



中华人民共和国国家标准

GB/T 10812—2002

玲珑日用瓷器

Pierced daily-use decoration porcelain

2002-06-13 发布

2002-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是对 GB/T 10812—1989《青花玲珑日用细瓷器》的修订。

本标准与 GB/T 10812—1989 的主要技术差异如下：

—— 标准的结构、技术要素及表达按 GB/T 1.3—1997《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第3部分：产品标准编写规定》重新编制；

—— 标准的名称和适用范围改为适用于以玲珑装饰为主的日用瓷器；

—— 产品的等级划分改为优等品、一等品、二等品、合格品；

—— 对制品热稳定性指标做了调整；

—— 将 5.5 调至 5.3 并做了明确规定；

—— 增加了高度误差和质量误差要求；

—— 做编辑性调整；

—— 编入外观质量分等表中；

—— 对各等级的缺陷指标进行了调整；

—— 对产品检验规则做了必要的补充和完善。

本标准自实施之日起，同时代替 GB/T 10812—1989。

本标准由国家轻工业局提出。

本标准由全国陶瓷标准化中心技术归口。

本标准起草单位：景德镇洪源陶瓷集团公司、江西省陶瓷工业公司、轻工业陶瓷研究所、宇宙瓷业有限公司。

本标准主要起草人：章振国、章耀民、汪小平、严峻峰、王秀英。

中华人民共和国国家标准

GB/T 10812—2002

玲珑日用瓷器

代替 GB/T 10812—1989

Pierced daily-use decoration porcelain

1 范围

本标准规定了玲珑瓷器的缺陷术语、产品分类、等级划分、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存规则。

本标准适用于以玲珑装饰为主的日用瓷器。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 2829—1987 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

GB/T 3298—1991 日用陶瓷器热稳定性测定方法

GB/T 3299—1996 日用陶瓷器吸水率测定方法(neq ASTM C373;1977)

GB/T 3300—1991 日用陶瓷器变形检验方法

GB/T 3301—1999 日用陶瓷器的容积、口径误差、高度误差、重量误差、缺陷尺寸的测定方法

GB/T 3303—1982 日用陶瓷器缺陷术语

GB/T 3534—1990 日用陶瓷器铅、镉溶出量测定方法(eqv ISO 6486-1;1981)

GB/T 5000—1985 日用陶瓷名词术语

GB/T 10811—2002 釉下(中)彩日用瓷器

GB/T 11423—1989 日用陶瓷纸箱包装技术条件

GB 12651—1990 与食物接触的陶瓷制品铅、镉溶出量允许极限(neq ISO 6486-2;1981)

3 术语

本标准采用下列定义。

3.1 玲珑装饰缺陷术语

3.1.1 玲珑线眼重合 double treat of rice pattern eye and decor line

画线与玲珑眼的重合。

3.1.2 玲珑眼惊釉 crackle of glaze on rice pattern eye

玲珑眼釉呈现惊裂。

3.1.3 玲珑眼气泡 bubble of rice pattern eye

玲珑眼内的空气泡,俗称鱼眼睛。

3.1.4 玲珑眼凹凸 uneven on rice pattern eye

玲珑眼上凸下凹现象。

- 3.1.5 玲珑眼影线 shadowy line on rice pattern eye
玲珑眼中的阴影线条。
- 3.1.6 玲珑眼裂纹 crack of rice pattern eye
玲珑眼边缘胎瓷开裂。
- 3.1.7 玲珑眼不透 untransparency of rice pattern eye
玲珑眼内坯体未剔除干净。
- 3.1.8 玲珑眼肿胀 swelling of rice pattern eye
玲珑眼边缘坯体凸起,俗称肿眼泡。
- 3.2 釉下彩缺陷术语按 GB/T 10811 执行。
- 3.3 其他术语按 GB/T 5000、GB/T 3303 执行。

4 产品分类

- 4.1 按产品的装饰分为釉下彩玲珑瓷器,其他玲珑瓷器。
- 4.2 按产品的形状分为盘类、碗类、壶类、杯类及其他器物类。
- 4.3 按产品的规格分为小型、中型、大型、特型。其规格范围见表 1。

表 1

类别	型式	小型	中型	大型	特型
盘碟类	口径/mm	<128	128~<228	228~350	>350
碗类	口径/mm	<110	110~<175	175~250	>250
壶类	容量/mL	<250	250~<1 000	1 000~2 400	>2 400
杯类	口径/mm	<60	60~<100	≥100	—
其他		视其外形最大尺寸和外形相似情况,分别按上述各类型			

- 4.4 按产品的外观质量要求分为优等品、一等品、二等品、合格品。

5 技术要求

- 5.1 吸水率:≤0.5%。
- 5.2 热稳定性:160℃至 20℃热交换一次不裂。
成套或系列产品的餐具以中型盘、碗为代表,咖啡具以杯、盅类为代表。
- 5.3 铅、镉溶出量:按 GB 12651 规定。
- 5.4 产品规格误差
- 5.4.1 口径误差:口径<60 mm 的为±0.2%;口径≥60 mm 的为±1.5%。
- 5.4.2 高度误差:±3.0%。
- 5.4.3 质量误差:±6.0%。
- 5.5 外观质量
- 5.5.1 优等品、一等品的釉面、花面、口、底(沿)应光滑,放在平面上应平稳。二等品、合格品的釉面、花面、口、底(沿)基本光滑,放在平面上基本稳定。
- 5.5.2 底部标志(指商标和文字)应正确、清楚,不得明显歪斜与偏心。
- 5.5.3 有盖产品盖与口应基本吻合,壶类在倾斜 70°时,盖子不得脱落,当盖子向一方移动时,盖子与壶口的距离不得超过 3.0 mm,壶嘴的口部不得低于壶口 3.0 mm。
- 5.5.4 产品的其他外观缺陷应符合表 2 的规定,并且:

- a) 优等品每件产品不得超过 2 种缺陷；
 b) 一等品每件产品不得超过 3 种缺陷；
 c) 二等品每件产品不得超过 4 种缺陷；
 d) 合格品每件产品不得超过 5 种缺陷。

5.5.5 釉下彩玲珑瓷器的加彩部位缺陷按 GB/T 10811 执行。

表 2

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品		
1	变形	高度 mm	盘碟类						
			小型	0.5	1.0	2.0	3.0		
			中型	1.0	2.0	3.0	4.0		
			大型	1.5	3.0	4.0	6.0		
		特型	不超过口(长)径的 0.7%	不超过口(长)径的 1.0%	不超过口(长)径的 2.0%	不超过口(长)径的 2.5%			
		口径 mm	碗类						
			小型	0.5	1.0	2.5	3.0		
			中型	1.0	1.5	3.0	4.5		
			大型	1.5	2.0	4.0	5.5		
			特型	不超过口径的 0.7%	不超过口径的 1.5%	不超过口径的 2.0%	不超过口径的 2.5%		
			壶类						
			<60	1.0	1.5	2.0	2.5		
			≥60	1.5	2.0	2.5	3.0		
			杯类						
			<60	0.5	1.0	2.0	2.5		
		≥60~<100	0.5	1.5	2.5	3.0			
		≥100	1.0	2.0	3.0	3.5			
		① 多边变形优等品不允许,其他等级将规定的幅度减少 50%。 ② 底部凹凸不平优等品很不明显,一等品不明显,二等品不太明显,合格品不严重。 ③ 鱼盘类以长径检测。							
		2	落渣	直径 mm	小型	不允许	不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 2 个	不大于 2.0 限 3 个
中型	不大于 0.5 限 3 个				不大于 1.0 限 3 个		不大于 2.5 限 2 个		
大型	不大于 0.5 限 4 个				不大于 1.0 限 4 个		不大于 3.0 限 3 个		
特型	不大于 1.0 限 2 个(口沿落渣不允许)				口沿落渣不大于 0.5 限 1 个,其他部位不大于 2.5 限 3 个		不大于 3.5 限 3 个		
落渣应铲去尖端									

表 2(续)

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
3	毛孔	直径 mm	小、中型	显见面不允许， 非显见面不大于 0.5 限 3 个	不大于 0.5 限 5 个	不大于 1.0 限 5 个	不大于 1.0 限 10 个
			大、特型	显见面不允许， 非显见面不大于 0.5 限 4 个	不大于 0.5 限 8 个	不大于 1.0 限 8 个	不大于 1.0 限 15 个
4	斑点	直径 mm	小型	不允许	不大于 0.5 限 1 个	不大于 1.0 限 2 个	不大于 2.0 限 2 个
			中型		不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 3 个	不大于 2.0 限 3 个
			大型		不大于 0.5 限 3 个	不大于 1.5 限 2 个	不大于 2.0 限 4 个
			特型		不大于 1.0 限 3 个	不大于 1.5 限 3 个	不大于 2.0 限 5 个
5	色脏	面积 mm ²	小中型	不允许	不大于 15 限 3 处	不大于 25 限 3 处	不大于 25 限 5 处
			大特型		不大于 25.0 限 3 处	不大于 30.0 限 3 处	不严重
			底脚粘脏一等品不明显，二等品不太明显，合格品不严重				
6	熔洞	直径 mm	小型	不允许	显见面不允许， 非显见面不大于 1.0 限 1 个	不大于 1.0 限 2 个	不大于 2.0 限 2 个
			中型		显见面不允许， 非显见面不大于 1.5 限 1 个	不大于 1.5 限 1 个	不大于 3.0 限 2 个
			大型		显见面不允许， 非显见面不大于 2.0 限 1 个	不大于 2.0 限 1 个	不大于 3.5 限 3 个
			特型		显见面不允许， 非显见面不大于 2.0 限 2 个	不大于 2.0 限 2 个	不大于 4.0 限 3 个
7	石膏脏	直径 mm	小型	不允许	显见面不允许， 非显见面不大于 1.0 限 1 个	不大于 1.0 限 2 个	不大于 2.0 限 2 个
			中型		显见面不允许， 非显见面不大于 1.5 限 1 个	不大于 1.5 限 3 个	不大于 2.0 限 3 个
			大型		显见面不允许， 非显见面不大于 2.0 限 1 个	不大于 2.0 限 2 个	不大于 3.0 限 2 个
			特型		显见面不允许， 非显见面不大于 2.0 限 2 个	不大于 2.0 限 3 个	不大于 3.0 限 3 个

表 2(续)

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
8	疙瘩 坯泡	直径 mm	小型	不允许	不大于 1.0 限 1 个	不大于 2.0 限 2 个	不大于 3.5 限 4 个
			中型		不大于 1.5 限 2 个	不大于 2.5 限 3 个	不大于 4.0 限 4 个
			大型		不大于 2.0 限 2 个	不大于 3.0 限 3 个	不大于 4.5 限 4 个
			特型		不大于 2.0 限 4 个	不大于 3.0 限 4 个	不大于 5.0 限 4 个
9	泥渣	面积 mm ²	小型	显见面不允许, 非显见面不大于 1.0	不大于 2.0	不大于 9.0	不大于 30.0
			中型	显见面不允许, 非显见面不大于 2.0	不大于 3.0	不大于 18.0	不大于 40.0
			大型	显见面不允许, 非显见面不大于 4.0	不大于 6.0	不大于 24.0	不大于 50.0
			特型	显见面不允许, 非显见面不大于 8.0	不大于 12.0	不大于 32.0	不大于 60.0
以上规定适合轴下较平者,凸出者按疙瘩检验							
10	釉泡	直径 mm	小型	不允许	不大于 0.5 限 1 个	不大于 0.5 限 5 个	不大于 1.0 限 2 个
			中型		不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 4 个	不大于 1.5 限 3 个
			大型		不大于 0.5 限 3 个	不大于 1.0 限 5 个	不大于 2.0 限 4 个
			特型		不大于 0.5 限 4 个	不大于 1.0 限 6 个	不大于 2.0 限 5 个
开口釉泡一等品、二等品不允许,合格品口沿部位不允许							
11	缺釉 压釉 缩釉 滚釉	长度 mm	各型	不允许	压釉长不超过 4.0,底内沿长不超 过 10.0,其他缺釉 不允许,底足缩釉 中小型不超过 30.0 mm ² ,特大型 不超过 40.0 mm ²	压釉长不超过 8.0,底内沿长不超 过 40.0,其他缺釉 不超过 20.0 mm ² , 底足缩釉中小型不 超过 60.0 mm ² ,特 大型不超过 80.0 mm ²	压釉长不超过 10.0,底内沿长不 超过周长的 20%, 底足缩釉不限,其 他缺釉不超过 30.0 mm ²
			底足缩釉宽度均不能超过 1 mm,小型嘴、耳、把处压釉一等品不超过 2.0,二等品不超 过 3.0 mm,合格品不超过 4.0 mm				

表 2(续)

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
12	裂纹	长度 mm	小型	不允许	显见面不允许,非显见面阴裂不超过 4.0	阴裂不超过 6.0	阴裂不超过 10.0
			中型		显见面不允许,非显见面阴裂不超过 5.0	阴裂不超过 8.0	阴裂不超过 12.0
			大型		显见面不允许,非显见面阴裂不超过 6.0	阴裂不超过 10.0	阴裂不超过 14.0
			特型		显见面不允许,非显见面阴裂不超过 7.0	阴裂不超过 12.0	阴裂不超过 16.0
			耳、把和壶内孔眼等隐蔽处,坯轴皆裂一等品、二等品不超过 2.0 限 1 处;合格品不超过 3.0 限 1 处				
13	水泡边刺边	直径与长度 mm	小型	不允许	水泡边不允许,刺边不超过 10.0	不大于 0.5,长不超过 10.0	不大于 1.0,长不超过 30.0
			中型		水泡边不允许,刺边不超过 20.0	不大于 0.5,长不超过 20.0	不大于 1.0,长不超过 50.0
			大型		水泡边不允许,刺边不超过 30.0	不大于 0.5,长不超过 30.0	不大于 1.0,长不超过 70.0
			特型		水泡边不允许,刺边不超过 40.0	不大于 0.5,长不超过 40.0	不大于 1.0,长不超过 90.0
14	底沿粘渣	长度 mm	各型	不允许	外沿不允许,内沿不超过底周长的 20%,宽度不超过 1.0	外沿不超过底周长的 20%,内沿不超过底周长的 50%,宽度不超过 1.5	外沿不超过底周长的 30%,内沿不超过底周长的 60%,宽度不超过 1.5
			粘渣需磨钝,表面无刺手感				
15	粘疤	长度 mm	各型	不允许	粘足不超过底周长的 5%,深度不超过 0.5	粘足不超过底周长的 10%,深度不超过 1.0	粘足不超过底周长的 20%,深度不超过 1.0
			其他粘疤不允许,底足应磨光				

表 2(续)

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
16	烤花粘釉	面积 mm ²	小型	不允许	口沿不允许,其他部位不超过 3.0	口沿不允许,其他部位不超过 5.0	口沿不允许,其他部位不超过 8.0
			中型		口沿不允许,其他部位不超过 3.0	口沿不允许,其他部位不超过 10.0	口沿不允许,其他部位不超过 15.0
			大型		口沿不允许,其他部位不超过 4.0	口沿不允许,其他部位不超过 15.0	口沿不允许,其他部位不超过 20.0
			特型		口沿不允许,其他部位不超过 4.0	口沿不允许,其他部位不超过 20.0	口沿不允许,其他部位不超过 25.0
17	磕碰炸釉	—	各型	不允许	不允许	不允许	
18	缺泥	面积 mm ²	小型	显见面不允许,非显见面不超过 10.0	不超过 15.0 (其中口沿不超过 2.0)	不超过 25.0 (其中口沿不超过 5.0)	不超过 40.0 (其中口沿不超过 5.0)
			中型	显见面不允许,非显见面不超过 15.0	不超过 20.0 (其中口沿不超过 2.0)	不超过 35.0 (其中口沿不超过 5.0)	不超过 50.0 (其中口沿不超过 5.0)
			大型	显见面不允许,非显见面不超过 20.0	不超过 25.0 (其中口沿不超过 3.0)	不超过 45.0 (其中口沿不超过 7.0)	不超过 60.0 (其中口沿不超过 7.0)
			特型	显见面不允许,非显见面不超过 25.0	不超过 30.0 (其中口沿不超过 3.0)	不超过 55.0 (其中口沿不超过 7.0)	不超过 80.0 (其中口沿不超过 7.0)
			优等品、一等品、二等品缺泥深不超过 0.5 mm,合格品缺泥深不超过 1.0 mm				
19	加彩画线缺陷	长度 mm	各型	断边断线不允许,断金不允许,蓝金很不明显,线边色差匀花色及残缺很不明显	断口不超过 2.0 (宽金断口不允许),蓝金不明显,线边色差匀及残缺不明显	断口不超过 4.0 限 5 处,蓝金不严重,线边色差不均及残缺不明显	断口不超过 10.0 限 2 处,蓝金、边线残缺不严重
20	画面缺陷	面积 mm ²	各型	不超过 4.0 限 1 处	不超过 7.0 限 2 处,或不超过 10.0 限 1 处	不超过画面的 15%	不超过画面的 25%
① 满花各等级加一处。 ② 局部淡金按画面缺陷处理。 ③ 底款文字符号优等品、一等品、二等品不允许残缺、歪斜,合格品残缺、歪斜不明显。							

表 2(续)

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
21	火刺	面积 mm ²	小型	不允许	不允许	不允许	40.0
			中型				50.0
			大型				60.0
			特型				70.0
22	釉面 擦伤	—	各型	不允许	不明显	不太明显	不严重
23	烟熏 阴黄	—	各型	不允许	不允许	显见面不允许, 非显见面不太明 显	不严重
24	釉薄 桔釉	—	各型	显见面不允许, 非显见面很不明 显	显见面很不明 显,非显见面不 明显	显见面不明显, 非显见面不太明 显	不严重
25	嘴、耳、 把歪,接 头泥色 差,彩色 不正	—	各型	很不明显	不明显	不太明显	不严重
26	泥釉缕、 波浪纹、 滚头迹	—	各型	很不明显	不明显	不太明显	不严重
27	玲珑 线眼 重合	—	各型	不允许	靠线不露眼	靠线露眼不超过 3处	不限
28	玲珑 眼棕 釉	—	各型	不允许	不允许	不允许	不超过玲珑眼总 数的20%
29	玲珑眼 汽泡	直径 mm	各型	不大于1.0,不超 过眼总数5%	不大于1.5,不超 过眼总数20%	不超过眼总数 40%	不限
			高度不超过1.0 mm				
30	玲珑眼 凹凸	高度 mm	各型	不超过0.5限1 个	不超过0.5限4 个	不超过1.0限4 个	不超过1.5限8 个
31	玲珑眼 影线	—	各型	不超过眼总数的 5%	不超过眼总数的 10%	不超过眼总数的 15%	不超过眼总数的 20%
32	玲珑眼 裂纹	长度 mm	各型	不允许	不允许	不超过2.0限眼 总数的5%	不超过3.0限眼 总数的10%
			超过3.0 mm 按裂纹缺陷处理				

表 2(完)

编号	缺陷名称	计量单位	产品规格	优等品	一等品	二等品	合格品
33	玲珑眼不透	—	各型	不允许	不允许	不超过眼总数的5%	不限
34	玲珑眼肿胀	—	各型	不允许	很不明显	不超过眼总数的15%	不限
			高度不超过 1.0 mm				

注:本表缺陷折算规定:

- ① 除已明确规定者外,本表所规定的缺陷允许范围均指显见面,非显见面的缺陷均可按规定的尺寸加大 50%,毛孔尺寸按规定不变,数量以两个折算一个。
- ② 凡遇直径小于规定幅度 50% 的缺陷,而其数量较规定的略多时,可以两个折算一个,但所增加的绝对个数不得超过原等级规定总数的 50% (如原规定总数为单数时,可将总数加 1,变成双数再折半)。
- ③ 凡未限定处数或个数者均可按尺寸相加计算。
- ④ 一等品、二等品、合格品中凡是直径不大于 0.3 mm,长度不超过 0.5 mm,面积不超过 1.0 mm²,颜色清淡的微小缺陷以及其他不明显缺陷,可不作缺陷计。
- ⑤ 在 10 mm² 内不得有超过 2 个以上的缺陷。
- ⑥ 本标准未能包括的缺陷,可按相似缺陷处理。

6 试验方法

- 6.1 吸水率测定按 GB/T 3299 执行。
- 6.2 热稳定性测定按 GB/T 3298 执行。
- 6.3 铅、镉溶出量测定按 GB/T 3534 执行。
- 6.4 变形测定按 GB/T 3300 执行。
- 6.5 产品规格误差、缺陷尺寸的测定按 GB/T 3301 执行。

7 检验规则

产品检验分交收检验和型式检验,采用每百单位不合格品数(计件法)检验。

7.1 交收检验

每件产品应经制造厂检验部门全数检验并经交收检验合格后方可出厂,出厂时应附有证明产品质量合格的文件或标识。

7.1.1 交收检验项目为本标准 5.5 规定的内容,也可根据需要增加其他技术要求内容。

7.1.2 交收检验按 GB/T 2828 的各项规定执行。各检验项目的不合格分类、合格质量水平、检查水平及抽样方案见表 3。正常检查一次抽样合格判定按表 4 进行。

表 3

检查项目	不合格分类	合格质量水平 AQL	检查水平 IL	抽样方案
5.5	B	4.0	一般检查水平 I	从正常检查一次抽样开始,按转移规则进行

表 4

批量范围	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_c
1~25	3	0	1
26~90	13	1	2
91~150	20	2	3
151~280	32	3	4
281~500	50	5	6
501~1 200	80	7	8
1 201~3 200	125	10	11
3 201~10 000	200	14	15
$\geq 10\ 001$	315	21	22

7.1.3 受检产品可按单件、套具、等级、花面、器形等形成批,必要时还可细分。

7.1.4 样本的抽取随机进行。单件产品直接按表 3、表 4 的规定抽取样本量。成套产品折算成单件后再按表 3、表 4 规定抽取样本量。

7.1.5 交收检验项目中,如有一项不合格,则判定该产品为不合格。该批产品由交货方返工后,方可再次提交检验。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验项目为本标准技术要求的全部内容,其中,铅、镉溶出量、热稳定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亦应进行型式检验:

- 产品原料改变时;
- 生产工艺方法变更可能影响产品性能时;
- 停产 6 个月以上再恢复生产时;
- 生产工艺过程中发生意外事故;
- 交收检验结果与上次型式检验结果有较大差异;
- 上级质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2.2 型式检验的样本应从规定周期内制造的,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制造技术水平,最好从规定周期各个不同时间里分散抽取样本单位组成型式检验的样本。

7.2.3 型式检验按 GB/T 2829 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 5。

表 5

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 n	A_c	R_c
5.1	C	40	I	二次	$n_1=3$ $n_2=3$	0 1	2 2
5.2	B	25	I	二次	$n_1=5$ $n_2=5$	0 1	2 2
5.3	A	15	I	一次	6	0	1
5.4	C	40	I	一次	8	2	3
5.5	B	20	II	一次	32	3	4

7.2.4 检验的各个项目中,如有一项不合格,则判该产品型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 产品的标志、包装、运输、贮存按 GB/T 11423 规定执行。

8.2 除有特殊要求外,每件产品的底部应标记已注册的商标或制造厂名。

8.3 成套或成箱产品包装时要求配套无差错,花面、色泽基本一致。

8.4 包装箱上应注明产品品种、规格、配套件数和质量等级,并标注有“易碎”及“防潮”的文字或符号。
