

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
32094—  
2013

## ПОСУДА МАЙОЛИКОВАЯ

Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 7864

« 15 » июня 2013 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

## Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН учреждением «Сертификационный центр «ФАРФОР» (учреждение «СЦФ»)
  - 2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации
  - 3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 43-2013 от 7 июня 2013 г.)
- 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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт России
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госстандарт Украины

- 4 Настоящий стандарт подготовлен на основе национального стандарта Российской Федерации ГОСТ Р 53548–2009 «Посуда майоликовая. Технические условия»

## 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты».*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

---

**ПОСУДА МАЙОЛИКОВАЯ****Технические условия**

Majolica ware. General specifications

Дата введения —

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на майоликовые посуду и изделия хозяйственного назначения (далее – изделия), изготовляемые из масс на основе беложгущихся и цветных глин, и устанавливает общие требования к продукции.

Обязательные требования к изделиям, направленные на обеспечение безопасности для жизни, здоровья, имущества населения и охраны окружающей среды, изложены в 4.11— 4.14.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 162—90 Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 166—89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1770—74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия

ГОСТ 18321—73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 24770—81 Посуда фарфоровая и фаянсовая. Метод определения термостойкости

ГОСТ 24970—88 Посуда фарфоровая и фаянсовая. Метод определения кислотостойкости

ГОСТ 25185—93 Посуда керамическая в контакте с пищей. Выделение свинца и кадмия. Метод испытания

ГОСТ 25185.1—95 Посуда керамическая в контакте с пищей. Выделение свинца и кадмия.

Допустимые пределы

ГОСТ 28389—89 Изделия фарфоровые и фаянсовые. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

**Примечание** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт 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 **мушка**: Точка темного цвета размером не более 2 мм.

- 3.6 **накол**: Точечное углубление на поверхности глазури.
- 3.7 **недожог краски**: Блеклый, матовый вид декоративного покрытия изделия.
- 3.8 **осевое смещение приставных деталей**: Отклонение приставных деталей от заданного места приставки.
- 3.9 **откол**: Механическое глазурованное или неглазурованное повреждение черепка.
- 3.10 **пережог краски**: Ослабление цветового тона декоративного покрытия.
- 3.11 **плешина**: Место, не покрытое глазурью на глазурованной части изделия.
- 3.12 **помарка надглазурная (подглазурная)**: Загрязнение поверхности изделия надглазурной (подглазурной) краской.
- 3.13 **подрыв приставных деталей**: Трещина, возникшая в месте приклейки деталей.
- 3.14 **лицевая сторона**: Внешняя, хорошо видимая поверхность плоских и полых изделий.
- 3.15 **оборотная сторона**: Поверхность плоских изделий, не просматриваемая в рабочем положении, а также внутренняя поверхность и дно полых изделий.
- 3.16 **разнотонность**: Отклонение тона красочного покрытия от образца-эталоны.
- 3.17 **разрыв декора**: Нарушение целостности декора на изделии.
- 3.18 **сборка глазури**: Местное скопление глазури.
- 3.19 **трещина**: Щель, узкое несквозное углубление.

## 4 Технические требования

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

4.2 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).

4.3 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).

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

4.5 Изделия допускается изготавливать с гладкой или рельефной поверхностью, декоративно оформленной (глазуриями, ангобами, надглазурными и подглазурными красками, препаратами золота и др.).

4.6 Изделия должны иметь пористый черепок, покрытый одноцветной, многоцветной, прозрачной, глухой, блестящей, матовой глазурью.

4.7 Поверхность, служащая опорой изделия при ставке на обжиг, не глазуруется. Неглазурованная поверхность, а также торцы пробок сосудов и крышек должны быть тщательно зашлифованы.

4.8 На поверхности изделия, не соприкасающейся с пищевыми продуктами, допускается применение матовой глазури, а также сочетание блестящей и матовой глазури.

4.9 Глазурование поверхностей, соприкасающихся с пищевыми продуктами, проводят бессвинцовыми глазуриями: цветными, бесцветными, прозрачными и глухими.

4.10 Материалы, применяемые для покрытия контактирующей с пищевыми продуктами внутренней поверхности изделия, должны быть разрешены национальными органами по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

4.11 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.

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

4.13 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.

4.14 Термостойкость изделий должна быть не менее: