



4.69-81
чл. 1, 2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



СИСТЕМА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

ПОСУДА ФАРФОРОВАЯ
И ФАЯНСОВАЯ

НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ГОСТ 4.69—81

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва



ГОСТ 4.69-81, Система показателей качества продукции. Посуда фарфоровая и фаянсовая. Номенклатура показателей
Quality indices system. China and potteri. List of characteristics

917-95
11

БЗ 0-91

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система показателей качества продукции
ПОСУДА ФАРФОРОВАЯ И ФАЯНСОВАЯ
 Номенклатура показателей
 Product-quality index system.
 China and faience.
 Index nomenclature

ГОСТ
4.69—81

Дата введения 01.07.82

Настоящий стандарт распространяется на посуду фарфоровую и фаянсовую и устанавливает номенклатуру показателей качества.

Показатели качества фарфоровой и фаянсовой посуды должны применяться при разработке и постановке продукции на производство и при установлении требований к качеству посуды в нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОСУДЫ

1.1. Номенклатура показателей качества и характеризующие свойства посуды приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя качества	Наименование характеризующего свойства
1. Показатели назначения	
1.1. Основные размеры: диаметр или длина, мм емкость, см ³ толщина черепка, мм	Целевое назначение посуды
1.2. Посадка крышки	
	Способность крышки не выпадать при наклоне чайника или кофейника на определенный угол

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1981

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с Изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Наименование показателя качества	Наименование характеризуемого свойства
1.3. Устойчивость изделия на плоской поверхности, град	Способность изделия оставаться устойчивым на плоской поверхности
1.4. Сливная способность	
1.5. Совершенство производственного исполнения	Способность жидкости выливаться нераздельной узкой струей без подтекания на корпус под определенным углом (п. 1.2)
1.6. Показатель водопоглощения, %	Соответствие данного изделия уровню качества, определенного нормативно-техническим документом
1.7. Показатель термостойкости, °С	Способность черепка готового изделия поглощать воду
	Стойкость изделия к резким многократным перепадам температур

2. Показатели надежности

2.1. Механическая прочность крепления приставных деталей	Прочность крепления приставных деталей
2.2. Кислотостойкость	
2.3. Щелочестойкость	
2.4. Прочность глазурованной поверхности к истиранию	
2.5. Прочность декоративного покрытия к истиранию	
	Устойчивость поверхности изделия к воздействию кислот
	Устойчивость поверхности изделия к воздействию щелочей
	Устойчивость глазурованной поверхности к истиранию
	Устойчивость декоративного покрытия к истиранию

3. Эстетические показатели

3.1. Соответствие образцу-эталоноу	Степень точности воспроизведения формы и декора образца-эталоноа
3.2. Белизна, %	
3.3. Показатель просвечиваемости, %	
3.4. Показатель блеска глазурованной поверхности, %	
	Цвет
	Светопроницаемость
	Способность (свойство) глазурованной поверхности давать яркие блики света при изменении условий наблюдения

4. Эргономические показатели

4.1. Выделение вредных веществ, мг/дм ³ , мг/дм ³	Гигиеничность
---	---------------

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. КЛАССИФИКАЦИОННЫЕ ГРУППИРОВКИ ПОСУДЫ

2.1. По составу материала и технологии изготовления посуда подразделяется на группы: фарфоровая и фаянсовая.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. В зависимости от назначения посуда подразделяется на следующие подгруппы:

- столовая;
- чайная;
- кофейная.

2.3. По форме посуда подразделяется на плоскую и полую в соответствии с ГОСТ 28390—89, ГОСТ 28391—89.

2.4. По размерам посуда подразделяется следующим образом: мелкую — диаметром или длиной менее 175 мм, вместимостью менее 250 см³; среднюю — диаметром или длиной от 175 до 250 мм включительно, вместимостью от 250 до 600 см³ включительно; крупную — диаметром или длиной более 250 мм, вместимостью более 600 см³.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ФАРФОРОВОЙ И ФАЯНСОВОЙ ПОСУДЫ

3.1. Применение показателей качества посуды в зависимости от классификационных групп должно соответствовать требованиям табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Классификационные группы посуды					
	Столовая		Чайная		Кофейная	
	фарфоро- вая	фаянсовая	фарфоро- вая	фаянсовая	фарфоро- вая	фаянсовая
1. Показатели назначения						
1.1. Основные размеры	+	+	+	+	+	+
1.2. Посадка крышки	±	±	±	±	±	±
1.3. Устойчивость изделия на плоской поверхности	+	+	+	+	+	+
1.4. Сливная способность	±	±	±	±	±	±
1.5. Совершенство производственного исполнения	+	+	+	+	+	+
1.6. Показатель водопоглощения	+	+	+	+	+	+
1.7. Показатель термостойкости	+	+	+	+	+	+

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Классификационные группы посуды					
	Столовая		Чайная		Кофейная	
	фарфоро- вая	фаянсовая	фарфоро- вая	фаянсовая	фарфоро- вая	фаянсовая

2. Эстетические показатели

2.1. Механическая прочность крепления приставных деталей	±	±	±	±	±	±
2.2. Кислотостойкость	+	+	+	+	+	+
2.3. Щелочестойкость	+	+	+	+	+	+
2.4. Прочность глазурированной поверхности к истиранию	+	+	+	+	+	+
2.5. Прочность декоративного покрытия к истиранию	+	+	+	+	+	+

3. Показатели надежности

3.1. Соответствие образцу-эталону	+	+	+	+	+	+
3.2. Белзна	+	—	+	—	+	—
3.3. Показатель просвечиваемости	+	—	+	—	+	—
3.4. Показатель блеска заглазурированной поверхности	+	+	+	+	+	+

4. Эргономические показатели

4.1. Выделение вредных веществ	+	+	+	+	+	+
--------------------------------	---	---	---	---	---	---

Примечание. Знак «+» означает, что данный показатель применяется; знак «—» — данный показатель не применяется; знак «±» — данный показатель применяется лишь для отдельных наименований изделий классификационных групп посуды.

3.2. (Исключен, Изм. № 2).

3.3. Перспективные показатели указаны в приложении. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Сроки введения перспективных показателей качества

Наименование показателя	Срок введения, год
Показатель блеска глазурованной поверхности	1993
Прочность глазурованной поверхности на истирание	1994
Прочность декоративного покрытия на истирание	1994

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. П. Удалов, О. Б. Букня, Е. П. Глазунова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.04.81 № 2191

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 28390—89	2.3
ГОСТ 28391—89	2.3

4. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1991 г.) с изменением № 2, утвержденным в июне 1989 г. (ИУС 10—89)

Редактор *С. В. Жидкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 12.02.82. Подп. к печ. 31.03.82. Усл. п. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,34.
Тираж 1562 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123507, Москва, ГСП,
Новопрессненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 518