



中 华 人 民 共 和 国 国 家 标 准

GB/T 14150—202 ×
代替 GB/T 14150—1993

粤 彩 瓷 器

Guangdong decoration porcelain

× × × × - × × - × × 发布

× × × × - × × - × × 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

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 14150—1993《粤彩瓷器》，与 GB/T 14150—1993 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了术语和定义(见第3章,1993年版的第3章)；
- 更改了产品分类(见第4章,1993年版的第4章)；
- 更改了吸水率的技术要求(见5.1,1993年版的5.1)；
- 更改了日用瓷抗热震性的技术要求(见5.2,1993年版的5.2)；
- 删除了日用瓷铅、镉溶出量的技术要求和测试方法(见1993年版的5.3、6.3)；
- 更改了产品规格误差的技术要求(见5.3,1993年版的5.4)；
- 更改了外观质量的技术要求(见5.4,1993年版的5.5~5.14)；
- 更改了试验方法(见第6章,1993年版的第6章)；
- 更改了产品检验规则(见第7章,1993年版的第7章)；
- 更改了产品包装、标志、运输、贮存(见第8章,1993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：广东派陶科技有限公司、广东金强艺陶瓷实业有限公司、广东顺祥陶瓷有限公司、广东华星陶瓷有限公司、潮州市礼升陶瓷有限公司、潮州市陶瓷行业协会、潮州市嘉诺陶瓷有限公司、潮州市荣嘉陶瓷有限公司、潮州市粤潮节能技术咨询服务中心、潮州市致远陶瓷有限公司。

本文件主要起草人：许锐生、林奕强、林伟河、陈燕华、谢礼仕、张虹、蔡瀚纬、吴映琼、林佳、蔡楚乔。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1993年首次发布为 GB/T 14150—1993；
- 本次为第一次修订。

粤 彩 瓷 器

1 范围

本文件规定了粤彩瓷器的产品分类,技术要求,检验规则,包装、标志、运输、贮存,描述了试验方法。
本文件适用于粤彩瓷器产品的生产、检验和销售。其他广东彩瓷器参照使用。
本文件不适用于手工制作的非遗产品。

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 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 3301 日用陶瓷规格误差和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 3532 日用瓷器

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

粤彩 Guangdong decoration;cantonese painting

广东陶瓷传统的釉上彩绘装饰技艺。

注:包括广州地区的广彩和潮汕地区的潮彩。包含描、彩、染、印、贴、填、堆、喷、蚀等技法;喜用金色作底,堆金、描金相间,常用金色和色彩鲜艳的颜色料。画面线条立体、色彩鲜艳,有金碧辉煌,堆金织玉之感。

4 产品分类

4.1 按产品的用途分为陈设艺术瓷和日用瓷。

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。

4.3 按产品外观质量分为优等品、一等品、合格品。

表 1

类别		型式			
		小型	中型	大型	特型
口径/ mm	花瓶、箭筒	<260	260~<460	460~610	>610
	装饰盘	<260	260~<360	360~460	>460
	花盆	<230	230~<280	≥280	—
	鱼缸	<260	260~<460	460~610	>610
	盘碟类	<128	128~<228	228~350	>350
	碗类	<110	110~<175	175~250	>250
	杯类	<60	60~<100	100~140	>140
容量(壶类)/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

应不大于 1.0%。

5.2 抗热震性

日用瓷小型、中型产品 180℃~20℃热交换一次应不裂;大型、特型产品 160℃~20℃热交换一次应不裂。

5.3 最大尺寸误差

小型应在±2.0%内;中型和大型应在±1.5%内;特型应在±1.0%内。

5.4 外观质量

5.4.1 产品不应有磕碰、裂穿、渗漏、炸釉、颜色冰色的缺陷。

注:颜色冰色:颜色出现较严重的龟裂或崩脱剥落。

5.4.2 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,盖应不脱落。当盖向一方移动时,盖与壶口的空隙不应超过 3 mm。壶嘴的口部不应低于壶口 3 mm。

5.4.3 金线宽度应基本一致,不应有蓝金、飞金缺陷。

注:飞金:产品彩烧后,描金部位呈现缺金的现象。

5.4.4 优等品、一等品的画面中,人的头部和动物的头部不应存在斑点、毛孔、落渣、疙瘩、熔洞、裂纹、缺釉、坯泡、泥渣缺陷。

5.4.5 未装饰部分外观质量应符合 GB/T 3532 的规定。

5.4.6 产品各等级的外观缺陷应符合表 2 规定,在 10 mm² 内不应有超过 2 个以上的缺陷,同时应符合下列要求:

a) 优等品每件产品不应超过 2 种缺陷;

- b) 一等品每件产品不应超过 4 种缺陷；
c) 合格品每件产品不应超过 5 种缺陷。

表 2 缺陷表

序号	缺陷名称	量和单位	优等品	一等品	合格品
1	画线缺陷	长度 mm	画面中人的脸部和动物脸部不允许有断口,其他部位不超过 1.0,限 2 处,线条不均很不明显	画面中人的脸部和动物脸部不允许有断口,其他部位不超过 1.5,限 3 处,线条不均很不明显	画面中人的脸部和动物脸部不允许有断口,其他部位不超过 2.5,限 4 处,线条不均很不明显
2	画面缺陷	长度 mm	画面中人的头部和动物头部、正面主要花头不允许,其他部位不超过 5,限 1 处	画面中人的头部和动物头部、正面主要花头不允许,其他部位不超过 8,限 2 处	画面中人的头部和动物头部、正面主要花头不允许,其他部位不超过 15,限 3 处
3	色脏	面积 mm ²	不超过 3,限 2 处。器皿口部和画面人、动物头部不允许	不超过 5,限 3 处	不超过 8,限 4 处
4	颜色起泡 ^a	面积 mm ²	画面中人的头部和动物头部、正面主要花头不允许,其他部位不超过 2,限 2 处	画面中人的头部和动物头部、正面主要花头不允许,其他部位不超过 4,限 3 处	画面中人的头部和动物头部、正面主要花头不允许,其他部位不超过 6,限 4 处
5	颜色花薄 ^b	面积 mm ²	显见面不允许,非显见面不超过 120,限 2 处	显见面很不明显,非显见面不超过 180,限 3 处	显见面不明显,非显见面不超过 250,限 4 处
6	烤花粘釉	面积 mm ²	显见面不允许,非显见面不超过 2,限 1 处	显见面不允许,非显见面不超过 3,限 2 处	显见面不允许,非显见面不超过 4,限 4 处
7	彩色不正	—	不允许	不明显	不严重
8	颜色惊纹 ^c	—	很不明显	不太明显	不太严重
9	颜色生砂 ^d	—	不允许	不明显	不严重
10	底款缺陷	—	不允许	不明显	不严重
<p>除已明确规定的缺陷外,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%。</p> <p>表中所规定的缺陷数量均指小型产品的缺陷数量,中型、大型、特型产品的缺陷数量按小型产品规定的数量分别增加 1 处、3 处、5 处。</p> <p>凡遇尺寸小于表中规定幅度 50% 的缺陷,可两处折算一处,但所增加的绝对处数不应超过原规定总数的 50%(如原规定总数为单数,可将总数加 1 再折半)。</p> <p>凡是长度不超过 0.5 mm,面积不超过 1 mm² 的微小缺陷,可不作缺陷计。</p> <p>和本表所列缺陷相类似的缺陷,可参照处理。</p>					
<p>^a 颜色表面产生气泡或凹孔。</p> <p>^b 产品彩烧后,应有颜色的地方露出白瓷底或出现不均匀。</p> <p>^c 颜色产生轻微(一般手感不到)的裂纹。</p> <p>^d 颜色表面出现粗细不一,有粗糙感的砂粒。</p>					

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 最大尺寸误差测定

按 GB/T 3301 执行。

6.4 外观质量测定

缺陷尺寸按 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 5.3 和 5.4 规定的内容。

7.2.2 出厂检验按 GB/T 2828.1—2012 执行。各项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。正常检验一次抽样及判定按表 4 执行。

表 3 出厂检验抽样方案表

检查项目	不合格分类	接收质量限(AQL)	检查水平(IL)	抽样方案
5.3	B	4.0	特殊检查水平 S-3	一次抽样(从正常检验一次抽样开始,按转移规则进行)
5.4			一般检查水平 II	

表 4 一次正常检查抽样方案表

批量范围	一般检查水平 II						特殊检查水平 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

表 4 一次正常检查抽样方案表（续）

批量范围	一般检查水平 II						特殊检查水平 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
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

7.2.3 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：

- a) 单件产品按表 4 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 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 作为抽取的箱数。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 出厂检验项目中有不符合要求项，则判该批产品不合格。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为 5.1~5.4 中所列项目，所有项目每半年不少于一次。遇有下列情况之一，亦应进行型式检验：

- 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 型式检验的抽取样本方法按 GB/T 2829—2002 中 5.9 的规定执行。

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 5。

表 5 型式检验抽样方案表

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
5.4.1	A	6.5	Ⅲ	一次	32	0	1
5.3、5.4.2、5.4.3、 5.4.4、5.4.5、5.4.6、 5.4.7	B	20			32	3	4
5.2	B	25	I	二次	$n_1=5$	0	2
					$n_2=5$	1	2
5.1		40			$n_1=3$	0	2

7.3.4 检验结果如有不符合要求项,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 的规定执行。

8.2 成套产品包装时应配套无差错。