|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 81.060.20 |
| CCS | Y 24 |

|  |
| --- |
| 32 |

江苏省地方标准

DB 32/T XXXX.1—XXXX

地理标志产品 宜兴紫砂第1部分：茶器

Product of geographical indication Yixing Zisha

Part 1 : Tea set

（本草案完成时间：2023-11-07）

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

江苏省市场监督管理局  发布

目次

[前言 II](#_Toc124492294)

[引言 III](#_Toc124492295)

[1 范围 1](#_Toc124492296)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc124492297)

[3 术语和定义 1](#_Toc124492298)

[4 地理标志产品保护范围 2](#_Toc124492299)

[5 产品分类 2](#_Toc124492300)

[6 原料要求 2](#_Toc124492301)

7 产品要求.............................................................................3

8 制作工艺.............................................................................4

[9 试验方法 4](#_Toc124492302)

[10 检验规则 5](#_Toc124492303)

[11 包装、标志、运输及贮存 7](#_Toc124492304)

[附录A（规范性） 宜兴紫砂茶器地理标志产品保护范围 8](#_Toc124492305)

[附录B（规范性） 宜兴紫砂茶器制作工艺 9](#_Toc124492306)

1. 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。

本文件是DB32/T XXXX《地理标志产品 宜兴紫砂》的第1部分，DB32/T XXXX已经发布了以下部分：

——第1部分：茶器。

本文件由江苏省传统工艺标准化技术委员会提出并归口。

本文件起草单位：宜兴市市场监督管理局、宜兴市丁蜀镇人民政府、宜兴市产品质量和食品安全检验检测中心、宜兴市陶瓷行业协会、中国紫砂博物馆、宜兴紫砂九隽陶艺有限公司、宜兴市中超利永紫砂陶有限公司。

本文件主要起草人：谢强、周小东、诸葛玲、史小明、范泽锋、陆泰、史俊棠、蒋琰滨、程辉、徐秀棠、鲍志强、季益顺、曹亚麟、吴鸣、华健、李洪元、徐建荣、朱丹、钱江涵。

1. 引言

2006年5月，国务院将宜兴紫砂陶制作技艺列入第一批国家级非物质文化遗产名录。

为了加强宜兴紫砂保护，无锡市出台了地方性法规《无锡市宜兴紫砂保护条例》，2006年10月27日由无锡市第十三届人民代表大会常务委员会第二十六次会议审议通过，2006年11月30日江苏省第十届人民代表大会常务委员会第二十七次会议批准，2006年11月30日无锡市人民代表大会常务委员会公告，于2007年4月1日起施行。

因宜兴紫砂产品质量特色鲜明，人文地理关联性明显，具备较高的国际知名度，原国家质量监督检验检疫总局（2013年第175号）公告批准实施地理标志产品保护。

本文件的制定，有利于提高宜兴紫砂茶器质量，规范宜兴紫砂茶器市场秩序，维护传统名陶声誉，对推动宜兴紫砂行业健康发展具有重要意义。

“宜兴紫砂”以茶器和雕塑为主要产品。

DB32/T XXXX拟由两部分构成。

——第1部分：茶器。对茶器的原料、生产工艺、质量等方面提出要求，旨在保证产品质量。

——第2部分：雕塑。对雕塑的原料、生产工艺、质量等方面提出要求，旨在保证产品质量。

地理标志产品 宜兴紫砂

第1部分：茶器

* 1. 范围

本文件规定了宜兴紫砂茶器的术语和定义、地理标志产品保护范围、产品分类、原料要求、产品要求、制作工艺、试验方法、检验规则、包装、标志、运输及贮存。

本文件适用于宜兴紫砂中的茶器。

* 1. 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 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829-2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB/T 2997 致密定形耐火制品体积密度、显气孔率和真气孔率试验方法

GB/T 3298 日用陶瓷器抗热震性测定方法

GB/T 3299 日用陶瓷器吸水率测定方法

GB/T 3300 日用陶瓷器变形检验方法

GB/T 3301 日用陶瓷器的容积、口径误差、高度误差、重量误差、缺陷尺寸的测定方法

GB/T 3302 日用陶瓷器验收、包装、标志、运输、储存规则

GB/T 3303-2018 日用陶瓷器缺陷术语

GB/T 4734 日用陶瓷材料及制品化学分析方法

GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品

GB/T 5000-2018 日用陶瓷名词术语

GB/T 10816 紫砂陶器

GB/T 21114 耐火材料 X射线荧光光谱化学分析 熔铸玻璃片法

GB 31604.24 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定

GB 31604.34 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定

QB/T 1322 陶瓷泥料可塑性指数测定方法

QB/T 1548 陶瓷坯泥料线收缩率测定方法

QB/T 2434 日用陶瓷原料含水率测定方法

* 1. 术语和定义

GB/T 3303-2018、GB/T 5000-2018和GB/T 10816界定的以及下列术语和定义适用于本文件。



宜兴紫砂茶器 Yixing Zisha tea set

以加工后的宜兴紫砂矿土为原料，经练泥工艺形成紫砂精练泥后，通过手工打接、镶嵌成型等国家级非物质文化遗产传统制作技艺成型，在高温烧制后形成的质地较坚硬且透气性能好的，主要用于泡茶的茶壶和茶杯。

* 1. 地理标志产品保护范围

宜兴紫砂茶器的保护范围限于江苏省宜兴市现辖行政区域，详见附录A。

* 1. 产品分类

按产品的用途分为壶类、杯类。

按产品的形状特征可分为圆器（拍坯成型工艺）、方器（镶片成型工艺）；按产品的外观特征可分为光素器、花塑器、筋纹器。

按产品的规格可分为小型、中型、大型、特型，其规格范围见表1。

1. 产品规格分类

| 类　　别 | 型 式 | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 小型 | 中型 | 大型 | 特型 |
| 壶类容量/mL | V＜250 | 250≤V≤1 000 | 1 000＜V≤2 400 | V＞2 400 |
| 杯类口径/mm | D＜40 | 40≤D≤70 | D＞70 | — |

* 1. 原料要求
     1. 主要原料

应符合宜兴紫砂地理标志产品保护公告的要求，产地范围内开采的紫砂矿。

* + 1. 紫砂精练泥
       1. 分类

按泥性和砂色分为红泥、紫泥及本山绿泥。

* + - 1. 理化指标

紫砂精练泥的质量要求应符合表3的规定。

1. 紫砂精练泥的质量要求

| 项 目 | 指 标 | | |
| --- | --- | --- | --- |
| 红泥 | 紫泥 | 本山绿泥 |
| 外 观 | 无肉眼可见明显杂质、气孔 | | |
| 含水率 % | 15～25 | | |
| 可塑性指数 | ≥1.0 | | |
| 线总收缩率 % | ≤17 | ≤11 | ≤13 |

* 1. 产品要求
     1. 外观质量要求

产品外表应细腻、有砂质感，成套产品的色泽应基本一致（特殊设计需求的除外）。

产品的外观质量应符合表3的规定，每件产品不得超过三种缺陷。

1. 外观缺陷允许范围

| 序号 | 缺陷名称 | 测定项目 | 产品规格 | 指 标 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 变形 | 口径/  mm | 小于或等于70  大于70 | 小于1.5  小于2.5 |
| 2 | 斑点 | 直径/  mm | 小型  中型  大型  特型 | 小于1.0，限3个  小于1.5，限3个  小于1.5，限4个  小于2.5，限3个 |
| 3 | 坯爆 | 直径/  mm | 小型  中型  大型  特型 | 小于1.0，限2个  小于1.0，限3个  小于1.0，限4个  小于1.0，限5个 |
| 4 | 熔洞 | 直径/  mm | 小型  中型  大型  特型 | 小于1.0，限2个  小于1.0，限3个  小于1.0，限4个  小于1.0，限5个 |
| 5 | 裂纹 | 长度/  mm | 小型  中型  大型  特型 | 显见面不允许；非显见面小于2.0，限1条  显见面不允许；非显见面小于4.0，限1条  显见面不允许；非显见面小于6.0，限1条  显见面不允许；非显见面小于8.0，限1条 |
| 6 | 疙瘩 | 直径/  mm | 小型  中型  大型  特型 | 小于2.0，限1个  小于3.0，限2个  小于4.0，限2个  小于5.0，限2个 |
| 7 | 色脏 | 面积/  mm2 | 各型产品 | 显见面不允许；  非显见面小于4.0，限2个 |
| 注：缺陷折算规定如下：   * 1. 除已明确规定的缺陷外，表中所规定的缺陷允许范围均指显见面，非显见面的缺陷均可按显见面规定的尺寸增大50%。   2. 凡遇直径小于规定幅度50%的缺陷，而其数量较规定略多时，可以两个折算一个，但所增加的绝对个数不得超过原等级规定总数的50%（如原规定总数为单数时，可将总数加1，变成双数再折半）。   3. 在允许范围内的浅色斑点，其个数可放宽50%。   4. 凡本表未包括的缺陷，可按相似缺陷处理。 | | | | |

有盖产品的盖与口应吻合；壶类产品在倾斜70 °时，盖子不应脱落。

产品的口径或高度误差范围为±2.0 %。

所有产品不应有渗漏、磕碰缺陷。

* + 1. 开口和闭口气孔率

开口气孔率范围为3 %～12 %，闭口气孔率范围为1 %～10 %。

* + 1. 吸水率

范围为2.5 %～6.0 %。

* + 1. 抗热震性

从180 ℃至20 ℃水中热交换一次应不裂。

* + 1. 铅、镉迁移量

应符合GB 4806.4中杯类的规定。

* 1. 制作工艺

应符合附录B的规定。

* 1. 试验方法
     1. 原料
        1. 主要原料
           1. 呈色

用目测。

* + - * 1. 化学组分含量

按GB/T 21114或GB/T 4734的规定进行测定。

* + - 1. 紫砂精练泥
         1. 外观

用目测。

* + - * 1. 含水率

按QB/T 2434的规定进行测定。

* + - * 1. 可塑性指数

按QB/T 1322的规定进行测定。

* + - * 1. 线总收缩率

按GB/T 1548的规定进行测定。

* + 1. 产品
       1. 外观质量
          1. 变形

按GB/T 3300的规定进行测定。

* + - * 1. 口径误差、高度误差、缺陷尺寸

按GB/T 3301的规定进行测定。

* + - * 1. 渗漏

将试样盛满水后，静置24h，观察紫砂茶器外部有无水印或水珠。

* + - * 1. 外观其它项目

用目测手摸法进行检查。

* + - 1. 开口和闭口气孔率

按GB/T 2997的规定进行测定。

* + - 1. 吸水率

按GB/T 3299的规定进行测定。

* + - 1. 抗热震性

按GB/T 3298的规定进行测定。

* + - 1. 迁移量
         1. 铅

预处理和试验条件按GB 4806.4执行，按GB 31604.34中相应的规定进行测定。

* + - * 1. 镉

预处理和试验条件按GB 4806.4执行，按GB 31604.24的规定进行测定。

* 1. 检验规则
     1. 交收检验

每件产品应经制造厂检验部门全数检验并经交收检验合格后方可出厂，出厂时应附有证明产品质量合格的文件。

交收检验项目为本文件7.1规定的内容。

交收检验按GB/T 2828.1-2012的各项规定执行。各检验项目的不合格分类、接收质量限、检验水平及抽样方案见表4，正常检验一次抽样合格判定按表5进行。

受检产品可按单件、套具、形状特征、外观特征等形成批，必要时还可细分。

样本抽取：单件产品按表4的规定从交货批中直接随机抽取样本量。成箱配套产品根据交货批产品数量对照表4的要求查出相应的样本量，用样本量除以每箱内的产品数，其商若是整数则以此数值为抽取的箱数；其商若是小数，则去除小数，在整数为加1为抽取的箱数。从交货批产品中随机抽取确定箱数的成箱配套产品，然后从抽取的箱中随机抽取该批产品的样本量（每箱中抽出的样本数应大致相等）。

1. 交收检验

| 检验项目 | 不合格分类 | 接收质量限（AQL） | 检验水平（IL） | 抽样方案 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 7.1.1 | B | 4.0 | 一般检验水平Ⅱ | 一次抽样  （从正常检检一次抽样开始，按转移规则进行） |
| 7.1.2 |
| 7.1.3 |
| 7.1.4 | 特殊检验水平S-3 |
| 7.1.5 | A | 2.5 | 一般检验水平Ⅱ |

1. 正常检验一次抽样合格判定

| 批量范围 | 一般检验水平Ⅱ | | | | 特殊检验水平S-3 | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| AQL为2.5的抽样方案 | | AQL为4.0的抽样方案 | | AQL为4.0的抽样方案 | |
| 样本量 | Ac Re | 样本量 | Ac Re | 样本量 | Ac Re |
| 1～25 | 5 | 0 1 | 3 | 0 1 | 3 | 0 1 |
| 26～50 | 5 | 0 1 | 13 | 1 2 | 3 | 0 1 |
| 51～90 | 20 | 1 2 | 13 | 1 2 | 3 | 0 1 |
| 91～150 | 20 | 1 2 | 20 | 2 3 | 5 | 0 1 |
| 151～280 | 32 | 2 3 | 32 | 3 4 | 13 | 1 2 |
| 281～500 | 50 | 3 4 | 50 | 5 6 | 13 | 1 2 |
| 501～1 200 | 80 | 5 6 | 80 | 7 8 | 13 | 1 2 |
| 1 201～3 200 | 125 | 7 8 | 125 | 10 11 | 13 | 1 2 |
| 3 201～10 000 | 200 | 10 11 | 200 | 14 15 | 20 | 2 3 |
| 10 001～35 000 | 315 | 14 15 | 315 | 21 22 | 20 | 2 3 |
| 35 001～150 000 | 500 | 21 22 | 315 | 21 22 | 32 | 3 4 |
| 150 000～500 000 | 500 | 21 22 | 315 | 21 22 | 32 | 3 4 |
| ≥500 001 | 500 | 21 22 | 315 | 21 22 | 50 | 5 6 |

交收检验项目中，如有一项不合格，则判定为不合格。

* + 1. 型式检验

型式检验项目为本文件技术要求的全部内容，其中开口和闭口气孔率、吸水率、抗热震性和迁移量每半年进行一次，其他项目每一年进行一次，有下列情况之一时应进行型式检验：

1. 产品原料改变时；
2. 生产工艺变更可能影响产品性能时；
3. 停产6个月以上再恢复生产时；
4. 生产工艺过程中发生意外事故；
5. 交收检验结果与正常生产检验结果有较大差异；
6. 市场监督管理部门提出型式检验要求时。

型式检验按GB/T 2829-2002的规定执行，各检验项目的不合格分类、不合格质量水平、判别水平、样本量、不合格判定数组见表6。

检验的各个项目中，如有一项不合格，则判为不合格。

1. 型式检验

| 检验项目 | 不合格分类 | 不合格质量水平（RQL） | 判别水平（DL） | 抽样类型 | 样本量 | Ac | Re |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 7.1.1 | B | 20 | Ⅲ | 一次 | 32 | 3 | 4 |
| 7.1.2 | B | 20 | Ⅲ | 一次 | 32 | 3 | 4 |
| 7.1.3 | B | 20 | Ⅲ | 一次 | 32 | 3 | 4 |
| 7.1.4 | B | 20 | Ⅲ | 一次 | 32 | 3 | 4 |
| 7.1.5 | A | 6.5 | Ⅲ | 一次 | 32 | 0 | 1 |
| 7.2 | B | 40 | Ⅰ | 二次 | n1=3  n2=3 | 0  1 | 2  2 |
| 7.3 | B | 40 | Ⅰ | 二次 | n1=3  n2=3 | 0  1 | 2  2 |
| 7.4 | B | 25 | Ⅰ | 二次 | n1=5  n2=5 | 0  1 | 2  2 |
| 7.5 | A | 15 | Ⅰ | 一次 | 6 | 0 | 1 |

* 1. 包装、标志、运输及贮存

产品的包装、标志、运输、贮存按GB/T 3302的规定执行。

产品应标明制作者真实姓名、制作工艺、执行标准等内容。

包装箱上应注明产品品种、规格、配套件数，并标注有“易碎”、“小心轻放”的文字或符号。

2. （规范性）  
   宜兴紫砂茶器地理标志产品保护范围

宜兴紫砂茶器地理标志产品保护范围为宜兴市行政区域，见图A.1中的红框范围。



* 1. 宜兴紫砂茶器地理标志产品保护范围

1. （规范性）  
   宜兴紫砂茶器制作工艺
   1. 工艺流程

原料 →精练泥料 →制作成型 →烧制。

* 1. 精练泥料

原料开采后应进行风化，时间不少于180 d，经细碎后，按不同产品进行过筛(筛孔尺寸为0.106 mm～1.700 mm)；将过筛后的原料加水混和至含水量达20 %～25 %，在自然状态下练制成坯泥，在封闭条件下自然旋转陈腐，时间应不少于90 d；经再次进行练泥，形成供制作成型用的紫砂精练泥。

* 1. 制作成型
     1. 成型方法

通过拍坯、镶片、捏塑等手工工艺成型。

* + 1. 成型工具
       1. 通用工具

泥凳、套缸、搭只、拍子、木转盘、铁制轱辘、矩车、鳑鮍刀、尖刀、挖嘴刀、铜管、独个、铜针、木鸡子、明针、滋泥板、滋泥棒、毛布、水罐头、水笔帚、泥条尺、子口尺、喷水壶、顶柱及小木锤。

* + - 1. 专用工具

篦只、线梗、勒只、虚坨、瓤只、捖盖石、盖座、的棒、复只及样板。

* + 1. 常规制作流程示例（不同成品有所差异）
       1. 光素器
          1. 圆器

开料、打泥片、打泥条 →拍坯成型 →整形（擀身筒、篦身筒）→上脚坨、上壶颈、线片等附件 →搓壶嘴、壶把，捻（或车）壶钮等附件 →做壶盖 →装壶嘴、壶把，琢壶嘴、壶把 →了坯 →盖印 →校坯。

* + - * 1. 方器

配置样板 →打泥片、泥条，裁切泥片 →镶片成型 →制作壶嘴、壶把、壶钮 →做壶盖 →装壶嘴、壶把，琢壶嘴、壶把 →了坯 →盖印 →校坯等。

* + - 1. 花塑器
         1. 小花器

产品在光素器造型的基础上，运用贴塑技法在坯体表面装饰植物花卉、动物、器物图案及肌理纹样等工艺制成。

* + - * 1. 大花器

产品在采用泥条围筑、捏塑自然形态壶体的基础上，运用贴塑技法在坯体表面装饰植物花卉、动物、器物图案及肌理纹样等工艺制成。

* + - 1. 筋纹器

产品在光素器造型的基础上，运用挤压、贴塑等技法在坯体表面塑造阴阳筋线、囊面等工艺制成。

* 1. 表面装饰

在坯体半湿状态下，采用雕、刻、堆、画、贴、捏等手工工艺进行表面处理。

* 1. 烧制
     1. 低温

温度从室温上升至200 ℃，时间控制在2 h～3 h。

* + 1. 中温

温度从200 ℃上升至950 ℃，时间控制在3 h左右。

* + 1. 高温

温度从950 ℃升至最高烧成温度1050 ℃～1200 ℃，时间控制在2 h～3 h。

* + 1. 保温

保持最高烧成温度时间视产品而定。

* + 1. 冷却

随炉自然冷却至室温为宜。

* + 1. 出炉

将产品从炉中取出。

