

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXXX—2024

手工玉石雕刻工艺技术规范

Technical specification for handmade jade carving craft

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 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 雕刻材料 2

5 雕刻工具与设备 2

6 雕刻工艺流程 3

7 雕刻技法 3

8 雕刻质量要求 4

9 检验方法 4

10 检验规则 5

11 标志、包装、运输 5

参考文献 7

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。

本文件由浙江省昌化石雕厂提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：浙江省昌化石雕厂。

本文件主要起草人：

手工玉石雕刻工艺技术规范

1 范围

本文件规定了手工玉石雕刻工艺的雕刻材料、雕刻工具与设备、雕刻工艺流程、雕刻技法、雕刻质量要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输。

本文件适用于各种天然玉石，如翡翠、和田玉、岫玉等的手工雕刻工艺。同时，也适用于玉石摆件、挂件、把件等各类雕刻作品的制作。

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 16552 珠宝玉石 名称
- GB/T 16553 珠宝玉石 鉴定
- GB/T 36127 玉雕制品工艺质量评价
- GB/T 28802 玉器雕琢通用技术要求

3 术语和定义

GB/T 16552、GB/T 16553中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

玉石 jade

指由自然界产出，具有美观、耐久、稀少性和工艺价值的矿物集合体，少数为非晶质体。

3.2

雕刻工艺 carving technique

通过手工操作工具，在玉石材料上进行削减、雕琢、打磨等加工，以塑造出具有一定艺术形态和审美价值的作品的过程。

3.3

雕刻工具 carving tool

用于手工玉石雕刻的各种刀具、磨具、锉具等工具。

3.4

圆雕 round-carving

具有完全独立实体，占有空间体积，不附着在任何背景上，可含有部分虚空间，适合多角度欣赏的雕琢形式。

3.5

浮雕 relief

在形体表面上雕出形象突出的一种雕琢形式。

3.6

镂空雕 hollow-out

在圆雕或浮雕中形成多层有透空空间的雕琢形式，又称透空花。

3.7

线刻 line-carving

以阴线或阳线作为造型手段的雕琢形式，亦可称为线雕，线条凹下去的称为阴线，线条凸出来的称为阳线。

3.8

面地 shovel

铲平形象线以外的空余面积，大为面，小为地。

3.9

勾撤 outlining

用专用工具勾线撤地的一种雕琢技法。

3.10

顶撞 striking

用专用工具的顶面垂直研磨，使边线利落、影像突出的工艺技法。

4 雕刻材料

4.1 分类与特性

4.1.1 对常见的玉石种类，如翡翠、和田玉、岫玉、独山玉、蓝田玉等进行分类介绍。

4.1.2 详细阐述每种玉石的物理特性，包括硬度、密度、折射率、光泽等，以及化学特性，如稳定性、耐腐蚀性等。

4.1.3 分析不同种类玉石在雕刻过程中的特点和难度，如翡翠的硬度较高，雕刻时需要更耐磨的工具和更高的技艺；和田玉的韧性较好，适合表现细腻的线条和圆润的造型。

4.2 选择与鉴别

4.2.1 选择适合雕刻的玉石原料的方法，包括观察玉石的颜色、质地、透明度、瑕疵等方面。

4.2.2 鉴别玉石品质的技巧，如通过肉眼观察、强光照射、手感触摸等方式判断玉石的真伪和优劣。

4.2.3 在选择玉石原料时，要考虑雕刻作品的设计需求和预期效果，确保材料的质量和特性能够满足创作要求。

5 雕刻工具与设备

5.1 手工雕刻工具

5.1.1 常用的手工雕刻工具，如各种形状和尺寸的刻刀（平刀、圆刀、斜刀等）、锉刀（板锉、圆锉等）、磨头（金刚石磨头、砂磨头）等。

5.1.2 明确描述每种工具的用途，如刻刀用于雕琢线条和轮廓，锉刀用于修整形状和去除多余部分，磨头用于打磨和抛光。

5.1.3 工具的材质和制作工艺应符合 GB/T 28802 的要求，如硬度高的工具适合雕刻硬度较大的玉石。

5.2 辅助设备

- 5.2.1 介绍照明设备，如台灯、吊灯等，强调良好的照明对于观察玉石细节和保证雕刻精度的重要性。
- 5.2.2 描述夹持工具，如夹具、台钳等，说明如何正确使用夹持工具以固定玉石，确保雕刻过程中的安全和稳定。
- 5.2.3 提及其他辅助设备，如放大镜、防尘设备等，解释它们在雕刻过程中的作用和使用方法。

6 雕刻工艺流程

6.1 设计

- 6.1.1 创意构思：雕刻师应根据玉石的形状、颜色、质地等特点，结合客户需求或自身的艺术灵感，进行初步的创意构思。可以从传统文化、自然景观、人物故事等方面获取灵感，形成独特的设计理念。
- 6.1.2 绘制草图：在有了初步构思后，使用铅笔或绘图软件在纸上或电脑上绘制出雕刻作品的草图。草图应包括作品的整体造型、各部分的比例关系、细节特征等，同时要标注出玉石的纹理走向和瑕疵位置，以便在雕刻过程中合理避开或利用。

6.2 粗雕

- 6.2.1 运用较大的工具，如斧头状的刀具或粗锉，去除玉石表面的多余部分，大致塑造出作品的外形轮廓。
- 6.2.2 在粗雕过程中，要注意保留足够的玉石材料，以便在后续的细雕中进行调整和完善。
- 6.2.3 不断观察玉石的纹理和色泽变化，根据实际情况调整雕刻方向和力度，确保作品的整体比例和对称性。

6.3 细雕

- 6.3.1 使用较小的、更精细的工具，如各种形状的刻刀和磨头，对作品进行细致地雕琢，刻画细节。
- 6.3.2 注重线条的流畅性和细腻度，表现出人物的表情、动物的毛发、植物的纹理等细微之处。
- 6.3.3 对作品的层次感和立体感进行进一步的强化，通过深浅不同的雕刻和打磨，营造出丰富的视觉效果。

6.4 修整与抛光

- 6.4.1 对雕刻完成的作品进行全面检查，修整可能存在的瑕疵、粗糙部位或不平整的边缘。
- 6.4.2 使用由粗到细的砂纸或抛光膏，配合相应的抛光工具，如布轮、毛毡轮等，对作品进行逐步抛光，使其表面达到光滑、亮丽的效果。
- 6.4.3 在抛光过程中，要注意控制力度和时间，避免过度抛光导致作品细节的损失。

7 雕刻技法

7.1 浮雕

- 7.1.1 特点：在玉石表面上雕刻出凸起的图案或形象，使图案具有立体感和层次感，但图案的凸起部分不脱离玉石的平面背景。
- 7.1.2 表现形式：根据凸起程度的不同，分为浅浮雕和高浮雕。浅浮雕凸起较浅，形象较为简洁；高浮雕凸起较高，形象更加立体生动。
- 7.1.3 雕刻要点：掌握好图案与背景的比例关系，注重线条的流畅和层次感的表现，通过对凸起部分的精细雕琢和背景的适当打磨，营造出鲜明的对比效果。

7.2 圆雕

- 7.2.1 技法：全方位地雕刻玉石，使作品呈现出立体的形象，可从不同角度观赏。
- 7.2.2 创作要求：注重作品的整体比例和动态感，把握好各个角度的视觉效果，使作品具有生动的姿态和饱满的体积感。
- 7.2.3 雕刻过程：先确定作品的大致形状和轮廓，然后逐步雕刻出细节和表情，最后进行整体的修整和抛光。

7.3 镂空雕

- 7.3.1 工艺特点：通过在玉石上雕刻出镂空的图案或造型，增加作品的通透感和艺术效果。
- 7.3.2 操作规范：要求雕刻师具备高超的技艺和精准的控制力，在雕刻过程中小心地去除多余部分，同时保证作品的结构稳定性和美观性。
- 7.3.3 注意事项：合理设计镂空的位置和形状，避免因过度镂空导致作品脆弱易损。

8 雕刻质量要求

8.1 外观质量

- 8.1.1 表面光洁度：雕刻作品的表面应光滑平整，无明显的划痕、砂眼、坑洼等缺陷。对于需要抛光的部分，应达到 GB/T 36127 相应的光泽度要求。
- 8.1.2 线条流畅性：作品中的线条应自然流畅，无断裂、抖动或生硬的转折。线条的粗细应均匀一致，符合设计要求。
- 8.1.3 整体协调性：作品的各个部分应比例协调，造型美观，无明显的视觉偏差或不协调之处。

8.2 尺寸精度

- 8.2.1 长度、宽度、厚度等尺寸的允许偏差应符合设计要求和相关标准。对于有特殊尺寸要求的作品，如镶嵌类玉石饰品，尺寸精度应更高。
- 8.2.2 在测量尺寸时，应使用精确的测量工具，并在规定的测量位置进行测量。

8.3 艺术表现力

- 8.3.1 艺术风格：作品应具有独特的艺术风格，能够体现雕刻师的创意和个性，同时符合大众的审美观念。
- 8.3.2 创意表现：作品在题材选择、形象塑造、表现手法等方面应具有创新性和独特性，能够吸引观众的注意力。
- 8.3.3 文化内涵：作品应能够传达一定的文化内涵和情感信息，使观众在欣赏作品的同时，能够感受到其中蕴含的文化价值和艺术魅力。

9 检验方法

9.1 外观质量

在自然光或光照度为 300 lx~600 lx 的近似自然光下（如 40 W 日光灯、距离 500 mm 处），采用目测和手感法进行检验。

9.2 尺寸

用精度不低于 0.02 mm 的量具测量。

9.3 工艺质量

用精度不低于 0.02 mm 的量具测量，并结合目测和手感法进行检验。

9.4 抛光质量

在自然光或光照度为 300 lx~600 lx 的近似自然光下（如 40 W 日光灯、距离 500 mm 处），采用目测法进行检验。

9.5 牢固度

用手轻轻扳动玉器各连接部位，检查其牢固程度。

10 检验规则

10.1 组批

以同一批原料、同一工艺、同一品种、同一规格的产品为一批。

10.2 出厂检验

10.2.1 每件产品出厂前均应进行出厂检验。

10.2.2 出厂检验项目包括外观质量、尺寸、工艺质量。

10.3 型式检验

10.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

10.3.2 型式检验项目包括本标准技术要求中的全部项目。

10.4 判定规则

10.4.1 出厂检验项目全部符合本标准要求时，判定该件产品为合格品。若有一项不符合要求，则判定该件产品为不合格品。

10.4.2 型式检验项目全部符合本标准要求时，判定该批产品为合格品。若有一项不符合要求，应加倍抽样对不合格项进行复验，复验结果仍不符合要求时，则判定该批产品为不合格品。

11 标志、包装、运输

11.1 标志

11.1.1 每件玉器产品应附有标志，标志内容包括：

- a) 产品名称；
- b) 产品规格；

- c) 产品质量等级；
- d) 生产者名称和地址；
- e) 执行标准编号。

11.1.2 标志应清晰、牢固。

11.2 包装

11.2.1 玉器产品应根据产品特点和要求进行包装，包装材料应安全、环保、无污染。

11.2.2 包装内应附有产品质量检验合格证明和使用说明书。

11.3 运输

玉器产品在运输过程中应避免碰撞、挤压、受潮和化学腐蚀，运输工具应清洁、干燥、无异味。

参 考 文 献

- [1] 豆肖楠. 宝玉石雕刻的首饰艺术研究[D]. 中国地质大学(北京), 2016.
 - [2] 林岩, 阴澍雨. 简雅和润诗意江南——杨曦谈玉石雕刻技艺[J]. 美术观察, 2022, (02): 110-115.
 - [3] 张佳楠. 简论玉石雕刻阴阳结合雕法[J]. 东方收藏, 2021, (24): 38-39.
 - [4] 王兵, 张曼. 珠宝首饰雕刻工艺的应用创新[J]. 轻纺工业与技术, 2021, 50(08): 128-129.
-