

团 体 标 准

T/LNPC 010—2024

辽宁优品 辽砚

Liaoning Superior Products - Liaoning inkstone

报批稿

2024-08-07 发布

2024-08-14 实施

辽宁省品牌建设促进会 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。

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。

本文件由辽宁省品牌建设促进会提出并归口。

本文件起草单位：辽宁省产品质量监督检验院、辽宁省品牌建设促进会、本溪市辽砚行业协会、辽宁紫霞堂文化传播发展有限公司、东北大学、辽宁社会科学院。

本文件主要起草人：惠飞、于洋、徐琰、闫飞、戚丁文、冯飞、贺国、冯月婷、李颖、赵强、李昌文、赵天石、李建箫、樊强强、解晓娜、侯纯欣、王焯、姚明明、田雨、朱昆。

本文件为首次发布。

辽宁优品 辽砚

1 范围

本文件规定了辽宁优品辽砚的定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于辽宁优品辽砚的生产、检验和评价。

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 6566—2010 建筑材料放射性核素限量

GB/T 16553—2017 珠宝玉石 鉴定

GB/T 34852—2017 文房四宝 石砚

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

辽宁优品 辽砚 **liaoning superior products -liaoning inkstone**

辽宁域内主要以松花石为原材料，经工艺加工制作而成的具有研墨功能或观赏性的砚台。

3.2

规格砚 **regular inkstone**

经过工艺加工并具有一定几何对称形状的石砚，如：长方、正方、多棱、圆和椭圆等。

[来源：GB/T 34852-2017, 3.3]

3.3

异形砚 **irregular inkstone**

规格砚以外的随形砚或自然形砚。

[来源：GB/T 34852-2017, 3.4]

4 分类

4.1 按外形分

规格砚和异形砚。

4.2 按工艺分

手工砚、半手工砚和机制砚。

4.3 按用途分

实用砚和观赏砚。

5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 造型应美观大方，布局合理适用，观赏砚应图饰优美，具有传统文化风格或地方特色。

5.1.2 砚池和砚堂应手感平滑、无裂痕和明显划痕。砚堂面积实用砚不应小于石砚总面积的1/2，观赏砚不应小于石砚总面积的1/3。

5.1.3 砚盒应与砚吻合。

5.1.4 雕刻线条应清晰、层次分明。

5.1.5 砚铭应字迹清晰，意境优美。

5.2 规格尺寸

规格砚的规格尺寸允许偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。

5.3 硬度

肖氏硬度应为40HSD~80HSD或摩氏硬度应为2.5~4.5。如对硬度检验结果有争议时，按肖氏硬度进行仲裁。

5.4 下墨量

下墨量应大于 $8\text{ mm}^3/\text{min}$ 。

5.5 吸水率

吸水率小于0.10%。

5.6 放射性

天然放射性核素镭-226、钍-232、钾-40的放射性比活度应同时满足内照射指数 $I_{\text{Ra}} \leq 1.0$ ，外照射指数 $I_{\text{e}} \leq 1.0$ 。

6 试验方法

6.1 外观

手感目测。

6.2 规格尺寸

用精度不大于0.1mm的游标卡尺进行测量。

6.3 硬度

肖氏硬度按GB/T 34852-2017中6.3方法试验，摩氏硬度按GB/T 16553-2017中4.1.14方法试验。

6.4 下墨量

按GB/T 34852-2017中6.4的方法试验。当试样尺寸不满足试验要求时，可采用与制作石砚相同的制作工艺在同一块石材上制取满足试验要求的试样。

6.5 吸水率

按GB/T 34852-2017中6.5的方法试验。

6.6 放射性

按GB 6566-2010中4的方法试验。可在同一块石材上制取试样。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 出厂检验按GB/T 2828.1-2012的规定进行，采用一般检验水平I的正常检验一次抽样方案，其检验项目要求、试验方法、接收质量限（AQL）见表1。

表 1 出厂检验表

序号	检验项目	要求（章条号）	试验方法（章条号）	AQL
1	外观	6.1	7.1	6.5
2	规格尺寸	6.2	7.2	

7.1.2 一项不合格判定为单件产品出厂检验不合格。

7.2 型式检验

7.2.1 正有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- b) 正式生产后，如材料、工艺等有较大变动，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产后，对批量产品进行抽样检查，每12个月至少一次；
- d) 产品停产超过6个月，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家产品质量监督检验机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2 型式检验的样本应从经过出厂检验的合格批中抽取，型式检验按GB/T 2829-2002规定进行，采用判别水平I的一次抽样方案，检验项目要求、试验方法样本大小、不合格质量水平（RQL）及判定数组见表2和7.2.3。

表 2 型式检验表

序号	检验项目	要求(章节号)	试验方法(章节号)	样本大小	RQL	判定数组	
						Ac	Re
1	外观	6.1	7.1	3	65	1	2
2	规格尺寸	6.2	7.2				
3	硬度	6.3	7.3	2	40	0	1
4	下墨量	6.4	7.4				
5	吸水率	6.5	7.5				

7.2.3 石材天然放射性核素限量应符合5.6的要求，否则判定为不合格。

7.2.4 一项不合格判定为型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

在包装上应有明显的标识，内容包括：产品名称、生产单位、地址、产品执行标准编号、规格尺寸、出厂日期。

8.2 包装

包装的结构要合理，采取防护措施，内附合格证、说明书。

8.3 运输

运输过程中，轻装轻放，避免日晒、雨淋、受潮、重压。

8.4 贮存

产品应贮存在 $15^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $50\%\sim 75\%$ ，避光，无风的仓库中。
