



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13524.2—201×  
代替 GB/T 13524.2—1992

## 陈设艺术瓷器 第 2 部分：器皿瓷

Standard of artistic porcelain—  
Part 2: Artistic ware

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 13524《陈设艺术瓷器》分为三个部分：

- 第 1 部分：雕塑瓷；
- 第 2 部分：器皿瓷；
- 第 3 部分：文化用瓷。

本部分为 GB/T 13524 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 13524.2—1992《陈设艺术瓷器 器皿瓷》。与 GB/T 13524.2—1992 相比，主要技术变化如下：

- 增加了铅、镉溶出量技术要求和试验方法(见 5.2、6.2)；
- 修改了产品规格误差(见 5.3,1992 年版的 5.6)；
- 修改了釉面的要求(见 5.4.1,1992 年版的 5.2)；
- 修改了裂纹的技术要求(见表 3,1992 年版的表 3)；
- 修改了检验规则(见第 7 章,1992 年版的第 7 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：国家陶瓷产品质量监督检验中心(江西)、深圳市国瓷永丰源瓷业有限公司、福建省德化县格瑞瓷业有限公司、江苏高淳陶瓷股份有限公司、福建冠福实业有限公司、广东文化长城集团股份有限公司。

本部分主要起草人：程睿、金盈、余志超、陈国典、许玉泉、李秀婉、蔡廷祥。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13524.2—1992。

# 陈设艺术瓷器

## 第2部分：器皿瓷

### 1 范围

GB/T 13524 的本部分规定了陈设器皿瓷的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存等。

本部分适用于陈设器皿瓷产品,不适用于特种工艺陈设器皿瓷器、薄胎瓷器、铜红釉瓷器,工贸双方协商认定的产品。

### 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 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品

GB/T 5000 日用陶瓷名词术语

GB/T 5001 日用陶瓷分类

GB/T 10811 釉下(中)彩日用瓷器

GB/T 10812 玲珑日用瓷器

GB/T13524.3 陈设艺术瓷器 第3部分:文化用瓷

GB 31604.24 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定

GB 31604.34 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定

### 3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000、GB/T 10811、GB/T 10812 和 GB/T13524.3 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**陈设器皿瓷器** artistic ware

用于陈设、艺术欣赏的瓷器器皿。

## 3.2

**特种工艺陈设器皿瓷器 special technical artistic ware**

在制造工艺和装饰手段上难度大、要求高或按客户要求定制,并符合下列条件之一的:

- a) 精雕细刻、堆花、盘龙、镂空、综合装饰等特种成形装饰的产品;
- b) 微小型和超特型产品。

## 3.3

**颜色失泽 lose gloss of colored glaze**

颜色釉面不光亮。

## 3.4

**皮子釉 browning mark****刨皮花**

带有树节的刨皮烧后留在产品上的阴褐色釉面。

## 3.5

**脱口 colored glaze lose of mouth portion**

产品口部因颜色流动出异色现象。

## 4 产品分类

4.1 按产品形状分为瓶筒类、缸类、坛罐类、盆盒碗盘类及其他器物类。

4.2 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

单位为毫米

类别	型式 <sup>a</sup>			
	小型	中型	大型	特型
瓶筒类	50~<170	170~<320	320~<520	≥520
缸类 (花钵、凉夏)	40~<140	140~<270	270~<380	≥380
坛罐类	50~<170	170~<280	280~<440	≥440
盆盒碗盘类	70~<200	200~<270	270~<350	≥350
其他器物类	60~<140	140~<300	300~<400	≥400

<sup>a</sup> 按产品外形最大尺寸定型。

4.3 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

吸水率应符合 GB/T 5001。

## 5.2 铅、镉溶出量

未标识“不适于直接盛装食物”的制品,铅、镉溶出量应符合 GB 4806.4 的规定。

## 5.3 产品规格误差

产品规格误差见表 2。

表 2

类别	最大尺寸/mm			
	<150	150~<300	300~<400	>400
允许误差/%	±2.0	±1.5	±1.2	±1.0

## 5.4 外观质量

5.4.1 釉面光滑(无光釉、无釉产品等除外),色泽纯正。

5.4.2 产品放置在平面上应基本稳定,配件与主体应相适宜。

5.4.3 成套产品的釉色、画面色泽应基本一致,规格尺寸应相称。

5.4.4 底款字迹与图案应基本清晰、端正。

5.4.5 产品不允许有磕碰、渗漏缺陷。

5.4.6 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	量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
1	变形	口径 mm	小型	不超过 1	不超过 2.5	不超过 4
			中型	不超过 1.5	不超过 3	不超过 5
			大型	不超过 2.5	不超过 4	不超过 6
			特型	不超过口径的 1.5%	不超过口径的 2%	不超过口径的 3%
2	斑点 <sup>a</sup>	直径 mm	小型	显见面不允许,非显见面不大于 1,限 2 个	不大于 1,限 2 个	不大于 2.5,限 2 个
			中型	显见面不允许,非显见面不大于 1.5,限 3 个	不大于 1.5,限 3 个	不大于 3,限 4 个
			大型	显见面不允许,非显见面不大于 2,限 4 个	不大于 2,限 4 个	不大于 3.5,限 6 个
			特型	显见面不允许,非显见面不大于 2.5,限 5 个	不大于 2.5,限 5 个	不大于 4,限 8 个

表 3 (续)

序号	缺陷名称		量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
3	裂纹 <sup>b</sup>	阴裂	长度 mm	小型	显见面不允许,非显见面不大于 2	显见面不允许,非显见面不大于 5	显见面不允许,非显见面不大于 16
				中型	显见面不允许,非显见面不大于 3	显见面不允许,非显见面不大于 7	显见面不允许,非显见面不大于 24
				大型	显见面不允许,非显见面不大于 4	显见面不允许,非显见面不大于 9	显见面不允许,非显见面不大于 32
				特型	显见面不允许,非显见面不大于 5	显见面不允许,非显见面不大于 13	显见面不允许,非显见面不大于 40
	坯釉皆裂	长度 mm	小型	不允许	显见面不允许,非显见面不超过 4	显见面不允许,非显见面不大于 8	
			中型	不允许	显见面不允许,非显见面不超过 7	显见面不允许,非显见面不大于 14	
			大型	不允许	显见面不允许,非显见面不超过 10	显见面不允许,非显见面不大于 20	
			特型	不允许	显见面不允许,非显见面不超过 15	显见面不允许,非显见面不大于 30	
4	坯泡、疙瘩、泥渣、石膏脏	直径 mm	小型	不大于 1,限 2 个	不大于 2,限 2 个	不大于 3.5,限 3 个	
			中型	不大于 2,限 2 个	不大于 3,限 2 个	不大于 4,限 4 个	
			大型	不大于 3,限 3 个	不大于 4,限 4 个	不大于 5.5,限 5 个	
			特型	不大于 4,限 3 个	不大于 5,限 5 个	不大于 6,限 6 个	
5	水泡边、刺边 <sup>c</sup>	直径与长度 mm	小型	不允许	直径不大于 1,长不超过 8	直径不大于 1,长不超过 20	
			中型	直径不大于 0.5,长不超过 4	直径不大于 1,长不超过 12	直径不大于 1,长不超过 30	
			大型	直径不大于 1,长不超过 4	直径不大于 1,长不超过 16	直径不大于 1.5,长不超过 45	
			特型	直径不大于 1,长不超过 6	直径不大于 1,长不超过 20	直径不大于 1.5,长不超过 60	
6	熔洞	直径与深度 mm	小型	直径不大于 1,深不超过 1,限 1 个	直径不大于 2,深不超过 1,限 2 个	直径不大于 3,深不超过 1,限 4 个	
			中型	直径不大于 1,深不超过 1,限 2 个	直径不大于 2.5,深不超过 1,限 3 个	直径不大于 4,深不超过 1,限 6 个	

表 3 (续)

序号	缺陷名称	量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品	
6	熔洞	直径与深度 mm	大型	直径不大于 1.5, 深不超过 1.5, 限 3 个	直径不大于 3.5, 深不超过 2, 限 4 个	直径不大于 5, 深不超过 2, 限 8 个	
			特型	直径不大于 2, 深不超过 1.5, 限 4 个	直径不大于 4, 深不超过 2, 限 6 个	直径不大于 6, 深不超过 2, 限 10 个	
7	粘疤 <sup>d</sup>	长度 mm 与深度 mm	各型	粘足不明显	长度不大于底足圆周 1/10(大、特型深不超过 1; 小、中型深不超过 0.5)	长度不大于底足加周 1/4(大、特型深不超过 2.5; 小、中型深不超过 1.5)。其他部位粘疤限 12 mm <sup>2</sup>	
8	釉泡 <sup>e</sup>	直径 mm	小型	不大于 0.5, 限 2 个	不大于 1, 限 5 个	不大于 2.5, 限 4 个	
			中型	不大于 1, 限 3 个	不大于 1.5, 限 6 个	不大于 3.5, 限 5 个	
			大型	不大于 1, 限 4 个	不大于 2, 限 5 个	不大于 4.5, 限 6 个	
			特型	不大于 1, 限 5 个	不大于 2, 限 6 个	不大于 5, 限 8 个	
9	毛孔	直径 mm	小型	不大于 1, 限 10 个	不大于 1, 限 15 个	不太严重	
			中型	不大于 1, 限 15 个	不大于 1, 限 25 个	不太严重	
			大型	不大于 1, 限 30 个	不大于 1, 限 40 个	不太严重	
			特型	不大于 1, 限 40 个	不大于 1, 限 50 个	不太严重	
10	落渣 <sup>f</sup>	直径 mm	小型	不大于 0.5, 限 1 个	不大于 1, 限 2 个	不大于 2, 限 4 个	
			中型	不大于 1, 限 1 个	不大于 2, 限 2 个	不大于 3, 限 4 个	
			大型	不大于 1.5, 限 2 个	不大于 2.5, 限 3 个	不大于 4.5, 限 5 个	
			特型	不大于 2, 限 3 个	不大于 3.5, 限 4 个	不大于 5.5, 限 7 个	
11	缺釉 <sup>g</sup>	压釉	长度 mm	小型	显见面不允许, 非显见面不超过 4	显见面不超过 3, 非显见面不超过 6	显见面不超过 10, 非显见面不限
			中型	显见面不允许, 非显见面不超过 6	显见面不超过 4, 非显见面不超过 8	显见面不超过 14, 非显见面不限	
			大型	显见面不超过 3, 非显见面不超过 8	显见面不超过 5, 非显见面不超过 12	显见面不超过 16, 非显见面不限	
			特型	显见面不超过 5, 非显见面不超过 10	显见面不超过 6, 非显见面不超过 15	显见面不超过 20, 非显见面不限	
	底足缩釉	长度 mm	各型	大、特型不超过 30, 小、中型不超过 20	大、特型不超过 40, 小、中型不超过 30	大、特型不超过 60, 小、中型不超过 40, 非显见面不限	

表 3 (续)

序号	缺陷名称		量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
11	缺釉 <sup>g</sup>	其他缺釉	面积 mm <sup>2</sup>	小型	不允许	不大于 5,限 1 处	不大于 10,限 1 处
				中型	不允许	不大于 7,限 1 处	不大于 20,限 1 处
				大型	不允许	不大于 8,限 2 处	不大于 30,限 3 处
				特型	不允许	不大于 9,限 2 处	不大于 40,限 3 处
12	缺泥 <sup>h</sup>	面积 mm <sup>2</sup>	小型	不大于 4	不大于 6	不大于 40	
			中型	不大于 6	不大于 8	不大于 60	
			大型	不大于 8	不大于 10	不大于 80	
			特型	不大于 10	不大于 12	不大于 100	
13	底沿粘渣 <sup>i</sup>	长度 mm	各型	外沿不超过 1/10,内沿 不超过 1/8	外沿不超过 1/8,内沿 不超过 1/6	磨钝	
14	烟熏	—	各型	不允许	不允许	不太明显	
15	阴黄	—	各型	不允许	不明显	不严重	
16	炸釉 <sup>j</sup>	长度 mm	各型	不允许	不允许	大、特型不超过 40,小、 中型不允许	
17	皮子釉	—	各型	不允许	不允许	不明显	
18	橘釉、 釉薄	—	各型	不允许	不太明显	不太严重	
19	泥釉缕、 接头迹、 合缝迹、 色足	—	各型	不太明显	不严重	不太严重	
			各型	不太明显	不严重	不太严重	
			各型	不太明显	不严重	不太严重	
			各型	不太明显	不严重	不太严重	
20	耳把歪、 釉面 擦伤	—	各型	不明显	不太明显	不太严重	
21	火刺	—	各型	不允许	不允许	不严重	
22	釉上 花面 惊纹	—	各型	不明显软惊	不太明显软惊	不太严重软惊	
23	彩色 不正	—	各型	不明显	不太明显	不太严重	
24	画面缺 陷 <sup>k</sup>	面积 mm <sup>2</sup>	小型	不大于 10,限 4 处	不大于 14,限 4 处	不大于 50,限 8 处	
			中型	不大于 15,限 4 处	不大于 20,限 4 处	不大于 60,限 8 处	
			大型	不大于 20,限 4 处	不大于 25,限 4 处	不大于 80,限 8 处	
			特型	不大于 25,限 4 处	不大于 30,限 4 处	不大于 100,限 8 处	



表 3 (续)

序号	缺陷名称	量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
25	釉上画线缺陷 <sup>1</sup>	长度 mm	小型	不超过 2,限 3 处	不超过 4,限 5 处	不超过 8,限 10 处
			中型	不超过 3,限 4 处	不超过 5,限 6 处	不超过 12,限 10 处
			大型	不超过 4,限 5 处	不超过 6,限 7 处	不超过 16,限 10 处
			特型	不超过 5,限 6 处	不超过 7,限 8 处	不超过 20,限 10 处
26	釉上色脏、滴色	面积 mm <sup>2</sup>	小型	色脏 15,限 2 处滴色 4,限 2 处	色脏 30,限 2 处滴色 5,限 2 处	色脏 60,限 3 处滴色 10,限 6 处
			中型	色脏 25,限 2 处滴色 5,限 2 处	色脏 40,限 2 处滴色 5,限 3 处	色脏 80,限 3 处滴色 10,限 6 处
			大型	色脏 40,限 3 处滴色 10,限 2 处	色脏 60,限 3 处滴色 10,限 2 处	色脏 120,限 4 处滴色 20,限 4 处
			特型	色脏 55,限 3 处滴色 10,限 2 处	色脏 80,限 3 处滴色 10,限 2 处	色脏 160,限 4 处滴色 20,限 4 处
27	烤花粘釉	面积 mm <sup>2</sup>	小型	不大于 4	不大于 6	不大于 12
			中型	不大于 4	不大于 6	不大于 12
			大型	不大于 8	不大于 10	不大于 20
			特型	不大于 8	不大于 10	不大于 20
28	釉下色脏 <sup>m</sup>	面积 mm <sup>2</sup>	小型	不大于 20,限 2 处	不大于 40,限 3 处	不大于 80,限 4 处
			中型	不大于 30,限 2 处	不大于 60,限 3 处	不大于 120,限 4 处
			大型	不大于 50,限 3 处	不大于 80,限 4 处	不大于 160,限 5 处
			特型	不大于 60,限 3 处	不大于 100,限 4 处	不大于 200,限 5 处
29	釉下缩料	面积 mm <sup>2</sup>	小型	不大于 1,限 3 处	不大于 2,限 2 处	不大于 6,限 4 处
			中型	不大于 1,限 3 处	不大于 2,限 2 处	不大于 6,限 4 处
			大型	不大于 2,限 2 处	不大于 3,限 2 处	不大于 12,限 4 处
			特型	不大于 2,限 2 处	不大于 3,限 2 处	不大于 12,限 4 处
30	釉下画线缺陷 <sup>n</sup>	长度 mm	小型	不超过 3,限 2 处或不超过 5,限 1 处	不超过 5,限 3 处或不超过 10,限 1 处	不超过 12,限 4 处或不超过 20,限 1 处
			中型	不超过 4,限 2 处或不超过 7,限 1 处	不超过 6,限 4 处或不超过 12,限 1 处	不超过 14,限 5 处或不超过 24,限 1 处
			大型	不超过 5,限 3 处或不超过 9,限 1 处	不超过 7,限 5 处或不超过 14,限 1 处	不超过 16,限 6 处或不超过 28,限 1 处
			特型	不超过 6,限 3 处或不超过 11,限 1 处	不超过 8,限 6 处或不超过 16,限 1 处	不超过 20,限 7 处或不超过 30,限 1 处

表 3 (续)

序号	缺陷名称	量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
31	釉下散料点	直径 mm	小型	不大于 1,限 2 处	不大于 2,限 4 处	不大于 2.5,限 15 处
			中型	不大于 1,限 2 处	不大于 2,限 4 处	不大于 2.5,限 15 处
			大型	不大于 2,限 3 处	不大于 3,限 6 处	不大于 4.5,限 20 处
			特型	不大于 2,限 3 处	不大于 3,限 6 处	不大于 4.5,限 20 处
32	釉下毛料、积料、料色不一致	—	各型	不明显	不太明显	不太严重
33	颜色釉脱口	宽度 mm	小型	不超过 7	不超过 10	不超过 13
			中型	不超过 9	不超过 12	不超过 15
			大型	不超过 12	不超过 16	不超过 20
			特型	不超过 15	不超过 20	不超过 25
34	颜色失泽	—	各型	不明显	不太明显	不太严重
35	玲珑眼惊釉	—	各型	不允许	不允许	不超过眼总数 30%
36	玲珑眼凹凸	高度或深度 mm	小型	不超过 0.5	不超过 1	不穿不限
			中型	不超过 0.5	不超过 1	不穿不限
			大型	不超过 1	不超过 1.5	不穿不限
			特型	不超过 1	不超过 1.5	不穿不限
37	玲珑眼气泡	直径 mm	各型	不大于 1.5,不超过眼总数 10%	不大于 1.5,不超过眼总数 20%	不大于 2,不超过眼总数 50%
38	玲珑线眼重合	—	各型	不允许	靠箍不露眼	不太严重
39	玲珑眼影线	—	各型	不超过眼总数 25%	不超过眼总数 35%	不超过眼总数 50%

表 3 (续)

序号	缺陷名称	量和单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
40	玲珑眼裂纹	长度 mm	各型	不允许	显见面坯釉皆裂不允许,非显见面坯釉皆裂不超过眼总数的10%,阴裂长2,不超过眼总数10%或大、特型长4,不超过眼总数10%	不穿的不超过眼总数的20%

注 1: 除已明确规定者外,表 3 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尺寸增加 50%,毛孔尺寸按规定不变,数量以两个折算一个。瓶类颈以下(冬瓜瓶肩以下)非显见面、花钵内无釉处和凉窠非显见面的落渣、泥渣、裂纹按规定幅度扩大二倍,其他缺陷不限。大、特型缸的疙瘩、斑点、裂纹、熔洞、毛孔、落渣、缺釉、缺泥缺陷幅度与数量按规定分别扩大和增加 20%;

注 2: 凡遇直径小于规定幅度 50%的缺陷,而其数量较规定略多时,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%,如果原规定总数为单数时,可将总数加一变成双数再折半计算;

注 3: 凡未规定处数和个数者,均可按尺寸相加计算;

注 4: 凡表 3 未包括的缺陷,可根据其形状按相似缺陷处理;

注 5: 凡遇下列情况,可不作缺陷计算:

- 1) 小、中型产品上直径小于 0.3 mm;大、特型产品小于 0.5 mm;
- 2) 长度或高度小于 0.5 mm;
- 3) 面积小于 1 mm<sup>2</sup>;
- 4) 底脚外沿小于 1 mm 宽,内沿小于 1.5 mm 宽的缩釉;
- 5) 颜色清淡的微小缺陷;
- 6) 产品的隐藏面缺陷;
- 7) 釉面以点状分布为装饰风格的。

<sup>a</sup> 盘类显见面按规定数量减 50%。

<sup>b</sup> 优等品、一等品口部阴裂不允许;阴裂和坯釉皆裂连在一起时应分开计算,但总长度不得超过阴裂规定幅度。

<sup>c</sup> 缸、盆、盒、盘、碗按规定长度增长 50%,瓶、坛、罐按规定长度减 50%。

<sup>d</sup> 粘疤(底足)均磨钝;优等品、一等品其他部位粘疤不允许。

<sup>e</sup> 开口釉泡优等品不允许,一等品、合格品显见面不允许。

<sup>f</sup> 落渣应铲除尖端。

<sup>g</sup> 耳、把、压釉按非显见面减少 50%;底足缩釉宽度按底足无釉宽度的 50%处理;耳、把、蚩优等品大、特型 8;小、中型 5。一等品大、特型 10;小、中型 7。合格品按一等品规定幅度增加 50%。

<sup>h</sup> 缺泥:口部优等品、一等品不允许,合格品按幅度减 50%。

<sup>i</sup> 粘渣应磨钝。

<sup>j</sup> 纹片釉不作此限。

<sup>k</sup> 画面小于产品面积 80%的处数减半;人物、鸟、兽头部四肢残缺不允许,正面花头和人物、鸟、兽其他部位幅度减半。

<sup>l</sup> 优等品每条箍上断线口不得超过 2 处,但小于规定幅度 50%的两处可折算一处。

<sup>m</sup> 料色特别深影响艺术效果的,按规定幅度减少 50%,数量减少 1 处。

<sup>n</sup> 优等品每条箍上断线口不得超过 2 处,但小于规定幅度 50%的两处折算一处。

## 6 试验方法

### 6.1 吸水率测定

按 GB/T 3299 执行。

### 6.2 铅、镉溶出量测定

铅溶出量测定按 GB 31604.34 执行,镉溶出量测定按 GB 31604.24 执行。

### 6.3 容积、口径误差、高度误差、缺陷尺寸测定

按 GB/T 3301 执行。

### 6.4 变形检验

按 GB/T 3300 执行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验,采用每百单位不合格品数(计件法)检验。

### 7.2 出厂检验

7.2.1 产品应经制造厂检验部门检验合格后方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目为 5.4.1、5.4.2、5.4.3、5.4.4、5.4.5、5.4.6 规定的内容。

7.2.3 出厂检验按 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 4。正常检验一次抽样及判定按表 5 进行。

表 4

检验项目	不合格分类	接收质量限 AQL	检验水平 IL	抽样方案
5.4.5	B	2.5	一般检验水平 I	一次抽样(从正常 检验一次抽样开始, 按转移规则进行)
5.4.1		4.0		
5.4.2				
5.4.3				
5.4.4				
5.4.6				

表 5

批量范围	一般检验水平 I					
	AQL 为 2.5			AQL 为 4.0		
	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re
2~90	5	0	1	3	0	1
91~150	5	0	1	13	1	2
151~280	20	1	2	13	1	2
281~500	20	1	2	20	2	3
501~1 200	32	2	3	32	3	4
1 201~3 200	50	3	4	50	5	6
3 201~10 000	80	5	6	80	7	8
10 001~35 000	125	7	8	125	10	11
35 001~150 000	200	10	11	200	14	15
150 001~500 000	315	14	15	315	21	22
≥500 001	500	21	22	315	21	22

7.2.4 产品批的形成：受检产品可按同一级别的单件、套具、花面装饰方法分别形成批，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 5 的规定随机抽取样本量。
- b) 成箱(包括成套或成捆,下同)配套产品先按产品数量对照表 5 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 检验结果如有不合格项,则该批产品由交货方返工后,可再次提交检验,如仍有不合格项,则判该批产品为不合格品。

### 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,型式检验至少每 12 个月进行 1 次,遇有下列情况之一时亦必须进行型式检验：

- 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) 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
5.4.5	B	5.0	II	一次	32	0	1
5.4.1		15				3	4
5.4.2							
5.4.3							
5.4.4							
5.4.6							
5.3							
5.1	C	40	I	二次	$n_1=3$ $n_2=3$	0 1	2 2
5.2	A	15	I	一次	6	0	1

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 包装、标志、运输和贮存

8.1 产品的包装、标志、运输和贮存按 GB/T 3302 规定执行。

8.2 成套产品包装时要求配套无差错。