

## 江西绿色生态品牌建设促进会团体标准

T/JGE 0113—2024

### 江西绿色生态 景德镇青白瓷

Jiangxi Green Ecology—Jingdezhen celadon



2024-12-20 发布

2025-01-19 实施

江西绿色生态品牌建设促进会 发布



## 目 次

前言 .....	II
引言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 青白瓷分类 .....	2
5 产品制作工艺流程 .....	2
6 基本要求 .....	4
7 检验规则 .....	5
8 成品处理 .....	5
9 评价要求 .....	6

## 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。

本文件由江西省绿色生态品牌促进会提出并归口。

本文件起草单位：景德镇宋元青白瓷研究所、景德镇饶玉陶瓷文化传播有限公司、景德镇浮梁神瑛坊、景德镇陶瓷协会、江西省质量和标准化研究院、景德镇珠山区永先艺术陶瓷馆、景德镇博昌陶瓷有限公司、浮梁县居易文化传播有限公司、景德镇市东方古陶瓷研究会青白瓷专业委员会、景德镇香流陶瓷文化传播有限公司。

本文件主要起草人：王水彬、王双彬、吴永先、林春杰、秦智军、冯欣、郭海仁、曹武清、李峰、周游、张中华、王锦、万宇峰、徐婷、崔俊林、包淑娇、包淳淑、冯昱博、杨璇、邹云伟、章黄霄、段丽琪。

## 引 言

“江西绿色生态 景德镇青白瓷”的指标水平说明：

--青白瓷的铅迁移量 $\leq 0.4\text{mg/L}$ 、镉迁移量 $\leq 0.02\text{mg/L}$ （扁平制品单位为 $\text{mg/dm}^2$ ），严于 GB 4806.4 中相关规定。

全国团体标准信息平台



# 江西绿色生态 景德镇青白瓷

## 1 范围

本文件规定了“江西绿色生态 景德镇青白瓷”的术语和定义、分类、制作流程、基本要求、检验规则、成品处理、评价要求。

本文件适用于以天然原料制备，采用青白瓷特征工艺烧制而成的景德镇青白瓷（不适用于包装物品的青白瓷容器），申请“江西绿色生态”的评价或认证活动。“江西绿色生态 景德镇青白瓷”产品的质量检测可参照本文件执行。

## 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 3302 日用陶瓷器包装、标志、运输、贮存规则
- GB/T 3532 日用瓷器
- GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品
- GB 8978 污水综合排放标准
- GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
- GB 16297 大气污染物综合排放标准
- GB 24256 产品生态设计通则
- GB 25464 陶瓷工业污染物排放标准
- GB/Z 27427 实验室仪器设备管理指南
- GB/T 13524.1 陈设艺术瓷器第1部分：雕塑瓷
- GB/T 13524.2 陈设艺术瓷器第2部分：器皿瓷
- GB/T 13524.3 陈设艺术瓷器第3部分：文化用瓷
- GB/T 32161 生态设计产品评价通则
- GB/T 33635 绿色制造 制造企业绿色供应链管理 导则
- QB/T 4254 陶瓷酒瓶
- DB36/T 1138 “江西绿色生态”品牌评价通用要求

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**景德镇青白瓷** Jingdezhen celadon

景德镇陶瓷工匠依循传统青白瓷制瓷技艺，在青瓷和白瓷生产的基础上，追求玉质和玉色的效果，成功烧制了色质如玉的青白釉瓷器，是景德镇地区发明创烧的一种极具地方特色的高温硬质瓷。青白瓷

胎体和釉质中铁元素的含量较低，釉水清澈，造型秀美，其胎质坚硬光滑，胎体细白薄透，形制典雅内敛，釉色青白雅致。青白瓷以青白色为主体釉色，因制备及烧成工艺等差异会形成釉色差异。

以天然原矿以及高岭土、长石、石英、粘土等为主要原料，以铁的氧化物为着色剂，在 1260℃ 以上还原气氛下烧制而成。

### 3.2

#### 江西绿色生态 景德镇青白瓷 Jiangxi Green Ecology—Jingdezhen celadon

符合“江西绿色生态”品牌评价通用要求及本文件技术要求，并通过“江西绿色生态”品牌评价活动认证的景德镇青白瓷日用瓷、青白瓷陈设瓷、酒瓶陶瓷（不包括建筑用瓷和先进陶瓷，先进陶瓷是指采用高纯度、超细人工合成或精选的无机化合物为原料，具有精确的化学组成，精密的制造加工技术和结构设计，并具有优异特性的陶瓷材料）。

## 4 青白瓷分类

### 4.1 景德镇青白瓷 日用瓷

供日常生活使用的各类景德镇青白瓷日用瓷制品。按使用分为扁平制品、贮存罐、大空心制品、小空心制品、杯类及烹饪器皿，产品规格分为小型、中型、大型、特型。

### 4.2 景德镇青白瓷 陈设瓷

供人们欣赏，满足人们审美需求的非实用性瓷器，有美化居室、装饰空间的作用。

### 4.3 景德镇青白瓷 陶瓷酒瓶

用于酿酒行业盛装食用不含气酒类的陶瓷容器。

## 5 产品制作工艺流程

### 5.1 制泥

采矿→选料→舂粉→淘洗→配料→球磨→过筛→陈腐，8 道工序。

### 5.2 制灰釉

割草→采石灰石→炼烧→陈腐→淘洗→过筛→备干→试灰→配比→试照，10 道工序。

### 5.3 制模

制模种→打漆→分线→闸子儿→涂分离剂→和石膏浆→注石膏浆→脱模→修模→揭扇→制套，11 道工序。

### 5.4 成型

#### 5.4.1 雕塑

擀泥→印坯→撑筋→合模→脱模→粘接→贴塑、捏塑、扎花，7-9 道工序。

#### 5.4.2 注浆

清模→合模→过筛→量浓度→注浆→放浆→开模→修坯→粘接→干燥→清坯，11道工序。

#### 5.4.3 手工制坯

揉泥→拉坯→晾坯→利坯，4道工序。

#### 5.4.4 印坯

清模→合模→打泥片、搓泥条→压印→脱模→修坯→粘接→干燥，8道工序。

#### 5.4.5 高压注浆

清模→涂脱模剂→混浆配制→打浆→注浆→加压保压→保型→脱模→修坯→粘接→干燥→抹坯，12道工序。

#### 5.4.6 压坯

分泥→放模→投泥→滚压→脱模→干燥→修坯→粘接，8道工序。

#### 5.4.7 圆器脱胎

放模→利范→制二范→揉泥→做坯→晾坯→印花→脱胎→倒修口→施内釉→修坯→施外釉→挖足→施底釉→镶口，15道工序。

#### 5.4.8 琢器、镶器

制外范→揉泥→拍片→印坯→制接头泥→搓壶嘴、压壶柄、拼接→接壶把嘴→清坯，8道工序。

设计图稿→擀泥片→和浆→切片→镶接→压角泥→保湿→清边，8道工序。

#### 5.5 装饰

制工具→补水→构图→雕刻（半刀泥刻花、剔花、篦花、戳花、划花、印花、线刻、镂雕、透雕、浅浮雕、深浮雕）→削葵口、压瓜棱→出筋→刻款→扫灰，9道工序。

#### 5.6 素烧

验坯→支棚板→码窑→烧窑→冷却→开窑，6道工序。

#### 5.7 施釉

补水→搅釉→量浓度→施釉（刷釉、喷釉、荡釉、浇釉、蘸釉）→补釉→干燥→镶釉→清足，8道工序。

#### 5.8 烧窑

##### 5.8.1 气窑烧制工序

清棚板→支棚板→洒隔离砂→码窑→烧窑→冷却→开窑，7道工序。

##### 5.8.2 柴窑烧制工序

清窑堂→装匣钵→码窑→装火照→封窑门→点火→烧窑→冷却→开窑，9道工序。

### 5.8.3 电窑烧制工序

清棚板→支棚板→洒隔离砂→码窑→烧窑→冷却→开窑，7道工序。

### 5.9 拣选

拣选分级。

## 6 基本要求

### 6.1 主体要求

6.1.1 生产企业应按照 GB/T 33635 的要求，推行绿色供应链管理，带动供应链上下游企业持续提高资源能源利用效率，改善环境绩效，实现绿色发展。

6.1.2 生产企业的污染物排放量应符合国家和地方污染物排放指标要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事故。

6.1.3 生产企业研发设计方面应配置专业的研发设计团队和一年以上工作经验的设计师，具备造型原创性。

### 6.2 原材料要求

6.2.1 原材料：制瓷所需原料应选择天然原料为主要原料进行配比。

6.2.2 青白瓷胎主要化学组分含量范围：胎体应具有“高硅低铝”的典型特征， $Al_2O_3$  含量均值在 15%~18%左右， $SiO_2$  含量均值在 75%左右，硅铝比约为 4~5 之间。

6.2.3 青白瓷釉主要化学组分含量范围：主要助熔剂为  $CaO$ ，其含量约为 15%， $K_2O$  和  $Na_2O$  含量较低，均值之和仅为 2%~3%，属于典型的“钙釉”。

### 6.3 工艺与装备要求

6.3.1 区域：窑口区域在景德镇市行政区域范围内。

6.3.2 成型：坯件成型按工艺分为雕塑、注浆、拉坯、利坯、印坯、加压注浆、压坯、圆器脱胎、琢器。

### 6.4 装饰要求

产品的装饰宜采用半刀泥刻花、剔花、篦花、戳花、划花、印花、线刻、镂雕、透雕、浅浮雕、深浮雕、削葵口、削瓜棱等技法。

### 6.5 素烧要求

在施釉前，干燥后的坯体在  $690^{\circ}C$ ~ $1020^{\circ}C$  条件下进行素烧处理。

### 6.6 施釉要求

6.6.1 施釉方法宜使用刷釉、喷釉、荡釉、浇釉、蘸釉等方法。

6.6.2 烧成工艺温度见表 1。

表 1 烧成工艺温度区间值

气氛类型	初期温度	中期温度	后期温度
氧化	室内温度至 800℃	800℃-氧化-980℃	-
还原	-	-	980℃-1200℃-1260℃
弱还原	-	-	1260℃-1320℃

## 6.7 检测能力要求

具备产品外观质量、产品规格误差的检测能力。

## 6.8 产品质量要求

### 6.8.1 外观质量

日用瓷应符合 GB/T 3532 中 5.9 条款的相关规定，陈设瓷应符合 GB/T 13524.1 中 5.2 条款、GB/T 13524.2 中 5.4 条款以及 GB/T 13524.3 中 5.3 条款的相关规定，陶瓷酒瓶应符合 QB/T 4254 中 5.6 条款的相关规定，且都应至少达到其中一等品的要求。

### 6.8.2 物理性能

日用瓷应符合 GB/T 3532 中 5.1-5.8 条款的相关规定，陈设瓷应符合 GB/T 13524.1 中 5 章、GB/T 13524.2 中 5 章以及 GB/T 13524.3 中 5 章的相关规定，陶瓷酒瓶应符合 QB/T 4254 中 5.1-5.5 条款的相关规定。

### 6.8.3 理化指标

日用瓷的铅迁移量 $\leq 0.4\text{mg/L}$ 、镉迁移量 $\leq 0.02\text{mg/L}$ （扁平制品单位为  $\text{mg}/\text{dm}^2$ ）。

## 7 检验规则

产品检验规则按 GB/T 3532 规定执行。

## 8 成品处理

### 8.1 产品标志、包装、运输、贮存

产品的标志、包装、运输、贮存按 GB/T 3302 规定执行。

### 8.2 产品底部标记

除有特殊要求外，每件产品的底部应标记已注册的商标或制造厂名称。

### 8.3 成套产品要求

成套产品包装时要求配套无差错、色泽基本一致。

### 8.4 包装箱标注

包装箱上应注明产品品种、规格、配套件数和质量等级，并注有“易碎”及“怕雨”的文字或符号。

## 9 评价要求

“江西绿色生态 景德镇青白瓷”评价指标由一级指标和二级指标组成。一级指标是指 DB36/T 1138 的第 5 章中规定的资源节约、环境保护、生态协同和质量引领属性指标。二级指标是一级指标的具体化。产品的评价指标和评价方式或方法要求见表 2。

表 2 “江西绿色生态景德镇青白瓷”评价指标要求

序号	一级指标	二级指标		评价方式/方法
1	资源节约	传统工艺	应使用传统窑炉和匣钵，以优质木柴为燃料，运用传统经验和柴烧方法进行烧制	实地走访，查看烧制过程、资源节约措施与记录
2			应严格做到在烧制过程中以调火、观火进行柴薪把控	
3		现代工艺	应使用气体、电力、液体为燃料，采用现代仪器控制烧成，节约资源	
4			应制定相应的节气节电等能源资源节约制度或措施	
5	环境保护	传统工艺	应注重周边环境的保护，整治和美化周边环境	实地走访，现场核查
6			产生的废水、废渣应严格按照国家和地方相关规定进行处理	查看相关处理措施
7		现代工艺	企业的污染物总量控制，应符合国家和地方的要求	实地走访，查看企业的排污许可证、污水处理设备、垃圾分类处理设备、环境监测报告
8			生产过程中产生的废水、废气污染物应分别符合 GB 8978、GB 16297 的规定及相关法律法规的要求，环境噪声应符合 GB 12348 GB 25464 的规定及相关法律法规的要求	
9			生产垃圾应分类处理，防止二次污染	
10	生态协同	传统工艺	建筑主体应与周边环境相协调	实地走访，现场核查
11			应注重生态文明和生物多样性的维持，不应破坏自然环境	实地走访，现场核查
12		现代工艺	应按照 GB 24256 的要求设计生产工艺路线，以生态环境的负面影响最小作为基本原则	依据 GB/T 32161 进行生态设计评价
13			应按照 GB/T 33635 的要求，推行绿色供应链管理，带动供应链上下游企业持续提高资源能源利用效率，改善环境绩效，实现绿色发展	查看供应商相关文件
14	质量引领	质量特征	景德镇传统制瓷工艺的制品，应有明显的“白如玉，明如镜，薄如纸，声如磬”的特征	实地走访，现场核查
15		外观装饰	景德镇传统青白瓷瓷胎应是白色的，不能有灰胎或黑胎，装饰应由手工完成	实地走访，现场核查
16		理化指标	日用瓷的铅迁移量应 $\leq 0.4$ mg/L	实地走访，核查相关检测报告
17			日用瓷的镉迁移量应 $\leq 0.02$ mg/L（扁平制品单位为 mg/dm <sup>2</sup> ）	