



中华人民共和国国家标准

GB/T 3532—2009
代替 GB/T 3532—1995

日用瓷器

Domestic porcelain ware

2009-02-17 发布

2009-07-01 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

本标准代替 GB/T 3532—1995《日用瓷器》。

本标准与 GB/T 3532—1995 相比主要变化如下：

- 产品分类中的杯类增加了大型和特型；
- 修改了炻器类产品的吸水率技术要求；
- 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；
- 修改了部分外观缺陷要求；
- 修改了检验规则中样品的取样方法。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国陶瓷标准化中心归口。

本标准主要起草单位：中国轻工业陶瓷研究所。

本标准参加起草单位：江苏高淳陶瓷股份有限公司、广西三环企业集团股份有限公司、福建冠福现代家用股份有限公司、广东四通集团有限公司、广东松发陶瓷有限公司、广东廉江红星陶瓷企业集团公司、广东雄英集团有限公司。

本标准主要起草人：程国安、张侃、孔德双、易缘、梁挺师、蔡镇城、林道藩、施永义、吴燕娇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3532—1983, GB/T 3532—1995。

日 用 瓷 器

1 范围

本标准规定了日用瓷器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存规则。本标准适用于日用细瓷、普瓷、炻器类产品。本标准不适用于另制定有国家标准或行业标准的产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1—2003 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(ISO 2859-1:1999, IDT)

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 3295 陶瓷制品 45°镜向光泽度试验方法

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 3534 日用陶瓷器铅、镉溶出量的测定方法(neq ISO 6486-1:1999, Ceramic ware, glass-ceramic ware and glass dinnerware in contact with food—Release of lead and cadmium—Part 1: Test method)

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(ISO 6486-2:1999, Ceramic ware, glass-ceramic ware and glass dinnerware in contact with food—Release of lead and cadmium—Part 2: Permissible limits, NEQ)

QB/T 1503 日用陶瓷白度测定方法

3 术语和定义

GB/T 5000, GB/T 3303 中确立的术语和定义适用于本标准。

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 按产品的器型分为扁平制品、小空心制品、大空心制品。

4.3 按产品的规格分为小型、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~<100	100~140	>140
壶类容量/mL	<250	250~<1 000	1 000~2 400	>2 400
其他器物类	视其外形相似情况,分别按上述各类定型			

4.4 按产品的等级分为优等品、一等品、合格品。

5 技术要求

5.1 吸水率

细瓷类产品不大于 0.5%,普瓷类产品不大于 1.0%,炻器类产品不大于 5.0%。

5.2 抗热震性

5.2.1 成套或系列产品

餐具以中型盘、碗类产品为代表件,茶、咖啡具以杯、盅类产品为代表件,180℃至 20℃热交换一次不裂。

5.2.2 非成套或系列产品

小、中型产品 180℃至 20℃热交换一次不裂,大、特型产品 160℃至 20℃热交换一次不裂。

5.3 铅、镉溶出量

铅、镉溶出量允许极限应符合 GB 12651 规定。

5.4 白瓷白度、釉面光泽度(无光釉、哑光釉产品除外)及釉面色差

5.4.1 白瓷白度应符合表 2 规定。

5.4.2 釉面光泽度应符合表 2 规定。

5.4.3 釉面色差应符合表 2 规定。

表 2

项目	等级		
	优等品	一等品	合格品
白度	≥ 70.0	≥ 60.0	≥ 55.0
光泽度	≥ 85.0		≥ 80.0
色差	≤ 1.0	≤ 2.0	≤ 3.0

5.5 微波炉适应性

产品标明微波炉适用时,按 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

产品标明微波炉适用时,按 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

产品标明烤箱适用时,按 6.8 规定的试验方法,一次循环不裂。

5.8 产品规格误差

5.8.1 口径误差

口径大于 200 mm 的误差允许±1.0%,口径在 60 mm~200 mm 之间的误差允许±1.5%,口径小于 60 mm 的误差允许±2.0%。

5.8.2 高度误差

高度误差允许±3.0%。

5.8.3 质量误差

质量误差允许±6.0%。

5.9 外观质量

5.9.1 产品不允许有炸釉、磕碰、裂穿和渗漏缺陷。

5.9.2 成套产品的釉色、花面色泽应基本一致。

5.9.3 产品的底沿应磨光,放在平面上应平稳。

5.9.4 有盖产品的盖与口基本吻合,壶类产品在倾斜70°时,盖子应不脱落。当盖子向一方移动时,盖子与壶口的距离不得超过3mm。壶嘴的口部不得低于壶口3mm。

5.9.5 底部标志应正确、清晰,不得有明显歪斜与偏心。

5.9.6 产品各等级的外观缺陷应符合表3规定,并应符合下列要求:

- a) 优等品每件产品不得超过2种缺陷;
- b) 一等品每件产品不得超过4种缺陷;
- c) 合格品每件产品不得超过6种缺陷。

表 3

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
1	变形*	高度 mm	盘碟类			
			小型	不大于0.5	不大于1.0	不大于2.5
			中型	不大于1.0	不大于2.0	不大于3.5
			大型	不大于1.5	不大于2.5	不大于4.5
			特型	不大于口径的0.7%	不大于口径的1.0%	不大于口径的2.0%
			鱼盘类			
			<200	不大于1.0	不大于1.5	不大于3.0
			200~<240	不大于2.0	不大于2.5	不大于4.5
			240~<320	不大于2.5	不大于3.0	不大于6.0
			≥320	不大于长径的1.0%	不大于长径的1.5%	不大于长径的2.0%
		口径 mm	碗类			
			小型	不大于0.5	不大于1.0	不大于2.5
			中型	不大于1.0	不大于2.0	不大于3.5
			大型	不大于1.5	不大于2.5	不大于4.5
			特型	不大于口径的0.7%	不大于口径的1.0%	不大于口径的2.0%
			杯类			
			小型	不大于0.5	不大于1.0	不大于2.0
			中型	不大于1.0	不大于1.5	不大于2.5
			大型	不大于1.5	不大于2.0	不大于3.0
			特型	不大于口径的1.5%	不大于口径的2.0%	不大于口径的2.5%
壶类						
<60	不大于1.0	不大于1.5	不大于2.5			
≥60	不大于1.5	不大于2.0	不大于3.0			

表 3 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
2	落渣 ^b	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于0.5限2个	显见面不大于1.0限2个,非显见面不大于1.5限3个
			大、特型	不允许	显见面不大于0.5限2个,非显见面不大于1.0限2个	显见面不大于1.5限2个,非显见面不大于2.0限3个
3	毛孔 ^c	直径 mm	小型	不允许	不大于0.5限2个	不大于1.0限4个
			中型	不允许	不大于0.5限3个	不大于1.0限6个
			大型	显见面不允许,非显见面不大于0.5限2个	不大于0.5限5个	不大于1.0限8个
			特型	显见面不允许,非显见面不大于0.5限3个	不大于0.5限7个	不大于1.0限10个
4	斑点	直径 mm	小型	不允许	不允许	不大于1.5限2个
			中型	不允许	不允许	不大于1.5限3个
			大型	不允许	不大于0.5限1个	不大于2.0限3个
			特型	不允许	不大于1.0限1个	不大于2.0限4个
5	色脏 ^d	面积 mm ²	各型	不允许	显见面不大于3.0,非显见面不大于10.0	显见面不大于12.0,非显见面不大于24.0
6	溶洞	直径 mm	小型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于1.0限1个	不大于2.0限2个
			中型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于1.5限1个	不大于3.0限2个
			大型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于2.0限1个	不大于3.0限3个
			特型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于2.0限2个	不大于3.0限4个
7	石膏脏	面积 mm ²	小型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于2.0	不大于10.0
			中型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于3.0	不大于20.0

表 3 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
7	石膏脏	面积 mm ²	大型	不允许	显见面不允许,非显见面不大于 6.0	不大于 30.0
			特型		显见面不允许,非显见面不大于 12.0	不大于 40.0
8	疙瘩、坯泡 ^a	直径 mm	小型	不允许	不大于 1.0 限 1 个	不大于 3.5 限 4 个
			中型		不大于 1.5 限 2 个	不大于 4.0 限 5 个
			大型		不大于 2.0 限 2 个	不大于 4.5 限 5 个
			特型		不大于 2.0 限 4 个	不大于 5.0 限 6 个
9	泥渣 ^c	面积 mm ²	小型	显见面不允许,非显见面不大于 1.0	不大于 6.0	不大于 24.0
			中型	显见面不允许,非显见面不大于 2.0	不大于 9.0	不大于 36.0
			大型	显见面不允许,非显见面不大于 4.0	不大于 18.0	不大于 72.0
			特型	显见面不允许,非显见面不大于 8.0	不大于 24.0	不大于 96.0
10	釉泡 ^a	直径 mm	小型	不允许	不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 3 个
			中型		不大于 0.5 限 3 个	不大于 1.5 限 4 个
			大型		不大于 0.5 限 4 个	不大于 2.0 限 5 个
			特型		不大于 0.5 限 5 个	不大于 2.0 限 6 个
11	底沿粘渣 ^b	长度 mm	各型	不允许	外沿不允许,内沿不大于底径的 15%,宽度不大于 1.0	外沿不大于底径的 30%,内沿不大于底径的 50%
12	缺釉 (包括压釉、缩釉) ¹	长度 mm	各型	不允许	压釉长不大于 2.0,底内沿长不大于 10.0,其他缺釉不允许;	压釉长不大于 10.0,底内沿长不大于 40.0,其他缺釉面积不大于 30.0;
		面积 mm ²			底足缩釉:小、中型面积不大于 30,大、特型面积不大于 40	底足缩釉:小、中型面积不大于 60,大、特型面积不大于 80
13	裂纹 ¹	长度 mm	小型	不允许	显见面不允许,非显见面阴裂不大于 3.0	阴裂不大于 6.0
			中型		显见面不允许,非显见面阴裂不大于 4.0	阴裂不大于 8.0
			大型		显见面不允许,非显见面阴裂不大于 5.0	阴裂不大于 10.0

表 3 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
13	裂纹 ^l	长度 mm	特型	不允许	显见面不允许,非显见面阴裂不大于6.0	阴裂不大于12.0
14	水泡边、刺边	直径与长度 mm	小型	不允许	水泡边不允许,刺边长不大于6.0	不大于1.0,长不大于20.0
			中型		水泡边不允许,刺边长不大于12.0	不大于1.0,长不大于40.0
			大型		水泡边不允许,刺边长不大于24.0	不大于1.0,长不大于60.0
			特型		水泡边不允许,刺边长不大于36.0	不大于1.0,长不大于80.0
15	粘疤 ^k	长度 mm	各型	不允许	粘足不大于底径的5%,深度不大于0.5 mm	粘足不大于底径的20%,深度不大于1.0 mm
16	烤花粘釉 ^j	面积 mm ²	小型	不允许	不允许	不大于5.0
			中型			不大于10.0
			大型			不大于20.0
			特型			不大于30.0
17	缺泥 ^o	面积 mm ²	小型	显见面不允许,非显见面不大于10.0	不大于15.0(其中口沿不大于2.0)	不大于40.0(其中口沿不大于5.0)
			中型	显见面不允许,非显见面不大于15.0	不大于20.0(其中口沿不大于2.0)	不大于60.0(其中口沿不大于5.0)
			大型	显见面不允许,非显见面不大于20.0	不大于25.0(其中口沿不大于3.0)	不大于80.0(其中口沿不大于7.0)
			特型	显见面不允许,非显见面不大于25.0	不大于30.0(其中口沿不大于3.0)	不大于100.0(其中口沿不大于7.0)
18	画线缺陷	长度 mm	各型	断边断线不允许,断金不允许,蓝金很不明显,线边色差不均及残缺很不明显	断口不超过2.0(宽金边断口不允许),蓝金不明显,线边色差不均及残缺不明显	断口不超过4.0限5处,蓝金不太严重,线边不均及残缺不太严重
19	画面缺陷 ^p	面积 mm ²	各型	不大于4.0限1处	不大于7.0限2处(或不大于10.0限1处)	不大于画面的25%
20	火刺	面积 mm ²	小型	不允许	不允许	40.0
			中型			50.0
			大型			70.0

表 3 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
20	火刺	面积 mm ²	特型	不允许	不允许	90.0
21	釉面擦伤	—	各型	不允许	不明显	不严重
22	烟熏、阴黄	—	各型	不允许	不允许	不严重
23	釉薄、桔釉	—	各型	显见面不允许,非显见面很不明显	不明显	不严重
24	嘴耳把歪、接头泥色差、彩色不正	—	各型	很不明显	不太明显	不严重
25	泥釉缕、波浪纹、滚头迹	—	各型	显见面不允许,非显见面很不明显	显见面不明显,非显见面不严重	不严重
<p>表中缺陷折算规定:</p> <p>① 除已明确规定者外,本表所规定的缺陷允许范围均指显见面,非显见面的缺陷均可按显见面规定的尺寸加大 50%,毛孔尺寸按规定不变,数量以 2 个折算 1 个。</p> <p>② 凡遇直径小于规定幅度 50% 的缺陷,而其数量较规定的略多时,可以 2 个折算 1 个,但所增加的绝对个数不得超过原等级规定总数的 50%(如原规定总数为单数时,可将总数加 1,变成双数再折算)。</p> <p>③ 凡未限定处数和个数者均可按尺寸相加计算。</p> <p>④ 一等品、合格品中凡是直径不大于 0.3 mm,长度不大于 0.5 mm,面积不大于 1 mm²,颜色清淡的微小缺陷以及其他不明显缺陷,可不作缺陷计。</p> <p>⑤ 在 10 mm² 内不得有超过 2 个以上的缺陷。</p> <p>⑥ 本标准未能包括的缺陷,可按相似缺陷处理。</p> <p>^a 多边变形优等品不允许,一等品、合格品需将规定的幅度减少 50%;底部凹凸不平优等品很不明显,一等品不明显,合格品不太明显。</p> <p>^b 一等品口沿落渣不允许,合格品口沿落渣不大于 0.5 限 1 个,其他部位落渣应铲去尖锋。</p> <p>^c 特型注浆产品:一等品、合格品规定的幅度不变,数量各增加 1 个,毛孔不能密集。</p> <p>^d 底足粘脏一等品不明显,合格品不严重。</p> <p>^e 坯泡应为较平滑的,手感明显的不允许。</p> <p>^f 适合釉下较平者,凸者按疙瘩检验。</p> <p>^g 开口釉泡一等品不允许,合格品口沿开口釉泡不允许。</p> <p>^h 粘渣应磨钝;鱼盘按底足长径计算。</p> <p>ⁱ 底足缩釉宽度均不能超过 1,小、中型嘴、耳、把处压釉一等品不大于 2.0,合格品不大于 4.0。</p> <p>^j 一等品耳、把和壶内扎眼处等隐蔽处坯釉皆裂不大于 2.0 限 1 处;合格品坯釉皆裂(不透)小、中型不大于 3.0,大、特型不大于 5.0,耳、把和壶内扎眼处等隐蔽处坯釉皆裂不大于 2.0 限 2 处。</p>						

表 3 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
k	其他部位粘疤不允许;鱼盘按底足长径计算;底足应磨光。					
l	合格品口沿不允许。					
m	优等品、一等品缺泥深不大于0.5,合格品缺泥深不大于1.0。					
n	满花一等品、合格品各加一处;薄膜迹优等品很不明显,一等品不明显,合格品不太明显;局部淡金按画面缺陷处理;人物、飞禽走兽的头部、手、足,装饰中的文字符号优、一等品不允许残缺,合格品残缺不明显。					

6 试验方法

6.1 吸水率测定

吸水率试验方法按 GB/T 3299 执行。

6.2 抗热震性测定

抗热震性试验方法按 GB/T 3298 执行。

6.3 铅、镉溶出量测定

铅、镉溶出量试验方法按 GB/T 3534 执行。

6.4 白度、色差测定

白度、色差试验方法按 QB/T 1503 执行。

6.5 光泽度测定

光泽度试验方法按 GB/T 3295 执行。

6.6 微波炉适应性测定

6.6.1 设备

微波输出功率不小于 600 W 的微波炉一台。

6.6.2 测定

样品浸入温度为 $(20 \pm 3)^\circ\text{C}$ 的水中 1 h,取出用布将表面擦干。迅速将样品放在微波炉转盘中心进行微波加热[微波炉内的两角落分别放置 1 个装有 $(125 \pm 2.5)\text{mL}$ 水的容器,确保不会碰到转盘],加热能量为 72 000 J,加热时间由能量除功率得出,精确到秒,加热完成后取出样品放在传热性能较差的材料上冷却至室温,检查样品是否开裂。若试验过程中出现电弧,立即终止试验,并在报告中说明试验终止的原因是产生了电弧。

6.7 冰箱到微波炉适应性测定

6.7.1 设备

6.7.1.1 微波输出功率不小于 600 W 的微波炉一台。

6.7.1.2 可控制工作区域的温差在 $\pm 3^\circ\text{C}$ 之内的冷冻箱一台。

6.7.2 测定

样品浸入温度为 $(20 \pm 3)^\circ\text{C}$ 的水中 1 h,取出用布将表面擦干。将已浸水、尺寸约为样品底部平面一半的海绵[形状与样品底部一致,厚度不小于 15 mm]放置在样品上,迅速放入温度为 -8°C 的冷冻柜,待温度到达后保温 16 h,取出样品在 45 s 内放在微波炉转盘中心进行微波加热(微波炉内的两角落分别放置 1 个装有 $(125 \pm 2.5)\text{mL}$ 水的容器,确保不会碰到转盘),加热能量为 72 000 J,加热时间为能量除功率得出,精确到秒,加热完成后在 45 s 内放入温度为 -8°C 的冷冻柜,待温度到达后保温 16 h,取出样品至室温,检查样品是否开裂。若试验过程中出现电弧,立即终止试验,并在报告中说明试验终止的原因是产生了电弧。

6.8 冰箱到烤箱适应性测定

6.8.1 设备

6.8.1.1 具有足够的升温速度能保证放入试样后在 15 min 内回升到测试温度,可控制工作区域的温差在±5℃之内的加热炉一台。

6.8.1.2 可控制工作区域的温差在±3℃之内的冷冻箱一台。

6.8.2 测定

样品浸入温度为(20±3)℃的水中 1 h,取出用布将表面擦干。将已浸水、尺寸约为样品底部平面一半的海绵(形状与样品底部一致,厚度不小于 15 mm)放置在样品上,迅速放入温度为-8℃的冷冻柜,待温度到达后保温 16 h,取出样品在 45 s 内放入温度为 200℃的炉内,待温度到达后保温 20 min,取出样品放在传热性能较差的材料上冷却至室温,检查样品是否开裂。

6.9 变形测定

变形试验方法按 GB/T 3300 执行。

6.10 产品规格误差、缺陷尺寸测定

产品规格误差、缺陷尺寸试验方法按 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。

7.2.2 交收检验项目为 5.8、5.9 规定的内容。

7.2.3 交收检验按 GB/T 2828.1—2003 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 4。正常检验一次抽样及判定按表 5 进行。

表 4

检查项目	不合格分类	接收质量限(AQL)	检验水平(IL)	抽样方案
5.9.1	A	0.25	一般检验水平 II	一次抽样(从正常检验一次抽样开始,按转移规则进行)
5.8	B	4.0	特殊检验水平 S-3	
5.9.2			一般检验水平 II	
5.9.3				
5.9.4				
5.9.5				
5.9.6				

表 5

批量范围	一般检验水平 II						特殊检验水平 S-3		
	AQL 为 0.25			AQL 为 4.0			AQL 为 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

表 5 (续)

批量范围	一般检验水平 II						特殊检验水平 S-3		
	AQL 为 0.25			AQL 为 4.0			AQL 为 4.0		
	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re
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:

- 单件产品按表 4 的规定从交货批中直接随机抽取样本量。
- 成箱配套产品根据交货批产品数量对照表 4 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;其商若含小数,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)。
- 当交货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,方可再次提交检验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本标准技术要求的全部内容,其中铅、镉溶出量及抗热震性每季度不少于一次,其他项目每半年不少于一次,遇有下列情况之一时亦应进行型式检验:

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

7.3.2 型式检验的样本应从本周期制造的并经过批检查合格的某个批或若干个批中抽取。抽取样本的方法要保证所得到的样本能代表本周期的实际技术水平。

7.3.3 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、不合格判定数及抽样方案见表 6。有合同要求时,可由合同双方协商确定。

表 6

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	Ac	Re
5.9.1	A	6.5	III	一次	32	0	1
5.8、5.9.2、5.9.3、 5.9.4、5.9.5、5.9.6	B	20			32	3	4

表 6 (续)

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	Ac	Re	
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	
5.1		40			二次	$n_2=5$	1	2
						$n_1=3$	0	2
						$n_2=3$	1	2
							5.4.1	
5.4.2								
5.4.3								

7.3.4 检验的各个项目中,如有一项不合格,则判该周期型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

- 8.1 产品的标志、包装、运输和贮存按 GB/T 3302 规定执行。
- 8.2 除无法标识外,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。