

ICS 81.060.20
CCS Y20

DB4414

梅州市地方标准

DB 4414/T 10—2021

地理标志产品 大埔青花瓷

Product of geographical indication—Dabu blue and white porcelain

地方标准信息服务平台

2021-6-2 发布

2021-7-1 实施

梅州市市场监督管理局

发布

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。

本文件按照《地理标志产品保护规定》与GB/T 17924《地理标志产品标准通用要求》而制定。

本文件由梅州市市场监督管理局提出。

本文件由梅州市市场监督管理局归口。

本文件起草单位：广东省大埔陶瓷工业研究所、大埔县市场监督管理局、大埔县陶瓷产业服务中心、大埔县科工商务局、广东宝丰陶瓷科技发展股份有限公司、大埔县怡丰园实业有限公司、梅州市溪山陶瓷有限公司、梅州顺源陶瓷实业有限公司、广东省梅州市质量计量监督检测所。

本文件主要起草人：黄南兴、黄萌柱、徐伟根、饶敏进、吴景礼、郭志山、黄建宏、郭晓川、黄长平、黄定策。

地方标准信息服务平台

地理标志产品 大埔青花瓷

1 范围

本文件规定了大埔青花瓷的术语和定义，地理标志产品保护的的范围、产品分类、生产工艺、技术要求、试验方法和包装、标志、运输、贮存规则。

本文件适用于国家市场监督管理总局根据《地理标志产品保护规定》批准保护的大埔青花瓷。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 日用陶瓷器包装、标志、运输、贮存规则
- GB/T 3303 日用陶瓷器缺陷术语
- GB/T 3532 日用瓷器
- GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品
- GB/T 5000 日用陶瓷名词术语
- GB/T 10811 釉下（中）彩日用瓷器
- GB/T 13524.2 陈设艺术瓷器 第二部分：器皿瓷
- GB/T 14506.28 硅酸盐岩石化学分析方法 第28部分：16个主次成分量测定
- 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 2434 日用陶瓷原料含水率的测定
- 国家知识产权局公告(第三三二号)

3 术语和定义

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

3.1

大埔青花瓷 Dabu blue and white porcelain

在广东省大埔县行政辖区范围内生产的，以产自大埔县内高岭土为原料，经风化、碓舂、淘洗（球磨）、过筛、除铁、压滤后制成坯料，经过手工塑造、拉坯或滚压、旋坯、注浆等工艺成型后成为坯体，通过在坯体上运用青花水药颜料彩绘装饰，施釉后经高温还原焰烧制而成的青花瓷制品。

3.2

碓春 Hydraulic trip-hammer

利用水车或者机碓碓头的冲击力，对经过筛选的高岭土原矿物进行加工的一种工艺。

3.3

蛇头箍 Snakedhead-typed contour

箍线粗细悬殊呈蛇头鼠尾状。

3.4

鸳鸯箍 Double-lined contour

箍线局部呈现双箍。

3.5

青花水药 Blue and white pigment

以氧化钴或钴土为主要原料，经配料、搗研细磨、过筛、陈腐后制成的颜料。

3.6

残线 Break of decorate line

青花箍线局部出现断线脱节，或是箍线呈现粗细悬殊，蛇头鼠尾状。

3.7

色斑 Stain scatter of pigment

制品呈现不应有的色料斑点，皱花等现象。

3.8

缩药 Peeling of pigment

指在坯体上彩绘时，颜料与坯、釉面结合不良，烧成后产生的缺陷。

3.9

澄大窰（shē）灰釉 Chengdashe lime glaze

产自大埔境内澄大窰的釉土，经配料制作而成的一种石灰质釉料。

4 地理标志产品保护范围

大埔青花瓷的保护范围限于国家市场监督管理总局根据《地理标志产品规定》批准保护的范

5 产品分类

5.1 按产品的用途分为青花日用瓷类、青花陈设艺术（器皿）瓷类。

5.2 青花日用瓷类分为盘碟类、碗类、壶类、杯类及其它器物类。

5.3 青花陈设艺术（器皿）瓷类分为瓶筒类、缸类、花钵、鼓凳、坛罐类、盆盒类及其他器物类。

5.4 青花日用瓷类按产品的规格分为小型、中型、大型、特型，其规格范围应符合表 1 规定。

表1 青花日用瓷类规格范围

类别	型式			
	小型	中型	大型	特型
盘碟类口径/mm	<128	128~<228	228~350	>350
碗类口径/mm	<110	110~<175	175~250	>250
壶类容量/mL	<250	250~<1 000	1 000~2 400	>2 400
杯类口径/mm	<60	60~<100	≥100	-
其他器物类	视其外形相似情况，分别按上述各类定型			

注：鱼盘类(或其他不规则盘类、针匙类)以其长径的规格按表划分型式。

5.5 青花陈设艺术(器皿)瓷产品分类及尺寸规格按 GB/T 13524.2-2018 标准中 4.1、4.2 条规定执行。

6 技术要求

6.1 原料要求

6.1.1 高岭土

产自大埔县现辖行政区内的高硅、低铁、收缩小的优质高岭土。其化学组分含量范围应符合表2规定。

表2 高岭土的化学组成含量

化学成分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	K ₂ O	Na ₂ O	CaO	MgO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂
含量/%	≤75.0	≥16.5	≥1.8	≥0.4	≤0.5	≤0.3	≤0.5	≤0.1

6.1.2 坯料

6.1.2.1 坯料水分：手工塑造、拉坯或是滚压、旋坯等工艺成型坯料水分为 23%~28%，注浆工艺成型坯料水分为 32%~36%。

6.1.2.2 坯料细度：过 0.063mm 标准筛，筛余量<0.5%。

6.1.2.3 可塑性指数：>10。

6.1.2.4 坯料收缩率：15.5%~19.0%。

6.1.2.5 坯料化学组成含量范围应符合表 3 规定。

表3 坯料的化学组成含量

化学组成	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	K ₂ O+Na ₂ O	CaO+MgO	TiO ₂	灼减
含量/%	≤73	≥16	≤0.3	≤3.5	≤0.8	≤0.1	≤4

6.1.3 釉料

6.1.3.1 釉料水份：40~45%。

6.1.3.2 长石釉料细度：过 0.045mm 标准筛，筛余量 $<0.03\%$ ；澄大峯灰釉料细度：过 0.096mm 标准筛，筛余量 $<1\%$ 。

6.1.3.3 长石釉料化学组成含量范围应符合表 4 规定。

表4 长石釉料的化学组成含量

化学组分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	K ₂ O	Na ₂ O	CaO	MgO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	灼减
含量/%	≤ 74.0	≥ 11.0	≥ 11.0	≥ 1.5	≤ 0.4	≤ 3.6	≤ 0.1	/	≤ 2.8

6.1.3.4 澄大峯灰釉化学组成含量范围应符合表 5 规定。

表5 澄大峯灰釉的化学组成含量

化学组分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	K ₂ O	Na ₂ O	CaO	MgO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	灼减
含量/%	≤ 68.0	≥ 10.5	≥ 2.0	≥ 0.5	≤ 8.5	≤ 0.4	≤ 0.5	/	≤ 10.5

6.1.4 青花水药颜料

以保护区内的钴矿或氧化钴作为颜色料，经精准配料、擂磨、过筛、陈腐后制成青花水药颜料。

6.1.5 水

制成青花水药颜料的水源，取自保护区内纯净的山泉水，水质应符合国家生活饮用水标准规定，经 5天~7天静止陈腐后使用。

6.2 工艺流程及要求

6.2.1 工艺流程：

原料选取→自然风化→精练坯料→成型→彩绘装饰→施釉→烧成→成品→检验→包装→出厂。

6.2.2 工艺要求

6.2.2.1 精练坯料

高岭土应在专用场地进行贮存风化180天以上，经专用设备碾碎，按产品品种不同选取相应目数的高岭土、长石、石英（50~60:20~30:15~25）精确配方后，加工练制成坯料，将坯料放置阴凉、潮湿的料房后自然陈腐15天以上，再次进行真空练泥，制成坯料。

6.2.2.2 成型工艺

采用手工拉坯、雕塑、机械滚压或注浆等成型。

6.2.2.3 彩绘装饰

采用手工彩绘、贴花和印花三种。

6.2.2.4 施釉工艺

选用浸釉、浇釉或喷釉等施釉方法，釉层厚薄均匀，釉层厚度为0.8~1.1mm。

6.2.2.5 烧成工艺

采用裸烧或匣钵装烧一次还原焰烧成工艺，烧成温度在1330℃~1380℃。

6.3 产品质量

6.3.1 感官要求

造型美观、明净素雅，釉层晶莹玉透、纯朴自然。青花纹饰图案手工彩绘，色彩着色力强，发色鲜艳，纹饰不易褪色。

6.3.2 青花日用瓷类产品理化指标

6.3.2.1 吸水率

吸水率： $\leq 0.45\%$ 。

6.3.2.2 抗热震性

产品从 160°C 至 20°C 水中热交换一次不裂。成套或系列产品的餐具可以中型盘、碗为代表，茶咖啡具以杯盅类为代表。

6.3.2.3 安全标准

食品接触用青花日用瓷类产品应符合 GB 4806.4 标准要求。

6.3.2.4 产品规格误差

6.3.2.4.1 口径误差：口径 $\leq 60\text{mm}$ 的为 $\pm 2.0\%$ ，口径 $\geq 60\text{mm}$ 的为 $\pm 1.5\%$ 。

6.3.2.4.2 高度误差： $\pm 3.0\%$ 。

6.3.2.4.3 质量误差： $\pm 6.0\%$ 。

6.3.2.5 外观质量

6.3.2.5.1 按产品外观质量分为优等品、一等品、合格品。

6.3.2.5.2 优等品、一等品的釉面、花面、口、底（沿）应光滑，放在平面上应平稳。合格品的釉面、花面、口、底（沿）基本光滑，放在平面上基本稳定。

6.3.2.5.3 底部标志（指商标和文字）应正确、清楚，不得明显歪斜与偏心。

6.3.2.5.4 有盖产品盖与口应基本吻合，壶类在倾斜 70° 度时，盖子不得脱落，当盖子向一方移动时，盖子与壶口的距离不得超过 3.0mm ，壶嘴的口部不得低于壶口的 3.0mm 。

6.3.2.5.5 磕碰、炸釉、裂穿、渗透等四项严重缺陷均不允许出现。优等品、一等品的釉面、花面、口、底（沿）应光滑，放在平面上应平稳。合格品的釉面、花面、口、底（沿）基本光滑，放在平面上基本稳定。

6.3.2.5.6 日用瓷产品的其他外观缺陷应符合表 6 的规定，并且：

- a) 优等品每件产品不得超过 2 种缺陷；
- b) 一等品每件产品不得超过 3 种缺陷；
- c) 合格品每件产品不得超过 4 种缺陷。

表 6 日用瓷产品的其他外观缺陷

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
				盘碟类		

表 6(续)

1	变形	高度 mm	小型	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			中型	不大于 1.0	不大于 2.0	不大于 3.0
			大型	不大于 1.5	不大于 2.5	不大于 5.0
			特型	不大于口(长)径 的 0.7%	不大于口(长)径的 1.0%	不大于口(长)径的 2.0%
		口径 mm	碗类			
			小型	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			中型	不大于 1.0	不大于 2.0	不大于 3.5
			大型	不大于 1.5	不大于 2.5	不大于 5.0
			特型	不大于口径的 0.7%	不大于口径的 1.5%	不大于口径的 2.5%
			壶类			
			小于 60	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.0
			大于或等于 60	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 2.5
			杯类			
			小于 60	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			60 至小于 100	不大于 0.5	不大于 1.5	不大于 2.5
			100 或大于 100	不大于 1.0	不大于 2.0	不大于 2.5
① 多边变形优等品不允许, 其他等级将规定的幅度减少 50%;						
② 底部凹凸不平优等品很不明显, 一等品不明显, 合格品不严重。						
2	落渣	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不大于 0.5 限 1 个, 非显见面不大于 1.0 限 2 个	显见面不大于 1.5 限 2 个, 非显见面不大于 2.0 限 3 个
			大、特型	不允许	显见面不大于 1.0 限 2 个, 非显见面不大于 1.0 限 2 个	显见面不大于 1.5 限 3 个, 非显见面不大于 2.0 限 3 个
		一等品口沿落渣不允许, 合格品口沿落渣不大于 0.5 限 1 个, 其余部位落渣应铲去尖锋				
3	毛孔	直径 mm	小、中型	显见面不允许, 非显 见面不大于 0.5 限 4 个	不大于 0.5 限 5 个	不大于 1.0 限 8 个
			大、特型	显见面不允许, 非显 见面不大于 0.5 限 4 个	不大于 0.5 限 8 个	不大于 1.0 限 10 个
4	斑点	直径 mm	小型	不允许	不大于 0.5 限 1 个	不大于 1.0 限 1 个
			中型		不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 2 个
			大型	不允许	不大于 0.5 限 3 个	不大于 1.5 限 2 个

表 6(续)

			特型		不大于 1.0 限 3 个	不大于 1.5 限 3 个		
5	色脏	面积 mm ²	各型	不允许	显见面不超过 3.0, 非显见面不超过 10.0	显见面不超过 7.0, 非显见面不超过 16.0		
			青花色脏					
			小中型	不允许	不大于 10.0 限 3 处	不大于 25.0 限 4 处		
			大特型		不大于 20.0 限 3 处	不大于 35.0 限 4 处		
色足优等品不允许, 一等品不明显, 合格品不严重								
6	粘疤	长度 mm	各型	不允许	粘足不超过底径的 5%, 深度不超过 0.5	粘足不超过底径的 10%, 深度不超过 1.0		
			① 其他粘疤不允许。					
			② 底足应磨光。					
③ 鱼盘按足长径计算。								
7	溶洞	直径 mm	小型	不允许	显见面不允许, 非显见面不大于 1.0 限 2 个	不大于 1.0 限 1 个		
			中型		显见面不允许, 非显见面不大于 1.5 限 2 个	不大于 1.5 限 2 个		
			大型		显见面不允许, 非显见面不大于 2.0 限 1 个	不大于 2.0 限 2 个		
			特型		显见面不允许, 非显见面不大于 2.0 限 2 个	不大于 2.0 限 3 个		
			① 一等品口沿溶洞不允许					
② 1mm 以下的溶洞深度一等品不超过 0.5 mm 按毛孔处理								
8	石膏脏	面积 mm ²	小型	不允许	不大于 2.0	不大于 6.0		
			中型		不大于 3.0	不大于 9.0		
			大型		不大于 6.0	不大于 18.0		
			特型		不大于 12.0	不大于 24.0		
呈凹形状按熔洞处理								
9	疙瘩坯泡	直径 mm	小型	不允许	不大于 1.0 限 1 个	不大于 2.0 限 3 个		
			中型		不大于 1.5 限 2 个	不大于 2.5 限 4 个		
			大型		不大于 2.0 限 2 个	不大于 3.0 限 4 个		
			特型		不大于 2.0 限 4 个	不大于 3.0 限 4 个		
			一等品的疙瘩、坯泡高度不超过 1 mm					
10	泥渣	面积 mm ²	小型	显见面不允许, 非显见面不大于 1.0	不大于 2.0	不大于 9.0		
			中型	显见面不允许, 非显见面不大于 2.0	不大于 3.0	不大于 18.0		
			大型	显见面不允许, 非显见面不大于 4.0	不大于 6.0	不大于 24.0		
			特型	显见面不允许, 非显见面不大于 8.0	不大于 12.0	不大于 32.0		

表 6(续)

注：以上规定适合釉下较平者，凸出者按疙瘩处理						
11	釉泡	直径 mm	小型	不允许	不大于 0.5 限 1 个	不大于 0.5 限 5 个
			中型		不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 4 个
			大型		不大于 0.5 限 3 个	不大于 1.0 限 5 个
			特型		不大于 0.5 限 4 个	不大于 1.0 限 6 个
		开口釉泡不允许				
12	缺釉 (包括压 釉、缩 釉、滚 釉)	长度 mm	各型	不允许	压釉长不超过 4.0，底内沿长不超过 10.0，其他缺釉不允许，底足缩釉中、小型不超过 30.0 mm ² ，特大型不超过 40.0 mm ² 。	压釉长不超过 10.0 底内沿长不超过 40.0，其他缺釉不超过 30.0 mm ² ，底足缩釉中小型不超过 60.0 mm ² ，特大型不超过 80.0 mm ² 。
			注：底足缩釉宽度均不能超过 1mm，小型嘴、耳、把处压釉一等品不超过 2.0 mm，其他不超过 4.0 mm			
13	裂纹	长度 mm	小型	不允许	显见面不允许，非显见面阴裂不超过 3.0	阴裂不超过 6.0
			中型		显见面不允许，非显见面阴裂不超过 4.0	阴裂不超过 8.0
			大型		显见面不允许，非显见面阴裂不超过 5.0	阴裂不超过 10.0
			特型		显见面不允许，非显见面阴裂不超过 6.0	阴裂不超过 12.0
		一等品耳、把和壶内扎眼处等隐蔽处坯釉皆裂（不透）不超过 2.0。合格品坯釉皆裂（不透）中、小型不超过 3.0，特大型不超过 5.0，耳、把和壶内扎眼处等隐蔽处坯釉皆裂不超过 2.0 限 2 处				
14	底沿粘渣	长度 mm	各型	不允许	外沿不允许，内沿不超过底径的 20%，宽度不超过 1.0	外沿不允许，不超过底径的 50%，内沿不超过底径的 60%，宽度不超过 1.5
			①粘渣需磨钝，表面无刺手感。 ②鱼盘按底足长径计算。			
15	水泡边、刺边	直径与长度 mm	小型	不允许	水泡边不允许，刺边长不超过 10.0	不大于 0.5，长不超过 10.0
			中型		水泡边不允许，刺边长不超过 20.0	不大于 0.5，长不超过 20.0
			大型		水泡边不允许，刺边长不超过 30.0	不大于 0.5，长不超过 30.0
			特型		水泡边不允许，刺边长不超过 40.0	不大于 0.5，长不超过 40.0
		水泡边不得破泡				

表 6(续)

16	鸳鸯箍、蛇头箍	—	各型	不允许	不明显	不严重
17	缺泥	面积 mm ²	小、中型	不允许	不超过 10.0, 其中口沿 不超过 2.0	不超过 25.0, 其中口沿不 超过 5.0
			大、特型		不超过 15.0, 其中口沿 不超过 2.0	不超过 35.0, 其中口沿不 超过 5.0
18	青花箍线断缺	长度 mm	小型	不允许	断口不超过 2.0	不太严重
			中型		断口不超过 3.0	不太严重
			大型		断口不超过 4.0	不太严重
			特型		断口不超过 5.0	不太严重
			注: 一等品深度不超过 0.5mm 合格品深度不超过 1mm。			
19	青花画面缺陷	面积 mm ²	各型	不允许	不超过 4.0 限 2 处或不超 过 10.0 限 1 处	不超过画面的 25%
			①局部淡料按画面缺陷处理; ②人物、飞禽的头部、手足、装饰中的文字符号优等品、一等品不允许残缺, 合格品残缺歪斜不明显			
20	火刺	—	各型	不允许	不允许	不严重
21	阴黄烟熏	—	各型	不允许	显见面不允许, 非显见面 不太明显	不严重
22	釉薄桔釉	—	各型	显见面不允许, 非 显见面很不明显	显见面不明显, 非显见面 不太明显。	不严重
23	嘴、耳、把歪、接头泥色差	—	各型	很不明显	不明显	不严重
24	泥釉缕、波浪纹、滚头迹	—	各型	很不明显	不明显	不严重
25	色彩不正、积料、毛刺、料刺	—	各型	很不明显	不明显	不太明显
26	釉面擦伤	—	各型	不允许	不明显	不严重

表 6(续)

27	磕碰、 炸釉、 裂穿、 渗透	—	各型	不允许	不允许	不允许
28	残线、 色斑、 缩药	—	各型	不允许	不允许	不严重

注：外观质量分等标准中缺陷折算规定。

① 除已明确规定的外，本表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%，毛孔尺寸按规定不变，数量以二个折算一个。

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%（如原规定为单数时，可将总数加 1，变成双数再折半）。

③ 凡未限定处数或个数者均可按尺寸相加计算。

④ 一等品、合格品中凡是直径不大于 0.3mm，长度不超过 0.5mm，面积不超过 1mm²，颜色清淡的微小缺陷以及其它不明显缺陷，可不作缺陷计。

⑤ 在 10 mm² 内不得有超过 2 个以上的缺陷。

⑥ 本文件未能包括的缺陷，可按相似缺陷处理。

6.3.3 陈设艺术瓷类产品质量

陈设艺术瓷类产品质量应符合 GB/T 13524.2 规定。

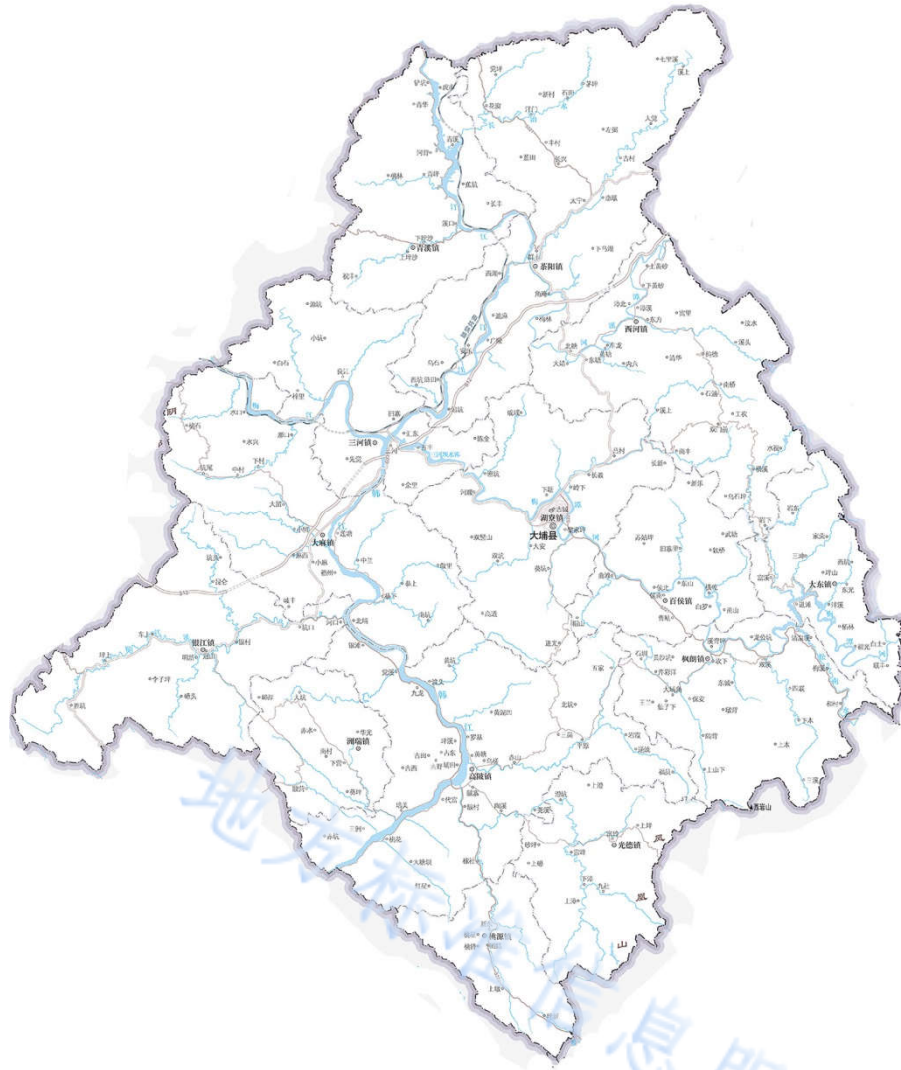
7 试验方法

- 7.1 坯料化学组分含量测定按 GB/T 14506.28 执行。
- 7.2 坯料可塑性指数测定按 QB/T 1322 执行。
- 7.3 坯料水分测定按 QB/T 2434 执行。
- 7.4 吸水率测定按 GB/T 3299 执行。
- 7.5 抗热震性测定按 GB/T 3298 执行。
- 7.6 镉迁移量的测定按 GB 31604.24 执行。
- 7.7 铅的测定和迁移量的测定按 GB 31604.34 执行。
- 7.8 变形试验方法按 GB/T 3300 执行。
- 7.9 产品规格误差、缺陷尺寸试验方法按 GB/T 3301 执行。

8 标志、包装、运输和贮存

- 8.1 产品的包装、标志、运输和贮存按 GB/T 3302 执行。
- 8.2 获准使用地理标志产品专用标志的生产者，可在其产品上使用地理标志产品专用标志。地理标志产品专用标志应符合国家知识产权局公告(第三三二号)的要求。

附录 A
(规范性附录)
广东省梅州市大埔县行政区划图



图A.1 广东省梅州市大埔县行政区划图