

情 况 通 报

第 20 期

云南省市场监督管理局

2020 年 2 月 18 日

云南省市场监督管理局关于 2019 年陶瓷砖 产品质量监督抽查情况通报

为加强陶瓷砖产品质量安全监管，促进陶瓷砖产品企业质量安全主体责任，推动云南省陶瓷砖行业整体质量水平的提高，云南省市场监督管理局在全省范围内组织开展陶瓷砖产品质量监督抽查。现将具体情况通报如下：

一、产品基本情况

（一）产品简介

陶瓷砖是由粘土和其他无机非金属原料，经成型、烧结等工艺生产的板状或块状陶瓷制品，用于装饰与保护建筑物、构筑物

的墙面和地面。通常在室温下通过干压、挤压或其他成型方法成型、干燥，在一定温度下烧结而成。

陶瓷砖主要有以下几类：

1. 按成型方式不同，分为干压陶瓷砖和挤压陶瓷砖两种。干压陶瓷砖是由混合好的粉料经压制成形，具有成形速度快、产量大、成品强度高的特点；挤压陶瓷砖是由可塑性坯料以挤压方式成形生产的，具有生产工艺简单、产品色泽柔和自然的特点。

2. 按吸水率（E）高低可分为：瓷质砖（ $E \leq 0.5\%$ ），也就是通常所说的玻化砖，用于铺地的大多经过表面抛光处理的，因此又叫抛光砖，广泛用于各类建筑物的地面装饰，也是室内装修的主要产品；炻瓷砖（ $0.5\% < E \leq 3\%$ ）、细炻砖（ $3\% < E \leq 6\%$ ）、炻质砖（ $6\% < E \leq 10\%$ ）这三类产品可用于外墙修饰，及室内地面的装饰，多用于卫生间，与内墙砖配套使用；陶质砖（ $E \geq 10\%$ ）广泛用于居民住宅、宾馆饭店、公共场所等建筑物的墙面装饰。

（二）产品标准现状

陶瓷砖现行的产品标准 GB/T 4100-2015《陶瓷砖》于 2015 年 12 月 1 日实施的。

现行《陶瓷砖》标准中新增加了对于干压陶瓷砖厚度的规定：表面积小于或等于 3600 cm^2 的瓷砖的厚度不能超过 10 mm；表面积大于 3600 cm^2 ，小于或等于 6400 cm^2 的瓷砖厚度不能超过 11 mm；表面积大于 6400 cm^2 的瓷砖厚度不得超过 13.5 mm。新修

订标准实施后，产品不仅要达到标准的要求，更要符合国家产业政策及市场规律的需求，陶瓷砖薄型化之后要更加注重产品的技术研发，以及产品质量的稳定。

（三）检验依据和检验项目

此次监督检查检验依据主要有：《GB/T 3810.1~3810.16 陶瓷砖试验方法》《GB/T 4100-2015 陶瓷砖》《GB 6566-2010 建筑材料放射性核素限量》和经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

检验项目主要有：尺寸偏差、吸水率、破坏强度、断裂模数、无釉砖耐性、耐污染性、抗釉裂性、抗化学腐蚀性、放射性核素限量。

二、抽查情况分析

（一）抽查总体情况

本次抽查，共抽查昆明、曲靖、昭通、玉溪、红河、文山、楚雄等 7 个州（市）30 家生产和流通企业生产和销售的 30 批次样品。

经检验，抽检的 30 家企业中，26 家抽查样品全部合格，不合格发现率为 13.33%；抽查的 30 批次样品中，26 批次实物质量合格，不合格发现率为 13.33%。

（二）抽查数据分析

从抽查领域来看，30 批次样品分别在生产领域和流通领域抽

取，其中，生产领域实物质量批次抽查不合格发现率 11.11%，流通领域实物质量批次抽查不合格发现率 14.29%。

本次抽查，检验了尺寸偏差、吸水率、破坏强度、断裂模数、无釉砖耐性、耐污染性、抗釉裂性、抗化学腐蚀性、放射性核素限量等 9 个项目，有 4 批次样品分别在尺寸偏差、破坏强度、吸水率、断裂模数等项目上出现不合格。

三、主要质量问题

1. 尺寸偏差（长度、宽度）不合格。

本次抽查，有 1 批次样品尺寸偏差（长度）项目不合格。

尺寸不合格会导致铺贴后陶瓷砖之间接缝不均，直接影响装饰效果。尺寸不合格的原因如下：一是原料配比不合理，造成产品在干燥、烧制过程中收缩比例失控；二是人为控制成本，不按标称尺寸生产，导致产品尺寸偏小；三是企业只关注产量而忽视质量，出厂检验把关不严，尺寸检验仅流于形式，没有落到实处，导致工作尺寸与实际尺寸偏差较大。

2. 吸水率不合格。

本次抽查，有 2 批次样品吸水率项目不合格。

吸水率是陶瓷制品中的开口气孔吸附的水的质量与制品质量的百分比。一般情况下，吸水率低陶瓷砖的强度相应较高，耐磨性较好。吸水率超标会使产品在使用中吸收过量水分，导致坯体吸湿膨胀，易产生裂纹或剥落，甚至脱落。吸水率不合格的主

要原因是烧制温度和烧制时间不合理，或者因为使用较多的劣质原材料致使配方不符合工艺要求。

3. 破坏强度、断裂模数不合格。

本次抽查，有3批次样品破坏强度项目不合格，1批次样品断裂模数项目不合格。

破坏强度和断裂模数项目是陶瓷砖产品特性的重要技术指标，直接关系到产品的施工和使用；不合格的产品在使用中易出现断裂、破碎或缺棱少角等表面缺陷。导致产品破坏强度不合格的技术因素较多，需要对产品的原料配方、原料处理工艺、成型压力、成型水分、烧结工艺各环节进行综合分析改进。可以通过严格控制坯料成分、颗粒配比、成型水分及成型压力和烧成温度来提高破坏强度性能。

本期通报仅代表所抽样品批次的检验情况。

四、工作要求

针对以上产品质量监督抽查发现的问题，问题企业所在辖区市场监管局要按照《中华人民共和国产品质量法》《产品质量监督抽查管理暂行办法》等规定，认真做好结果处理工作。同时要将本次抽查不合格产品情况通报地方政府及相关部门，采取有力措施，不合格产品查处情况录入国家企业信用信息公示系统（云南），督促企业依法落实产品质量安全主体责任，引导企业严格按照标准组织生产，切实维护产品质量安全。

附件：2019年云南省陶瓷砖产品质量监督抽查受检产品及检验结果汇总表



(此件公开发布)

主发：公众。

抄送：各州、市市场监管局，省局执法稽查处、信用监管处、质量发展处。

