

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3300—2008  
代替 GB/T 3300—1991

---

## 日用陶瓷器变形检验方法

Standard test method for deformation  
measurement of domestic ceramic ware

2008-08-28 发布

2008-12-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准代替 GB/T 3300—1991《日用陶瓷器变形检验方法》。

本标准与 GB/T 3300—1991 相比,主要变化如下:

- 修改了第 1 章“范围”;
- 增加了第 2 章“术语和定义”、第 3 章“原理”和第 6 章“检验报告”;
- 将原标准 2.2.2 中“楔形尺精度高,测量准确,规定作为陶瓷变形仲裁检验量具。也可用于要求较严的陶瓷变形分级检验”及 2.2.3 中“阶梯尺因其精度不高,只用于要求不严的快速检验”修改为本标准“4.3 楔形尺作为扁平制品变形仲裁检验的测量工具”;
- 将原标准 2.3.2 a. 中“……轻轻擦到空隙的最高点而无阻力感……”修改为本标准 4.2.2 a) “……轻轻插到空隙的最高点且有阻力感……”。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国陶瓷标准化中心归口。

本标准负责起草单位:国家陶瓷产品质量监督检验中心(江西)。

本标准参加起草单位:广西三环企业集团股份有限公司、中华人民共和国景德镇出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:程国安、童裕英、易缘、袁文瓚、胡塔。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3300—1982,GB/T 3300—1991。

# 日用陶瓷器变形检验方法

## 1 范围

本标准规定了日用陶瓷器变形检验方法。

本标准适用于陶器、炆器、瓷器,不包括异型制品。

## 2 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 2.1

口沿高度差 **height aberration of caliber**

口沿最大高度与最小高度之差。

### 2.2

外口径差 **diameter aberration of caliber**

外口径最大直径与最小直径之差。

### 2.3

扁平制品 **flatware**

从制品口沿水平面至内部最低平面的深度小于等于 25 mm 的陶瓷制品。

### 2.4

空心制品 **hollowware**

从制品口沿水平面至内部最低平面的深度大于 25 mm 的陶瓷制品。

## 3 原理

用口沿高度差表征扁平制品的变形量;用外口径差表征空心制品的变形量。

## 4 扁平制品变形的测定

### 4.1 测量工具

#### 4.1.1 玻璃平板

使用 10 级精度钢尺检验玻璃平板的平整度,要求玻璃平板与钢尺之间无明显空隙。玻璃平板尺寸应大于被测制品的尺寸。

#### 4.1.2 楔形尺

楔形尺长 220 mm,宽 6 mm,上部棱边宽 0.2 mm~0.5 mm(见图 1)。对底面高度误差 $\leq 0.05$  mm。底面平面度 $\leq 0.05$  mm,要求表面粗糙达 $\sqrt{1.6}$ ,刻线和刻度清晰。

单位为毫米

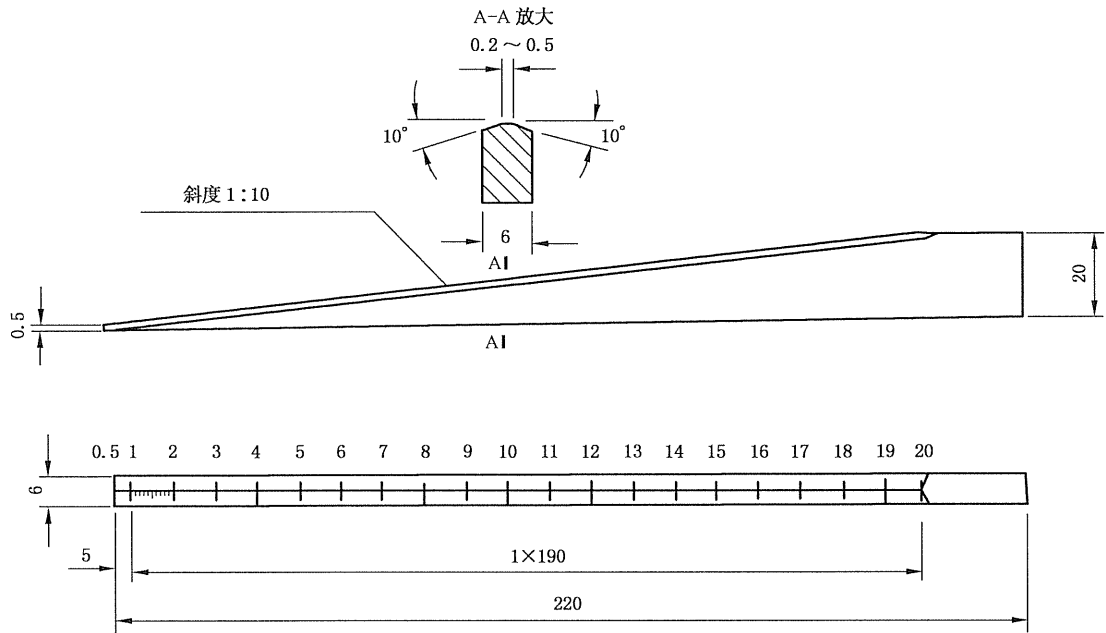


图 1 楔形尺

4.1.3 阶梯尺

阶梯尺共 16 阶，每阶长 10 mm，总长 160 mm，尺宽 3 mm。阶梯尺的第一阶高度为 0.5 mm，从第二阶起每阶高度递增 0.5 mm，至第十二阶，第十二阶高度为 6 mm；自第十三阶起每阶高度递增 1 mm（见图 2）。阶梯尺要求表面光洁，阶梯高度公差不超过  $\pm 0.05$  mm，每阶长度公差不超过  $\pm 0.1$  mm，宽度公差不得超过  $\pm 0.3$  mm。

单位为毫米

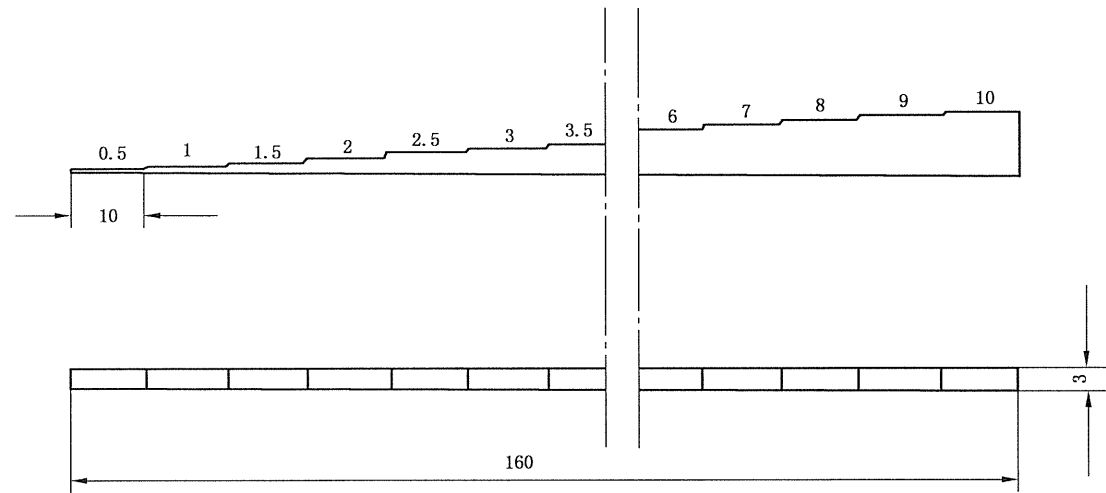


图 2 阶梯尺

4.1.4 楔形尺和阶梯尺材质

硬度较高 ( $\geq 61\text{HRC}$ ) 的不锈钢、合金铝、合金铜等材质。

4.2 扁平制品口沿高度差的测量方法

4.2.1 将被测制品自然倒扣在玻璃平板上。

4.2.2 把楔形尺或阶梯尺平放于玻璃平板上,缓慢推入制品口沿与玻璃平板之间的最大空隙处,获取制品相应的口沿高度差。制品的口沿高度差表现为下列两种读数:

- a) 楔形尺的上棱开始轻轻插到空隙的最高点且有阻力感时,此触点对应的读数;
- b) 阶梯尺的某较高阶梯面被最大空隙处的口沿止住,比该阶梯面较低并已通过的阶梯面的读数。

#### 4.3 仲裁检验工具

楔形尺作为扁平制品变形仲裁检验的测量工具。

### 5 空心制品变形的测定

5.1 根据被测制品所要求的测量精度,选择测量精度高一个数量级的测量工具。

5.2 用符合 5.1 规定的测量工具,测量空心制品外口径最大直径和最小直径,其差值即为外口径差。

### 6 检验报告

检验报告应包括以下内容:

- a) 检验依据(本标准的编号);
  - b) 样品描述(名称、种类、规格等);
  - c) 测量工具;
  - d) 试验结果。
-

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
日用陶瓷器变形检验方法  
GB/T 3300—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

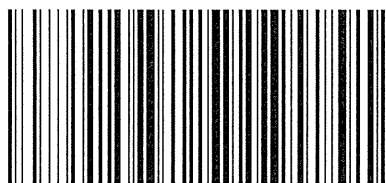
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字  
2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

\*

书号: 155066 • 1-34476

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 3300-2008