

中华人民共和国国家标准

卫生陶瓷外观质量

GBn 263—86

国家标准局批准并发布
1986-10-09 发布 1987-09-01 实施

本标准作为 GB 6952—86《卫生陶瓷》中2.2外观质量的具体规定，限于国内生产、使用部门执行。

1 技术要求

1.1 外观质量

1.1.1 产品按外观质量分为一、二、三级品三个等级。

1.1.2 外观缺陷允许范围必须符合表1~5的规定。

对表1~5作如下补充规定：

a. 不允许穿透坯体的裂纹，裂宽 $\leq 2.0\text{mm}$ ，隐蔽面裂宽不限。

b. “—”表示以不影响使用为限。

c. 棕眼、斑点括号内的数值表示一个标准面允许的该缺陷数。 $\phi 0.5\text{mm}$ 的棕眼允许个数相应加倍， $\phi 0.5\text{mm}$ 的斑点不限，但一个标准面不允许超过20个。蹲便器、壁挂式小便

器可见面的棕眼、斑点数按表相应减半，但括号内缺陷数不变。

d. 落地式小便器的外观缺陷按表2相应加倍。

e. 洗面器支柱按下表面考核。

1.1.3 彩色制品的缺釉、棕眼允许范围按相应的规定减半。

1.1.4 存水弯合格品外观缺陷允许范围 (mm)：

裂纹 $\leq 100\text{mm}$ ，管内落脏高 $\leq 5\text{mm}$ ，磕碰 $\leq 400\text{mm}^2$ ，圆度允许偏差出水口 $\leq 10\text{mm}$ ，进水口 $\leq 12\text{mm}$ ，管内必须施釉，外观按便器隐蔽面考核。

1.1.5 一件产品同一个面上的外观缺陷，一级品不允许超过三项，二级品不允许超过五项。

1.1.6 色差（包括泥迹）一级品不明显，二级品不严重。

洗面器外观缺陷允许范围

表 1

缺陷名称	单位	一级品				二级品				三级品			
		洗净面	上表面	下表面	隐蔽面	洗净面	上表面	下表面	隐蔽面	洗净面	上表面	下表面	隐蔽面
裂纹 \leq	mm	不允许				5	20	50	100	100	150	—	
棕眼	个	10 (5)				20 (7)				—			
斑点	个 ($\phi \leq 1.5\text{mm}$)	10 (5) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 2.0\text{mm}$ 的1个		30 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 4.0\text{mm}$ 的2个		20 (7) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 2.0\text{mm}$ 的2个		50 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 4.0\text{mm}$ 的3个		—			
落脏	mm ²	不允许		3		4		3		40		100	
缺釉		不允许		20		100		—		50		200	
磕碰	mm ²	不允许		25		200		不允许		50		150	
坑包		不允许		$\phi \leq 3.0$ 2个		—		$\phi \leq 3.0$ 2个		$\phi \leq 4.0$ 4个		—	
凹凸	mm	1.5		—		2.5		—		—		—	
桔釉		不允许		不超过总面积的1/3				—		—			
烟熏	不允许		色浅者不超过总面积的1/3				—		—				

注：洗面器支柱按下表面考核。

坐便器、蹲便器、洗涤器、小便器外观缺陷允许范围

表 2

缺陷名称	单位	一级品			二级品			三级品					
		洗净面	可见面	隐蔽面	洗净面	可见面	隐蔽面	洗净面	可见面	隐蔽面			
裂纹 \leq	mm	不允许			5	60	20	40	100	100	250	—	
棕眼	个	10 (5)			30 (7)			25 (7)			70 (10)		
斑点	个 ($\phi \leq 1.5\text{mm}$)	10 (5) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的2个		30 (7) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的2个		—		26 (7) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的3个		70 (10) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的3个		—	
落脏	mm ²	7		7		—		14		—		200	
缺釉		60		100		—		200		400		—	
磕碰	mm ²	不允许			200			不允许			60		
坑包		不允许		$\phi \leq 2.0$ 2个		—		$\phi \leq 4.0$ 2个		$\phi \leq 4.0$ 3个		—	
凹凸	mm	1.5		—		2.5		—		—		—	
桔釉		不允许		不超过总面积的1/3				—		—			
烟熏	不允许		色浅者不超过总面积的1/3				—		—				

水箱及水箱盖外观缺陷允许范围

表 3

缺陷名称	单位	一 级 品		二 级 品		三 级 品	
		可见面	隐蔽面	可见面	隐蔽面	可见面	隐蔽面
裂纹 \leq	mm	不允许	一条30 总长60	30	80	80	300
棕眼	个	20 (7)	—	40 (10)	—	—	—
斑点	个 ($\phi \leq 1.5$ mm)	20 (7) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的2个	—	40 (10) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的3个	—	—	—
落脏	mm ²	低水箱5, 高水箱8		低水箱10, 高水箱14		—	
缺釉		50	—	300	—	5000	—
磕碰		不允许	100	50	200	500	—
坑包	mm	$\phi \leq 2.0$, 2个		$\phi \leq 4.0$, 2个		—	
凹凸		1.5	—	2.5	—		—
桔釉		不允许		不超过总面积的1/3		—	
烟熏		不允许		色浅者不超过总面积的1/3		—	

注: ① 低水箱必须保证一面有釉, 隐蔽面的釉层厚度不考核, 但缺釉按三级品的可见面考核。高水箱必须两面施釉。
② 低水箱口下3mm边缘按隐蔽面考核。

水箱外观缺陷允许范围

表 4

缺陷名称	单位	一 级 品			二 级 品			三 级 品		
		洗净面	可见面	隐蔽面	洗净面	可见面	隐蔽面	洗净面	可见面	隐蔽面
裂纹 \leq	mm	不允许	10	60	20	40	100	150	250	—
棕眼	个	20 (5)	20 (5)	—	50 (10)			—		
斑点	个 ($\phi \leq 1.5\text{mm}$)	20 (6) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的2个		—	50 (10) 其中包括 $1.5\text{mm} < \phi \leq 3.0\text{mm}$ 的3个			—		
落脏	mm ²	10			20			200		
缺釉		100	200	—	300	500	—	3000	10000	—
磕碰		不允许	25 碰深不超过 3mm	200 碰深不超过 坯厚的1/2	不允许	50	400	100	500	—
坑包	mm	$\phi \leq 2.0$ 2个	$\phi \leq 2.0$ 4个	—	$\phi \leq 4.0$ 3个	$\phi \leq 4.0$ 5个	—			
凹凸		1.5	1.5	2.5			—			
桔釉		不允许	不超过总 面积的1/3	—	不超过总面积的1/3			—		
烟熏		不允许	色浅者不超过 总面积的1/3	—	色浅者不超过总面积 的1/3			—		

皂盒、手纸盒等小件产品外观缺陷允许范围

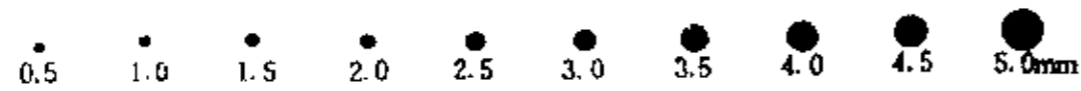
表 5

缺陷名称	单位	一 级 品		二 级 品		三 级 品	
		可见面	隐蔽面	可见面	隐蔽面	可见面	隐蔽面
裂纹 \leq	mm	不允许	30	10	50	40	—
棕眼 斑点	个	5 (3)	—	10 (5)	—		
落脏	mm ²	2	—	4	—	20	—
缺釉		10	—	30	—	200	—
磕碰		5	100	30	200	70	—
坑包	mm	不允许	—	$\phi \leq 2.0$ 2个	—	$\phi \leq 6.0$ 5个	—
凹凸		1.0	—	1.5	—		
桔釉		不允许	—	不超过总面积的1/3		—	
烟熏		不允许	—	色浅者不超过总面积 的1/3		—	

2 检验方法

2.1 落脏、斑点、缺釉、棕眼、坑包(量根部)

在不低于200lx(勒克司)的光照条件下,距离产品0.5m用如下标样对照目测检查。



检查棕眼、斑点的密集程度时用普通橡胶板制成的大小为一个标准面的检查孔在产品表面移动检查。

2.2 磕碰、裂纹

用精度为0.5mm的钢直尺和0.02mm的刻度放大镜测量。

2.3 凹凸

测量下凹时,用按2.2规定精度的钢直尺测量。

将长度为 80 ± 1 mm直尺的直边紧贴于下凹缺陷部位的表面,测量最低点到直尺的垂直距离。

测量上凸时,将长度为 80 ± 1 mm直尺的直边中点紧贴于凸起缺陷部位的表面并使其固定不动,测量直尺两端到产品表面的垂直距离,取其和的一半为上凸值。

2.4 桔釉、烟熏

在2.1规定的光照条件下距离产品0.5m目测检查。

(参考件)

本附录是对坐便器冲洗噪声和外观缺陷漏检率所作的规定。

A.1 坐便器冲洗噪声

排污口外径小于100mm的一般虹吸式、冲落式坐便器9L水的排放时间不超过9s时,冲洗噪声不超过72dB。喷射虹吸式、旋涡虹吸式坐便器冲洗噪声不超过66dB。

A.2 冲洗噪声的检验方法

按GB 3763—83《噪声源声功率级的测定 简易法》的规定检验。

A.3 卫生陶瓷外观缺陷漏检率不超过10%。

附加说明:

本标准由国家建筑材料工业局提出,由国家建筑材料工业局咸阳陶瓷研究设计院归口。

本标准由国家建筑材料工业局咸阳陶瓷研究设计院负责起草。

本标准主要起草人沈朝洪。

自本标准实施之日起,原建材工业部部标准JC 131—75《卫生陶瓷》作废。

本标准由国家建筑材料工业局咸阳陶瓷研究设计院负责解释。