

绍兴市工艺美术行业协会

绍市工美协字〔2022〕03号

关于发布《绍兴市工艺美术行业协会团体标准管理办法》的通知

各相关单位：

为贯彻落实《中华人民共和国标准化法》和国家标准化委员会、民政部 2019 年 1 月 9 日发布实施的《团体标准管理办法》，逐步建立与国家标准、行业标准、地方标准相互协调、互相支持的团体标准体系，经协会研究，现将《绍兴市工艺美术协会团体标准管理办法》予以发布，请各会员单位遵照执行。

附件：《绍兴市工艺美术行业协会团体标准管理办法》

绍兴市工艺美术行业协会

2022 年 05 月 11 日

绍兴市工艺美术行业协会

开展团体标准化工作的内部工作部门及工作人员信息清单

序号	姓名	开展标准化工作的内部工作部门	在工作部门中的职务	备注
1	王国荣	绍兴市工艺美术行业协会团体标准化技术委员会	主任	
2	王洋	绍兴市工艺美术行业协会团体标准化技术委员会	副主任	
3	李晓敏	绍兴市工艺美术行业协会团体标准化技术委员会	秘书长	

盖章/签名: _____

日期: _____

2023年5月19日 11:18 王洋

绍兴市工艺美术行业协会团体标准管理办法



第一章 通则

第一条 为加强绍兴市工艺美术行业协会（以下简称“协会”）团体标准的规范化管理，促进协会标准化工作，根据《中华人民共和国标准化法》《中华人民共和国标准化法实施条例》《团体标准管理规定》与 GB/T 1.1 等规定，制订此办法。

第二条 本办法所称团体标准，系指协会根据行业特点和市场需求或接受政府委托，经会员提出并组织制定，由协会审查、批准并发布，供会员单位和社会自愿采用的标准，是国家标准、行业标准和地方标准的有效补充。相关组织和个人可依据团体标准开展生产、创作、经营、研究等活动，推动团体标准的实施与贯彻。

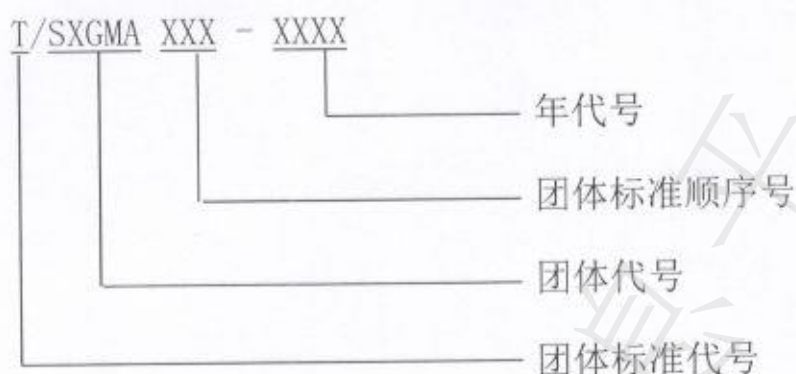
第三条 团体标准在制修订和实施过程中接受国家和行业标准化主管部门的指导与监督。

第四条 制定团体标准，应坚持市场主导、政府引导、传承创新、保护推进的原则，制定过程公正、公平、公开。

第五条 团体标准应严格遵守相关法律法规，并与现行国家标准、行业标准保持一致。优先在没有国家标准、地方标准、行业标准的领域制定团体标准。鼓励制定严于国家标准、地方标准、行业标准的团体标准。

第六条 团体标准制定工作应按照提案、立项、起草、征求意见、技术审查、通过、发布实施、复审和废止等程序进行。

第七条 团体标准编号由团体标准代号、协会团体代号(SXGMA)团体标准顺序号和年代号组成。示例：T/SXGMA XXX-XXXX



第八条 团体成员或相关受委托组织、个人均可申请参与团体标准的制修订工作。

第九条 参加团体标准制修订工作的单位应在本行业或相关专业内具有一定咨询、设计、生产、经营、科研等方面的能力，参加制修订工作的相关人员应具有相应的较高理论水平和较丰富实践经验。

第二章 组织机构与职责

第十条 协会设立团体标准化技术委员会(以下简称“标委会”),负责标准化文件的提案审查、立项审批、起草、征求意见、技术审查、实施与复审等技术工作。

第十一条 标委会下设秘书处,负责团体标准制修订的日常联络、组织、管理、对外协调等工作。

第三章 团体标准制修订工作程序

第十二条 协会团体标准制修订工作程序包括四个阶段:

- (一) 准备阶段：提案、立项；
- (二) 草拟阶段：起草、征求意见；
- (三) 审查阶段：审查、通过；
- (四) 发布阶段：发布、复审。

团体标准制修订应按顺序执行。

第一节 提案、立项

第十三条 标准需求者(行业内任何组织和个人)向团体标准化技术委员会提交《协会团体标准制修订立项申请书》；对于标准影响范围广、意义重大、行业急需的可由标委秘书处直接提出。

第十四条 标委会在收到团体标准项目制修订立项申请书后，组织专家对提案进行必要性、可行性以及对政策法规和强制性标准的符合性等方面的论证评估和审核，形成团体标准立项评审表。

第二节 起草、征求意见

第十五条 评审通过后形成的团体标准制修订项目计划，并在全体成员范围内公示，公示时间不少于 10 个工作日，以便成员参与标准编制工作或发表意见。

第十六条 对于已经获得批准立项的团体标准，可由立项申请单位负责组建团体标准起草工作组或相关受委托组织，由秘书处审定后，开展团体标准的研究和编制工作。

第十七条 起草工作组负责开展调研，对于团体标准中涉及的重要技术要求等内容，应进行调查分析、试验和验证，形成相关论证材

料。

第十八条 起草工作组应按 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的要求编写团体标准征求意见稿，同时撰写编制说明。

第十九条 起草工作组完成团体标准征求意见稿和编制说明后，提交标委会审核。标委会采用召开征求意见会、信函征求意见或者网上公开征求意见等形式，面向涉及本标准内容的会员和团体标准利益相关方公开征求意见。

第二十条 被征求意见的单位和个人应在截止日期前回复意见，逾期不回复的视为无异议。征求意见的期限一般为 30 天。

第三节 审查、通过

第二十一条 起草工作组根据征集的意见进行归纳整理、分析研究和处理后，编制团体标准征求意见稿汇总处理表，对团体标准征求意见稿进行必要修改，形成团体标准送审稿。

第二十二条 标委会负责组织团体标准技术审查工作，组建专家评审组。审查应采用会议审查的形式。专家评审组由行业专家和标准化专家组成（应具有中级及以上专业技术职称，从事标准化及相关专业技术等工作），一般不少于 5 人，应为单数。团体标准起草工作组成员应回避。

第二十三条 标准起草工作组应提前 10 个工作日将团体标准审查材料提交至标委会专家评审组。审查材料应包括：

（一）团体标准制修订项目审查申请书；

- (二) 团体标准送审稿；
- (三) 编制说明；
- (四) 团体标准征求意见汇总处理表；
- (五) 其他有助于说明标准情况的材料。



第二十四条 专家评审组对团体标准是否符合国家有关法律、法规和政策要求，是否有助于传承保护、推动创新，是否有较强的可操作性等方面进行审查。

第二十五条 团体标准审查应形成团体标准审查表、标准技术审查会议纪要及其它相关资料。获得专家评审组成员总数四分之三以上赞成票视为审查通过。审查未通过的，由专家评审组给出重新征求意见、重新审查或终止项目的意见。

第二十六条 团体标准起草工作组应认真处理审查意见，形成团体标准审查意见汇总处理表。审查通过的团体标准应依据审查意见修改后，形成团体标准报批稿。

第二十七条 团体标准报批稿应由立项申请单位提交以下材料：

- (一) 团体标准发布审批表；
- (二) 团体标准报批稿；
- (三) 团体标准审查表；
- (四) 编制说明；
- (五) 团体标准征求意见汇总处理表；
- (六) 团体标准技术审查会议纪要；
- (七) 团体标准技术评审组专家名单；

(八) 其他试验验证等相关技术性材料。

第四节 发布、复审

第二十八条 团体标准由标委会审议通过后，予以编号。协会以团体标准公告的形式批准发布，同时在协会官网和全国团体标准信息平台上发布。联合发布的在合作社会团体官网同时发布。

第二十九条 标委会应根据行业发展实际、市场需求实际和标准实施情况适时组织复审工作，复审周期一般不超过三年。

第三十条 复审可以采取会议审查或者函审。审查结束时应向协会提交复审结论单。

第三十一条 复审结论应给出团体标准继续有效、修订和废止的意见，并按以下情况进行处理：

(一) 对于不需要修订的团体标准，应确认为继续有效，如需再版或加印，不改标准顺序号和年代号，应在标准封面的团体标准标号下注明“××××年确认有效”字样；

(二) 对于需要修订的团体标准，按照团体标准制修订程序进行修订，修订后的团体标准类别号、顺序号不变，年代号更为批准发布时的年代号；

(三) 对于经审查无意义的团体标准，应予以废止。其标准代号原则上不得用于其他团体标准；

(四) 复查结果应同时在协会官方网站和全国团体标准信息平台上公告。

第四章 团体标准项目调整



第三十二条 团体标准制定过程中出现外部环境、规范对象、工作组构成等变化时，可由团体标准申请单位填写团体标准项目调整（撤销）申请表并报秘书处同意后，对该团体标准项目进行修改或撤销。

第三十三条 出现以下情况的，经与团体标准申请单位协商后，标委会撤销团体标准项目：

- （一）团体标准内容与有关法律法规和政策产生冲突；
- （二）团体标准规范的对象发生重大变化，不应再制定；
- （三）相应的国家标准或行业标准发布实施，能够涵盖该团体标准内容；
- （四）团体标准起草工作组发生重大变化，无法正常开展团体标准制定工作；
- （五）团体标准自立项之后起两年未完成制定；
- （六）其他确属应予撤销的情况。

第五章 知识产权管理

第三十四条 团体标准的版权归协会所有，由协会同意负责团体标准的出版和发布等事宜。任何组织、个人未经协会同意，不得印刷、销售；协会会员可通过秘书处允许得到标准的内容。

第三十五条 在团体标准制修订的任何阶段，立项申请单位和团体标准起草工作组应及时向协会披露其拥有和知悉的必要专利，提供

相应专利信息及证明材料，并对所提供证明材料的真实性负责。未按要求如实披露其拥有和知悉的专利，违反诚实信用原则的，应当承担相应法律责任。

第三十六条 为促进技术的发展和更新，团体标准起草组应对涉及专利的团体标准按照 GB/T 20003.1《标准制定的特殊程序 第1部分：涉及专利的标准》的规定进行处置，以保护社会公众和专利权利人的合法权益，保障涉及专利的团体标准制修订工作的公开、透明。

第六章 团体标准经费

第三十七条 团体标准制修订工作所需的调研差旅费、资料费、论证审查费、试验验证费、会务费、办公费、咨询费、劳务费、交通食宿和宣贯等费用，由团体标准制修订牵头单位和参与单位共同承担，各类组织和个人可对团体标准制修订工作提供资助。

第七章 附则

第三十八条 本办法由绍兴市工艺美术行业协会负责解释。

第三十九条 本办法自发布之日起施行。

团体标准档案管理制度

为确保团体标准规范管理和长期保存的重要措施，维护团体标准的权威性和可追溯性，特制订本制度。

一、团体标准的档案资料包括纸质文件与电子文件，确保所有资料无遗漏，存档的时限 10 年。

二、归档文件的类型：包括制度文件（如团体标准组织章程、标准化机构管理运行文件等）、团体标准化文件及草案（如正式发布的团体标准、征求意见稿等）以及工作文件（如立项申请书、编制说明、反馈意见等记录团体标准制定流程的文件）。

三、归档方式：要求纸质文件与电子文件同步存放，以确保档案的完整性和可追溯性。

四、归档检查：在标准发布之后，需要检查所有相关资料是否遗漏，确保归档的完整性。

五、本制度自发布之日起执行。

绍兴市工艺美术行业协会

2023 年 11 月 20 日

绍兴市工艺美术行业协会

团体标准制修订立项申请书

项目名称: 《越窑青瓷传统技艺规范》

项目类型: ☒ 制定 ☐ 修订 被修订标准号

申请单位: 绍兴市工艺美术行业协会

通讯地址: 绍兴市延安路柳桥下

联系人: 李晓敏 通讯号码: 15355529007

邮 箱: lxm6886@126.com

申请日期: 2024 年 8 月 10 日

一、立项目的意义或必要性

越窑青瓷,器形多姿,轻薄坚硬,釉色青翠莹润,类玉似冰,被世人赞誉为“母亲瓷”,是世界公认的瓷器之母,因其烧窑位于古越州(今浙江绍兴)而得名。早在2000多年前,曹娥江两岸一带盛产青瓷而被称之为中国越瓷的发源地,越窑青瓷传统制作技艺承载着中华民族的智慧 and 审美情趣,是中华文明的重要组成部分。然而,越窑青瓷生产却中断近千年,制作工艺也随之流失。几年来,绍兴一大批民间艺人始终怀揣梦想,探究着这一古老而绚丽的越窑青瓷技艺,传承创新,欲使越窑青瓷重绽“夺得千峰翠色来”,成为绍兴悠久历史文化中一颗璀璨明珠。

通过制定本文件《越窑青瓷传统技艺规范》,规范其传统技艺有助于保护和传承这一重要的文化遗产,具有必要性和可行性。

二、适用范围和主要技术内容框架

适用范围:本文件适用于越窑青瓷传统制作技艺规范。

主要内容:本文件规定了越窑青瓷传统制作技艺的术语和定义、分类、要求等。

三、与有关法律、法规、政策和国家、行业、地方标准关系

无

四、国外标准情况简要说明(包括拟采用的国际标准或国外先进标准编号及名称)

无

五、保障措施(技术力量、起草单位、参加单位、经费、时间安排等)

20024年6月,完成前期调研并申报立项;

2024年8月,调研、起草、研讨初稿,标准立项;

2024年9月,向团体会员和社会各界征求意见;

2024年9月,根据意见修改文本,形成送审稿;

2024年10月,递交该团体标准进行技术审查;根据专家意见修改完善标准,形成标准报批稿;

2024年11月,编制报批材料,提请报批与发布。

六、项目的预期效果

通过对越窑青瓷传统技艺的规范，可以进一步挖掘和提升其制作技艺，为当代陶瓷艺术的发展提供新的灵感和动力，有助于推动相关产业的发展，创造经济价值，并促进文化交流与传播。

七、申请立项单位意见



八、联合会标委会秘书处评审意见

经审议，符合立项要求。



注：本立项申请书一式二份，与电子版一起报送。内容多可另附页说明。

绍兴市工艺美术行业协会

关于《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》

团体标准立项的通知

各有关单位：

根据绍兴市工艺美术行业协会《团体标准管理办法》的相关规定，经审定，《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》两项团体标准符合立项要求，现予以立项公示。

请各单位和个人严格按照相关要求抓紧组织实施，严把标准质量关，广泛征求意见，切实提高标准制定的质量和水平，增强相关标准的适用性和有效性。

联系人：王先生 13567558887

李先生 15355529007

电子邮箱：lxm6886@126.com

绍兴市工艺美术行业协会

2024年8月15日

绍兴市工艺美术行业协会

关于公开征求《越窑青瓷传统技艺规范》团体标准意见的函

各有关单位和专家：

《越窑青瓷传统技艺规范》团体标准已完成征求意见稿的编制，根据《绍兴市工艺美术行业协会团体标准管理办法》的相关规定，为保证标准的科学性、严谨性和适用性，现就该项团体标准公开征求意见。

诚挚欢迎各相关单位和专家对该团体标准内容提出建议和修改意见，于 2024 年 10 月 6 日前以邮件的形式将《团体标准征求意见稿》反馈至联系人，逾期未反馈意见视为无意见。

联系人：王先生 13567558887 李先生 15355529007

邮箱：lxm6886@126.com

附件 1：《越窑青瓷传统技艺规范》（征求意见稿）

附件 2：《越窑青瓷传统技艺规范》（编制说明）

附件 3：团体标准征求意见稿反馈表



T/SXGMA

绍兴市工艺美术行业协会团体标准

T/SXGMA 001—2024

越窑青瓷传统技艺规范

Specification for Traditional Techniques of Yue Kiln Celadon

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

绍兴市工艺美术行业协会 发布

目次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

 3.1 越窑青瓷 1

4 分类 1

5 制作器具 1

 5.1 工具 1

 5.2 窑具 1

 5.3 瓷窑 2

6 工艺流程 2

 6.1 原料准备 2

 6.2 成形工艺 2

 6.3 装饰工艺 2

 6.4 施釉工艺 3

 6.5 干燥工艺 3

 6.6 烧制工艺 3

 6.7 出窑处理 4

7 传承创新 4

参考文献 5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由绍兴市工艺美术行业会提出并归口。

本文件起草单位：绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所等。。。

本文件主要起草人：李晓敏、陈国荣、陈周浩等。。。

本文件为首次发布。

越窑青瓷传统技艺规范

1 范围

本文件确定了越窑青瓷的术语和定义、分类、制作器具、工艺流程和传承创新的要求。
本文件适用于越窑青瓷传统制作技艺。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 3303 《日用陶瓷器缺陷术语》
- GB/T 3532 《日用瓷器》
- GB 4806.1 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》
- GB 4806.4 《陶瓷制品》
- GB/T 5000 《日用陶瓷名词术语》
- GB/T 10813.1 《青瓷器 第1部分：日用青瓷器》
- GB/T 10813.2 《青瓷器 第2部分：陈设艺术青瓷器》
- GB/T 10813.3 《青瓷器 第2部分：纹片釉青瓷器》

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 越窑青瓷 Yue kiln celadon

在古称越州的浙江东北部杭州湾的绍兴、上虞、余姚、慈溪等地区，采用高岭土等天然瓷石土，经过粉碎、淘洗、成形、施釉，在瓷窑还原气氛下烧成的青瓷器，以胎质坚硬、色调青绿或青黄、釉汁莹润而闻名世人。

4 分类

按照用途和功能的不同分为：

- a) 日用青瓷：用于人们日常生活需要的盘碟类、碗类、杯类、壶类及其他器物类等青瓷器。食品接触用青瓷器应符合 GB 4806.1 的规定。
- b) 陈设艺术青瓷：用于陈设、装饰、收藏和欣赏用的艺术性青瓷器，分为雕塑类、器皿类、其他类。
- c) 明器青瓷：古代人们祭祀、随葬的器物，如仿制的日用器物、人物、畜禽、车船、建筑物、工具、兵器、家具等青瓷器，是考察古代生活和雕塑艺术的有价值考古实物。

5 制作器具

5.1 工具

陶车、刻刀、型刀、线、印坯和注浆模具等，用于青瓷生坯成形、修饰、雕刻作用。

5.2 窑具

采用耐火材料做成的垫柱、垫饼、垫圈、支钉、支圈、匣钵等支烧具、间隔具，用于支承、装烧和保护青瓷。

5.3 瓷窑

具有燃烧还原气氛功能的龙窑、馒头窑、蛋形窑等，燃料介质为木柴、茅草、煤。现代则改用燃气燃烧替代。

6 工艺流程

6.1 原料准备

6.1.1 坯泥，采用高岭土、黏土、石英、长石等天然矿物，按照一定比例混合，经过粉碎、搅拌、淘洗、陈腐、沉淀，去除较粗的颗粒和杂质，再经过反复的揉搓练泥而成为制作青瓷的材料，具有纯净细腻，水分均匀，致密均匀，具有韧性延展和可塑性。

6.1.2 釉料，由石灰石、草木灰或釉灰（石灰石与狼尾巴草或凤尾草层叠烧炼数次后，经陈腐而成）与瓷土按一定比例配制而成，作为着色剂覆盖在青瓷胎体表面，在烧制时起玻化作用，有石灰釉与石灰碱釉之分。

6.1.3 原料在使用前，先制作少量生坯进行预烧制，衡量调整原料成分、性能和色调的配制状况。

6.2 成形工艺

6.2.1 陶车成形法

6.2.1.1 拉坯，将坯泥放置于陶车的中央，转动车盘，双手压实坯泥，随手法的屈伸收放拉制出所需器物形状的生坯，注意防止变形、歪斜不正。

6.2.1.2 整形，待生坯稍晾干时，用人工均匀拍打，或将其扣在印模上进行正形，使之符合造型设计要求。

6.2.1.3 修坯，将生坯置于小型陶车上，利用旋转力，用刀、刷子、砂纸等工具对生坯进行挖削、修薄、修平、修光，并去除存在的疙瘩、坯泡、裂纹、泥渣、水泡、刺边、斑点等缺陷，使其外形规整美观，厚度适中，表面光洁细腻。

6.2.1.4 粘接，对于器形较大的回旋体器物，则采取分段拉坯，用接头泥粘接成型，接缝处应无接痕迹。

6.2.1.5 挖底，用刀具或线绳使生坯底足脱离陶车，以保证器物的完整美观。

6.2.2 注浆成形法

6.2.2.1 以石膏等有吸附性的材料做模具，将稀浆状的泥坯浆注入模型内，稍后将浆料倒出，吸附在模具上的胎料形成器物的壁厚，待稍干后可从模具中取出较轻薄的青瓷生坯。

6.2.2.2 修坯，见 6.2.1.3。

6.2.3 模印成形法

6.2.3.1 用模型做外范，将坯泥打成泥片贴在模型内，经过压制后取出，或用手工雕削、镶嵌、再组合粘接形成生坯。

6.2.3.2 修坯，见 6.2.1.3。

6.3 装饰工艺

6.3.1 利用竹木、金属在半干生坯上作物理装饰，包括刻划花、印花、镂雕、堆雕、半刀泥、绞胎等装饰方法。

6.3.2 刻划花，在半干生坯表面刻划、凿镂各种形象和图案，纹饰有植物纹、动物纹、昆虫纹、人物纹、几何形纹等。

6.3.3 印花，用刻有花纹的瓷质印具在半干生坯表面印出纹饰，或者用有纹样的模子制坯，直接在生

坯上留下纹饰。

6.3.4 镂雕，结合圆雕、捏雕、堆雕等技法在生坯表面把装饰纹样雕空，造型立体、形象。

6.3.5 堆雕，又称凸雕、浮雕，在半干生坯表面，用生坯同性质的坯泥或泥片，经雕塑镶嵌或填堆出各种纹样，纹饰凸出于生坯面上，具有浮雕装饰效果。

6.3.6 半刀泥，在半干生坯表面纹饰线条的边缘竖刻一刀，在外缘再斜剔一刀，挂釉烧成以后，在纹饰的边缘形成一周自深而浅的釉色变化，具有强烈的立体感。

6.3.7 绞胎，将两种以上不同色调的坯泥不均匀地掺在一起成形，造成生坯出现不同色调的纹饰，达到装饰效果。

6.3.8 底款，用文字或图案镶嵌标记在青瓷底部的标志。

6.4 施釉工艺

6.4.1 在干透的生坯表面上覆盖一层釉料的操作，防止出现缺釉、釉泡、釉裂、橘釉、积釉、流釉、波浪纹等缺陷。

6.4.2 上釉方法

- a) 浸釉法，将生坯浸入釉料中，片刻后取出，利用坯体的吸水性使得釉浆均匀地附着在生坯表面，多用于厚胎生坯。
- b) 刷釉法，用毛笔或刷子蘸取釉料均匀涂刷在生坯表面，用于长方形有棱角的生坯。
- c) 浇釉法，在盆中架一木板，将生坯放在木板上，用碗或勺舀取釉料泼浇在生坯上。
- d) 轮釉法，将生坯体放在旋转的轮子上，用勺舀取釉料倒入生坯体中央，利用离心力使得釉浆均匀散开附在生坯器物表面，多余的釉料则飞散到坯体外。
- e) 洒釉法，在坯体上先施一层釉料，再将另一种釉料洒在其上，两种釉料色相交织，形成不同釉色对比的纹理。
- f) 吹釉法，用竹管蘸取釉浆，对准生坯吹釉，在生坯表面形成均匀的釉面，少许斑点。
- g) 上釉过程中还采用釉上彩、釉中彩、釉下彩等彩饰方法。

6.5 干燥工艺

6.5.1 生坯成形或烧制时，应考虑到坯体的干燥收缩率或烧成收缩率，把控生坯的大小、厚薄以及环境温度和湿度等因素。

6.5.2 修整后的生坯，放在通风良好、温度适宜的地方晾干，使其完全自然干透。

6.5.3 上釉后的坯体经自然干燥或进行适当的烘干处理。

6.6 烧制工艺

6.6.1 烧制前，清理瓷窑内灰尘及杂物，保持窑内干净。

6.6.2 干透的上釉生坯，按照一定的顺序和间隙，小心叠放在窑具上送入窑内进行烧制。

6.6.3 烧制经历低温预热、高温烧制、自然冷却等阶段。高温烧制控制在 $1200^{\circ}\text{C}\sim 1300^{\circ}\text{C}$ 。

6.6.4 在烧制过程中，根据青瓷的特点和要求，需要严格控制温度、时间和气氛等因素，确保烧还原焰受热充分和均匀，保证青瓷的质量和色泽，防止出现坯爆、炸釉、落渣、粘疤、火刺、胎脏、欠火、过火等缺陷。

6.6.5 若采用生坯放入瓷质匣钵内烧制，可避免生坯釉面受到烟尘、落渣的污染，匣钵接口处应涂釉密封，避免开窑冷却时，釉面的二次氧化，保证釉色的青纯明亮。

6.6.6 装烧方法

- a) 正烧法，又称仰烧，是把坯体口向上放入窑内烧成。
- b) 覆烧法，是把器物反扣在窑具上放入窑内烧成。

- c) 匣钵装烧，将生坯放入瓷质匣钵内烧成。
- d) 根据窑具的不同，还有垫烧、叠烧、套烧、支烧等装烧方法。

6.7 出窑处理

6.7.1 降温

完成烧制后，将青瓷从窑中取出并进行降温处理。这一过程需要缓慢进行，避免因温度变化过快而导致青瓷开裂或损坏。

6.7.2 清洁

降温后的青瓷将其放置在通风良好、干净的地方晾干，并用清水或软布轻轻擦拭表面，去除可能存在的灰尘、污垢等杂质。

6.7.3 检验

烧制完成后，小心取出青瓷制品，仔细检查瓷器是否有瑕疵，剔除不合格的产品。任何粗糙的边缘或瑕疵都会被修整，然后将瓷器抛光至光滑而有光泽的表面。

7 传承创新

7.1 现代科技技术的发展，为传统越窑青瓷的外观、胎质和釉色以及造型和装饰的研究分析提供了科学依据。

7.2 传承越窑青瓷坯料、釉和烧制的传统技艺，结合现代工艺，变革创新传统技艺与现代技术的合理融合，持续迭代改进。

7.3 从造型和装饰上创新，集合现代人的审美情趣与实用功能，实现传统文化与现代文明的有机交融。

参 考 文 献

- [1] 徐定宝. 浙江青瓷文化史. 北京: 人民出版社. 2001.
 - [2] 中国硅酸盐学会. 中国陶瓷史. 北京: 文物出版社. 1982.
 - [3] 章秦娟主编. 陶瓷工艺学. 武汉理工大学出版社. 1997.
 - [4] 陈克伦, 叶倩. 窑火唤彩-中国古代瓷器制作术. 北京: 文物出版社. 2017.
-

绍兴市工艺美术行业协会团体标准

《越窑青瓷传统技艺规范》

(征求意见稿)

编制说明

标准起草小组

2024 年 11 月 1 日

1. 项目背景

越窑青瓷,器形多姿,轻薄坚硬,釉色青翠莹润,类玉似冰,被世人赞誉为“母亲瓷”,是世界公认的瓷器之母,因其烧窑位于古越州(今浙江绍兴)而得名。早在 2000 多年前,古越州盛产青瓷而被称之为中国越瓷的发源地,越窑青瓷传统制作技艺承载着中华民族的智慧 and 审美情趣,是中华文明的重要组成部分。然而,越窑青瓷生产却中断近千年,制作工艺也随之流失。几年来,绍兴一大批民间艺人始终怀揣梦想,探究着这一古老而绚丽的越窑青瓷技艺,传承创新,欲使越窑青瓷重绽“夺得千峰翠色来”,成为绍兴悠久历史文化中一颗璀璨明珠。

通过制定本文件《越窑青瓷传统技艺规范》,规范其传统技艺有助于保护和传承这一重要的文化遗产,具有必要性和可行性。

2.1 立项计划

2024 年 8 月 15 日,根据绍兴市工艺美术行业协会关于《越窑青瓷传统技艺规范》团体标准立项文件,本团体标准符合立项条件,批准立项,立项名称为《越窑青瓷传统技艺规范》。

2.2 起草单位

本标准主要起草单位：绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所等。

2.3 主要工作过程

2.3.1 明确标准起草人员和工作计划

2024 年 6 月，完成前期调研并申报立项；2024 年 8 月，组建标准起草小组，明确各参与单位或人员职责分工、研制计划、时间进度安排等情况。

2.3.2 起草标准初稿

2024 年 8 月，编制小组收集相关资料，拟定了标准初稿的基本框架和主要内容，并着手起草编写。

2.3.3 公示征求意见稿

经数易其稿，于 2024 年 9 月 2 日形成征求意见稿，于同年 9 月 6 日通过全国团体标准信息平台进行了 30 天公示，面向社会各界广泛征求意见。至 10 月 6 日公示期结束，未收到任何反馈意见。同时，通过线下走访相关单位及利用微信群等多种形式，发放《越窑青瓷传统技艺规范（征求意见稿）》征求意见表，沟通交流，广泛征求意见。

截止到今，共计收集到 17 家单位意见，有 1 家单位提出建议 1 条，不予采纳。根据征求意见情况，经修改完善形成送审稿，提请送审。

2.4 主要起草人及其所做的工作

主持标准编制工作和标准文本编写及文本语句修改。

3. 标准编制原则和确定地方标准主要技术要求的依据

3.1 标准编制原则

本标准兼顾科学性、客观性、合理性、适用性的原则，严格按照 GB/T 1.1-2020 给出的规则起草。在编制过程中，主要依据：

GB/T 3303 《日用陶瓷器缺陷术语》

GB/T 3532 《日用瓷器》

GB 4806.1 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》

GB 4806.4 《陶瓷制品》

GB/T 5000 《日用陶瓷名词术语》

GB/T 10813.1 《青瓷器 第1部分：日用青瓷器》

GB/T 10813.2 《青瓷器 第2部分：陈设艺术青瓷器》

GB/T 10813.3 《青瓷器 第2部分：纹片釉青瓷器》

3.2 主要技术要求的依据

无

4. 国内外现行相关法律、法规和标准情况

无

5. 定量、定性技术要求在本行政区域内的验证情况

无

6. 重大意见分歧的处理依据和结果

无

7. 预期的社会、经济、生态效益及贯彻实施标准的要求、措施等建议

（一）社会、经济、生态效益

通过对越窑青瓷传统技艺的规范，将进一步挖掘和提升其制作技艺，为当代陶瓷艺术的发展提供新的灵感和动力，有助于推动相关产业的发展，创造经济价值，并促进文化交流与传播，宣扬绍兴传统文化。

（二）贯彻实施标准的要求、措施

1. 组织标准宣贯会，使相关人员及时了解、熟悉并执行标准；

2. 成立标准贯彻实施小组，明确标准使用情况，进行明确的分工合作；

3. 由专人负责标准宣贯实施工作，做好标准宣贯记录，并进行长期的监督检查工作。

8. 其他应当说明的事项

无。

标准起草小组

2024 年 11 月 1 日

《越窑青瓷传统技艺规范》

团体标准意见反馈表

提出单位：（盖章）			
联 系 人：		电 话：	电子邮箱：
序号	编号	修改意见	修改理由
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			

《越窑青瓷传统技艺规范》团体标准征求意见汇总表

章条 编号	专 家 意 见		提出单位或个人姓名	修改情况 (采纳/不采纳)	不采纳理由
	原 稿	改 为			
	/	/	绍兴上虞青见陶瓷工作坊	无意见	
	/	/	绍兴市上虞区青沐轩陶瓷工作室	无意见	
	/	/	绍兴市上虞区杂野文创工作室	无意见	
	/	/	诸暨市陶瓷工作室	无意见	
	/	/	浙江越景绍兴酒有限公司	无意见	/
	/	希望越窑青瓷能创作出灌装绍兴黄酒的酒坛、酒瓶	绍兴越皇贡酿酒有限公司	不采纳	此建议不适用此标准范围
	/	/	绍兴越香文化传播有限公司	无意见	/
	/	/	绍兴市上虞区秋月文化艺术工作室	无意见	
	/	/	绍兴市柯桥区柯桥香见如故文化工作室	无意见	
	/	/	绍兴市潘氏酒业有限公司	无意见	
	/	/	绍兴柯桥第三酒厂	无意见	

	/	/	浙江松盛园食品有限公司	无意见	
	/	/	绍兴市中等专业学校	无意见	
	/	/	嵊州甲子雕刻工作室	无意见	
	/	/	绍兴丰臻酒业有限公司	无意见	
	/	/	诸暨云泽木制品有限公司	无意见	
	/	/	嵊州市博创源艺术工作室	无意见	
	/	/	浙江双林古建园林工程有限公司	无意见	
	/	/	绍兴菲施文化创意有限公司	无意见	

注：共发送征求意见单位 19 家，回函 17 家；提出意见 1 家；意见 1 条，采纳意见 0 条，未采纳意见 0 条。

绍兴市工艺美术行业协会团体标准
技术审查申请表

标准名称	《越窑青瓷传统技艺规范》团体标准
起草单位	绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所等
主持编写人	李晓敏
制订类型	☒ 制定 ☐ 修订 被修订标准号：
送审材料	☒ 团体标准文本（送审文本）及其电子文本 （格式按 GB/T 1.1 要求） ☒ 团体标准编制说明及电子文本 ☒ 团体标准征求意见汇总表 ☐ 试验验证等相关技术性材料（必要时） ☐ 其他材料（如有）
标委会秘书处意见： 送审材料申请符合要求，同意该标准技术审查。 （盖章） 2024年10月30日	

绍兴市工艺美术行业协会

关于召开团体标准《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》技术审查会的通知

各有关单位、评审专家：

由绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所、浙江古越龙山绍兴酒股份有限公司工艺浮雕酒分公司等单位起草的《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》团体标准（送审稿）已完成。根据项目计划的要求，决定召开《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》团体标准技术审查会，现将有关事项通知如下：

一、会议时间及地点

（一）时间：2024 年 11 月 3 日 星期天下午 14:00；

（二）地点：绍兴市延安路柳桥下（华鹏建设公司内三楼会议室）。

二、参会人员

评审专家及编制组成员。

三、会议议程

（一）编制组分别介绍《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》团体标准的主要内容及编制情况；

（二）评审专家分别对《越窑青瓷传统技艺规范》《绍兴花雕技艺规范》

范》团体标准内容进行审查并提出修改意见。

四、其他事项

联系人：李晓敏 联系电话：15355529007

绍兴市工艺美术行业协会

2024年10月30日



全国团体标准信息平台

T/SXGMA

绍兴市工艺美术行业协会团体标准

T/SXGMA XXX—2024

越窑青瓷传统技艺规范

Specification for Traditional Techniques of Yue Kiln Celadon

(送审稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

绍兴市工艺美术行业协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类 1

5 制作器具 1

6 工艺流程 2

7 传承创新 4

参考文献 5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由绍兴市工艺美术行业协会提出。

本文件起草单位：绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所、绍兴市上虞区陶瓷高等研究院、浙江越青堂青瓷文化有限公司、绍兴市上虞区月明青瓷工作室、绍兴市民博文化艺术有限公司、绍兴市泓然文化发展有限公司、绍兴市柯桥区知识产权保护中心、绍兴市柯桥区非物质文化遗产保护中心、绍兴市工艺美术行业协会、绍兴市柯桥区工艺美术行业协会、绍兴市上虞区工艺美术行业协会。

本文件主要起草人：李晓敏、陈国荣、周统鉴、陈周浩、屠宗毅、金月明、朱铷柯、柳荣江、任和成、娄恺、王佳钰、张平、田庆民、钟利民、王洋、罗青、李弘立、肖梁、沈国军、丁金斌、盛仙娥。

本文件为首次发布。

越窑青瓷传统技艺规范

1 范围

本文件确定了越窑青瓷的术语和定义、分类、制作器具、工艺流程和传承创新等内容。
本文件适用于越窑青瓷传统制作技艺。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 3303 《日用陶瓷器缺陷术语》
- GB/T 3532 《日用瓷器》
- GB 4806.1 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》
- GB 4806.4 《陶瓷制品》
- GB/T 5000 《日用陶瓷名词术语》
- GB/T 10813.1 《青瓷器 第1部分：日用青瓷器》
- GB/T 10813.2 《青瓷器 第2部分：陈设艺术青瓷器》
- GB/T 10813.3 《青瓷器 第2部分：纹片釉青瓷器》

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 越窑青瓷 Yue kiln celadon

在古称越州的绍兴、上虞、余姚、慈溪等区域，采用天然瓷石土，经过粉碎、淘洗、成形、施釉，在瓷窑烧还原焰或氧化焰下烧成的青瓷器，以胎质坚硬、色调青绿或青黄、釉色莹润而闻名世人。

4 分类

按照用途和功能的不同分为：

- a) 日用青瓷：用于人们日常生活需要的盘碟类、碗类、杯类、壶类及其他器物类等青瓷器。食品接触用青瓷器应符合 GB 4806.1 的规定。
- b) 陈设艺术青瓷：用于陈设、装饰、收藏和欣赏用的艺术性青瓷器，分为雕塑类、器皿类、其他类。
- c) 明器青瓷：古代人们祭祀、随葬的器物，如仿制的日用器物、人物、畜禽、车船、建筑物、工具、兵器、家具等青瓷器，是考察古代生活和雕塑艺术的有价值考古实物。

5 制作器具

5.1 工具

陶车、刻刀、型刀、线绳、印坯和注浆模具等，用于青瓷生坯成形、修饰、雕刻作用。

5.2 窑具

采用耐火材料做成的垫柱、垫饼、垫圈、支钉、支圈、匣钵等支烧具、间隔具，用于支承、装烧和保护青瓷。

5.3 瓷窑

具有燃烧烧还原焰或氧化焰功能的龙窑、馒头窑、蛋形窑等，燃料介质为木柴、茅草、煤。现代则改用燃气或用电的瓷窑替代，并有具有上下料装置的气窑。

6 工艺流程

6.1 原料准备

6.1.1 坯泥，采用古称越州区域内的天然瓷土、石英、长石等天然矿物，按照一定配比混合，经过粉碎、搅拌、淘洗、磁吸（除铁）、陈腐、沉淀，去除较粗的颗粒和杂质，再经过反复的揉搓练泥而成为制作青瓷的材料，具有纯净细腻、干湿适中、致密均匀，有可塑性。

6.1.2 釉料，由石灰石、草木灰或釉灰（石灰石与狼尾巴草或凤尾草层叠烧炼数次后，浸水陈腐而成）与瓷土按一定比例配制而成，覆盖在青瓷胎体表面，在烧制时起玻化和发色作用，有石灰釉与石灰碱釉之分。

6.1.3 原料在使用前，先制作少量生坯进行预烧制，衡量调整原料成分、性能和色调的配制状况。

6.2 成形工艺

6.2.1 陶车成形法

6.2.1.1 拉坯，将坯泥放置于陶车的中央，转动车盘，双手压实坯泥，随手法的屈伸收放拉制出所需器物形状的生坯，注意防止变形、歪斜不正。

6.2.1.2 整形，待生坯稍晾干时，用人工均匀拍打，或将其扣在印模上进行正形，使之符合造型设计要求。

6.2.1.3 修坯，将生坯置于陶车上，用刀、刷子、砂纸等工具对生坯进行挖削、修薄、修平、修光，并去除存在的疙瘩、坯泡、裂纹、泥渣、水泡、刺边、斑点等缺陷，使其外形规整美观，厚度适中，表面光洁细腻。

6.2.1.4 粘接，对于器形较大的器物或装饰件，则采取分段拉坯或揉捏，用接头泥粘接成型，接缝处应无痕迹。

6.2.1.5 取坯，用刀具或线绳使生坯底足脱离陶车，以保证器物的完整美观。

6.2.2 注浆成形法

6.2.2.1 将稀浆状的泥坯浆注入模型内，稍后将浆料倒出，吸附在模具上的胎料形成器物的壁厚，待稍干后可从模具中取出较轻薄的青瓷生坯。

6.2.2.2 修坯，见 6.2.1.3。

6.2.2.3 取坯，见 6.2.1.5。

6.2.3 模印成形法

6.2.3.1 用模型做外范，将坯泥打成泥片贴在模型内，经过压制后取出，或用手工雕削、镶嵌、再组合粘接形成生坯。

6.2.3.2 修坯，见 6.2.1.3。

6.2.3.3 取坯，见 6.2.1.5。

6.2.4 其他成型法

把坯泥揉搓成条状或片状，经粘接、修坯成型。

6.3 装饰工艺

- 6.3.1 利用竹木、金属在半干生坯上作物理装饰，包括刻划花、印花、镂雕、堆雕、半刀泥、绞胎、釉彩等装饰方法。
- 6.3.2 刻划花，在生坯表面雕刻各种形象和图案，纹饰有植物纹、动物纹、昆虫纹、人物纹、几何纹等。现代还采用装饰泥刻划技艺、跳刀技艺。
- 6.3.3 印花，用刻有花纹的印具在半干生坯表面印出纹饰，或者用有纹样的模子制坯，直接在生坯上留下纹饰。
- 6.3.4 镂雕，用雕刻工具在生坯表面把装饰纹样雕空，造型立体、形象。
- 6.3.5 堆塑，又称凸雕、浮雕，在半干生坯表面，用生坯同性质的坯泥或泥片，经雕塑镶嵌或填堆出各种纹样，纹饰凸出于生坯面上，具有浮雕装饰效果。
- 6.3.6 半刀泥，在半干生坯表面纹饰线条的边缘竖刻一刀，在外缘再斜剔一刀，施釉烧成以后，在纹饰的边缘形成一周自深而浅的釉色变化，具有强烈的立体感。
- 6.3.7 绞胎，将两种以上不同色调的坯泥不均匀地掺在一起成形，造成生坯出现不同色调的纹饰，达到装饰效果。
- 6.3.8 釉彩，采用褐彩、釉上彩、釉中彩、釉下彩等彩饰方法。
- 6.3.9 底款，用文字或图案镶嵌或刻划标记在青瓷上的标志。

6.4 施釉工艺

6.4.1 在干透的生坯表面上覆盖釉料的操作，防止出现缺釉、釉泡、釉裂、橘釉、积釉、流釉、波浪纹等缺陷。

6.4.2 上釉方法

- 浸釉法，将生坯浸入釉料中，片刻后取出，利用坯体的吸水性使釉浆均匀地附着在生坯表面，多用于厚胎生坯。
- 刷釉法，用毛笔或刷子蘸取釉料均匀涂刷在生坯表面，用于有棱角的生坯。
- 浇釉法，在盆中架一木板，将生坯放在木板上，用碗或勺舀取釉料泼浇在生坯上。
- 轮釉法，将生坯体放在旋转的轮子上，用勺舀取适量釉料倒入生坯体中央，利用离心力使得釉浆均匀散开附在生坯器物表面，多余的釉料则飞散到坯体外。
- 洒釉法，在坯体上先施一层釉料，再将另一种釉料洒在其上，两种釉料色相交织，形成不同釉色对比的纹理。
- 吹釉法，用竹管蘸取釉浆，对准生坯吹釉，在生坯表面形成均匀的釉面，有少许斑点。

6.5 干燥工艺

- 6.5.1 生坯成形或烧制时，应考虑到坯体的干燥收缩状况，并注意环境温度和湿度等因素，防止出现坯体变形、开裂。
- 6.5.2 修整后的生坯，放在通风良好、温度适宜的地方晾干，使其完全自然干透。
- 6.5.3 上釉后的坯体经自然干燥或进行适当的烘干处理。

6.6 烧制工艺

- 6.6.1 烧制前，清理瓷窑内灰尘及杂物，保持窑内干净。
- 6.6.2 干透的上釉生坯，按照一定的顺序和间隙，小心摆放在窑具上送入窑内进行烧制。
- 6.6.3 烧制经历低温预热、高温烧制、自然冷却等阶段。烧制温度在 $1200^{\circ}\text{C} \sim 1300^{\circ}\text{C}$ ，一般烧制时间在 12 小时以上，可视瓷窑容积大小、窑内器物多少以及温湿度等状况，合理控制烧制时间。
- 6.6.4 在烧制过程中，根据青瓷的特点和要求，需要严格控制温度、时间和气氛等因素，确保窑内受热充分和均匀，保证青瓷的质量和色泽，防止出现坯爆、炸釉、落渣、粘疤、火刺、胎脏、欠火、过火

等缺陷。

6.6.5 若采用生坯放入耐高温匣钵内烧制，可避免生坯釉面受到烟尘、落渣的污染，匣钵接口处应涂釉密封，避免开窑冷却时，釉面的二次氧化，保证釉色的青纯明亮。

6.6.6 装烧方法

- a) 正烧法，又称仰烧，把坯体口向上放入窑内烧成。
- b) 覆烧法，把器物反扣在窑具上放入窑内烧成。
- c) 匣钵装烧，将生坯放入瓷质匣钵内烧成。
- d) 根据窑具的不同，还有垫烧、叠烧、套烧、支烧等装烧方法。

6.7 出窑处理

6.7.1 降温

完成烧制后，将已降温的青瓷从窑中取出。这一过程需要缓慢进行，以避免因温度变化过快而导致青瓷开裂或损坏。

6.7.2 清洁

降温后的青瓷将其放置在通风良好、干净的地方，并用清水或软布轻轻擦拭表面，去除可能存在的灰尘、污垢等杂质。

6.7.3 检验

烧制完成后，小心取出青瓷制品，仔细检查瓷器是否有瑕疵，剔除不合格的产品。任何粗糙的边缘或瑕疵都会被修整，然后将瓷器抛光至光滑而有光泽的表面。

7 传承创新

7.1 现代科技技术的发展，为传统越窑青瓷的外观、胎质和釉色以及造型和装饰的研究分析提供了科学依据。

7.2 传承越窑青瓷坯料、釉和烧制的传统技艺，结合现代工艺，变革创新传统技艺与现代技术的合理融合，持续迭代改进。

7.3 从造型和装饰上创新，集合现代人的审美情趣与实用功能，融入工艺美术其他品种艺术元素，实现传统文化与现代文明的有机交融。

参 考 文 献

- [1] 徐定宝. 浙江青瓷文化史. 北京: 人民出版社. 2001.
 - [2] 中国硅酸盐学会. 中国陶瓷史. 北京: 文物出版社. 1982.
 - [3] 章秦娟主编. 陶瓷工艺学. 武汉理工大学出版社. 1997.
 - [4] 陈克伦, 叶倩. 窑火唤彩-中国古代瓷器制作术. 北京: 文物出版社. 2017.
-

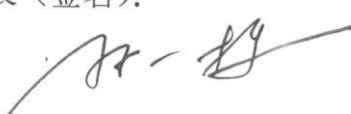
团体标准《越窑青瓷传统技艺规范》技术审查会专家签到表

会议时间：2024年11月3日

会议地点：绍兴市延安路柳桥下（华鹏建设公司内三楼会议室）

序号	姓名	单位	职称/职务	专业	联系电话	签名
1	孙一栋	绍兴市标准化研究院	副院长	标准化	13989533163	孙一栋
2	惠相君	浙江工业职业技术学院	副教授	标准化	13735206355	惠相君
3	张渭泉	绍兴市汉莎羽绒制品有限公司	高级工艺美术师	工艺研究	13705753056	张渭泉
4	赵刚	绍兴市柯桥区民间文艺家协会	主席	民间文艺	13216761061	赵刚
5	李德顺	绍兴昶春工艺品有限公司	省级工艺美术大师	工艺美术	13806754677	李德顺

团体标准评审表

标准名称	《越窑青瓷传统技艺规范》
编制单位	绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所等
评审方式	☒ 会审 ☐ 函审
评审时间	2024 年 11 月 3 日
函审时间	发出日期： / 年 / 月 / 日 截止日期： / 年 / 月 / 日
审查情况： 参与评审的人数：5 位，其中，赞成：5 位；不赞成：0 位；弃权：0 位。	
审查意见： 一、标准的制定任务来源明确，送审材料齐全，编写格式符合 GB/T 1.1-2020 规定的要求。 二、本标准的制定，将有利于进一步挖掘和提升越窑青瓷传统制作技艺，为当代陶瓷艺术的发展提供新的灵感和动力，有助于推动相关产业的发展，创造经济价值，并促进文化交流与传播。 三、审评委员会对标准的内容提出以下主要修改意见： 1. 标准名称修改为“越窑青瓷传统制作技艺规范”； 2. 删除第 4 章、第 7 章； 3. 修改术语和定义的内容； 4. 完善“成形技艺”的相关内容； 5. 按照标准的内容同步修改编制说明。 审查结论： 经审查小组成员协商，标准审查： ☒ 通过； ☐ 不通过，建议： ☐ 重新征求意见， ☐ 重新审查， ☐ 终止项目。	
审查小组组长（签名）：  2024 年 11 月 3 日	

技术审查会 专家表决签字表

团体标准名称：《越窑青瓷传统技艺规范》

姓 名	单 位	职务/职称	表决意见		签字
			通过	不通过	
孙一栋	绍兴市标准化研究院	副院长	✓		孙一栋
惠相君	浙江工业职业技术学院	副教授	✓		惠相君
张渭泉	绍兴市汉莎羽绒制品有限公司	高级工艺美术师	✓		张渭泉
赵 刚	绍兴市柯桥区民间文艺家协会	主 席	✓		赵 刚
李德顺	绍兴昶春工艺品有限公司	省级工艺美术大师	✓		李德顺

绍兴市工艺美术行业协会

绍艺协（2024 年）8 号

关于发布《越窑青瓷传统制作技艺规范》《绍兴花雕制作技艺规范》团体标准的公告

各有关单位：

现批准发布《越窑青瓷传统制作技艺规范》（T/SXGMA 001-2024）、《绍兴花雕制作技艺规范》（T/SXGMA 002-2024）两项团体标准，自 2024 年 11 月 10 日起实施。现予以公告。

绍兴市工艺美术行业协会

2024 年 11 月 5 日

团体标准

T/SXGMA 001—2024

越窑青瓷传统制作技艺规范

Specification for traditional production techniques of yue kiln celadon

2024 - 11 - 05 发布

2024 - 11 - 10 实施

绍兴市工艺美术行业协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 制作器具 1

5 制作技艺 1

参考文献 5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由绍兴市工艺美术行业协会提出并归口。

本文件起草单位：绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所、绍兴市上虞区陶瓷高等研究院、浙江越青堂青瓷文化有限公司、绍兴市上虞区月明青瓷工作室、绍兴市民博文化艺术有限公司、绍兴市泓然文化发展有限公司、绍兴市柯桥区知识产权保护中心、绍兴市柯桥区非物质文化遗产保护中心、绍兴市柯桥区工艺美术行业协会、绍兴市上虞区工艺美术行业协会。

本文件主要起草人：李晓敏、陈国荣、周统鉴、陈周浩、屠宗毅、金月明、朱铷柯、柳荣江、任和成、娄恺、王佳钰、田庆民、钟利民、张平、王洋、罗青、李弘立、肖梁、沈国军、夏澎勇、丁金斌、盛仙娥。

本文件为首次发布。

越窑青瓷传统制作工艺规范

1 范围

本文件规定了越窑青瓷传统制作工艺的术语和定义、制作器具、制作工艺等内容。
本文件适用于越窑青瓷的制作。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 3303 日用陶瓷器缺陷术语
- GB 4806.4 陶瓷制品
- GB/T 5000 日用陶瓷名词术语

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

越窑青瓷 yue kiln celadon

用产自绍兴区域内的天然瓷石土、石英、长石等原料，经过粉碎、淘洗、成形、施釉，在瓷窑烧还原焰或氧化焰下烧成的胎质坚硬、色调青绿或青黄、釉色莹润，且具有绍兴传统制瓷特色的青瓷器。

4 制作器具

4.1 工具

应采用陶车、刻刀、型刀、线绳、印坯、注浆模具等工具，用于青瓷生坯成形、修饰、雕刻。

4.2 窑具

应采用耐火材料做成的垫柱、垫饼、垫圈、支钉、支圈、匣钵等支烧具、间隔具，用于支承、装烧和保护青瓷。

4.3 瓷窑

应采用具有燃烧烧还原焰或氧化焰功能的窑炉，如龙窑、馒头窑、蛋形窑等。

5 制作工艺

5.1 原料准备

5.1.1 坯泥

采用绍兴区域内的天然瓷石土、石英、长石等原料，经过粉碎、搅拌、淘洗、磁吸（除铁）、陈腐、沉淀，去除较粗的颗粒和杂质，再经过反复揉搓练泥而成的材料。

5.1.2 釉料

由石灰石、草木灰或釉灰与瓷土按一定比例配制而成的液体材料。

5.1.3 打样

原料在使用前，先制作少量生坯进行预烧制，查验釉色以及烧制的状况。

5.2 成形技艺

5.2.1 陶车成形法

5.2.1.1 拉坯

将坯泥放置于陶车的中央，转动车盘，双手压实坯泥，随手法的屈伸、收放，拉制出所需器物形状的生坯。

5.2.1.2 整形

待生坯稍晾干时，用人工均匀拍打或将其扣在印模上进行正形，使其符合造型设计要求。

5.2.1.3 修坯

将生坯置于陶车上，用刀、刷子、砂纸等工具对生坯进行挖削、修薄、修平、修光，并去除存在的疙瘩、坯泡、裂纹、泥渣、水泡、刺边、斑点等缺陷，器形应规整美观，厚度适中，表面光洁细腻。

5.2.1.4 粘接

对于器形较大的器物或装饰件，则采取分段拉坯或揉捏，并用同一种坯泥进行粘接成型，接缝处应无痕迹。

5.2.1.5 取坯

用刀具或线绳使生坯底足脱离陶车。

5.2.2 注浆成形法

5.2.2.1 将稀浆状的泥坯浆注入模具内，稍后将剩余浆料倒出，吸附在模具上的泥坯浆形成器物的壁厚，待稍干后，生坯与模具分离。

5.2.2.2 修坯时用工具对生坯进行挖削、修薄、修平、修光，并去除存在的疙瘩、坯泡、裂纹、泥渣、水泡、刺边、斑点等缺陷，器形应规整美观，表面光洁细腻。

5.2.2.3 取坯时用刀具或线绳使生坯脱离底座。

5.2.3 模印成形法

5.2.3.1 用模具做外范，将坯泥打成泥片贴在模型内，经过压制后取出，或用手工雕削、镶嵌，再组合粘接形成生坯。

5.2.3.2 修坯时用工具对生坯进行修整，并去除存在的疙瘩、坯泡、裂纹、泥渣、水泡、刺边、斑点等缺陷，器形应规整美观，表面光洁细腻。

5.2.3.3 取坯时用刀具或线绳使生坯脱离底座。

5.2.4 其他成型法

把坯泥揉搓成条状或片状，经粘接、修坯成型。

5.3 装饰技艺

5.3.1 概述

利用工具在半干生坯上作物理装饰，包括刻划花、印花、镂雕、堆塑、半刀泥、绞胎、釉彩等装饰方法。

5.3.1.1 刻划花

采用刻划、装饰泥刻划等技艺在生坯表面雕刻各种形象的图案。

5.3.1.2 印花

用刻有花纹的印具在半干生坯表面印出纹饰，或者用有纹样的模具制坯，直接在生坯上留下纹饰。

5.3.1.3 镂雕

用雕刻工具在生坯表面把装饰纹样雕空，造型立体、形象。

5.3.1.4 堆塑

在半干生坯表面，用生坯同性质的坯泥或泥片，经雕塑镶嵌或填堆出各种纹样，纹饰凸出于生坯面上，具有浮雕装饰效果。

5.3.1.5 半刀泥

在半干生坯表面纹饰线条的边缘竖刻一刀，在外缘再斜剔一刀。施釉烧成以后，在纹饰的边缘形成一周自深而浅的釉色变化。

5.3.1.6 绞胎

将两种以上不同色调的坯泥不均匀地掺在一起成形烧成，呈现不同色调的纹饰。

5.3.1.7 釉彩

采用褐彩、釉上彩、釉中彩、釉下彩等彩饰方法。

5.3.1.8 底款

用文字或图案镶嵌或刻划标记在青瓷上的标志。

5.4 施釉技艺

5.4.1 概述

在干透的生坯表面上覆盖釉料，防止出现缺釉、釉泡、釉裂、橘釉、积釉、流釉、波浪纹等缺陷。

5.4.2 施釉方法

施釉方法有以下技艺：

- 浸釉法，将生坯浸入釉料中，片刻后取出，利用坯体的吸水性使釉浆均匀地附着在生坯表面，多用于厚胎生坯。
- 刷釉法，用毛笔或刷子蘸取釉料均匀涂刷在生坯表面，用于有棱角的生坯。
- 浇釉法，在盆中架一木板，将生坯放在木板上，用碗或勺舀取釉料泼浇在生坯上。
- 轮釉法，将生坯体放在旋转的轮子上，用勺舀取适量釉料倒入生坯体中央，利用离心力使得釉浆均匀散发附在生坯器物表面，多余的釉料则飞散到坯体外。
- 洒釉法，在坯体上先施一层釉料，再将另一种釉料洒在其上，两种釉料色相交织，形成不同釉色对比的纹理。
- 吹釉法，用竹管蘸取釉浆，对准生坯吹釉，在生坯表面形成均匀的釉面，有少许斑点。

5.5 干燥技艺

5.5.1 修整后的生坯，放在通风良好、温度适宜的地方晾干，使其完全自然干透。

5.5.2 上釉后的坯体经自然干燥或作适当的烘干处理。

5.6 烧制技艺

5.6.1 烧制前，清理瓷窑内灰尘及杂物，保持窑内干净。

5.6.2 干透的上釉生坯，按照一定的顺序和间隙，小心摆放在窑具上送入窑内进行烧制。

5.6.3 烧制经历低温预热、高温烧制、自然冷却等环节。烧制温度在 $1200^{\circ}\text{C} \sim 1300^{\circ}\text{C}$ 。按照器物要求，烧制时间在 10 小时以上。

5.6.4 在烧制过程中，根据青瓷的特点和要求，应控制烧制温度和时间，确保窑内受热充分和均匀，

防止出现坯爆、炸釉、落渣、粘疤、火刺、胎脏、欠火、过火等缺陷现象。

5.6.5 若采用生坯放入耐高温匣钵内烧制，可避免生坯釉面受到烟尘、落渣的污染，匣钵接口处应涂釉密封，避免釉面的二次氧化。

5.6.6 装烧方法如下：

- a) 正烧法，把坯体口向上放入窑内烧成。
- b) 覆烧法，把器物反扣在窑具上放入窑内烧成。
- c) 匣钵装烧，将生坯放入瓷质匣钵内烧成。
- d) 其他方法，如垫烧、叠烧、套烧、支烧、上下料装置装烧等。

5.7 出窑处理

5.7.1 降温

完成烧制后，将已降温的青瓷从窑中取出。这一过程需要缓慢进行，避免因温度变化过快而导致青瓷开裂或损坏。

5.7.2 清洁

降温后的青瓷将其放置在通风良好、干净的地方，并用清水或软布轻轻擦拭表面，去除可能存在的灰尘、污垢等杂质。

5.7.3 检验

按照质量要求仔细检查青瓷制品。允许对稍有瑕疵的青瓷进行抛光、磨平等修整，不应影响青瓷制品外观、色泽。

参 考 文 献

- [1] 中国硅酸盐学会. 中国陶瓷史. 北京: 文物出版社. 1982.
 - [2] 章秦娟主编. 陶瓷工艺学. 武汉理工大学出版社. 1997.
 - [3] 陈克伦, 叶倩. 窑火唤彩-中国古代瓷器制作术. 北京: 文物出版社. 2017.
-



全国团体标准信息平台

站内搜索 🔍

首页 标准化活动 社会团体 团体标准 监督抽查 良好行为评价 教育与培训 出版物 常见问题

热点关注: 中关村材料试验技术联盟关于召开《微磁无损检测 钢板拉伸性能检测方法》等十三项 团体标准审定会暨标准立项论证会的... [more](#)

标准发布 当前位置: 首页 > 标准发布

绍兴市工艺美术行业协会关于发布《越窑青瓷传统制作技艺规范》《绍兴花雕制作技艺规范》团体标准的公告

发布人: 绍兴市工艺美术行业协会 发布时间: 2024-11-05

各有关单位:

现批准发布《越窑青瓷传统制作技艺规范》(T/SXGMA 001-2024)、《绍兴花雕制作技艺规范》(T/SXGMA 002-2024)两项团体标准,自2024年11月10日起实施。现予以公告。

绍兴市工艺美术行业协会

2024年11月5日

 [绍兴市工艺美术行业协会关于发布《越窑青瓷传统制作技艺规范》《绍兴花雕制作技艺规范》团体标准的公告.pdf](#)