

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 2508—2010

进出口日用陶瓷检验规程

Rules of the inspection of import and export domestic ceramicware

2010-03-02 发布

2010-09-16 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准附录 C 为规范性附录,附录 A、附录 B 为资料性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国湖南出入境检验检疫局、中华人民共和国山西出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:易祥龙、徐刚、陈再辉、戴建平、周波、陈国清、于桂华、李爱军。

本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

进出口日用陶瓷检验规程

1 范围

本标准规定了进出口日用陶瓷的分类、检验、结果评定和不合格处置。

本标准适用于进出口日用细瓷、普瓷、炆器(瓷)和普通陶器的检验。

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 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 周期检查计数抽样程序及表(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 3303 日用陶瓷器缺陷术语

GB/T 5000 日用陶瓷名词术语

SN/T 0262 出口商品运输包装 瓦楞纸箱检验规程

SN/T 2510 进出口日用陶瓷器铅、镉溶出量的测定方法

3 术语和定义

GB/T 2828.1、GB/T 3303 和 GB/T 5000 确立的术语和定义适用于本标准。

4 产品分类

日用陶瓷产品的分类按以下三种分类方式进行:

- 按产品用途,分为盘碟类、碗类、壶类、杯类及其他器物类;
- 按产品器型,分为扁平制品、除杯类以外的小空心制品、杯类、除罐以外的大空心制品、罐;
- 按产品规格,分为小型、中型、大型、特型,规格范围见表1。

表1 进出口日用陶瓷产品规格范围表

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	100~140	>140
壶类容量/mL	<250	250~<1 000	1 000~2 400	>2 400
其他器物类	根据其外形相似情况,分别按上述各类定型			

5 检验

5.1 检验分类

进出口日用陶瓷的检验分为外观检验和理化检验。

5.2 外观检验

5.2.1 检验项目

外观检验质量要求按贸易合同、信用证或本标准的要求执行,具体检验项目参见表 2。

表 2 外观检验项目

检验项目类别	检验项目
外观品级检验	规格、质量误差
	成套产品配套、配色
	外观质量
包装检验	包装使用鉴定

5.2.2 抽样方案

外观品级检验抽样方案,按 GB/T 2828.1 一般检查水平 I,正常检验一次抽样方案执行,接收质量限(AQL)为 2.5,抽样方案见表 3。

包装检验样本为抽取的样本箱。

表 3 外观品级检验抽样数确定及结果判定表

单位为件

抽样范围	样本大小	结果判定	
		合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~150	5	0	1
151~500	20	1	2
501~1 200	32	2	3
1 201~3 200	50	3	4
3 201~10 000	80	5	6
10 001~35 000	125	7	8
35 001~150 000	200	10	11
150 001~500 000	315	14	15
≥500 001	500	21	22

5.3 理化检验

5.3.1 检验项目

理化检验项目分为铅、镉溶出量、吸水率、热稳定性检验,若贸易合同、信用证规定或产品上注明符合其他检验项目要求的,应检验该项目。

5.3.2 抽样方案

理化检验项目可采取周期检验的方式进行,抽样方案按 GB/T 2829 的规定进行,各检验项目的不合格质量水平、判别水平、不合格判定数及抽样方案见表 4。

表 4 理化检验项目抽样及结果判定表

检验项目名称	不合格质量水平	判别水平 DL	抽样方案	抽样数量/件	结果判定	
					Ac	Re
铅、镉溶出量	15	1	一次	6	0	1
吸水率检验	40	1	二次	$n_1 = 3$	0	2
				$n_2 = 3$	1	2
热稳定性检验	25	1	二次	$n_1 = 5$	0	2
				$n_2 = 5$	1	2

5.3.3 铅镉溶出量检验

当出现下列情况时,应逐批实施铅镉溶出量检验:

- 釉上烤花及低温(烧成温度低于 1 100 °C)色釉、低温釉上色边、裂纹釉、电光水釉、低温熔块釉等产品中有铅镉溶出的;
- 需出具带检验结果证书的;
- 需要进行铅镉检验的其他情况。

5.4 检验方法

5.4.1 铅、镉溶出量

5.4.1.1 铅镉溶出量检验,按下列顺序选择检验方法:

- 按进口国(地区)标准部门发布的检验方法进行检验,部分国家或地区的铅镉溶出量检验方法和限量标准参见附录 A;
- 按贸易合同、信用证指定的方法进行检验;
- 进口国(地区)标准部门未发布检验方法,贸易合同、信用证又未指定检验方法,按 SN/T 2510 进行检验。

5.4.1.2 周期检验按进口国要求选择检验方法;若进口国无要求,采用 SN/T 2510 进行检验。

5.4.2 吸水率

按 GB/T 3299 进行。

5.4.3 热稳定性

按 GB/T 3298 进行。成套或系列产品的样品餐具应以中型盘碟类、碗类产品为代表,茶具、咖啡具应以杯类、壶类产品为代表;非成套或系列产品按产品实际规格型式。

5.4.4 包装检验

包装使用鉴定按 SN/T 0262 进行。

5.4.5 外观质量

按 GB/T 3301 在正常光照条件下置视距 500 mm 内进行。产品变形检验按 GB/T 3300 进行。

5.4.6 质量误差

按 GB/T 3301 进行。

5.4.7 规格误差

按 GB/T 3301 进行。

5.4.8 产品配套、配色

采用目视检验方法,在正常光照条件下置视距 500 mm 内进行。

6 结果评定

6.1 外观检验

外观检验项目结果评定参见附录 B。

6.2 理化检验

理化检验项目结果评定见附录 C。

6.3 综合评定

各检验项目中,如有一项不合格,则该批产品的综合评定为不合格。

7 不合格品处置

7.1 周期检验不合格的处置

周期检验不合格时,应对不合格项目实施逐批检验。

7.2 成批检验不合格的处置

外观检验的不合格批,经返工整理后,允许再检验一次,检验不合格为最终检验不合格。

出口产品铅、镉溶出量检验不合格,经返工处理后,允许再提交检验一次,检验合格允许出口,检验不合格为最终检验不合格;进口产品铅、镉溶出量检验不合格为最终检验不合格。

8 检验有效期

检验有效期为 12 个月。

附 录 A
(资料性附录)

部分国家/地区铅镉溶出量检验方法及判定准则

表 A.1 部分国家/地区铅镉溶出量检验方法及判定准则

国家/地区名称	检验方法	判定准则
欧盟	EN 1388-1:1996	2005/31/EC,84/500/EEC
美国	ASTM C 738-1994;2006	FDA/ORACPG 7117.06;1995 FDA/ORACPG 7117.07;1995
以色列	SI 1003;1999	SI 1003;1999
孟加拉	BDS 485;2001	BDS 485;2001
斯里兰卡	SLS 1222/2;2001	SLS 1222/1;2001
俄罗斯	ГОСТ P 50185;1992	ГОСТ P 50186;1992
加拿大	SOR/98-175	SOR/98-176
墨西哥	PROY-NOM-231-SSA1;2002	PROY-NOM-231-SSA1;2002

附录 B

(资料性附录)

进出口日用陶瓷外观检验项目结果评定规则

B.1 评定依据

产品按技术要求和质量水平分为优等品、一等品、二等品、合格品,各检验项目的检验结果评定按下列要求进行评定。

B.2 规格误差

- a) 口径误差:口径等于或大于 60 mm 的允许 $\pm 1.5\%$;口径小于 60 mm 的允许 $\pm 2.0\%$;
- b) 高度误差:优等品允许 ± 1.0 mm;一等品、二等品允许 ± 1.5 mm;合格品允许 ± 2.0 mm;注浆产品中的一等品、二等品和合格品允许增加 1.5 mm;
- c) 有盖产品盖与口应基本吻合;壶类产品在倾斜 70° 时,盖子不允许脱落;当盖子向一方移动时,盖子边缘与壶口边缘的间隙距离不得超过 3 mm;壶嘴的口部不得低于壶口 3 mm;
- d) 优等品的釉面、花面、口沿、底沿应光滑,放置于平面上应平稳;一等品、二等品、合格品的釉面、花面、口沿、底沿应基本光滑,放置于平面上应基本平稳。

B.3 质量误差

- a) 优等品允许 $\pm 3.0\%$;
- b) 一等品、二等品允许 $\pm 6.0\%$ (注浆产品允许 $\pm 8.0\%$);
- c) 合格品允许 $\pm 8.0\%$ (注浆产品允许 $\pm 10.0\%$)。

B.4 产品配套、配色

产品配套应无差错,釉色应保持基本一致,有花面装饰的,花面色泽应基本一致。

B.5 包装检验

- a) 产品外包装应符合 SN/T 0262 的规定;
- b) 包装上印刷的品名、批号、唛头、货号等应正确、清晰,贸易国有要求的特殊标志应符合相关要求,输美日用陶瓷产品应按《关于对出口的调制、盛放或储存食品和饮料的陶瓷器皿问题谅解备忘录》和《执行〈关于对出口的调制、盛放或储存食品和饮料的陶瓷器皿问题谅解备忘录〉的工作要求》的规定加贴输美认证标志;
- c) 外包装箱不得有破损或较严重的污染,摇动箱体,箱内产品不得有松动和异常声响;
- d) 内、外包装材料均不得采用已印有其他文字、图案、颜色等的废旧材料。

B.6 其他要求

- a) 底部标志(指商标图案和文字)应正确、清晰,不得有明显的歪斜与偏心;
- b) 优等品每件产品不得超过 2 种不合格;每个标准面不得超过 1 个不合格;
- c) 一等品每件产品不得超过 4 种不合格;每个标准面不得超过 2 个不合格;
- d) 二等品每件产品不得超过 5 种不合格;每个标准面不得超过 2 个不合格;
- e) 合格品每件产品不得超过 6 种不合格;每个标准面不得超过 3 个不合格。

B.7 外观质量

外观质量中炸釉、磕碰、裂穿和渗漏不合格各等级均不允许,变形、落渣、斑点和釉面擦伤不合格的分等按表 B.1 的要求进行。

表 B.1 进出口日用陶瓷外观质量不合格分级表

序号	不合格名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品	
1	变形	高度/ mm	盘碟类口径					
			<128	0.5	1.0	2.0	3.0	
			128~<205	1.0	2.0	3.0	4.0	
			205~<280	1.5	2.5	3.5	5.0	
			280~<360	2.5	3.5	4.5	6.0	
			>360	不超过口径的 0.7%	不超过口径的 1.0%	不超过口径的 1.5%	不超过口径的 2.0%	
		口径/ mm	鱼盘类长径:					
			<200	≤1.0	≤2.0	≤4.0	≤7.0	
			200~<240	≤2.0	≤3.0	≤5.0	≤8.0	
			240~<320	≤3.0	≤4.0	≤6.0	≤9.0	
			>320	不超过长径的 1.0%	不超过长径的 1.5%	不超过长径的 2.0%	不超过长径的 2.5%	
			碗类口径:					
<110	≤0.5	≤1.0	≤2.0	≤3.0				
110~<175	≤1.0	≤2.0	≤3.0	≤4.5				
175~<250	≤1.5	≤2.5	≤4.0	≤6.0				
>250	不超过口径的 0.7%	不超过口径的 1.5%	不超过口径的 2.0%	不超过口径的 2.5%				
壶类口径	<60	≤1.0	≤1.5	≤2.0	≤2.5			
	≥60	≤1.5	≤2.0	≤2.5	≤3.0			
杯类口径:	<60	≤0.5	≤1.5	≤2.0	≤2.5			
	60~<110	≤0.5	≤1.5	≤2.5	≤3.0			
	110~<140	≤1.0	≤2.0	≤3.0	≤3.0			
	≥140	≤1.5	≤2.5	≤3.0	≤3.5			
注 1: 多边形变形优等品不允许,一、二等品、合格品需将规定的幅度减少 50%。								
注 2: 底部凹凸不平优等品很不明显,一、二等品不明显,合格品不太明显。								
2	落渣	直径/ mm	中、小型	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 1.0 限 2 个,非 显见面不大于 1.5 限 2 个	显见面不大于 1.5 限 4 个,非 显见面不大于 2.0 限 4 个	
					落渣应除去尖锋,口沿落渣不允许			
3	斑点	直径/ mm	中、小型	不允许	不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 2 个	不大于 2.0 限 2 个(其中盘的 显见面限 2 个)	

表 B.1 (续)

序号	不合格名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
4	釉面擦伤	—	各型	不允许	不明显	不太明显	不太严重
5	毛孔	直径/ mm	中、小型	显见面不允许, 非显见面不大于 0.5 限 4 个	不大于 0.5 限 6 个	不大于 0.5 限 8 个	不大于 0.5 限 12 个
					注浆产品: 一、二等品、合格品规定的幅度不变, 数量各增加 2 个, 大于 0.5 的毛孔作熔洞计算		
6	色脏	面积/ mm ²	中、小型	不允许	显见面不超过 3.0, 非显见面不超过 10.0	显见面不超过 7.0, 非显见面不超过 16.0	显见面不超过 12.0, 非显见面不超过 24.0
					底足粘脏一等品不明显, 二等品不太明显, 合格品不严重。		
7	熔洞石膏脏	直径/ mm	中、小型	不允许	显见面不允许, 非显见面不大于 1.5 限 1 个	不大于 1.5 限 1 个	不大于 3.0 限 2 个
8	疙瘩坯泡	直径/ mm	中、小型	不允许	不大于 1.5 限 2 个	不大于 2.5 限 3 个	不大于 4.5 限 5 个
9	泥渣	面积/ mm ²	中、小型	显见面不允许, 非显见面不超过 2.0	不超过 9.0	不超过 27.0	不超过 36.0
					以上规定适合于釉下较平者, 凸出者按疙瘩检验		
10	釉泡	直径/ mm	中、小型	不允许	不超过 0.5 限 4 个	不超过 1.0 限 4 个	不超过 1.5 限 6 个
					开口釉泡: 一、二等品不允许, 合格品口沿不允许		
11	缺釉(包括压釉、缩釉、滚釉)	长度/ mm 面积/ mm ²	各型	不允许	压釉长度不超过 4.0, 底足内沿长不超过 10.0。其他缺釉不允许。底足缩釉不超过 30.0 mm ²	压釉长度不超过 6.0, 底足内沿长不超过 20.0。其他缺釉不超过 10.0 mm ² 。底足缩釉不超过 50.0 mm ²	压釉长度不超过 10.0, 底足内沿长不超过 40.0。其他缺釉不超过 30.0 mm ² 。底足缩釉不超过 60.0 mm ²
					1) 嘴、耳、把处压釉一等品不超过 2.0 mm, 二等品不超过 3.0 mm, 合格品不超过 4.0 mm; 2) 底足缩釉宽均不能超过 1.0 mm		
12	裂纹	长度/ mm	各型	不允许	显见面不允许, 非显见面阴裂不超过 6.0。嘴、耳、把和壶内孔眼等隐蔽处坯釉皆裂不超过 2.0 限 1 处	阴裂不超过 12.0。坯釉皆裂不超过 2.0 限 1 处, 嘴、耳、把和壶内孔眼等隐蔽处坯釉皆裂不超过 2.0 限 2 处	阴裂不超过 18.0。坯釉皆裂不超过 3.0 限 1 处, 嘴、耳、把和壶内孔眼等隐蔽处坯釉皆裂不超过 3.0 限 2 处

表 B.1 (续)

序号	不合格名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
13	水泡边、刺边	直径与长度/ mm	各型	不允许	不允许	不大于 0.5 长 不超过 20.0	不大于 1.0 长 不超过 30.0
14	底沿粘渣	长度/ mm	各型	不允许	外沿不允许,内沿不超过底径的 20%,宽度不超过 1.0	内外沿不超过底径的 40%,宽度不超过 1.0	内外沿不超过底径的 60%,宽度不超过 1.0
					注:粘渣需磨钝;鱼盘按底足长径计算。		
15	粘疤	长度/ mm	各型	不允许	粘足不超过底径的 5%,深度不超过 0.5 mm	粘足不超过底径的 10%,深度不超过 0.5 mm	粘足不超过底径的 20%,深度不超过 1.0 mm
					1) 其他粘疤不允许; 2) 底足必须磨光; 3) 鱼盘粘足按底足长径计算		
16	烤花粘釉	面积/ mm ²	中、小型	不允许	口沿不允许,其他部位不超过 3.0	口沿不允许,其他部位不超过 5.0	口沿不允许,其他部位不超过 10.0
17	缺泥	面积/ mm ²	中、小型	显见面不允许,非显见面不超过 15.0	不超过 20.0,口沿不允许	不超过 20.0,口沿不超过 2.0	不超过 20.0,口沿不超过 5.0
				优等品、一等品缺泥深度不超过 0.5 mm,二等品、合格品缺泥深度不超过 1.0 mm			
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,线边色差均匀及残缺很不明显	断口不超过 2.0 限 1 处(宽金边断口不允许),蓝金不明显,线边色差均匀及残缺不明显	断口不超过 3.0 限 2 处(宽金边断口不允许),蓝金不太明显,线边色差均匀及残缺不严重	断口不超过 4.0 限 2 处,蓝金不太严重,线边色差均匀及残缺不太严重
19	画面缺陷	面积/ mm ²	中、小型	不超过 4.0 限 1 处	不超过 5.0 限 2 处或不超过 10.0 限 1 处	不超过 7.0 限 2 处或不超过 12.0 限 1 处	不超过 9.0 限 3 处或不超过 12.0 限 2 处
				1) 满花各等级加一处; 2) 薄膜迹优等品很不明显,一等品不明显,二等品、合格品不太明显; 3) 局部淡金按画面缺陷处理; 4) 人物、飞禽走兽的头部、手、足、装饰中的文字符号优等品、一等品不允许残缺,二等品、合格品残缺不明显			
20	火刺	面积/ mm ²	各型	不允许	不允许	不允许	不允许

表 B.1 (续)

序号	不合格名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
21	烟熏阴黄	—	各型	不允许	不允许	不明显	不严重
22	釉薄桔釉	—	各型	显见面不允许,非显见面很不明显	不明显	不太明显	不严重
23	嘴耳把歪、接头泥色差、彩色不正	—	各型	很不明显	不明显	不太明显	不严重
24	泥釉缕、波浪纹、滚头迹	—	各型	显见面很不明显,非显见面不明显	不明显	不太明显	不严重
注: 产品规格只列明中、小型的,特、大型不合格允许不合格的直径不变,数量增加 100%,或面积增加 100%。							

B.8 表 B.1 中不合格折算规定

- a) 除已明确规定者外,表中所规定的不合格允许范围均指显见面,非显见面的不合格均可按显见面规定的尺寸加大 50%,毛孔尺寸按规定不变,数量以两个折算一个;
- b) 凡遇直径小于规定幅度 50%的不合格,其数量较规定的略多时,可以两个折算一个,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,变成双数再折半);
- c) 凡未限定处数和个数者均可按尺寸相加计算;
- d) 一等品、二等品、合格品中凡是直径不超过 0.3 mm,长度不超过 0.5 mm,面积不超过 1 mm²,颜色清淡的微小不合格以及其他很不明显不合格,可不作缺陷计;
- e) 本标准中未能列明的不合格,可按相似不合格处理。

附 录 C
(规范性附录)

进出口日用陶瓷理化检验项目结果评定规则

C.1 铅、镉溶出量

按下列顺序选择结果评定依据进行评定：

- a) 按进口国(地区)政府的规定进行评定；
- b) 按贸易合同、信用证的规定进行评定；若贸易合同、信用证的规定严于进口国(地区)政府的规定时，按贸易合同、信用证的规定进行评定；
- c) 进口国(地区)政府、贸易合同、信用证都无规定时，按我国国家技术规范中的强制性要求进行评定。

C.2 吸水率

细瓷类产品不大于 0.5%，普瓷类产品不大于 1.0%，炻瓷类产品不大于 5.0%，普通陶器类产品不大于 15.0%。

C.3 热稳定性

按本标准表 1 所规定的器型规格，确定检验样品，依据表 C.1 规定的温度范围热交换一次不裂。

表 C.1 进出口日用陶瓷器热稳定性判定表

产品类型	细瓷类	普瓷类	炻瓷类	普通陶器
特、大型	160℃~20℃		140℃~20℃	140℃~20℃
中、小型	180℃~20℃		160℃~20℃	
微波炉产品	200℃~20℃			

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口日用陶瓷检验规程
SN/T 2508—2010

*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 21 千字

2010年5月第一版 2010年5月第一次印刷

印数 1—1 600

*

书号: 155066·2-20822 定价 18.00 元



SN/T 2508-2010