

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ИЗДЕЛИЯ ФАРФОРОВЫЕ

## Метод определения просвечиваемости

Издание официальное

БЗ 8—2001

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом закрытого типа «ИЦ ФАРФОР»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 22 июня 2000 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства   | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|-----------------------------------------------------|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения         | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь        | Госстандарт Республики Беларусь                     |
| Республика Казахстан       | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Кыргызская Республика      | Кыргызстандарт                                      |
| Республика Молдова         | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация       | Госстандарт России                                  |
| Республика Таджикистан     | Таджикстандарт                                      |
| Туркменистан               | Главгосслужба «Туркменстандартлары»                 |
| Республика Узбекистан      | Узгосстандарт                                       |

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 18 июля 2001 г. № 272-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 24769—2000 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 мая 2002 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 24769—81

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

## Содержание

|                                                                            |   |
|----------------------------------------------------------------------------|---|
| 1 Область применения . . . . .                                             | 1 |
| 2 Нормативные ссылки . . . . .                                             | 1 |
| 3 Средства измерений . . . . .                                             | 1 |
| 4 Подготовка к испытанию . . . . .                                         | 1 |
| 5 Проведение испытания . . . . .                                           | 1 |
| 6 Обработка результатов . . . . .                                          | 2 |
| Приложение А Оптическая схема измерительной приставки $\tau$ о/о . . . . . | 3 |

## ИЗДЕЛИЯ ФАРФОРОВЫЕ

## Метод определения просвечиваемости

Porcelain ware. Method for determination of transparency

Дата введения 2002—05—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на фарфоровые изделия с толщиной черепка не более 2,5 мм и устанавливает метод определения их просвечиваемости.

Сущность метода заключается в измерении относительного спектрального коэффициента светопропускания фарфора при длине волны  $\lambda = 555$  нм.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 28390—89 Изделия фарфоровые. Технические условия

**3 Средства измерений**

Спектрофотометр типа «Спекол-11» с измерительной приставкой т о/о (оптическая схема приставки т о/о представлена в приложении А).

Меры относительных спектральных коэффициентов светопропускания из стекла МС 20, аттестованные в установленном порядке по значениям их относительных спектральных коэффициентов пропускания при  $\lambda = 555$  нм.

Линейка измерительная металлическая 150 по ГОСТ 427.

**4 Подготовка к испытанию**

4.1 Отбор изделий — по ГОСТ 28390.

4.2 Испытания проводят на изделиях или на изготовленных из них образцах.

**4.3 Изготовление образцов**

Образцы изготовляют произвольной формы. Размер образца должен быть таким, чтобы в его проекции на плоскость помещался круг диаметром не менее 20 мм.

4.4 Поверхности отобранных изделий и изготовленных образцов, а также боковые кромки образцов обтирают увлажненным отжатым полотенцем и высушивают на воздухе.

**5 Проведение испытания**

5.1 Изделие или образец устанавливают относительно падающего на него пучка света таким образом, чтобы в пределах круга диаметром 20 мм как с лицевой, так и с оборотной стороны не было фирменного знака, участков с декором и дефектов (трещин, засорки, натека, матовости глазури, плешин, мушки, выгорки, прыща, зашлифованных следов после снятия засорки).

5.2 Относительный спектральный коэффициент светопропускания (далее — просвечиваемость) каждого фарфорового изделия или образца в процентах измеряют в трех точках на его поверхности.

## 5.2.1 Фарфоровые изделия

## а) Плоские изделия

Изделие устанавливают лицевой стороной к падающему на него пучку света.

Просвечиваемость плоского изделия измеряют в двух противоположных точках примерно посередине борта изделия и в одной точке на дне изделия, выбранной вблизи его центра (для формованных изделий, у которых на дне явно виден след формовки, — в стороне от этого следа).

Просвечиваемость изделия в каждой из трех точек измеряют два раза, повторяя перед каждым измерением операции по установке изделия.

## б) Полые изделия

Изделие устанавливают лицевой стороной стенки (наружной поверхностью) к цилиндрической ловушке приставки т о/о.

Просвечиваемость полого изделия измеряют в трех точках на стенке изделия, находящихся на разной высоте от дна. При установке изделий рекомендуется выбирать точки, находящиеся по высоте около  $1/4$ ,  $1/2$  и  $3/4$  от дна изделия.

Просвечиваемость изделия в каждой из трех точек измеряют два раза, повторяя перед каждым измерением операции по установке изделия.

## 5.2.2 Образцы фарфора

Образец устанавливают вогнутой стороной к падающему на него пучку света.

Просвечиваемость образца измеряют в трех максимально удаленных друг от друга точках.

Просвечиваемость образца в каждой из трех точек измеряют два раза, повторяя перед каждым измерением операции по установке образца.

5.3 При проведении испытаний не допускается загрязнение мер относительных спектральных коэффициентов светопропускания и испытываемых изделий или образцов.

## 6 Обработка результатов

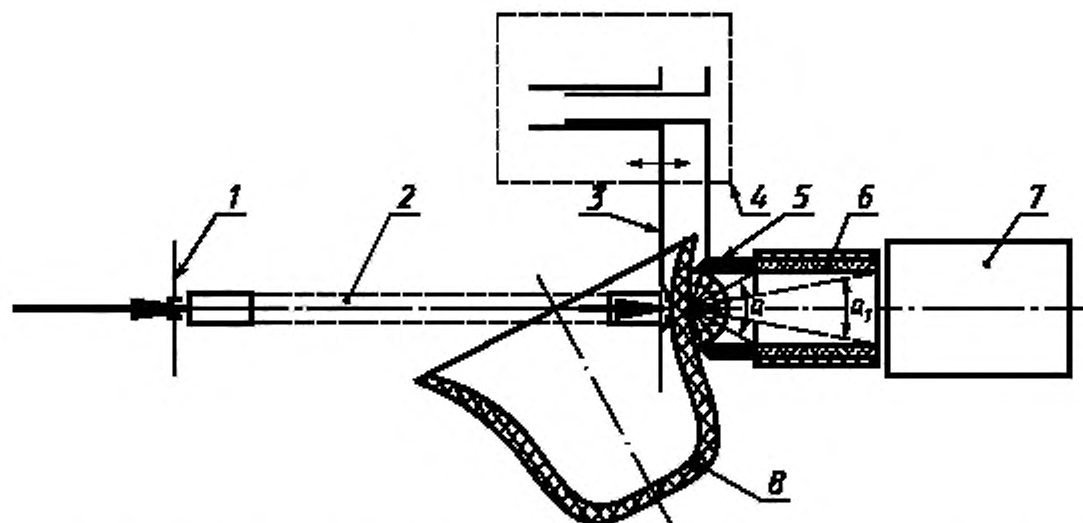
6.1 По результатам двух измерений просвечиваемости в каждой точке рассчитывают средние арифметические значения просвечиваемости в каждой из трех точек и округляют полученные значения до первого десятичного знака.

6.2 За результат испытания изделия или образца принимают округленное до первого десятичного знака среднеарифметическое значение определений просвечиваемости в трех точках.

Относительное расхождение между наиболее отличающимися значениями просвечиваемости изделий одного наименования не должно превышать допускаемое расхождение, равное 0,15 при доверительной вероятности  $P = 0,95$ .

ПРИЛОЖЕНИЕ А  
(обязательное)

Оптическая схема измерительной приставки  $\tau$  o/o



1 — входная диафрагма; 2 — гибкий световод; 3 — подвижная выходная диафрагма; 4 — прижимное устройство; 5 — зачерненная цилиндрическая ловушка; 6 — фотометрический цилиндр; 7 — фотоэлектронный умножитель; 8 — фарфоровое изделие (образец)

Рисунок А.1

УДК 642.72—033.6.001.4:006.354

МКС 97.040.60  
81.060.20

У19

ОКСТУ 5990

Ключевые слова: изделия фарфоровые, просвечиваемость, испытание

Редактор *Л.И. Нахимова*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Корректор *Т.И. Кононенко*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.10.2001. Подписано в печать 30.10.2001. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 000 экз. С 2432. Зак. 1026.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102