



团 体 标 准

T/CCIA 0025—2024

建 窑 建 盏

Jian-kiln teacon

2024-09-24 发布

2024-10-01 实施

中国陶瓷工业协会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	2
5 技术要求	2
5.1 外观质量	2
5.2 产品规格误差	3
5.3 吸水率	3
5.4 抗热震性	3
5.5 胎体 Fe ₂ O ₃ 含量	3
5.6 铅、镉迁移量	3
6 试验方法	4
6.1 外观质量测定	4
6.2 产品规格误差测定	4
6.3 吸水率测定	4
6.4 抗热震性测定	4
6.5 胎体 Fe ₂ O ₃ 含量测定	4
6.6 铅、镉迁移量测定	4
7 检验规则	4
7.1 检验分类	4
7.2 出厂检验	4
7.3 型式检验	5
8 标志、包装、运输和贮存	6
参考文献	7

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。

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。

本文件由中国陶瓷工业协会提出并归口。

本文件主要起草单位：星辰天目陶瓷文化发展(福建)有限公司、福建省德化县华达陶瓷有限公司、福建建瓯川山窑文化发展有限公司。

本文件参与起草单位：南平市建阳区枕头岭建盏陶瓷有限公司、福建省建窑陶瓷有限公司、福建省陶瓷行业协会、福建省产品质量检验研究院。

本文件主要起草人：孙莉、孙建兴、李甲栈、张木芳、黄少屏、吴志勇、徐长和、吴兴乾、廖成义、孙福昆、徐文强、暨子文、叶少芬、陈大霖、栗云。

建窑建盏

1 范围

本文件规定了建窑建盏的分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本文件适用于由国家知识产权局根据《地理标志产品保护办法》批准保护的建盏。

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 3302 日用陶瓷器包装、标志、运输、贮存规则

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 日用陶瓷器规格误差和缺陷尺寸的测定方法

GB/T 3303 日用陶瓷器缺陷术语

GB/T 4734 日用陶瓷材料及制品化学分析方法

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 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

DB35/T 1739 地理标志产品 建盏

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000、DB35/T 1739 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

建窑 **jian-kiln**

以烧造黑釉瓷器,分布在福建省南平市建阳区水吉窑、武夷山市遇林亭窑、延平区茶洋窑、建瓯建安窑的统称。

3.2

建盏 **teacon**

在福建省南平市所管辖的建阳区、建瓯市、武夷山市、延平区等管辖的行政区域内,采用原矿釉、原矿高岭土、原矿陶瓷土为主要原料,草木灰、松柴为主要辅料,并根据非物质文化遗产项目建盏烧制技艺烧制而成的黑釉茶盏。

4 分类

- 4.1 按器型分为敞口盏、撇口盏、敛口盏和束口盏等。
- 4.2 按其釉面效果分为兔毫、鹧鸪斑(油滴)、异毫变(曜变)、黑釉、杂色等。
- 4.3 按规格分为小型盏、中型盏、大型盏,其规格范围见表1。

表 1

口径类型	小型盏	中型盏	大型盏
口径/mm	<100	100~200	>200

- 4.4 按外观缺陷不同分为优等品、一等品、合格品。

5 技术要求

5.1 外观质量

5.1.1 严重缺陷

不准许出现炸釉、磕碰、裂纹、坏泡、缩釉和渗漏严重缺陷。

5.1.2 外观特征

器形为茶盏,胎体厚重,胎色灰黑;胎釉结合致密,纹理变幻多样,各盏釉面纹理应具有唯一性。成套产品的色泽应基本一致、釉面纹理相近。

5.1.3 平稳性

产品置于平面上应平稳。

5.1.4 底部标志

底部标志应正确、清楚,不应明显歪斜与偏心。

5.1.5 其他外观缺陷

产品各等级的外观缺陷应符合表2的规定,并符合以下规定:

- 优等品每件产品不应超过1种缺陷;
- 一等品每件产品不应超过2种缺陷;
- 合格品每件产品不应超过4种缺陷。

表 2

序号	缺陷名称	量	产品规格	优等品	一等品	合格品
1	变形	口径、高度 mm	小型盏	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			中型盏	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.5
			大型盏	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 3.0

表 2 (续)

序号	缺陷名称	量	产品规格	优等品	一等品	合格品
2	毛孔	直径 mm	小型盏	不准许	不大于 0.5, 限 2 个	不大于 1.0, 限 4 个
			中型盏	不准许	不大于 0.5, 限 3 个	不大于 1.0, 限 6 个
			大型盏	不大于 0.5, 限 2 个	不大于 0.5, 限 5 个	不大于 1.0, 限 8 个
3	溶洞	直径 mm	小型盏	不准许	不大于 0.5, 限 1 个	不大于 2.0, 限 2 个
			中型盏	不准许	不大于 0.5, 限 1 个	不大于 3.0, 限 2 个
			大型盏	不准许	不大于 0.5, 限 1 个	不大于 3.0, 限 3 个
4	釉泡	直径 mm	小型盏	不准许	不大于 0.5, 限 2 个	不大于 1.0, 限 3 个
			中型盏	不准许	不大于 0.5, 限 3 个	不大于 1.5, 限 4 个
			大型盏	不准许	不大于 0.5, 限 4 个	不大于 2.0, 限 5 个
5	釉面擦伤	—	全部规格	不准许	不准许	不明显
6	釉薄	—	全部规格	不准许	不明显	不严重
7	桔釉	—	全部规格	不准许	不明显	不严重
8	生烧	—	全部规格	不准许	不准许	不严重

5.2 产品规格误差

应符合表 3 的规定。

表 3

规格类型	小型盏			中型盏			大型盏		
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
口径误差/%	±3.0	±4.0	±5.0	±2.5	±3.5	±4.5	±2.0	±3.0	±4.0
高度误差/%	±3.0								

5.3 吸水率

吸水率应不大于 1.0%。

5.4 抗热震性

小、中型产品 180℃ 至 20℃ 水中热交换一次应不裂；大型产品 160℃ 至 20℃ 水中热交换一次应不裂。

5.5 胎体 Fe₂O₃ 含量

Fe₂O₃ 含量应在 6%~10%。

5.6 铅、镉迁移量

应符合 GB 4806.4 的规定。

6 试验方法

6.1 外观质量测定

变形按 GB/T 3300 执行,缺陷尺寸按 GB/T 3301 执行。

6.2 产品规格误差测定

按 GB/T 3301 执行。

6.3 吸水率测定

按 GB/T 3299 执行。

6.4 抗热震性测定

按 GB/T 3298 执行。

6.5 胎体 Fe_2O_3 含量测定

按 GB/T 4734 执行。

6.6 铅、镉迁移量测定

分别按 GB 31604.34、GB 31604.24 规定的方法测定。

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。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目为 5.1、5.2 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

检验项目	不合格分类	接收质量限 AQL	检验水平	抽样方案
5.1.1	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)
5.1.2	B	4.0	一般检验水平 II	
5.1.3				
5.1.4				
5.1.5				
5.2	B	4.0	特殊检验水平 S-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	500	3	4	315	21	22	32	3	4
150 001~500 000	800	5	6	315	21	22	32	3	4
≥500 001	1250	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 5 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 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）。
- 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
5.1.1	A	6.5	Ⅲ	一次	32	0	1
5.1.2	B	20	Ⅲ	一次	32	3	4
5.1.3							
5.1.4							
5.1.5							
5.2							
5.3	B	40	I	二次	3 3	0 1	2 2
5.4	B	30	Ⅱ	一次	5	0	1
5.5、5.6	A	40	I	二次	3 3	0 1	2 2

7.3.4 检验结果如有不符合要求项时,则判该产品型式检验不符合本文件。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品的标志、包装、运输、贮存按 GB/T 3302 规定执行。

8.2 地理标志产品保护专用标志见《地理标志专用标志使用管理办法(试行)》(国家知识产权局公告第 354 号)的规定,使用符合《地理标志产品保护办法》(国家知识产权局令第 80 号)的规定。

8.3 成套产品包装时应配套无差错。

8.4 有指定要求的由供需双方约定。

参 考 文 献

- [1] 地理标志专用标志使用管理办法(试行)(国家知识产权局公告第 354 号)
 - [2] 地理标志产品保护办法(国家知识产权局令第 80 号)
-

全国团体标准信息平台