



中华人民共和国国家标准

GB/T 10811—202×

代替 GB/T 10811—2002

釉下/中彩日用瓷器

Under-glaze/in-glaze decoration porcelain

20××-××-××发布

20××-××-××实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 10811—2002《釉下(中)彩日用瓷器》，与 GB/T 10811—2002 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了适用范围(见第 1 章,2002 年版的第 1 章)；
- 更改了规范性引用文件(见第 2 章,2002 年版的第 2 章)；
- 更改了产品分类(见第 4 章,2002 年版的第 4 章)；
- 更改了产品抗热震性能要求(见 5.2,2002 年版的 5.2)；
- 增加了釉面光泽度的等级规定(见 5.3)；
- 删除了产品的铅、镉溶出量的技术要求和测试方法(见 2002 年版的 5.3,6.3)；
- 增加了微波炉适应性能的要求和检测方法(见 5.4,6.4)；
- 增加了冰箱到微波炉适应性能的要求和检测方法(见 5.5,6.5)；
- 增加了冰箱到烤箱适应性能的要求和检测方法(见 5.6,6.6)；
- 增加了耐机械洗涤性能的要求和检测方法(见 5.7,6.7)；
- 更改了产品的口径误差、高度误差和质量误差要求(见 5.8,2002 年版的 5.4)；
- 更改了产品的外观质量的技术要求(见 5.9,2002 年版的 5.5)；
- 更改了产品检验规则(见第 7 章,2002 年版的第 7 章)；
- 更改了产品包装、标志、运输、贮存(见第 8 章,2002 年版的第 8 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国日用陶瓷标准化技术委员会(SAC/TC 405)归口。

本文件起草单位：景德镇红叶陶瓷股份有限公司、深圳市国瓷永丰源瓷业有限公司、淄博华光陶瓷科技文化有限公司、中国轻工业陶瓷研究所、福建省佳美集团公司、厦门敦海艺术品有限公司、广西三环企业集团股份有限公司、广东金强艺陶瓷实业有限公司、广东四通集团股份有限公司、大埔县怡丰园实业有限公司。

本文件主要起草人：周敏建、邱卫华、刘东豪、孟莉、张侃、黄诗福、苏晨义、易缘、林奕强、蔡悻旬、黄建宏。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1983 年首次发布为 GB/T 10811—1989,2002 年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

釉下/中彩日用瓷器

1 范围

本文件规定了釉下彩、釉中彩日用瓷器的术语和定义、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。

本文件适用于以釉下彩、釉中彩为主要装饰方式的日用瓷器。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 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 5000 日用陶瓷名词术语

GB/T 27587 日用陶瓷耐微波加热测试方法

GB/T 32680 日用陶瓷耐机械洗涤测试方法

GB/T 34253 日用陶瓷器冰箱至微波炉、烤箱适应性检测方法

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 按产品的规格分为小型、中型、大型、特型。各型尺寸范围见表1。

4.3 按产品的吸水率分为细瓷器类、普瓷器类、炻瓷类。

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	视其外形最大尺寸和外形相似情况,分别按上述各类定型			

5 技术要求

5.1 吸水率

细瓷器产品应不大于 0.5%,普瓷器产品应不大于 1.0%,炻瓷器产品应不大于 5.0%。

5.2 抗热震性

小、中型产品 180℃至 20℃热交换一次应不裂;大、特型产品 160℃至 20℃热交换一次应不裂。

5.3 光泽度

应符合表 2 规定。

表 2

项目	等级		
	优等品	一等品	合格品
釉面光泽度	≥85.0		≥80.0

5.4 微波炉适应性

加热能量为 72 000 J,按 6.4 试验后应不裂、无损坏和无电弧产生。

5.5 冰箱到微波炉适应性

按 6.5 试验后应不裂、无损坏和无电弧产生。

5.6 冰箱到烤箱适应性

按 6.6 试验后应不裂和无损坏。

5.7 耐机械洗涤性能

所有观察者所得的平均数应不大于 1。

5.8 产品规格误差

5.8.1 口径误差

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

5.8.2 高度误差

高度大于 100 mm 的误差应在 $\pm 2.0\%$ 内,高度在 30 mm~100 mm 之间的误差应在 $\pm 2.5\%$ 内,高度小于 30 mm 的误差应在 $\pm 3.0\%$ 内。

5.8.3 质量误差

小、中型产品误差应在 $\pm 6.0\%$ 内,大特型产品误差应在 $\pm 4.0\%$ 内。

5.9 外观质量

5.9.1 产品不应有炸釉、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,特殊设计除外;产品的底沿应光滑,放在平面上应平稳;有盖产品的盖与口基本吻合;壶类产品倾斜至底面与水平位置呈 70° 夹角时,壶盖应不脱落;当盖向一方移动时,盖与壶口的空隙不得超过 3.0 mm,壶嘴的口部应不低于壶口 3.0 mm。

5.9.3 产品各等级的外观缺陷应符合表 3 规定,在 10 mm^2 内不应有超过 2 个以上的缺陷的同时应符合下列要求:

- 优等品每件产品不应超过 2 种缺陷;
- 一等品每件产品不应超过 4 种缺陷;
- 合格品每件产品不应超过 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 ^a	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 3.0
			大型	不大于 1.5	不大于 2.5	不大于 4.0
			特型	不超过口(长)径的 0.6%	不超过口(长)径的 0.9%	不超过口(长)径的 1.5%
			鱼盘类			
			小型	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 3.0
			中型	不大于 2.0	不大于 2.5	不大于 3.5
			大型	不大于 2.5	不大于 3.0	不大于 5.0
			特型	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 3.0
			大型	不大于 1.5	不大于 2.5	不大于 4.0
		特型	不超过口径的 0.7%	不超过口径的 1.5%	不超过口径的 2.0%	

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
1	变形 ^a	口径 mm	杯类			
			小于 60	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			60 至小于 100	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.5
			100 或大于 100	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 3.0
			特型	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			
			小于 60	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.5
			等于或大于 60	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 3.0
2	落渣 ^b	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不大于 0.5 限 1 个,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		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	直径 mm	小型	显见面不允许,非显见面不大于 0.5 限 2 个	不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 4 个
			中型	显见面不允许,非显见面不大于 0.5 限 2 个	不大于 0.5 限 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	显见面不允许,不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.5 限 2 个
			中型		显见面不允许,不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.5 限 3 个
			大型		不大于 0.5 限 2 个	不大于 2.0 限 3 个
			特型		不大于 1.0 限 2 个	不大于 2.0 限 4 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
			釉中	各型			
5	色脏 ^c	面积 mm ²	釉中	各型	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 12.0,非显见 面不超过 24.0
			大特型	不大于 5.0 限 3 处	不大于 15.0 限 5 处	不严重	
6	熔洞	直径 mm	小型	不允许	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			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			显见面不允许, 非显见面不大于 2.0 限 1 个	不大于 3.5 限 3 个
			特型			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	直径 mm	小型	不允许	不允许	显见面不允许, 非显见面不大于 1.5 限 1 个	不大于 2.5 限 2 个
			中型			显见面不允许, 非显见面不大于 2.0 限 1 个	不大于 3.0 限 2 个
			大型			显见面不允许, 非显见面不大于 2.5 限 1 个	不大于 3.5 限 2 个
			特型			显见面不允许, 非显见面不大于 3.0 限 2 个	不大于 4.0 限 3 个
8	疙瘩 坏泡 泥渣	直径 mm	小型	不允许	不允许	不大于 1.0 限 1 个	不大于 3.0 限 3 个
			中型			不大于 1.5 限 2 个	不大于 3.5 限 4 个
			大型			不大于 2.0 限 2 个	不大于 4.0 限 4 个
			特型			不大于 2.0 限 4 个	不大于 4.5 限 5 个
9	釉泡 ^d	直径 mm	小型	不允许	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

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
10	底沿粘渣 ^e	长度 mm	各型	不允许	外沿不允许,内沿不超过周长的5%,宽度不超过1.0	外沿不超过周长的10%,内沿不超过周长的15%,宽度不超过2.0
11	缺釉(包括压釉、缩釉、滚釉) ^f	长度 mm	各型	不允许	压釉长不超过2.0,底内沿长不超过10.0,其他缺釉不允许。底足缩釉:中、小型不超过30.0,特、大型不超过40.0	压釉长不超过10.0,底内沿长不大于40.0,其他缺釉不超过30.0,底足缩釉:小、中型面积不大于60,大、特型面积不大于80
		面积 mm ²				
12	裂纹 ^g	长度 mm	小型	不允许	显见面不允许,非显见面阴裂不超过3.0	阴裂不超过6.0
			中型		显见面不允许,非显见面阴裂不超过4.0	阴裂不超过8.0
			大型		显见面不允许,非显见面阴裂不超过5.0	阴裂不超过10.0
			特型		显见面不允许,非显见面阴裂不超过6.0	阴裂不超过12.0
13	水泡边刺边 ^h	直径与长度 mm	小型	不允许	水泡边不允许,刺边长不超过6.0	不大于1.0,长不超过15.0
			中型		水泡边不允许,刺边长不超过12.0	不大于1.0,长不超过30.0
			大型		水泡边不允许,刺边长不超过24.0	不大于1.0,长不超过45.0
			特型		水泡边不允许,刺边长不超过36.0	不大于1.0,长不超过60.0
14	粘疤 ⁱ	长度 mm	各型	不允许	粘足不超过底径的5%,深度不超过0.5	粘足不超过底径的15%,深度不超过1.0
15	烤花粘釉、粘花 ^j	面积 mm ²	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
			中型			口沿不允许,其他部位不超过10.0
			大型			口沿不允许,其他部位不超过20.0
			特型			口沿不允许,其他部位不超过30.0

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	
16	缺泥 ^k	面积 mm ²	小型	显见面不允许, 非显见面不超过 10.0	不超过 15.0(其中 口沿不超过 2.0)	不超过 40.0(其中 口沿不大于 5.0)	
			中型	显见面不允许, 非显见面不超过 15.0	不超过 20.0(其中 口沿不超过 2.0)	不超过 60.0(其中 口沿不大于 5.0)	
			大型	显见面不允许, 非显见面不超过 20.0	不超过 25.0(其中 口沿不超过 3.0)	不超过 80.0(其中 口沿不大于 7.0)	
			特型	显见面不允许, 非显见面不超过 25.0	不超过 30.0(其中 口沿不超过 3.0)	不超过 100.0(其中 口沿不大于 7.0)	
17	画线缺陷 ^l	长度 mm	各型	断边断线不允许, 线边色差匀及残 缺很不明显	断口不超过 2.0 线边色 差匀及残缺不明显	断口不超过 4.0 线边色差匀及 残缺不严重	
18	画面缺陷 ^m	面积 mm ²	釉中	各型	不超过 4.0 限 1 处	不超过 7.0 限 2 处, 或不超过 10.0 限 1 处	不超过画面 的 20%
			釉下	小中型	不大于 8.0, 限 4 处	不大于 12.0, 限 4 处	不大于 40.0, 限 8 处
				大特型	不大于 20.0, 限 4 处	不大于 30.0, 限 4 处	不大于 80.0, 限 8 处
19	火刺	面积 mm ²	小型	不允许	不允许	40.0	
			中型			50.0	
			大型			70.0	
			特型			90.0	
20	釉面擦伤、 胎脏	—	各型	不允许	不明显	不太严重	
21	烟熏 阴黄	—	各型	不允许	不允许	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	不严重	
23	嘴、耳、 把歪, 接头泥色差	—	各型	很不明显	不明显	不严重	
24	泥釉缕、 泥浪纹、 滚迹	—	各型	很不明显	不明显	不严重	
25	底款缺陷	—	各型	不允许	不明显	不严重	
26	彩色不正, 积料、毛刺、 料刺	—	各型	很不明显	不明显	不严重	

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
27	釉下缩料	mm ²	小中型	不超过 1,限 2 处	不超过 2,限 2 处	不超过 6, 限 4 处
			大特型	不超过 2,限 2 处	不超过 3,限 2 处	不超过 12, 限 4 处
28	釉下散料点	mm	小中型	不大于 0.5,限 2 处	不大于 0.5,限 4 处	不大于 1.0, 限 4 处
			大特型	不大于 0.5,限 4 处	不大于 1.0,限 4 处	不大于 1.5, 限 8 处

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。

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,变成双数再折半)。

凡未限定处数或个数者均可按尺寸相加计算。

一等品、合格品中凡是直径不大于 0.3 mm,长度不超过 0.5 mm,面积不超过 1.0 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。

本文件未能包括的缺陷,可按相似缺陷处理。

注 1: 积料为色料积聚过厚。

注 2: 料刺为色料有刺手感。

注 3: 缩料为色料卷缩露出胎体。

注 4: 散料点为制品表面呈现不应有的料色点。

注 5: 蛇头箍为箍线粗细悬殊呈蛇头鼠尾状。

注 6: 鸳鸯箍为箍线局部呈现双箍。

^a 多边变形优等品不允许,其他等级将规定的幅度减少 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。

^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,其余部位落渣应铲去尖锋。

^c 料色特别影响效果的幅度减少 50%,数量减少 1 处,料色清淡可不计缺陷。

^d 开口釉泡一等品不允许、合格品口沿不允许。

^e 粘渣应磨钝,表面无刺手感。

^f 底足缩釉宽度均不应超过 1;小型嘴、耳、把处压釉一等品不超过 2.0,合格品不超过 4.0。

^g 一等品耳、把和壶内扎眼处等隐蔽处坯釉皆裂(不透)不超过 2.0 限 1 处,合格品坯釉皆裂(不透)中、小型不超过 3.0,特大型不超过 5.0,耳、把和壶内扎眼等隐蔽处坯釉皆裂不超过 2.0 限 2 处。

^h 水泡边不得破泡。

ⁱ 底足粘疤应磨光,其他粘疤不允许。鱼盘按足长径计算。

^j 釉中粘釉、粘花部位应打磨平滑。

^k 优等品、一等品缺泥深度不超过 0.5 mm,合格品深度不超过 1.0 mm。

^l 优等品一条箍线缺口不超过 2 处;蛇头箍、鸳鸯箍、重线、浓淡不一优等品为很不明显,一等品为不明显,合格品为不严重。

^m 满花,小膜花各加 1 处,画面小于产品面积 80%的处数减半;料边迹,薄膜迹优等品很不明显,一等品不明显,合格品不严重;局部淡料按画面缺陷处理;人物、飞禽、走兽的头部、手、足、装饰中的文字符号优等品、一等品不允许残缺,合格品残缺歪斜不明显。

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 光泽度测定

按 GB/T 3295 执行。

6.4 微波炉适应性测定

按 GB/T 27587 执行。

6.5 冰箱到微波炉适应性

按 GB/T 34253 执行。

6.6 冰箱到烤箱适应性

按 GB/T 34253 执行。

6.7 耐机械洗涤性能测定

按 GB/T 32680 执行。

6.8 变形测定

按 GB/T 3300 执行。

6.9 产品规格误差、缺陷尺寸的测定

按 GB/T 3301 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 出厂检验项目为 5.8、5.9 规定的内容。

7.2.2 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

检查项目	不合格分类	接受质量限 AQL	检验水平 II	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				

表 5

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	315	2	3	315	21	22	32	3	4
150 001~500 000	315	2	3	315	21	22	32	3	4
≥500 001	315	2	3	315	21	22	50	5	6

7.2.3 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。

7.2.4 样本的抽取按以下要求进行:

- 单件产品按表 5 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 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。

7.2.5 出厂检验项目中,如有不符合要求项,则判该批产品不符合本文件。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本文件技术要求的全部内容,其中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) 有合同要求时。

7.3.2 型式检验的样本应从本周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周期的实际技术水平。

7.3.3 型式检验计数抽样程序按 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。

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	B	20			32	3	4
5.4 5.5 5.6 5.7	A	30	I	一次	3	0	1
5.2	B	25	I	二次	$n_1 = 5$	0	2
5.1 5.3		40			$n_2 = 5$	1	2
					$n_1 = 3$	0	2
					$n_2 = 3$	1	2

7.3.4 当产品标示不适用微波炉、洗碗机和烤箱时,相应的检验项目可不做检验。

7.3.5 型式检验项目中,如有不符合要求项,则判该批产品不符合本文件。

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 不适用于微波炉、洗碗机和烤箱的产品应进行标识。上述标志内容应优先标识在产品或产品标签上,标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时,可显示在产品说明书或随附文件中。

8.3 成套产品包装时应配套无差错。