

团 体 标 准

T/JYJZXH 1—2021

地理标志证明商标 建阳建盏

Geographical indication certification mark—Jianyang jian-ware

2021 - 12 - 31 发布

2022 - 01 - 08 实施

南平市建阳区建窑建盏协会 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。

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。

本文件由南平市建阳区建窑建盏协会提出并归口。

本文件起草单位：南平市建阳区市场监督管理局、福建省标院信息技术有限公司、福建省标准化研究院、南平市产品质量检验所、南平市建阳区文化体育和旅游局、南平市建阳区建窑建盏协会、福建南平市建窑陶瓷研究所、南平市建阳区许家有建盏陶瓷有限公司、南平市建阳区贵稀堂陶瓷有限公司、南平市建阳区华生建盏陶瓷有限公司、南平市建阳区宋朝建州府建窑陶瓷文化研究中心、福建省南平市建阳区建窑陶瓷研究所、南平市建阳区德福岩建窑建盏陶瓷研究所、南平市建阳区水木间建盏陶瓷有限公司、南平市建阳区兰亭叙建盏陶瓷有限公司、福建省鼎吉建盏陶瓷有限公司、南平市建阳区李盏柜建盏陶瓷有限公司。

本文件主要起草人：王彬彬、杨惟喜、卢俊、李海晏、甘强、黄辉耀、陈金生、张建枝、何锋、陈毅明、孙建兴、许家有、詹桂溪、廖设生、陈玉锋、陆金喜、阙梅娇、李德福、蔡龙、李光熙、杨敏、李学有、魏宝华、陈春华。

地理标志证明商标 建阳建盏

1 范围

本文件规定了地理标志证明商标建阳建盏的地理标志地域范围、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于地理标志证明商标建阳建盏产品。

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 2828.1 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 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 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 4734 陶瓷材料及制品化学分析方法
- 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 食品安全国家标准 陶瓷制品
- 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
- DB35/T 1739 地理标志产品 建盏

3 术语和定义

DB35/T 1739 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 建阳建盏 Jianyang jian-ware

在福建省南平市建阳区现辖行政区域内，采用产自保护区内的黄泥、粘土、红土、釉石为主要原料，按本文件规定的工艺生产，符合本文件要求的黑瓷茶盏。

4 地理标志地域范围

福建省南平市建阳区，见附录 A。

5 产品分类

- 5.1 按釉面纹理分为兔毫、油滴、鹧鸪斑、乌金、曜变、杂色六类。
- 5.2 按器形分为敞口盏、撇口盏、敛口盏和束口盏四类。
- 5.3 按口径分为大型盏（口径大于 200mm）、中型盏（口径在 100mm~200mm）、小型盏（口径小于 100mm）三种规格。

6 要求

6.1 基本要求

原料及其成品应符合 GB 4806.1 的规定。

6.2 原料

6.2.1 主要原料

产自南平市建阳区现辖行政区域内的黄泥、粘土、红土、釉石。

6.2.2 辅助原料

草木灰、松柴。

6.2.3 胎泥化学组分含量

应符合表 1 规定。

表1 胎泥化学组分含量

化学组分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	K ₂ O	TiO ₂	MgO	Na ₂ O
含量(g/100g)	62~68	21~25	4~10	2~4	1.0~1.6	0.1~0.5	0.05~0.12

6.2.4 釉石化学组分含量

应符合表 2 规定。

表2 釉石化学组分含量

化学组分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	CaO	Fe ₂ O ₃	K ₂ O	MgO	P ₂ O ₅	TiO ₂	Na ₂ O
含量(g/100g)	60~63	18~19	5~8	4.5~8	≤3	≤2	>1	0.5~0.9	0~0.1

6.3 加工工艺

6.3.1 工艺流程

主要工艺流程为：胎泥制备→拉坯造型→烘干施釉→高温烧制。

6.3.2 工艺要点

6.3.2.1 胎泥制备

以黄泥、粘土、红土等为主要原料，按制盏要求进行配比，放入池内浸泡、搅拌成浆，用 65 目~180 目网筛过滤再浸泡、搅拌、过滤，重复 4 次~5 次后，制成膏状泥，密封放置于遮阳处陈腐，使胎泥达到组织均匀、细腻、无可见杂质，水分为 26%~28%，细度为过 100 目筛余量小于 0.5%。

6.3.2.2 拉坯造型

采用手工或半手工拉坯方式将胎泥拉制出成型坯体。

6.3.2.3 烘干施釉

成型坯体晾干到一定程度后进行修坯，修坯后进行烘干素烧再施釉或修坯后直接施釉，采用内荡和外浸的方法，器物外壁半露胎施釉，靠近底足外侧部分不施釉。

6.3.2.4 高温烧制

采用传统柴窑、电窑、气窑等方式高温烧制。烧制过程应控制窑内气氛为氧化焰或还原焰，并在1200℃~1400℃高温下一次烧制而成。

6.4 产品质量

6.4.1 吸水率

吸水率≤5.0%。

6.4.2 抗热震性

口径小于17.5cm的产品从180℃投入20℃水中热交换一次，胎体不裂；口径大于等于17.5cm的产品从160℃投入20℃水中热交换一次，胎体不裂。

6.4.3 胎体Fe₂O₃含量

Fe₂O₃含量4%~10%。

6.4.4 铅、镉迁移量

应符合GB 4806.4中杯类制品的规定。

6.4.5 釉面稳定性

经沸水煮5h后，釉面无脱落，釉面光泽无明显变暗。

6.4.6 产品规格误差

应符合表3的规定。

表3 产品规格误差

口径尺寸 (mm)	≤100	>100且≤200	>200
口径误差 (%)	±5.0	±3.5	±2.0
高度误差 (%)	±3.0		

6.4.7 外观质量

6.4.7.1 外观特征

器形为茶盏，胎体厚重，胎色灰黑；胎釉结合致密，纹理变幻多样，各盏釉面纹理具有唯一性。

6.4.7.2 平稳性

产品置于平面上应平稳。

6.4.7.3 款识

款识（如有）应正确、清楚。

6.4.7.4 统一性

成套产品的色泽应基本一致，规格尺寸应相称、纹理相近。

6.4.7.5 严重缺陷

磕碰、炸釉、裂纹、坯泡、缩釉不应出现严重缺陷。

6.4.7.6 其他外观缺陷

应符合表 4 的规定，且：

- a) 优等品每件产品不应超过 1 种缺陷；
- b) 一等品每件产品不应超过 2 种缺陷；
- c) 合格品每件产品不应超过 4 种缺陷。

表4 其他外观缺陷

序号	缺陷名称	单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
1	口径、高度变形	mm	小型盏	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.5
			中型盏	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 3.5
			大型盏	不大于 1.5	不大于 2.5	不大于 4.5
2	毛孔（直径）	mm	小型盏	不允许	不大于0.5，限2个	不大于1.0，限4个
			中型盏	不允许	不大于0.5，限3个	不大于1.0，限6个
			大型盏	不大于0.5限2个	不大于0.5，限5个	不大于1.0，限8个
3	熔洞（直径）	mm	小型盏	不允许	不大于1.0，限1个	不大于2.0，限2个
			中型盏		不大于1.5，限1个	不大于3.0，限2个
			大型盏		不大于2.0，限1个	不大于3.0，限3个
4	釉泡（直径）	mm	小型盏	不允许	不大于0.5，限2个	不大于1.0，限3个
			中型盏		不大于0.5，限3个	不大于1.5，限4个
			大型盏		不大于0.5，限4个	不大于2.0，限5个
5	釉面擦伤	—	全部规格	不允许	不允许	不明显
6	釉薄	—	全部规格	不允许	不明显	不严重
7	桔釉	—	全部规格	不允许	不明显	不严重
8	生烧	—	全部规格	不允许	不允许	不严重

7 试验方法

7.1 吸水率

按 GB/T 3299 的规定测定。

7.2 抗热震性

按 GB/T 3298 的规定测定。

7.3 胎体 Fe₂O₃ 含量

按 GB/T 4734 的规定测定。

7.4 铅、镉迁移量

分别按 GB 31604.34、GB 31604.24 的规定测定。食品模拟物应仅选择 4%乙酸溶液（体积分数）；特定迁移试验条件（时间和温度）为 15min，80℃。

7.5 釉面稳定性

产品置于沸水中（水量应淹没产品）煮 5 h 后，观察釉面有无脱落，釉面光泽有无明显变暗。

7.6 产品规格误差

按 GB/T 3301 的规定测定。

7.7 外观质量

7.7.1 口径、高度变形

按 GB/T 3300 的规定测定。

7.7.2 其余外观质量

用目测、手感或精度不低于 0.1mm 的量具检查。

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。采用每百单位产品不合格品数（计件法）检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 每批产品经制造厂检验部门出厂检验合格后方可出厂。

8.2.2 出厂检验项目为本文件 6.4.6、6.4.7 规定的内容。

8.2.3 组批：产品可按单件、成套、规格、等级等形成批。

8.2.4 产品规格误差检验按 GB/T 2828.1 的规定执行，产品规格误差的不合格分类、接收质量限（AQL）、检验水平及抽样方案见表 5。外观质量全数检验并按本文件表 4 的规定分级。

表5 出厂检验项目的不合格分类、接收质量限（AQL）、检验水平及抽样方案

检验项目	不合格分类	接收质量限（AQL）	检验水平	抽样方案
6.4.6	B	4.0	一般检验水平 I	正常检验，一次抽样方案

8.2.5 随机进行抽样。单件产品按表 5 规定抽样，成套产品折成单件后再按表 5 抽样。

8.2.6 出厂检验项目中，如有一项不合格，则判该产品不合格。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验项目为第 6 章的全部项目。出现下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 产品结构、原材料、配方、工艺改变；

- b) 主要生产设备大修或改造后;
- c) 停产 6 个月以上再恢复生产;
- d) 交收检验结果与上次型式检验结果有较大差异;
- e) 产品质量监督部门有要求时。

8.3.2 型式检验的样本应从本周期内生产的，经制造厂检验部门逐件出厂检验合格的产品中抽取。

8.3.3 型式检验按 GB/T 2829 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、抽样类型及抽样方案见表 6。

表6 型式检验各检验项目的不合格分类、不合格质量水平、判别水平、抽样类型及抽样方案

检验项目	不合格分类	不合格质量水平	判别水平	抽样类型	抽样方案
6.4.1	B	40	I	一次	5 (1 2)
6.4.2	B				
6.4.3	A	15	II	二次	3 (0 2)
6.4.4					3 (1 2)
6.4.5	B	40	I	一次	5 (1 2)
6.4.6	B				
6.4.7	B				

8.3.4 型式检验项目中，如有一项不合格，则判该周期型式检验不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 使用地理标志专用标志的，应符合国家知识产权局第 354 号公告《地理标志专用标志使用管理办法（试行）》的规定。

9.1.2 包装物上或标签、说明书、收藏证等应标注产品名称、规格、配套件数（适用于成套产品）、等级、制造厂名称、地址、产品标准编号。运输包装上应标注“易碎”及“防潮”的文字或符号。

9.1.3 有指定要求的由供需方共同约定。

9.2 包装

包装物设计应合理，内装物应正、平、紧、稳，具有保护产品安全的功能，便于产品搬运、运输、贮存和销售。

9.3 运输

装卸时应轻拿轻放，不提掷。运输时应防止雨淋、曝晒、污染及剧烈振动造成产品破损。

9.4 贮存

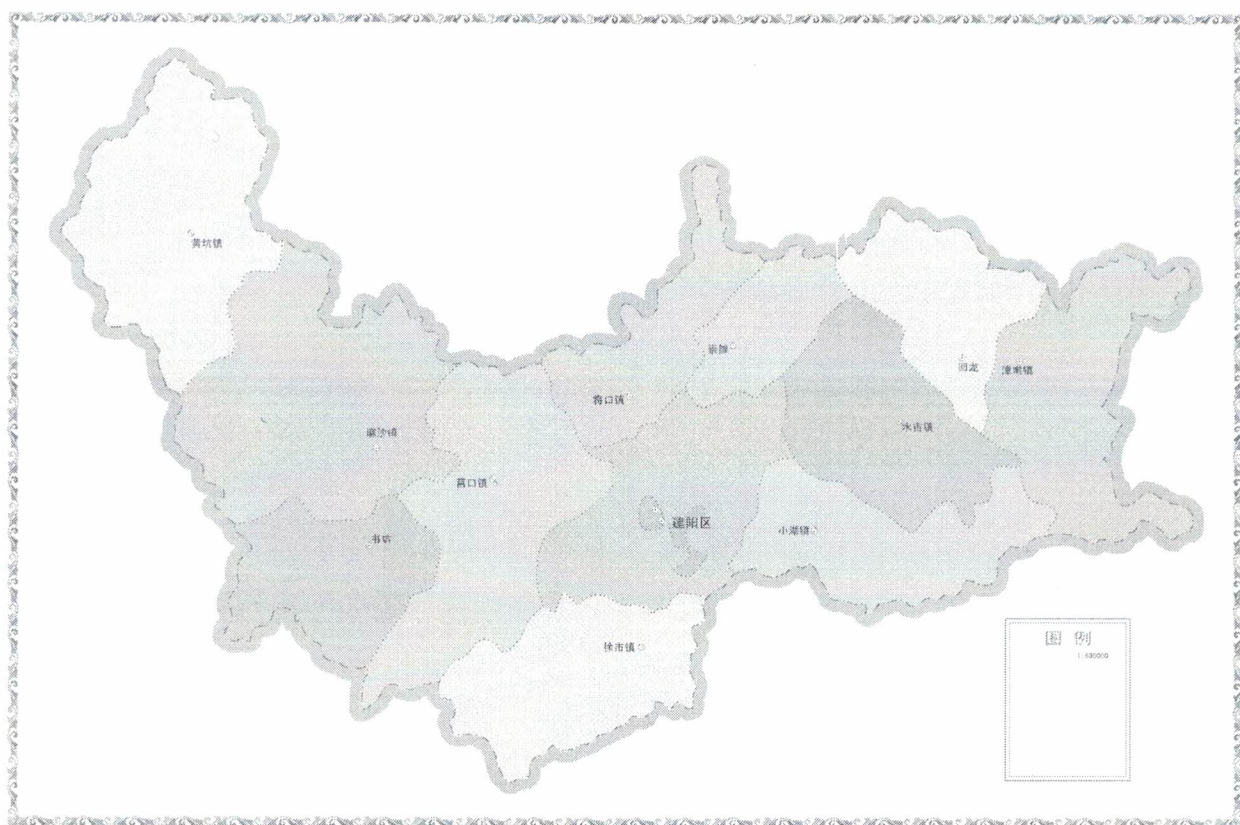
9.4.1 包装后的产品应在干燥、清洁的仓库内贮存，避免雨淋、曝晒、潮湿和污染的贮存环境。

9.4.2 贮存的地面应平整、清洁、干燥、通风和远离火源。

9.4.3 堆码高度适宜，离地离墙不少于 15cm。

附录 A
(资料性附录)
建阳建盏地理标志地域范围

地理标志证明商标建阳建盏的地域范围见图 A. 1。



图A. 1 建阳建盏地理标志地域范围图

