ICS 39.060
CCS Y 88

QB

中 华 人 民 共 和 国 轻 工 行 业 标 准

QB/T 4442—XXXX
代替 QB/T 4442—2012

摆件 术语

Decoration—Term

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部　　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。

本文件代替QB/T 4442—2012《摆件术语》，与QB/T 4442—2012相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a) 更改了范围（见第 1 章，2012 年版的第 1 章）；
b) 更改了“摆件”“贵金属摆件”“镶嵌摆件”“手工摆件”“浇铸摆件”“电铸摆件”“电镀”“电铸”“抛光”“剥金”的定义（见 3.1~3.3、3.7~3.9、4.1.7、4.1.8、4.5.5、4.5.11，2012 年版的 3.1.1、3.2.4、3.2.7、3.2.1~3.2.3、4.1.7、4.1.8、4.3.5、4.3.11）；
c) 增加了“足金摆件”“古法金摆件”“珐琅摆件”“制合金模”“脱合金模”“3D 打印制模”“压光”“鎏彩”8 个术语和定义（见 3.4~3.6，4.2.2、4.2.4、4.4.1、4.5.6、4.5.14）；
d) 删除了“仿真摆件”“素摆件”“打磨”“装配”“锈点”5 个术语和定义（见 2012 年版的 3.2.5、3.2.6、4.2.1.5、4.3.10、5.6）；
e) 更改了“制胶模”“烤干”“熔模浇铸”“离心浇铸”“脱模”“活化”“烧青”“漏釉”8 个术语（见 4.1.3、4.1.10、4.3.5、4.3.6、4.3.8、4.5.8、4.5.13、5.8，2012 年版的 4.1.3、4.1.10、4.2.2.5、4.2.2.6、4.2.2.8、4.3.7、4.3.13、5.9）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国首饰标准化技术委员会（SAC/TC 256）归口。

本文件起草单位：深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心、深圳市甘露珠宝首饰有限公司、深圳市百泰投资控股集团有限公司、深圳市标准技术研究院、国家珠宝玉石首饰检验集团有限公司、深圳市峰汇黄金珠宝有限公司、深圳市金弘珠宝首饰有限公司。

本文件主要起草人：李章平、郑焕坚、郑秋菊、杨舸、兰延、叶克凡、陈佳润。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2012年首次发布为QB/T 4442-2012；

——本次为第一次修订。

摆件 术语

1 范围

本文件界定了摆件的品类、工艺、缺陷的术语和定义。
本文件适用于金属摆件的生产加工、贸易等。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 品类

3.1

摆件 decoration
由金属等材料制成的日用、工艺摆设品。

3.2

贵金属摆件 precious metal decoration
由贵金属及其合金制成的摆件。
[来源：QB/T 1689-2021,3.1.6]

3.3

镶嵌摆件 Inlaid decoration
用金属材料制成并镶嵌有珠宝玉石的摆件。

3.4

足金摆件 pure gold decoration
由足金制成的摆件。

3.5

古法金摆件 ancient gold decoration
采用传统古法工艺，由足金制成的摆件。

3.6

珐琅摆件 enamel decoration

结合珐琅工艺，由贵金属及其合金制成的摆件。

3.7

手工摆件 handmade decoration
以手工技艺为主，机械加工为辅制成的摆件。
[来源：QB/T 1689-2021,3.3.3.1，有修改]

3.8

浇铸摆件 casting decoration
以浇铸工艺为主，手工加工为辅制成的摆件。
[来源：QB/T 1689-2021,3.3.3.2，有修改]

3.9

电铸摆件 electroforming decoration
以电铸工艺为主，其他加工方式为辅制成的摆件。

[来源：QB/T 1689-2021,3.3.3.3]

4 工艺

4.1 基础术语

4.1.1
雕泥 clay engraving
按设计要求，使用专用泥料雕刻出摆件或其零部件原型的工艺。

4.1.2
雕蜡 wax engraving
按设计要求，使用专用蜡雕刻出摆件或其零部件原型的工艺。

4.1.3
制胶模 silicone molding
将液态硅胶涂敷在摆件或其零部件雕刻原型表面，待其固化后翻制出中空胶模的工艺。

4.1.4
倒蜡模(注蜡) wax ejecting
将液态蜡注入中空胶模，待蜡冷却凝固形成蜡模的工艺。

4.1.5
修蜡 wax restoring
利用修蜡工具将蜡模上因倒蜡工艺不足所造成的瑕疵进行修补，使蜡模光滑、无变形和缺损的工艺。

4.1.6
烫底座 base melting
将蜡模底部多余部分熔化，使其底座平整的工艺。

4.1.7
电镀 electroplating
通过电镀液沉积集合技术，在镀件表面形成均匀、 致密，结合良好的金属/合金覆盖的工艺。

4.1.8
电铸 electroforming
通过电镀沉积结合技术，在铸模表面上沉淀出一层可以独立支撑的镀层，之后剥离铸模成型的工艺。

4.1.9
浇铸 casting
将材料在高温下熔化成液态后注入型腔内冷却成型的工艺。

4.1.10
烤干 drying
去除摆件腔内外水分的工艺。

4.1.11
整形 shaping
将变形摆件通过修复作业，使其与原型结构相一致的工艺。

4.2 电铸工艺术语

4.2.1
种针 placed hanging
将金属物品(如金属棒、金属丝等)插入模具中进行固定和导电的工艺。

4.2.2
制合金模 alloy molding
采用可溶性金属合金材料，将原型翻制成合金模的工艺。

4.2.3
上导电油 spray electric oil
利用喷笔或涂油笔等工具将调好的导电油喷或涂于蜡模表面上的工艺。

4.2.4

脱合金模　dealloying

去除摆件内腔中蜡模的工艺。

4.2.5

除蜡　wax removing

去除摆件内腔中蜡模的工艺。

4.2.6

除银　silver removing

将摆件浸泡于硝酸等化学溶液，以清除摆件内腔中银的工艺(银摆件除外)。

4.3　浇铸工艺术语

4.3.1

解剖　dissection

按生产工艺要求将蜡模拆解成两个或多个摆件分体的工艺。

4.3.2

制橡胶模　rubber molding

利用生胶模高温熟化、定型的原理，将金属模样翻版成熟胶模的工艺。

4.3.3

制石膏模　plaster molding

将蜡模放在固定的浇铸容器内，浇铸拌水铸粉的工艺。

4.3.4

焙烧　roasting

将凝固的石膏模具干燥加温，并使蜡模熔化、蒸发的工艺。

4.3.5

熔模浇铸(倒模)　investment casting

将熔融后的液态熔料倒入石膏模具中浇铸出工件胚体的工艺。

[来源：QB/T 5233-2018,4.1.11，有修改]

4.3.6

离心浇铸　centrifugal casting

将一定温度的液态材料，注入旋转的模具中，使其在离心力的作用下完成填充并凝固成型的工艺。

4.3.7

真空浇铸　vacuum casting

将一定温度的液态材料，注入真空状态的模具中浇铸成型的工艺。

4.3.8

脱模　mold drawing

将浇铸成型后的材料从模具中取出的工艺。

4.3.9

组合　combination

将浇铸成型的多块摆件分体通过点焊等方法组合成一个完整摆件或其独立部件的工艺。

4.4　智能制造工艺术语

4.4.1

3D 打印制模　3D mold printing

按设计要求,通过3D打印设备将摆件或其零部件数字模型快速转化为实体物品的工艺。

4.5　其他术语

4.5.1

焊接　welding

将组合好的摆件分体通过加热或加压或两者并用，同时用或不用填充材料，使其形成永久性连接的工艺。

4.5.2

打边 edge beating

将焊接后留在组合线的多余部分通过挫、磨等作业，使其周边平坦的工艺。

4.5.3

抛砂轮 polishing wheel

利用砂轮机将摆件焊缝处的痕迹抛平，使其表面平坦、线条流畅的工艺。

4.5.4

修边 trimming

利用修边刀等工具对摆件材料中存在的毛刺、双层、水口、线条不清等缺陷进行修整的工艺。

4.5.5

抛光 polishing

对摆件进行打磨达到表面光亮的工艺。

注：抛光分为设备抛光和化学抛光，设备抛光又分为机械抛光和电解抛光。

[来源：QB/T 5233-2018,3.3.1，有修改]

4.5.6

压光 calendaring

使用钨钢笔及玛瑙笔等辅助工具，对工件表面进行磨压以提高光泽度的工艺。

[来源：QB/T 5233-2018,3.3.3]

4.5.7

打孔位 hole reaming

针对孔位中存在缩水、毛刺、堵塞、变形等缺陷，通过钻头等工具将其修复为与设计孔位规格一致的工艺。

4.5.8

活化 reactivation

利用酸性溶液侵蚀镀件表面使之活化，使覆盖层与镀件基材有良好结合力的工艺。

4.5.9

钝化 passivation

利用化学或物理方法降低摆件表面覆盖层的金属活性，防止摆件变色的工艺。

4.5.10

退火 annealing

清理摆件表面，将其加热到预定温度，保持一定时间后冷却以消除摆件内应力的工艺。

4.5.11

剥金 coating stripping

使用化学和物理方法，将摆件指定部位的表面覆盖层进行剥离的工艺。

4.5.12

雾金 fog oil smeariig

为使摆件表面形成主次效果，采用涂抹雾油等方法，将其部分光亮表面处理成亚光效果的工艺。

4.5.13

烧青 enameling

将颜料覆盖在材料表面或空隙，经高温固化成型的珐琅装饰工艺。

4.5.14

鎏彩 cold enameling

将颜料覆盖在材料表面或空隙，经低温或常温固化成型的装饰工艺。

5 缺陷

5.1

砂眼 sand hole

由于气体或杂质的原因，在摆件表面或内部形成小孔的现象。

[来源：QB/T 4189-2011,3.4]

5.2

起泡 foaming

覆盖层表面呈泡状突起，并与基体分离，但尚未脱落的现象。

5.3

剥离 （翘皮）exfoliation

覆盖层与基体材料或中间层脱离、掉落或者翘起的现象。

5.4

漏镀 plating leakage

镀件局部或者全部未镀上覆盖层，显示基体或者中间层色泽的现象。

5.5

锈斑(锈迹) rust

摆件表面产生斑点状腐蚀的现象。

5.6

水迹 water stains

摆件烘干后表面出现水流痕迹的现象。

5.7

烧焦 coke burning

由于覆盖层非正常沉积，造成表面发暗并呈现颗粒状粗糙的现象。

5.8

漏釉 enamel leakage

未按设计要求对摆件相关的部位进行烧青、鎏彩作业的现象。

5.9

漏雾 fog oil smearing leakage

未按设计要求对摆件相关的部位进行雾金作业的现象。

5.10

脱落 shedding

用胶水或者焊接工艺进行连接、固定的零部件出现脱离、分解的现象。

参　考　文　献

[1]　QB/T 1689-2021　贵金属饰品术语

[2]　QB/T 4189—2011　贵金属首饰工艺质量评价规范

[3]　QB/T 5233—2018　贵金属饰品制造工艺术语

索　引

A

制合金模 …… 4.2.2
古法金摆件 …… 3.5
退火 …… 4.5.10

B

烫底座 …… 4.1.6

C

压光 …… 4.5.6
浇铸 …… 4.1.9
浇铸摆件 …… 3.8
离心浇铸 …… 4.3.6
雕泥 …… 4.1.1
剥金 …… 4.5.11
烧焦 …… 5.7
鎏彩 …… 4.5.14
组合 …… 4.3.9

D

脱合金模 …… 4.2.4
解剖 …… 4.3.1
烤干 …… 4.1.10

E

打边 …… 4.5.2
电铸 …… 4.1.8
电铸摆件 …… 3.9
电镀 …… 4.1.7
烧青 …… 4.5.13
珐琅摆件 …… 3.6
漏釉 …… 5.8
剥离（翘皮） …… 5.3

F

起泡 …… 5.2
雾金 …… 4.5.12
漏雾 …… 5.9

H

手工摆件 …… 3.7
打孔位 …… 4.5.7

I

镶嵌摆件 …… 3.3
熔模浇铸(倒模) …… 4.3.5

M

脱模 …… 4.3.8
3D打印制模 …… 4.4.1

o

摆件 …… 3.1

P

钝化 …… 4.5.9
种针 …… 4.2.1
制石膏模 …… 4.3.3

漏镀 …… 5.4
抛光 …… 4.5.5
抛砂轮 …… 4.5.3
贵金属摆件 …… 3.2
足金摆件 …… 3.4

R

活化 …… 4.5.8
焙烧 …… 4.3.4
制橡胶模 …… 4.3.2
锈斑(锈迹) …… 5.5

S

砂眼 …… 5.1
整形 …… 4.1.11
脱落 …… 5.10
制胶模 …… 4.1.3
除银 …… 4.2.6
上导电油 …… 4.2.3

T

修边 …… 4.5.4

V

真空浇铸 …… 4.3.7

W

水迹 …… 5.6
倒蜡模(注蜡) …… 4.1.4
雕蜡 …… 4.1.2
除蜡 …… 4.2.5
修蜡 …… 4.1.5
焊接 …… 4.5.1