



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10813.2—2015  
代替 GB/T 10813.2—1989

---

## 青瓷器 第2部分：陈设艺术青瓷器

Celadon porcelain ware—  
Part 2: Ornamental 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



## 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 2 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 10813.2—1989《青瓷器系列标准 陈设艺术青瓷器》。与 GB/T 10813.2—1989 相比，主要技术差异如下：

- 增加了吸水率的技术要求和试验方法(见 5.1、6.1)；
- 修改了产品质量等级(见 4.3, 1989 年版的 3.2)；
- 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：中华人民共和国宜兴出入境检验检疫局、宜兴碧玉青瓷有限公司、龙泉青瓷宝剑研究院、龙泉哥弟窑青瓷有限公司、铜川耀州窑文物复制厂、宜兴市中远青瓷厂、广东四通集团股份有限公司。

本部分主要起草人：谈志坚、陈坤怀、卢士俊、林建康、赖铁霞、袁西成、陈小平、蔡镇通。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10813.2—1989。



青瓷器  
第2部分：陈设艺术青瓷器

1 范围

GB/T 10813 的本部分规定了陈设艺术青瓷器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存规则。  
本部分适用于釉以氧化铁为着色剂，在还原气氛下烧成的陈设艺术青瓷器。

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 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 5000 日用陶瓷名词术语

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 陈设艺术青瓷器 **ornamental celadon porcelain ware**  
用于陈设、装饰及收藏用的青瓷器制品。

4 产品分类

4.1 按产品的形式和用途分为雕塑类、器皿类、其他类。

4.2 雕塑类、器皿类和其他类的规格按各类产品最大部位尺寸计算，分为小型、中型、大型、特型，见表1。

表 1 单位为毫米

类别	型 式			
	小型	中型	大型	特型
雕塑类 器皿类 其他类	<140	140~300	301~400	>400

GB/T 10813.2—2015

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 3.0%。
- 5.2 产品放在平面上,应平整稳定;产品釉面光滑、色泽美观。
- 5.3 成套产品协调一致,产品配件、附件与主体吻合相称。
- 5.4 产品不允许有炸釉、磕碰、裂穿。雕塑人物、动物头脸和器皿类的口部,优等品不允许有裂纹、缺釉、釉泡、熔洞、落渣缺陷。
- 5.5 产品的缝合线痕迹不明显。
- 5.6 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	长度/mm	雕塑类		影响艺术效果不许可	
			器皿类	特、大型 中、小型	不超过口径的 3%	不超过口径的 5% 不超过口径的 4%
2	裂纹	长度/mm	特型 大型 中型 小型		阴裂不超过 20 阴裂不超过 18 阴裂不超过 15 阴裂不超过 12	阴裂不超过 40,裂纹不超过 16 阴裂不超过 30,裂纹不超过 14 阴裂不超过 25,裂纹不超过 12 阴裂不超过 20,裂纹不超过 10
3	斑点	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤3.0,限 5 个 ≤3.0,限 4 个 ≤2.5,限 4 个 ≤2.0,限 4 个	≤4.0,限 5 个 ≤3.5,限 5 个 ≤3.0,限 5 个 ≤2.5,限 5 个
4	熔洞	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤2.5,限 3 个 ≤2.0,限 3 个 ≤2.0,限 3 个 ≤1.5,限 3 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		≤4.5,限 5 个 ≤4.0,限 5 个 ≤3.0,限 5 个 ≤3.0,限 4 个	≤5.0,限 6 个 ≤4.5,限 6 个 ≤4.0,限 6 个 ≤4.0,限 5 个
6	落渣	直径/mm	特型 大型 中型 小型		≤3.5,限 4 个 ≤3.0,限 4 个 ≤2.5,限 4 个 ≤2.0,限 4 个	≤4.0,限 5 个 ≤3.5,限 5 个 ≤3.0,限 5 个 ≤2.5,限 5 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	≤1.0,限 15 个	≤1.0,限 20 个
			中型 小型	≤1.0,限 15 个	≤1.0,限 15 个
			全部	不得密集在一处,非显见面影响艺术效果不许可	
8	缺泥	面积/mm <sup>2</sup>	特型 大型 中型 小型	≤30,限 3 处 ≤25,限 3 处 ≤20,限 3 处 ≤15,限 3 处	≤50,限 4 处 ≤40,限 4 处 ≤30,限 4 处 ≤25,限 4 处
9	缺釉 缩釉	面积/mm <sup>2</sup>	特型 大型 中型 小型	≤14,限 3 处 ≤12,限 3 处 ≤10,限 3 处 ≤8,限 3 处	≤20,限 3 处 ≤18,限 3 处 ≤16,限 3 处 ≤14,限 3 处
10	釉泡	直径/mm	特型 大型	≤2.5,限 4 个	≤3.0,限 5 个
			中型 小型	≤1.5,限 4 个	≤2.0,限 5 个
			全部	开口釉泡不许可	
11	厚釉 薄釉	面积/mm <sup>2</sup>	全部	影响艺术效果不许可	
12	炸釉	长度/mm	特型 大型	底足棱角处不超过 10,限 2 处	底足棱角处不超过 15,限 4 处
			中型 小型	底足棱角处不超过 8,限 2 处	底足棱角处不超过 10,限 4 处
			全部	其他部位不许可	
13	粘疤粘渣	长度/mm	全部	粘疤显见面不许可,非显见面严重不许可,底足应磨平	
14	烟熏 阴黄	面积/mm <sup>2</sup>	全部	影响艺术效果不许可	
15	过火 生烧	面积/mm <sup>2</sup>	全部	明显不许可	影响艺术效果不许可
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。					

GB/T 10813.2—2015

6 试验方法

6.1 吸水率测定

按 GB/T 3299 执行。

6.2 产品的口径或高度误差、缺陷尺寸测定

按 GB/T 3301 执行。

6.3 变形测定

按 GB/T 3300 执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为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 5.2、5.3、5.4、5.5、5.6 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
5.4	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)
5.2	B	4.0	一般检验水平Ⅱ	
5.3				
5.5				
5.6				

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



表 4 (续)

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
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 受检产品可按产品的形式和用途、单件、等级、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时;
- e) 合同有要求时。

GB/T 10813.2—2015

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
5.4	A	6.5	Ⅲ	一次	32	0	1
5.2	B	20			32	3	4
5.3							
5.5							
5.6							
5.1	B	40	I	二次	$n_1=3$ $n_2=3$	0 1	2 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 成套产品包装时要求配套无差错。

\_\_\_\_\_



中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
青 瓷 器

第 2 部分：陈设艺术青瓷器

GB/T 10813.2—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 · 1-52522

版权专有 侵权必究



GB/T 10813.2—2015