РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ИЗДЕЛИЯ КЕРАМИЧЕСКИЕ НАРОДНЫХ ХУДОЖЕСТВЕННЫХ ПРОМЫСЛОВ И ГОНЧАРНЫЕ.

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РСТ РСФСР 604—91

Издание официальное

ГОСКОМЭКОНОМИКА РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 666.3.08374 738 Группа У21

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ КЕРАМИЧЕСКИЕ НАРОДНЫХ ХУДОЖЕСТВЕННЫХ ПРОМЫСЛОВ И ГОНЧАРНЫЕ. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОКП 96 9760

96 9830

РСТ РСФСР 604—91

Срок действия с 01.10.91 г.
до 01.10.96 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия керамические народных художественных промыслов и гончарные (далее изделия) и устанавливает на них общие технические условия.

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

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Изделия классифицируются по назначению, форме, размерам и способу декорирования.

1.2. По назначению изделия подразделяются на:

1) декоративные: вазы, скульптуры, подсвечники, кашпо, бусы, броши, тарелки декоративные и др.;

2) декоративно-утилитарные: конфетницы, хлебницы, салатницы, пепельницы, вазы для фруктов, кувшины, кружки и др.;

3) хозяйственного обихода:

изделия для хранения и приготовления пищевых продуктов — молочники, макитры, горшочки для жаркого, емкости для соления, варенья и др.;

горшки для цветов и подставки к ним.

Изделия могут выпускаться поштучно или в комплектах.

1.3. По форме изделия подразделяются на плоские и полые.

К плоским относятся изделия с соотношением $\frac{h}{d} \leqslant 0{,}5$;

к полым относятся изделия с соотношением $\frac{h}{d} > 0{,}5$,

где h — расстояние от нижней точки внутренней поверхности до высшей точки возможного наполнения изделия, мм;

d — внутренний диаметр наибольшего горизонтального сечения изделия, мм.

1.4. По размерам изделия подразделяются на:

мелкие — диаметром или длиной до 175 мм включительно, вместимостью до 500 см^3 включительно;

средние — диаметром или длиной от 175 до 250 мм включительно, вместимостью от 500 до 1000 см^3 включительно;

крупные — диаметром или длиной от 250 мм и более, вместимостью 1000 см^3 и более.

1.5. Для декорирования изделий могут быть использованы: роспись цветными ангобами, пигментами, растворами солей металлов, а также гравировка, рельеф, декорирование цветными потечными поливами, смешанное декорирование и другие виды оформления.

Изделия могут быть глазурованные, имеющие частичное или полное покрытие глазурью, и неглазурованные.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, техническим описаниям и образцам, утвержденным в установленном порядке:

для изделий народных художественных промыслов — по РСТ РСФСР 703;

для гончарных изделий — по ГОСТ 15.009.

2.2. Изделия могут быть изготовлены 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.

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

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

Сырье и материалы, применяемые для изготовления изделий, должны быть указаны в техническом описании на конкретное изделие или группу изделий и соответствовать требованиям действующей нормативно-технической документации.

2.4. Материалы, применяемые для покрытия внутренней поверхности изделий, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, должны быть из числа разрешенных Министерством

здравоохранения СССР или Министерством здравоохранения РСФСР.

2.5. Глазурование внутренней поверхности изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, должно производиться фриттованными бессвинцовыми глазурями.

Внутренние поверхности полых и плоских изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, не должны выделять свинец, более:

для плоских изделий — 1,7 мг/дм^2,

для полых изделий:

мелких и средних — 5,0 мг/дм^3,

крупных — 2,5 мг/дм^3.

Примечание. Внутренней поверхностью считается поверхность плоских и полых изделий, которая в процессе эксплуатации соприкасается с пищевыми продуктами.

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

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

2.8. Приставные детали (носики, ушки, ручки и другие) должны быть прочно прикреплены к изделиям, парные детали расположены симметрично, сопряжение их с изделием должно быть плавным, кроме случаев, предусмотренных композицией.

2.9. Толщина стенок изделий в зависимости от размеров и вместимости должна быть от 2 до 12 мм. Допускаемые отклонения не должны быть более $\pm$10%.

Толщина стенок декоративных изделий не регламентируется.

2.10. Допускаемые отклонения линейных размеров изделия не должны быть более $\pm$10%.

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

2.12. Изделия, предназначенные для заполнения жидкостью и для хранения и приготовления пищи, должны быть термостойкими.

2.13. Водопоглощение черепка должно быть не более 16% для изделий декоративно-утилитарного назначения и изделий для хранения и приготовления пищи, не более 18% для изделий декоративного назначения, не более 20% для цветочных горшков и подставок к ним.

Водопоглощение не регламентируется на лепные изделия декоративного назначения.

2.14. Изделия должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости, за исключением изделий, предназначенных для подвешивания.

2.15. Крышки изделий должны иметь однородную с изделиями структуру и соответствовать им по размерам.

2.16. Надписи на изделиях должны быть четкими, выразительными по форме и гармонировать с общим видом изделий.

2.17. Диаметр отверстия в днище горшка для цветов должен быть не более 15 мм.

2.18. У чайников и кофейников крышка не должна выпадать при наклоне изделия от вертикали до 70°.

2.19. Изделия, входящие в комплект, должны быть выполнены в едином художественном стиле.

2.20. Изделия керамические народных художественных промыслов и гончарные выпускаются первого и второго сорта.

В комплектах сортность устанавливается по изделию низшего сорта.

2.21. Сортность изделий в зависимости от величины и количества дефектов определяется по таблице.

Таблица

Наименование дефекта	Предельные допуска дефектов для изделия							
	декоративного		декоративно-утилитарного		хозяйственного обихода			
					для хранения и приготовления пищевых продуктов		горшков для цветов	
	1-го сорта	2-го сорта	1-го сорта	2-го сорта	1-го сорта	2-го сорта	1-го сорта	2-го сорта
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Деформация, мм, не более:								
для плоских изделий — зазор между краем изделия и плоскостью	для мелких изделий							
	1,0	2,0	1,0	2,0	2,0	4,0	3,0	5,0
	для средних изделий				для средних и крупных изделий			
	2,0	4,0	2,0	4,0	5,0	7,0	5,0	8,0
	для крупных изделий							
	3,0	5,0	3,0	5,0				
для полых изделий — разность между большим и меньшим диаметрами круга в круглом изделии	для мелких изделий							
	2,0	3,0	2,0	3,0	3,0	5,0	4,0	6,0
	для средних изделий							
	4,0	6,0	4,0	6,0	4,0	6,0	для средних и крупных изделий	

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	для крупных изделий							
для изделий на высокой ножке — отвисание края (разница в высоте изделий)	6,0	8,0	6,0	8,0	6,0	8,0	5,0	10,0
	2,0	3,0	2,0	3,0	Не нормируется			
Трещина	Не допускается						Допускается односторонняя волосяная длиной не более 5,0 мм, в количестве не более 3 шт.	
Засорка	Допускается редкорассеянная, заглазурованная, нецарапающая							
диаметром, мм, не более	1,0	1,5	1,0	1,5	2,0	3,0	2,0	3,0
в количестве шт., не более	для мелких изделий						для мелких изделий	
	3	5	3	3	3	3	3	5
	для средних изделий							
	5	7	3	5	3	5	Для средних и крупных изделий	

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	для крупных изделий							
	7	9	5	7	5	7	6	10
Плешина	Допускается на лицевой стороне						Допускается	
	для мелких изделий							
Общей площадью, см², не более	0,3	0,5	0,3	0,5	0,3	0,5	1,0	1,5
	для средних изделий							
	0,5	1,0	0,5	0,7	0,5	0,7		
	для крупных изделий							
	1,0	1,5	0,7	1,5	0,7	1,5		
	На оборотной стороне		На оборотной стороне не допускается					
	1,2	1,5						
Накол	Допускается мелкий редкорассеянный, не ухудшающий товарный вид изделия							

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Цек	Допускается незначительный редкорассеянный		Допускается незначительный редкорассеянный на лицевой поверхности				Допускается незначительный редкорассеянный	
Помарки	Допускаются незначительные не ухудшающие товарный вид изделий							
	на лицевой стороне							
Общей площадью, см², не более	0,5	1,0	0,5	1,0	0,5	1,0	1,0	1,5
шт., не более	1	3	1	3	1	3		
	на оборотной стороне						не нормируются	
Общей площадью, см², не более	1,0	1,5	1,0	1,5	1,0	1,5		
шт., не более	3	5	3	5	3	5		
Прыщ	Допускается редкорассеянный, нецарапающий у мест рельефа и основания		Не допускается	Допускается редкорассеянный, нецарапающий у мест рельефа и основания	Не допускается	Допускается редкорассеянный, нецарапающий у мест рельефа и основания	Допускается редкорассеянный, нецарапающий	
диаметром, мм, не более	1,0			1,0		1,0	1,0	

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
шт., не более	на лицевой стороне			на лицевой стороне		на лицевой стороне	на лицевой стороне	
	2	3		5		5	4	6
	на оборотной стороне			на оборотной стороне		на оборотной стороне	на оборотной стороне	
	3	5		7		7	7	9
Сухость глазури	Допускается по краям изделия							
шириной, мм, не более	3,0	5,0	3,0	4,0	3,0	4,0	4,0	5,0
	для мелких изделий							
	на остальной поверхности							
Общей площадью, $см^2$, не более	1,0	2,0	1,0	2,0	1,0	2,0	2,0	3,0
	для средних и крупных изделий							
	2,0	5,0	2,0	4,0	2,0	4,0	4,0	5,0

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	На оборотной стороне изделий не допускается							
Натек глазури	Допускается заметный, не ухудшающий товарный вид изделия		Допускается малозаметный	Допускается заметный, незначительно возвышающийся над поверхностью изделия	Допускается малозаметный	Допускается заметный, незначительно возвышающийся над поверхностью изделия	Допускается заметный, не ухудшающий товарный вид изделия	
Непокрытые глазурью места по краям наружной поверхности шириной, мм, не более	Допускаются							
	3,0	5,0	3,0	5,0	3,0	5,0	5,0	7,0
Отслоение глазури и ангоба	Не допускается							
Слипыш	Допускается зачищенный		Не допускается	допускается зачищенный	Не допускается	допускается зачищенный	Допускается зачищенный	
общей площадью, $см^2$, не более	1,0			1,0		1,0	1,5	
в количестве, шт., не более	1			1		1	1	

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Разнотонность глазури	Допускается незначительная, не ухудшающая товарный вид изделия							
Откол	Не допускается	Допускается заглазурованный на ножке и нижнем крае изделия	Не допускается	Допускается заглазурованный на ножке и нижнем крае изделия	не допускается	Допускается заглазурованный на ножке и нижнем крае изделия	Допускается заглазурованный или зашлифованный	
глубиной, мм, не более		1,5		1,0		1,0	1,5	
шт., не более		3		3		3	3	5
				не допускается на оборотной стороне		не допускается на оборотной стороне		
Выгорки	Допускаются заглазурованные						Допускаются	
диаметром, мм, не более	1,5	2,0	1,0	2,0	1,0	2,0	1,5	2,0
	на лицевой стороне							
шт., не более	2	3	1	2	1	2	3	4
	на оборотной стороне							

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	3	4	2	3	2	3	5	6
Пятно литьевое	Для мелких изделий						Не нормируется	
Общей площадью, см²	2,0	4,0	1,5	3,0	1,5	3,0		
	для средних и крупных изделий							
	4,0	6,0	2,5	5,0	2,5	5,0		
Подрыв приставных деталей	не допускается	Допускается волосяной, заглазурованный при выполнении требований п. 4.5 настоящего стандарта	Допускается волосяной заглазурованный, при выполнении требований п. 4.5 настоящего стандарта				Не нормируется	
шт., не более		2	1		1			
длиной, мм, не более		3,0	3,0	5,0	3,0	5,0		
Зазор между краем крышки и основным изделием при сдвиге крышки в сторону, мм, не более	допускается							
	4,0	5,0	3,0	4,0	3,0	4,0	не нормируется	
Общее количество наименований дефектов на одном изделии шт., не более	4	5	4	5	4	5	5	6

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

2.22. Термины и определения основных понятий по ГОСТ 25 201.

2.23. Маркировка

2.23.1. Маркировку наносят непосредственно на изделие и на упаковку с изделиями.

2.23.2. На оборотную сторону изделия маркировка наносится устойчивой к истиранию краской или приклеивается этикетка с указанием товарного знака предприятия-изготовителя, сорта, цены.

Для мелких изделий (бусы, броши и др.) этикетку допускается вкладывать в индивидуальную упаковку с изделием.

На комплектах и наборах должна быть указана общая цена.

2.23.3. Для маркировки коробок, ящиков из картона применяют упаковочный ярлык, выполненный типографским способом, на котором должны быть указаны следующие реквизиты:

наименование предприятия-изготовителя;
его ведомственная подчиненность и местонахождение;
товарный знак;
наименование изделия, группа назначения по п. 1.2;
количество изделий;
розничная цена;
артикул;
обозначение настоящего стандарта;
сорт;
дата выпуска;
номер упаковщика;
штамп ОТК.

Наименование изделия, количество изделий в упаковке, розничную цену, артикул, сорт, дату выпуска, номер упаковщика допускается заполнять от руки, устойчивой к истиранию краской.

2.23.4. Упаковочный ярлык должен быть приклеен так, чтобы при вскрытии упаковки не нарушалась нанесенная на ярлык маркировка.

Допускается упаковочный ярлык вкладывать в полиэтиленовый пакет с упакованными изделиями.

2.23.5. Транспортная маркировка по ГОСТ 14191 с указанием манипуляционных знаков: «Осторожно хрупкое!», «Верх не кантовать!».

2.24. Упаковка

2.24.1. Каждое изделие должно быть завернуто в бумагу по ГОСТ 8273 или уложено в бумажные или полиэтиленовые пакеты.

Мелкие изделия (бусы, броши и др.) допускается упаковывать группами.

2.24.2. Изделия одного наименования, размера, формы, сорта и декоративного оформления, а также комплекты, обернутые бумагой по п. 2.24.1, укладывают в картонные коробки, ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 или деревянные ящики по ГОСТ 10350, прокладывая горизонтальные и вертикальные ряды изделий любым амортизирующим материалом: плотной бумагой, прокладочным или гофрированным картоном, древесной стружкой и т. п.

2.24.3. Коробки из картона и бумажные пакеты с упакованными изделиями закрывают, обклеивают бумажной лентой и перевязывают шпагатом или другими обвязочными материалами. Ящики с упакованными изделиями закрывают и обивают металлической лентой по краям.

2.24.4. Допускается по согласованию с потребителем применение других видов упаковки и упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность изделий при транспортировании и хранении.

Тара и материалы, применяемые для упаковки изделий должны соответствовать действующей нормативно-технической документации.

3. ПРИЕМКА

3.1. К приемке изделия предъявляются партиями. Партией считается любое количество изделий одного наименования, изготовленных из одного сырья, сдаваемых одновременно и оформленных одним документом.

Размер партии устанавливается по согласованию с потребителем.

3.2. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.3. При проведении приемо-сдаточных испытаний изделия проверяют на соответствование требованиям:

по пп. 2.6, 2.7, 2.21 — 100% изделий;

по пп. 2.9, 2.10, 2.14, 2.15, 2.16, 2.17, 2.23, 2.24 — 5% изделий от партии, но не менее 5 шт.

3.4. Периодическим испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

3.5. Для каждого вида периодических испытаний отбирают по 3 изделия от партии.

3.6. При периодических испытаниях изделия проверяют по пп. 2.7, 2.8, 2.11, 2.12, 2.13 один раз в месяц, а по п. 2.5 — при

постановке продукции на производство, при получении каждой новой партии фритты, но не реже одного раза в год.

3.7. Партия изделий, не выдержавшая испытаний по п. 2.5, бракуется.

3.8. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, хотя бы по одному из показателей, предусмотренных пп. 2.7, 2.8, 2.11, 2.12, 2.13, проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии.

Если при повторной проверке, хотя бы одно изделие не будет отвечать требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

3.9. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества изделий по пп. 3.3—3.8 настоящего стандарта.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид изделий, качество маркировки и упаковки проверяют визуально.

4.2. Размеры изделия, толщину черепка и размеры дефектов (за исключением деформации плоских изделий) проверяют линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166, микрометром по ГОСТ 6507 или любым другим измерительным инструментом обеспечивающим требуемую стандартом точность измерений.

4.3. Толщину черепка определяют как среднее арифметическое значение четырех измерений в диаметрально противоположных точках изделия на расстоянии 20—25 мм от верхнего края полых изделий, посередине борта — для плоских.

Для определения толщины черепка сложной конфигурации изделие взвешивают и составляют с массой соответствующего контрольного образца.

4.4. Механическую прочность плоских изделий определяют хранением 20-ти изделий, взятых из разных мест партий, сложенными в стопу в течение 3-х дней. При этом нижние изделия не должны разрушаться.

4.5. Прочность крепления приставных деталей определяют одноразовой нагрузкой. В изделие помещают груз, масса которого в 2 раза превышает массу воды, заполняющую полную вместимость изделия, после чего изделие приподнимают за приставную деталь. При этом деталь должна выдержать указанную нагрузку.

4.6. Проверку на отсутствие скрытых трещин производят легким постукиванием деревянной палочкой по изделию, при этом звук должен быть чистым, не дребезжащим.

4.7. Устойчивость изделия определяют установкой его на ровную горизонтальную поверхность и проверкой посредством руки отсутствие качания.

4.8. Деформацию плоских изделий определяют, измеряя зазор между краем изделия и поверхностью. Для этого изделие устанавливают вверх дном на гладкую горизонтальную поверхность, прижимают пальцами в центре дна и определяют максимальный зазор при помощи щупа по ТУ 2034-225.

4.9. Деформацию полых изделий определяют как разность максимального и минимального диаметров, измеренных на одном уровне изделия.

4.10. Деформацию ваз на высокой ножке определяют как разность максимальной и минимальной высот, измеренных от края изделия до плоской поверхности, на которую оно установлено.

4.11. Для определения водонепроницаемости изделие, наполненное водой на 20—25 мм ниже верхнего края, устанавливают на лист бумаги. По истечении 24 часов на бумаге не должно быть мокрого пятна.

4.12. Водопоглощение изделия определяют следующим образом: образцы (черепки размером 30—50 мм в поперечнике, освобожденные по торцам от глазури) высушивают в термостате до постоянного веса при температуре 110—120°С, затем охлаждают в эксикаторе до комнатной температуры и взвешивают с точностью до 0,01 г.

Взвешенные образцы укладывают в емкость, заливают водой и кипятят в течение 4 часов, оставляют в воде на 24 часа. Остывший образец вынимают из воды, отбирают увлажненной отжатой тканью, взвешивают с точностью до 0,01 г. Водопоглощение в процентах определяют по формуле:

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

где W — водопоглощение в %,

m_1 — масса образца, насыщенного водой, г,

m — масса образца, высушенного до постоянного веса, г.

Водопоглощение вычисляют как среднее арифметическое результатов испытаний трех образцов.

4.13. Определение термостойкости внутреннего глазурного покрытия и устойчивости изделий к смене температур производят путем нагревания изделий в сушильном шкафу в течение 10—15 минут при температуре 120—130°С и последующим быстрым погружением их в воду, имеющую температуру 18—20°С. Декоративно-утилитарные изделия и изделия хозяйственного обихода (кроме

цветочных горшков) должны выдерживать пять теплосмен без появления видимых признаков разрушения и появления цека на внутренней поверхности изделия.

4.14. Выделение свинца определяют по ГОСТ 25185.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование изделий может производиться любым видом транспорта с надлежащей защитой от механических повреждений и атмосферных осадков в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

5.2. Готовые изделия должны храниться в упакованном виде в сухом закрытом помещении.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, установленных настоящим стандартом.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Россоюзместпромом РСФСР
2. ИСПОЛНИТЕЛИ **Г. С. Гамалей, С. С. Листвина, М. А. Юдина**
3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госкомэкономики РСФСР от 27.03.91 г. № 11
4. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта за № 604—91 от 12.04.1991 г.
5. ВЗАМЕН РСТ РСФСР 604—85

Срок первичной проверки

Периодичность проверки

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 15.669—89	2.1
ГОСТ 186—80	4.2
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 6567—78	4.2
ГОСТ 8273—75	2.24.1
ГОСТ 10350—81	2.24.2
ГОСТ 14192—77	2.23.5
ГОСТ 25185—87	4.13
ГОСТ 25201—82	2.22
РСТ РСФСР 703—83	2.1
ТУ 2034-225—87	4.8

gost.e-ecolog.ru

ати 11.07.91 г. Заказ 912

Формат 60×90 1/16 Объем 1,25 п. л. Тираж 1000 Цена 41 коп.

Типография Госкомэкономики РСФСР