МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
32092—
2013**

ПОСУДА ГОНЧАРНАЯ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 412 «Текстиль», Открытым акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт сертификации» (ОАО «ВНИИС»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 6—7 июня 2013 г. № 43)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркмения	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 11 июня 2014 г. № 596-ст ГОСТ 32092—2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2014 г.

5 Настоящий стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р 53544—2009

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2019 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2015, 2019

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Технические требования 2
5 Правила приемки 5
6 Методы контроля 6
7 Транспортирование и хранение 7

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОСУДА ГОНЧАРНАЯ

Технические условия

Brown ware. General specifications

Дата введения — 2014—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на гончарные посуду и изделия хозяйственного назначения (далее — изделия), изготовляемые из легкоплавких и тугоплавких глин с цветным или светложгущимся черепком, и устанавливает общие требования к продукции.

Настоящий стандарт не распространяется на изделия, изготавливаемые из фарфоровых и фаянсовых масс.

Обязательные требования к изделиям, направленные на обеспечение безопасности для жизни, здоровья и имущества населения и охраны окружающей среды, изложены в 4.12, 4.13, 4.16 и 4.17.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 162 Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1770 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 18321 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 24770 Посуда фарфоровая и фаянсовая. Метод определения термостойкости[1)]

ГОСТ 24970 Посуда керамическая. Метод определения кислотостойкости[2)]

ГОСТ 25185 Посуда керамическая в контакте с пищей. Выделение свинца и кадмия. Метод испытания[3)]

ГОСТ 25185.1 Посуда керамическая в контакте с пищей. Выделение свинца и кадмия. Допустимые пределы[4)]

ГОСТ 28389 Изделия фарфоровые и фаянсовые. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ Р ИСО 2859-1 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества

[1)] Действует ГОСТ 32091—2013.

[2)] Действует ГОСТ Р 53547—2009.

[3)] Действует ГОСТ Р ИСО 6486-1—2007.

[4)] Действует ГОСТ Р ИСО 6486-2—2007.

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru казателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **выгорка:** Поверхностное углубление, образовавшееся после выгорания попавшего в массу инородного тела.

3.2 **деформация:** Отклонение от формы, заданной в модели.

3.3 **засорка:** Гладкие или шероховатые возвышения, образованные посторонними включениями, приставшими к поверхности.

3.4 **матовость глазури:** Глазурь, не имеющая блеска.

3.5 **осевое смещение приставных деталей:** Отклонение приставных деталей от заданного места приставки.

3.6 **откол:** Механическое глазурованное или неглазурованное повреждение черепка.

3.7 **плешина:** Место, не покрытое глазурью на глазурованной части изделия.

3.8 **помарка надглазурная (подглазурная):** Загрязнение поверхности изделия надглазурной (подглазурной) краской.

3.9 **подрыв приставных деталей:** Трещина, возникшая в месте приклейки деталей.

3.10 **лицевая сторона:** Внешняя, хорошо видимая поверхность плоских и полых изделий.

3.11 **оборотная сторона:** Поверхность плоских изделий, не просматриваемая в рабочем положении, а также внутренняя поверхность и дно полых изделий.

3.12 **трещина:** Щель, узкое несквозное углубление.

3.13 **прыщ:** Плотное вздутие поверхности.

4 Технические требования

4.1 Изделия следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологическому режиму и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Изделия допускается изготовлять путем тиражирования утвержденного образца способами литья, механического формования, ручной формовки на гончарном круге и лепки.

При изготовлении изделий с применением ручного труда допускается их вариантное исполнение по форме.

4.3 В художественном оформлении изделий допускается варьирование элементов композиции, росписи и другой художественной отделки при условии высокого качества изделий.

4.4 Для декорирования изделий допускается использовать: роспись цветными ангобами, пигментами, растворами солей металлов, а также гравировку, рельеф, декорирование цветными потечными поливами, смешанное декорирование и другие виды оформления.

4.5 По показателям назначения изделия подразделяют:

- на декоративно-утилитарные: конфетницы, хлебницы, салатники, вазы для фруктов, кувшины, кружки и т. д.;
- хозяйственного обихода: изделия для хранения и приготовления пищевых продуктов — молочники, макитры, горшочки для жаркого, емкости для соления, варенья и др.

4.6 По форме изделия подразделяют:

- на плоские (изделия с внутренней глубиной не более 25 мм, измеренной от самой нижней точки до горизонтальной плоскости, проходящей через точку перелива);
- полые (изделия с внутренней глубиной более 25 мм, измеренной от самой нижней точки до горизонтальной плоскости, проходящей через точку перелива).

4.7 По размеру изделия подразделяют на:

- мелкие (диаметром или длиной до 175 мм включительно, вместимостью до 0,5 л включительно);
- средние (диаметром или длиной от 175 до 250 мм включительно, вместимостью от 0,5 до 1,0 л включительно);
- крупные (диаметром или длиной более 250 мм, вместимостью более 1,0 л).

4.8 Линейные размеры изделия, способы оформления и другие особенности изделия должны быть предусмотрены в техническом описании на конкретное изделие или группу изделий.

4.9 Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий, должны быть указаны в техническом описании на конкретное изделие или группу изделий и соответствовать требованиям действующих нормативных документов.

4.10 Материалы, применяемые для покрытия контактирующих с пищевыми продуктами внутренних поверхностей изделий, должны быть разрешены национальными органами по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

4.11 Глазурование внутренних поверхностей изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, следует производить фриттованными бессвинцовыми глазурями.

4.12 Внутренние поверхности полых и плоских изделий, соприкасающиеся с пищей, не должны выделять свинец и кадмий выше допустимых пределов. Допустимые пределы выделения свинца и кадмия — по ГОСТ 25185.1.

4.13 Поверхности изделий, соприкасающиеся с пищевыми продуктами, должны быть кислотостойкими.

4.14 Глазурованная поверхность должна быть сплошной, ровной, прозрачной, матовой или блестящей, без инородных включений, за исключением шероховатости и матовости, предусмотренных образцом, утвержденным в установленном порядке.

4.15 Изделия должны быть механически прочными и не должны иметь скрытых трещин.

4.16 Приставные детали должны иметь прочное крепление к основному изделию и выдерживать одноразовую нагрузку, вдвое превышающую массу воды, заполняющей изделие. Указанное требование распространяется на чашки, кружки, кувшины и другие виды изделий, имеющие ручки.

4.17 Термостойкость изделий должна быть не менее 130 °С.

4.18 Изделия должны иметь водопоглощение по черепку не более 16 %.

4.19 Изделия, предназначенные для заполнения жидкостью, для хранения и приготовления пищи, должны быть водонепроницаемыми.

4.20 Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости.

4.21 Крышки изделий должны иметь однородную с изделиями структуру и соответствовать им по размерам. При наклоне изделий на угол до 70° крышки изделий не должны выпадать. Держатель, за который снимают крышку, не должен выскальзывать из рук.

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

4.23 Плоские изделия не должны разрушаться в стопах.

4.24 На каждом изделии допускается не более четырех видов дефектов в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Наименование дефекта	Норма для изделий	
	декоративно-утилитарного назначения	хозяйственного обихода
Осевое смещение приставных деталей, град, не более	2,0	2,5
Деформация, %, от характерного размера (наибольшей длины или диаметра дна), не более		
для плоских изделий	1,5	2,0
для полых изделий	1,5	2,0
	Допускается для овальных изделий и изделий с вырезным краем увеличение зазоров для мелких и средних изделий на 0,5 мм, для крупных — на 1,0 мм. Допускается деформация пробок, не препятствующая их повороту	

Окончание таблицы 1

Наименование дефекта	Норма для изделий	
	декоративно-утилитарного назначения	хозяйственного обихода
Зазор между краем крышки и корпусом изделия при сдвиге крышки в сторону	Допускается несквозной	
Засорка	Допускается редкорассеянная, заглазурованная, нецарапающая	
диаметром, мм, не более	1,0	2,0
	для мелких изделий	
в количестве, шт., не более	3	3
	для средних изделий	
в количестве, шт., не более	3	3
	для крупных изделий	
в количестве, шт., не более	5	5
Выгорка	Допускается заглазурованная	
диаметром, мм, не более	1,0	1,0
	на лицевой стороне	
в количестве, шт., не более	1	1
	на оборотной стороне	
в количестве, шт., не более	2	2
Плешина в количестве не более 2 шт.	Допускается на лицевой стороне для мелких изделий	
общей площадью, мм^2, не более	6,0	7,0
	для средних изделий	
общей площадью, мм^2, не более	7,0	8,0
	для крупных изделий	
общей площадью, мм^2, не более	8,0	10,0
	Допускается на оборотной стороне изделий	
Откол	Не допускается	
Матовость глазури	Допускается по краю, не обнажающая черепок, на остальной поверхности не допускается	
Помарка надглазурной краской	Допускается на лицевой стороне изделий	
общей площадью, мм^2, не более	7,0	8,0
в количестве, шт., не более	1	1
	на оборотной стороне изделий	
общей площадью, мм^2, не более	10,0	10,0
в количестве, шт., не более	3	3
Трещина	Не допускается	
Подрыв приставных деталей	Допускается волосяной заглазурованный, не снижающий механической прочности изделий	
Прыщ	Не допускается	

Примечание — Для изделий с фигурным краем допускается увеличение допустимых зазоров по деформации на 2,0 мм.

4.25 Маркировка и упаковка — по ГОСТ 28389.

5 Правила приемки

5.1 Изделия принимают партиями. Партией считается количество изделий не более 35 000 шт., оформленное одним документом, содержащим:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- юридический или фактический адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта;
- основные показатели качества изделий;
- количество изделий в партии;
- дату отправки;
- национальный знак подтверждения соответствия для сертифицированных изделий.

Каждая партия должна состоять из единиц продукции одного вида, типоразмера и состава, произведенных в практически одинаковых условиях и в один и тот же период времени.

Комплектные изделия принимаются поштучно.

5.2 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

5.3 Приемо-сдаточные испытания изделий на соответствие требованиям 4.14, 4.15 и 4.24 проводят в соответствии с ГОСТ Р ИСО 2859-1 по планам одноступенчатого и двухступенчатого нормального контроля.

Правила отбора единиц изделий в выборку — по ГОСТ 18321.

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

Приемлемый уровень качества (AQL) — 4,0 %.

Объем выборки, приемочные и браковочные числа указаны в таблицах 2 и 3.

Таблица 2

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

Таблица 3

Код объема выборки	Объем партии изделий, шт.	Выборка					
		первая			вторая		
		Объем выборки	Приемочное число Ac_1	Браковочное число Re_1	Объем выборки	Приемочное число Ac_2	Браковочное число Re_2
E	51—90	8	0	2	8	1	2
F	91—150	13	0	3	13	3	4
G	151—280	20	1	4	20	4	5
H	281—500	32	2	5	32	6	7
J	501—1200	50	3	7	50	8	9
K	1201—3200	80	5	9	80	12	13
L	3201—10 000	125	7	11	125	18	19
M	10 000—35 000	200	11	16	200	26	27

5.4 Периодические испытания изделий на соответствие требованиям 4.13, 4.16—4.23 и 4.25 проводят не реже одного раза в квартал. Объем выборки — 0,01 % изделий от партии, но не менее 5 шт.

Периодические испытания по 4.12 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.

5.5 При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний их переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд.

6 Методы контроля

6.1 Линейные размеры изделий по 4.6 и 4.7 и линейные размеры дефектов внешнего вида изделий по 4.24 измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 или линейкой по ГОСТ 427.

6.2 Вместимость посуды по 4.7 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 от 25 до 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.

6.3 Деформацию изделий в соответствии с таблицей 1 определяют:

- для плоских изделий — измерением зазора между краем изделия, поставленного вверх дном на плоскость и прижатого в центре дна, и плоскостью с помощью измерительных щупов по действующим техническим документам;
- для полых изделий — как разность максимального и минимального диаметров, измеренных на одном уровне;
- для изделий на высокой ножке провисание дна определяют разностью высоты ножки и расстояния от центра дна до плоскости плиты, наложенной на ножку изделия.

6.4 Дефекты изделий в соответствии с таблицей 1, площадь которых требует измерения, измеряют с помощью измерительной сетки Д-3 по утвержденной методике.

Глубину отколов измеряют штангенглубиномером ШГ 160 по ГОСТ 162.

Осевое смещение приставных деталей в соответствии с таблицей 1 определяют прибором по действующей технической документации.

Дефекты, не подлежащие измерению, определяют визуально.

6.5 Механическую прочность плоских изделий по 4.23 определяют нагружением 10 тарелок или блюдец, сложенных в стопу, массой, соответствующей 100 изделиям, в течение пяти дней. Изделия не должны разрушаться.

6.6 Прочность крепления приставных деталей по 4.16 определяют одноразовой нагрузкой. Изделие заполняют влажным кварцевым песком, масса которого вдвое превышает массу воды, заполняющей изделие, затем изделие приподнимают за приставные детали. При этом приставные детали должны выдерживать указанную нагрузку.

6.7 Проверку отсутствия скрытых трещин по 4.15 проводят легким постукиванием деревянной палочкой по изделию, при этом звук должен быть чистым, не дребезжащим.

6.8 Устойчивость изделий на горизонтальной плоскости по 4.20 определяют в наполненном водой состоянии на плоскости с углом наклона к горизонтали 15°, при этом изделие не должно опрокидываться.

6.9 Посадку крышки по 4.21 определяют наклоном изделия с помощью прибора по действующим техническим документам.

6.10 Для определения водонепроницаемости по 4.19 изделие, наполненное водой на расстояние от 20 до 25 мм ниже верхнего края, устанавливают на лист бумаги. По истечении 24 ч на бумаге не должно быть мокрого пятна.

6.11 Определение выделения свинца и кадмия по 4.12 — по ГОСТ 25185.

6.12 Водопоглощение по 4.18 определяют насыщением черепка водой. Пять образцов — черепки изделий произвольной формы, освобожденные по торцам от глазури, высушивают в термостате при

температуре от 100 °С до 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 ± 0,5) ч и оставляют в воде на 24 ч. 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 записывают с точностью до первого десятичного знака.

Водопоглощение W, %, вычисляют по формуле

$$W = \frac{m_2 - m_1}{m_1} 100, \quad (1)$$

где m_1 — первоначальная масса высушенного образца, г;

m_2 — масса образца, насыщенного водой, г.

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

6.14 Определение термостойкости по 4.17 — по ГОСТ 24770.

6.15 Определение кислотостойкости по 4.13 — по ГОСТ 24970.

6.16 Маркировку и упаковку по 4.25 проверяют визуально.

7 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 28389.

УДК 666.641:006.354

МКС 81.060.20
97.040.60

Ключевые слова: посуда гончарная, технические условия, маркировка, упаковка, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение

Редактор *Г.Н. Симонова*
Технические редакторы *В.Н. Прусакова, И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *А.В. Софейчук*

Сдано в набор 03.09.2019. Подписано в печать 18.09.2019. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,05.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru