: 本部分所规定的缺陷允许范围如不适用特殊器型和装饰的产品,可在企业标准或合同中作补充规定。					
注 2: 本部分未能包括的缺陷,根据其形状可按相似缺陷处理。					

6 试验方法

6.1 吸水率测定

按 GB/T 3299 执行。

6.2 抗热震性测定

按 GB/T 3298 执行。

6.3 铅、镉溶出量测定

按 GB/T 3534 执行。

6.4 产品的口径或高度误差测定

按 GB/T 3301 执行。

6.5 微波炉适应性测定

按 GB/T 3532—2009 中 6.6 执行。

6.6 冰箱到微波炉适应性测定

按 GB/T 3532—2009 中 6.7 执行。

6.7 冰箱到烤箱适应性测定

按 GB/T 3532—2009 中 6.8 执行。

6.8 外观质量

6.8.1 釉色色差测定按 GB/T 4739 执行。

6.8.2 变形测定按 GB/T 3300 执行。

6.8.3 缺陷尺寸按照 GB/T 3301 执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分交收检验和型式检验,采用每百单位不合格品数(计件法)检验。

7.2 交收检验

7.2.1 每件产品应经制造厂检验部门全数检验并经交收检验合格后方可出厂,出厂时应附有证明产品质量合格的文件。

7.2.2 交收检验项目为 5.8.1、5.8.2、5.4、5.8.3、5.8.4、5.8.5 规定的内容。

7.2.3 交收检验按 GB/T 2828.1—2012 的各项规定执行。各检验项目的不合格分类、接收质量限、检验水平及抽样方案见表 3,正常检查一次抽样及判定按表 4 进行。

表 3

检验项目	不合格分类	接收质量限(AQL)	检验水平(IL)	抽样方案
5.8.1	A	0.25	一般检验水平Ⅱ	一次抽样(从正常检查一次抽样开始,按转移规则进行)
5.4	B	4.0	特殊检验水平 S-3	
5.8.2			一般检验水平Ⅱ	
5.8.3				
5.8.4				
5.8.5				

表 4

批量范围	一般检验水平Ⅱ						特殊检验水平 S-3		
	AQL=0.25			AQL=4.0			AQL=4.0		
	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re
2~8	50	0	1	3	0	1	3	0	1
9~15	50	0	1	3	0	1	3	0	1
16~25	50	0	1	3	0	1	3	0	1
26~50	50	0	1	13	1	2	3	0	1
51~90	50	0	1	13	1	2	3	0	1
91~150	50	0	1	20	2	3	3	0	1
151~280	50	0	1	32	3	4	13	1	2
281~500	50	0	1	50	5	6	13	1	2
501~1 200	50	0	1	80	7	8	13	1	2
1 201~3 200	200	1	2	125	10	11	13	1	2
3 201~10 000	200	1	2	200	14	15	20	2	3
10 001~35 000	315	2	3	315	21	22	20	2	3
35 001~150 000	500	3	4	315	21	22	32	3	4
150 001~500 000	800	5	6	315	21	22	32	3	4
≥500 001	1 250	7	8	315	21	22	50	5	6

- 7.2.4 受检产品可按单件、套具、等级、花面、器型等形成批,必要时还可细分。
- 7.2.5 样本的抽取按以下要求进行:

a) 单件产品按表 3 的规定从交货批中直接随机抽取样本量。

b) 成箱配套产品根据交货批产品数量对照表 3 的要求查出相应的样本量,用样本量除以每箱内的产品数,其商若是整数则以此数值为抽取的箱数;其商若是小数,则去除小数,在整数位加 1 为

抽取的箱数。从交货批产品中随机抽取确定箱数的成箱配套产品,然后从抽取的箱中随机抽取该批产品的样本量(每箱中抽出的样本数应大致相等)。

c) 当产品批小于或等于样本量时,则全部抽取。

7.2.6 交收检验项目中,如有一项不合格,则判定该产品为不合格。该批产品由交货方返工后,方可再一次提交检验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本部分技术要求的全部内容,其中吸水率、抗热震性和铅、镉溶出量每半年进行一次,其他项目每一年进行一次,遇有下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 产品原料改变时;
- b) 生产工艺方法变更可能影响产品性能时;
- c) 停产 6 个月以上再恢复生产时;
- d) 生产工艺过程中发生意外事故;
- e) 合同有要求时。

7.3.2 型式检验按 GB/T 2829—2002 的规定执行,各检验项目的不合格分类、不合格质量水平、判别水平、不接受判定数及抽样方案见表 5。有合同要求时,可由合同双方协商商定。

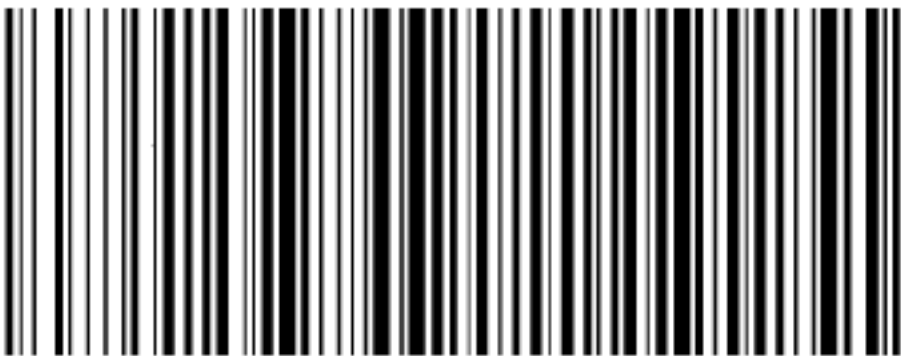
表 5

检验项目	不合格分类	不合格质量水平 RQL	判别水平 DL	抽样方案	样本量 n	Ac	Re
5.8.1	A	6.5	Ⅲ	一次	32	0	1
5.4	B	20			32	3	4
5.8.2							
5.8.3							
5.8.4							
5.8.5							
5.3	A	15	I	一次	6	0	1
5.5		30			3	0	1
5.6							
5.7							
5.2	B	25	I	二次	$n_1=5$	0	2
					$n_2=5$	1	2
5.1		40			$n_1=3$	0	2
					$n_2=3$	1	2

7.3.3 检验的各个项目中,如有一项不合格,则判该产品型式检验不合格。

8 包装、标志、运输、贮存

- 8.1 产品的包装、标志、运输、贮存按 GB/T 3302 规定执行。
 - 8.2 除无法标识,微波炉适用瓷、烤箱适用瓷应在每件产品底部及包装箱上标识。
 - 8.3 成套产品包装时要求配套无差错。
-



GB/T 10813.1-2015

版权专有 侵权必究

*

书号:155066 • 1-52187