ГОСТ 28391—89

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ФАЯНСОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 10—2004

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 666.61:006.354 Группа У11

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ФАЯНСОВЫЕ

Технические условия

Faience ware. Specifications

ГОСТ 28391—89

МКС 81.060.20
97.040.60
ОКП 59 9200, 59 9400

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на бытовые изделия из фаянса.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, приведены в приложении.

Обязательные требования к продукции, направленные на обеспечение безопасности для жизни, здоровья и имущества населения и охраны окружающей среды, изложены в пп. 1.2.7, 1.2.12, 1.2.14, 1.2.15.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Изделия выпускаются 1-го и 2-го сортов.

1.2. Характеристики

1.2.1. Изделия подразделяются:

по форме — на плоские (фаянсовая посуда глубиной не более 25 мм, измеренной от самой нижней точки до горизонтальной плоскости, проходящей через точку перелива) и полые (фаянсовая посуда глубиной более 25 мм, измеренной от самой нижней точки до горизонтальной поверхности, проходящей через точку перелива);

по размерам — на мелкие (диаметром или длиной менее 175 мм вместимостью менее 250 $см^3$), средние (диаметром или длиной от 175 до 250 мм включ. вместимостью от 250 до 600 $см^3$ включ.) и крупные (диаметром или длиной более 250 мм вместимостью более 600 $см^3$).

Изделия для напитков в зависимости от вместимости подразделяются на мелкие и крупные:

мелкие — менее 500 $см^3$,

крупные — от 500 $см^3$ и более.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.2. Глазури и красители изготовляют по рецептурам, разрешенным Министерством здравоохранения СССР для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами.

1.2.3. Требования к изделиям с бесцветными глазурями указаны в табл. 1.

Таблица 1

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Осевое смещение приставных деталей, градус, не более	2,0	5,0
Зазор между краем крышки и бортом изделия	Допускается несквозной	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2006

Продолжение табл. 1

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Подрыв приставных деталей (ручек, декоративных элементов)	Не допускается	Допускается несквозной заглазурованный не снижающий механической прочности изделия
Деформация, % от характерного размера — наибольшей длины, диаметра, диаметра дна, не более	Плоские изделия	
	1,5	2,0
	Полые изделия	
	1,5	2,5
Трещина	Не допускается	Допускается односторонняя заглазурованная трещина на оборотной стороне изделий
		мелких
длиной, мм, не более		10,0
в количестве, шт., не более		2
		средних и крупных
длиной, мм, не более		10,0
в количестве, шт., не более		3
Засорка, шт., не более	Допускается подглазурная нецарапающая засорка диаметром до 2,0 мм на лицевой стороне изделий	
	мелких	
	2	3
	средних и крупных	
	2	5
	на оборотной стороне изделий	
	мелких	
	2	4
	средних и крупных	
	3	5
	Допускается мелкая нецарапающая подглазурная засорка внутри чайников, кофейников, сливочников, сахарниц, а также на оборотной стороне всех изделий	
Выгорка	На лицевой стороне изделий	
	мелких	
диаметром, мм, не более	не допускается	1,5
в количестве, шт., не более		2
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более	не допускается	2,0
в количестве, шт., не более		2
	на оборотной стороне изделий	
	мелких	
диаметром, мм, не более	не допускается	3,0
в количестве, шт., не более		2

Продолжение табл. 1

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	не допускается	3,0 4
Неровность поверхности заглазурованная	На лицевой стороне	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	Не допускаются	50,0 2
	На оборотной стороне	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	50,0 1	50,0 2
Прыщ	Не допускается	Допускается на оборотной стороне мелких изделий
диаметром, мм в количестве, шт.		2,0 4
		средних и крупных
диаметром, мм в количестве, шт.		2,0 6
Накол	Допускается рассредоточенный мелкий, не ухудшающий товарный вид	
Натек глазури	Допускается	
	малозаметный, незначительно возвышающийся над поверхностью изделия, не ухудшающий товарный вид	не ухудшающий товарный вид
Матовость глазури	Не допускается	Допускается малозаметная, не ухудшающая товарный вид изделия
Мушка	Допускается на лицевой стороне изделий мелких	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	0,5 1	1,0 2
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	0,5 1	1,5 3
	на оборотной стороне изделий мелких	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 2	1,0 3
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 2	1,5 3
	Допускается мелкая, слабоокрашенная мушка, рассеянная по поверхности, а также внутри подливочников, хренниц и т. п.	

Продолжение табл. 1

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Плешина	Допускается на оборотной стороне изделий мелких	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	не допускается	40,0 2
	средних и крупных	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	не допускается	90,0 3
Откол	Допускается заглазурованный по краю мелких изделий	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	0,5 1	1,5 2
	по ножке мелких изделий	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 1	2,0 3
	для средних и крупных изделий по краю и по ножке	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 1	2,0 4
	Допускаются мелкие нецарапающие отколы по ножке изделий	
Сухость глазури	Допускается на лицевой стороне по краю	
шириной, мм, не более	не допускается	8,0
	на оборотной стороне по краю	
шириной, мм, не более	5,0	10,0
Слипыш	Не допускается	Допускаются зачищенные заглазурованные следы слипыша
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более		120,0 1
Следы от кассет, гребенок, крестиков, полозков	Допускаются на оборотной стороне и по краю изделий	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	8,0 4	
Помарка подглазурной краской	Допускается на лицевой стороне	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	1,0 1	5,0 3
	на оборотной стороне	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	3,0 2	5,0 3
Помарка надглазурной краской	На лицевой стороне	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	не допускается	3,0 2
	на оборотной стороне	
площадью, мм^2, не более в количестве, шт., не более	3,0 1	6,0 2

Продолжение табл. 1

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Разнотонность	Допускается	
	малозаметное отклонение тона краски от образца, не ухудшающее товарный вид изделия	отклонение тона краски от образца, не ухудшающее товарный вид изделия
	Допускаются незначительные оттенки в местах крепления приставных деталей у края, по граням и рельефу изделий	
Нечеткость контуров подглазурного декорирования	Допускается малозаметная, не ухудшающая рисунок	
Царапина на рисунке	Не допускается	Допускается малозаметная, не ухудшающая рисунок
Вскипание краски	Не допускается	Допускается не ухудшающее товарный вид изделия
Восстановление краски	Допускается незначительное	Допускается не ухудшающее товарный вид изделия
Матовость подглазурной краски	Не допускается	Допускается не ухудшающее товарный вид изделия
Пережог краски и деколи	Допускается малозаметный, не ухудшающий товарный вид изделий	
Разрыв декора	Допускается не ухудшающий общий вид рисунка	Допускается не искажающий рисунок

Примечание. Количество наименований дефектов на одном изделии не должно превышать: 3 — для 1-го сорта; 6 — для 2-го сорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.4. Требования к изделиям с цветными глазурями указаны в табл. 2.

Таблица 2

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Осевое смещение приставных деталей, градус, не более	2,0	5,0
Зазор между краем крышки и бортом изделия	Допускается несквозной	
Подрыв приставных деталей (ручек, декоративных элементов)	Допускается	
	волосной, заглазурованный, не снижающий механическую прочность изделия	несквозной, заглазурованный, не снижающий механическую прочность изделия
Деформация, % от характерного размера — наибольшей длины, диаметра, диаметра дна, не более	Плоские изделия	
	1,5	2,0
	Полые изделия	
	1,5	2,5

Продолжение табл. 2

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Трещина	Не допускается	Допускается односторонняя заглазурованная на лицевой стороне изделий
		мелких
длиной, мм, не более		10,0
в количестве, шт., не более		2
		средних и крупных
длиной, мм, не более		10,0
в количестве, шт., не более		3
		на оборотной стороне изделий
		мелких
длиной, мм, не более		10,0
в количестве, шт., не более		3
		средних и крупных
длиной, мм, не более		15,0
в количестве, шт., не более		3
Засорка	Допускается подглазурная засорка на изделиях	
	мелких	
диаметром, мм, не более	2,0	2,0
в количестве. шт., не более	2	4
	средних	
диаметром, мм, не более	2,0	4,0
в количестве, шт., не более	3	6
	крупных	
диаметром, мм, не более	2,0	6,0
в количестве, шт., не более	6	8
	Допускается мелкая нецарапающая подглазурная засорка внутри чайников, кофейников, сливочников, сахарниц, а также внутри крупных полых изделий, обжигаемых на ножке	
Выгорка	Допускается на изделиях	
	мелких	
диаметром, мм, не более	0,5	1,5
в количестве, шт., не более	1	3
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более	1,0	2,0
в количестве, шт., не более	2	4
Волнистость (рябь) глазури	Допускается	
	малозаметная	заметная, не ухудшающая товарный вид
Прыщ	Допускается на изделиях	
	мелких	
диаметром, мм, не более	1,0	2,0
в количестве, шт., не более	2	4

Продолжение табл. 2

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 4	2,0 6
Мушка	Допускается на лицевой стороне изделий мелких	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 2	2,0 3
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	2,0 2	2,0 4
	на оборотной стороне изделий мелких	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 3	2,0 3
	средних и крупных	
диаметром, мм, не более в количестве, шт., не более	2,0 3	3,0 5
	Допускается слабоокрашенная мушка внутри чайников, кофейников, сливочников, сахарниц	
Откол	Допускается заглазурованный по краю изделий мелких	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 1	2,0 2
	средних и крупных	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 2	2,0 3
	по ножке мелких	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	1,0 2	2,0 3
	средних и крупных	
глубиной, мм, не более в количестве, шт., не более	2,0 3	2,5 4
Сухость глазури	Допускается по краю, не обнажающая черепок	
шириной, мм, не более	3,0	не ухудшающая товарный вид изделия
Летелый край	Не допускается	
Плешина	Допускается для изделий мелких	
площадью, $мм^2$, не более	10,0	20,0
	средних и крупных	
площадью, $мм^2$, не более	15,0	30,0

Продолжение табл. 2

Наименование дефекта	Норма для сорта	
	1-го	2-го
Слипыш	Не допускается	Допускается
площадью, мм^2, не более		50,0
в количестве, шт., не более		1
Следы от кассет, гребенок, полозков, крестиков, клинышков	Допускаются на оборотной стороне и по краю	
площадью, мм^2, не более	8,0	8,0
в количестве, шт., не более	4	4
Накол	Допускается мелкий, рассредоточенный, не ухудшающий товарный вид	
Натек глазури	Допускается малозаметный, незначительно возвышающийся под поверхностью изделия	
Матовость глазури	Не допускается	Допускается малозаметная, не ухудшающая товарный вид изделия
Закопченность и задувка	Не допускаются	Допускаются слабоокрашенные, не ухудшающие товарный вид изделия
Помарки краской, площадью, мм^2, не более	Допускаются на лицевой стороне изделий	
	мелких	
	5,0	15,0
	средних и крупных	
	10,0	30,0
	на оборотной стороне изделий	
	мелких	
	10,0	20,0
	средних и крупных	
	15,0	35,0
Пятнистость на многоцветных покрытиях, общей площадью, мм^2, не более	200,0	Допускается не ухудшающая товарный вид
Различие в тоне и восстановление пигментов	Допускаются оттенки в тоне глазури и незначительное восстановление пигментов, не ухудшающие товарный вид изделия	

Примечание. Количество наименований дефектов на одном изделии не должно превышать: 3 — для 1-го сорта; 6 — для 2-го сорта.

1.2.5. Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости.

1.2.6. При наклоне чайника или кофейника на угол до 70° крышка не должна выпадать.

1.2.7. Приставные детали должны быть прочно прикреплены к основному изделию.

1.2.8. Сливное отверстие должно быть выполнено так, чтобы жидкость выливалась нераздельной узкой струей и не подтекала на корпус изделия.

1.2.9. Незаглазурованная ножка, край изделий, а также торец пробки должны быть тщательно зашлифованы.

1.2.10. Изделия, покрытые бесцветной глазурью, могут иметь слабый оттенок — голубоватый, желтоватый или сероватый.

1.2.11. Для изделий допускаются незначительные оттенки и отклонения тона краски от образца-эталона.

Оттенок изделий, входящих в комплект, набор, сервиз, должен быть одинаков. Оттенок крышек изделий должен соответствовать образцу-эталону.

1.2.12. Внутренняя поверхность изделия, которая может иметь контакт с пищевыми продуктами, не должна выделять свинца и кадмия более:

для плоских изделий:

свинец — 1,7 мг/дм^2;

кадмий — 0,17 мг/дм^2;

для полых изделий мелких и средних:

свинец — 5,0 мг/дм^3;

кадмий — 0,5 мг/дм^3;

для полых крупных изделий:

свинец — 2,5 мг/дм^3;

кадмий — 0,25 мг/дм^3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.13. Изделия должны иметь водопоглощение по черепку не более 12 %.

1.2.14. Термостойкость изделий должна быть не менее:

115 °С — для изделий с цветной глазурью;

125 °С — для изделий с бесцветной глазурью.

1.2.15. Поверхность изделий, соприкасающаяся с пищевыми продуктами, должна быть кислотостойкой.

1.2.16. Плоские изделия не должны разрушаться в стопах.

1.3. Маркирование и упаковывание — по ГОСТ 28389.

2. ПРИЕМКА

2.1. Изделия принимают партиями. Партией считается количество изделий не более 35000 шт., изготовленных из одного материала при неизменном технологическом режиме и сопровождаемое документом о качестве.

Комплектные изделия принимаются поштучно.

2.2. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные и периодические испытания.

2.3. Приемосдаточные испытания изделий на соответствие требованиям пп. 1.2.3, 1.2.4, 1.2.9 и 1.2.10, 1.2.11 проводят в соответствии с ГОСТ 18242* по планам одноступенчатого или двухступенчатого нормального контроля.

Правила отбора единиц изделий в выборку — по ГОСТ 18321.

Одноступенчатые планы контроля применяют в случае, если объем партии составляет от 2 до 50 изделий, двухступенчатые планы — в случае объема партий свыше 50 изделий.

Приемочный уровень дефектности — 2,5 %.

Объем выборки, приемочные и браковочные числа указаны в табл. 3 и 4.

Таблица 3

Код объема выборки	Объем партии изделий, шт.	Объем выборки	Приемочное число A_c	Браковочное число R_e
A	2—8	2	0	1
B	9—15	3	0	1
C	16—25	5	0	1
D	26—50	8	0	1

*На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.71—99.

Таблица 4

Код объема выборки	Объем партии изделий, шт.	Первая выборка			Вторая выборка		
		Объем выборки	Приемочное число A_{c_1}	Браковочное число R_{e_1}	Объем выборки	Приемочное число A_{c_2}	Браковочное число R_{e_2}
E	51—90	8	0	2	8	1	2
F	91—150	13	0	2	13	1	2
C	151—280	20	0	3	20	3	4
H	281—500	32	1	4	32	4	5
I	501—1200	50	2	5	50	6	7
K	1201—3200	80	3	7	80	8	9
L	3201—10000	125	5	9	125	12	13
M	10001—35000	200	7	11	200	18	19

2.4. Периодические испытания на соответствие требованиям пп. 1.2.5—1.2.8, 1.2.13—1.2.16 и 1.3 проводят не реже одного раза в квартал. Объем выборки — 0,01 % изделий от партии, но не менее 5 шт., и не менее 6 шт. при испытании изделий по пп. 1.2.12 и 1.2.15.

Периодические испытания по п. 1.2.12 проводят не реже одного раза в год.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний испытания переводят в приемосдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Линейные размеры изделий и линейные размеры дефектов внешнего вида изделий по пп. 1.2.1, 1.2.3 и 1.2.4 измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 или линейкой по ГОСТ 427, вместимость посуды проверяют наполнением изделий водой с применением мерной посуды по ГОСТ 1770:

для полых изделий до смачивания крышки, переливания через сливное устройство или через борт (для изделий, изготовляемых без крышки);

для глубоких тарелок до уровня, находящегося на расстоянии 25—35 мм от наружного края изделия;

для масленок, состоящих из поддона и крышки-колпака, до переливания через борт крышки-колпака, а для масленок других конструкций определение вместимости проводят так же, как и для полых изделий.

Деформацию плоских изделий определяют измерением зазора между краем изделия, поставленного вверх дном на плоскость и прижатого в центре дна, и плоскостью при помощи измерительных щупов по действующей нормативно-технической документации.

Деформацию полых изделий определяют как разность максимального и минимального диаметров, замеренных на одном уровне.

Провисание дна определяют разностью высоты ножки и расстояния от центра дна до плоскости плиты, наложенной на ножку изделия.

Дефекты, площадь которых требует измерения, измеряют при помощи измерительной сетки типа Д-3 по утвержденной методике.

Глубину отколов измеряют штангенглубиномером ШГ 160 по ГОСТ 162.

Осевое смещение приставных деталей определяют прибором по действующей нормативно-технической документации.

Дефекты, не подлежащие измерению, определяют визуально.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Устойчивость изделий на горизонтальной плоскости по п. 1.2.5 определяют в наполненном водой состоянии на плоскости с углом наклона к горизонтали 15°; при этом посуда не должна опрокидываться.

3.3. Посадку крышки по п. 1.2.6 определяют наклоном изделия с помощью прибора по действующей нормативно-технической документации.

3.4. Прочность прикрепления приставных деталей к изделию по п. 1.2.7 определяют одноразовой нагрузкой заполнением влажным кварцевым песком, масса которого вдвое превышает массу воды, заполняющей изделие, после чего изделие приподнимают за ручку. Деталь при этом должна выдерживать нагрузку.

3.5. Сливное отверстие по п. 1.2.8 проверяют визуально после заполнения изделия жидкостью.

3.6. Качество шлифовки неглазурованной ножки, края изделий, торца пробки (п. 1.2.9); оттеночность изделий (пп. 1.2.10 и 1.2.11) проверяют визуально.

3.7. Определение выделения свинца и кадмия — по ГОСТ 25185.

3.8. Водопоглощение определяют насыщением черепка водой. Пять образцов — черепки изделий произвольной формы, освобожденные по торцам от глазури, высушивают в термостате при температуре 100 °С—120 °С до постоянной массы, затем охлаждают в эксикаторе до температуры (20± 5) °С и взвешивают. После этого образцы кипятят в воде в течение (4± 0,5) ч и охлаждают до температуры (20± 5) °С. Затем образцы вынимают из воды, обтирают увлажненным отжатым полотенцем и сразу взвешивают. Все взвешивания проводят на весах с погрешностью не более ± 0,01 г. Результаты всех взвешиваний в граммах записывают с точностью до первого десятичного знака.

Водопоглощение (W) в процентах вычисляют по формуле

$$W = \frac{m_2 - m_1}{m_1} \cdot 100,$$

где m_1 — первоначальная масса высушенного образца, г;

m_2 — масса образца, насыщенного водой, г.

За результат испытания принимают среднеарифметическое результатов пяти параллельных определений, абсолютное расхождение между наиболее отличающимися значениями которых не превышает допускаемое расхождение, равное 0,2 % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

3.6—3.8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.9. Определение термостойкости — по ГОСТ 24770.

3.10. Определение кислотостойкости — по ГОСТ 24970.

3.11. Механическую прочность плоских изделий по п. 1.2.16 определяют нагружением 10 тарелок или блюдец, сложенных в стопу, массой, соответствующей 100 изделиям, в течение 5 дней. Изделия не должны разрушаться.

3.12. Маркирование и упаковывание по п. 1.3 проверяют визуально.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 28389.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Термины, применяемые в стандарте, и пояснения к ним

Термин	Пояснение
1. **Осевое смещение приставных деталей**	Отклонение приставных деталей от заданного места приставки
2. **Деформация**	Отклонение от заданной в модели формы
3. **Подрыв приставных деталей**	Трещина, возникшая в месте приклейки деталей
4. **Трещина заглазурованная односторонняя**	Щель, узкое несквозное углубление на поверхности изделия, покрытое глазурью
5. **Засорка**	Гладкие или шероховатые возвышения, образованные посторонними включениями, приставшими к поверхности
6. **Накол**	Точечное углубление на поверхности глазури
7. **Натек**	Местное утолщение глазури с изменением ее оттенка
8. **Матовость глазури**	Глазурь, не имеющая блеска
9. **Плешина**	Место, не покрытое глазурью на глазурованной части изделия
10. **Сборка глазури**	Местное скопление глазури
11. **Мушка**	Точка темного цвета
12. **Выгорка**	Поверхностное углубление, образовавшееся после выгорания попавшего в массу инородного тела
13. **Пятно**	Зона другой окраски размером более 1,0 мм, отличающаяся от основного цвета
14. **Прыщ**	Плотное вздутие поверхности
15. **Задувка и закопченность**	Следы приплавленных продуктов сгорания топлива
16. **Откол глазурованный**	Механическое глазурованное повреждение черепка
17. **Откол неглазурованный**	Механическое неглазурованное повреждение черепка
18. **Разрыв декора**	Нарушение целостности декора на изделии
19. **Царапина на рисунке**	След, оставленный на поверхности изделия острым предметом
20. **Недожог краски**	Блеклый, матовый вид декоративного покрытия
21. **Пережог краски**	Ослабление цветового тона декоративного покрытия
22. **Вскипание краски**	Нарушение целостности декоративного покрытия из-за возникновения пузырей в красочном слое
23. **Разнотонность**	Отклонение тона красочного покрытия от образца-эталона
24. **Нечеткость контуров (подглазурного и надглазурного)**	Расплывчатость контуров рисунка
25. **Сухость глазури**	Уменьшение толщины глазури, не оголяющее черепок
26. **Помарка надглазурная (подглазурная)**	Загрязнение поверхности изделий надглазурной (подглазурной) краской
27. **Следы от кассет, гребенок, крестиков, полозков**	Место соприкосновения изделия с огнеприпасом
28. **Слипыш**	След от соприкосновения обжигаемых изделий
29. **Матовость подглазурной краски**	Отсутствие блеска красочного покрытия при нанесении его методом печати
30. **Восстановление краски**	Изменение тона краски вследствие ее металлизации
31. **Летелый край**	Сколы глазури по краю изделия, образовавшиеся в результате физических изменений, происходящих в изделии из-за разности коэффициентов термического расширения глазури и черепка

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

О.Б. Букия, канд. техн. наук, **И.В. Беленькая**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.89 № 3916

Изменение № 1 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 13 от 28.05.98)

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3. ВЗАМЕН ГОСТ 25093—82, ГОСТ 25201—82, в части фаянсовых изделий, ОСТ 17—764—87

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 162—90	3.1
ГОСТ 166—89	3.1
ГОСТ 427—75	3.1
ГОСТ 1770—74	3.1
ГОСТ 18242—72	2.3
ГОСТ 18321—73	2.3
ГОСТ 24770—81	3.9
ГОСТ 24970—88	3.10
ГОСТ 25185—93	3.7
ГОСТ 28389—89	1.3, 4.1

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

6. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2005 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1999 г. (ИУС 1—2000)

Редактор *Л.А. Шебаровина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 07.11.2005. Подписано в печать 26.12.2005. Формат 60 × 84$^1/_8$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,45. Тираж 132 экз. Зак. 978. С 2288.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru [illegible]@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru