

中华人民共和国地质矿产行业标准

DZ/T 0415—2022

珠宝玉石饰品制造工艺术语

Manufacturing process terminology of gems and jewelry

2022-09-15 发布

2023-01-01 实施



中华人民共和国自然资源部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
3.1 通用术语	1
3.2 分类术语	2
索引	6

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。

本文件由自然资源部提出。

本文件由全国珠宝玉石标准化技术委员会(SAC/TC 298)归口。

本文件起草单位：深圳百泰投资控股集团有限公司、华昌金玉(福建)文化有限公司、深圳宝福珠宝有限公司、深圳市欧祺亚实业有限公司、深圳市翠绿首饰制造有限公司、深圳市宝怡珠宝首饰有限公司、深圳市甘露珠宝首饰有限公司、深圳市吉盟珠宝股份有限公司、深圳先示珠宝首饰工业设计研究院有限公司、深圳市钻之韵珠宝首饰有限公司、深圳市缘与美实业有限公司、周大生珠宝股份有限公司、深圳市金弘珠宝首饰有限公司、东莞市金龙珠宝首饰有限公司、深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心。

本文件起草人：陈观霞、周燕萍、薛焜、李章平、高婷、郑秋菊、金宏辉、罗雪莹。

珠宝玉石饰品制造工艺术语

1 范围

本文件规定了珠宝玉石饰品制造工艺的术语和定义。

本文件适用于珠宝玉石饰品(不包括玉雕创作饰品、作品)的制造工艺,本文件不适用于仿真饰品制造工艺。

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—2017 珠宝玉石 名称

GB/T 16554—2017 钻石分级

QB/T 5233—2018 贵金属饰品制造工艺术语

QB/T 5342—2018 金镶玉首饰 错金银工艺技术要求

3 术语和定义

3.1 通用术语

GB/T 16552—2017 中 3.4、QB/T 5233—2018 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1.1

珠宝玉石饰品制造工艺 manufacturing process of gems and jewelry

以珠宝玉石为原料,对珠宝玉石进行切磨加工,并制成饰品的工艺,包括把珠宝玉石镶嵌在贵金属等其他材质上制作成珠宝玉石饰品的工艺。

注:珠宝玉石饰品制造工艺主要包括未经镶嵌的珠宝玉石饰品和珠宝玉石镶嵌饰品的加工制造工艺。

3.1.2

珠宝玉石镶嵌 gems and jewelry inlay

在坯体上镶嵌珠宝玉石或以珠宝玉石为坯体进行镶嵌的制作工艺。

3.1.3

开料 cutting

将珠宝玉石原料按设计要求分割成片料或小块料毛坯的工艺。

[来源:改写 QB/T 5233—2018,定义 4.3.2,有修改]

3.1.4

圈形 shape circling

把珠宝玉石毛料圈出设计款式腰形的工艺。

3.1.5

冲坯 blank shaping

预形 preforming

使用设备、工具等除去珠宝玉石毛坯的无用部分,修整边角或去掉棱角,得到接近设计款式轮廓的形状规整的粗坯的工艺。

3.1.6

研磨 lapping

使用设备、磨具等对珠宝玉石进行压磨,制成几何外观与设计要求一致的珠宝玉石细坯的工艺。

注:研磨分粗磨和细磨,指所用磨料粒度不同、磨光精度不同。

3.1.7

机械抛光 polishing

使用设备、辅料等进一步精细修饰外形,使珠宝玉石获得平滑、光洁、明亮表面的工艺。

3.1.8

超声波清洗 ultrasonic cleaning

将工件浸入清洗溶液,通过超声波震动进行工件清洗的工艺。

[来源:QB/T 5233—2018,定义 3.7]

3.1.9

过蜡 waxing

又称上蜡,将蜡附着在珠宝玉石上,使珠宝玉石表面不受污染和侵蚀,并可充填珠宝玉石表面的裂隙或结构孔隙等,增加珠宝玉石表面光洁度和光泽的工艺。

3.2 分类术语

GB/T 16554—2017 中 3、QB/T 5233—2018 中 4.1~4.3 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.2.1 刻面珠宝玉石加工工艺

3.2.1.1

上杆 adhesive and rod bonding

利用黏结剂把珠宝玉石粗坯粘接在粘杆上,便于后续研磨加工的工艺。

注:也适用于弧面珠宝玉石的加工工艺。

3.2.1.2

冠部研磨 crown lapping

对刻面珠宝玉石腰以上部分进行研磨的工艺。

3.2.1.3

亭部研磨 pavilion lapping

对刻面珠宝玉石腰以下部分进行研磨的工艺。

3.2.1.4

拆胶清洗 adhesive removing and cleaning

将加工好的珠宝玉石从八角手上取下,放在酒精灯上灼烧,待胶体融化后取下珠宝玉石,放于清洗液中短时间浸泡,去除残留胶体的工艺。

3.2.1.5

车钻 diamond turning

使用钻石机等设备通过旋转磨削将钻石毛坯的腰棱圆化的工艺。

3.2.2 弧面珠宝玉石加工工艺

3.2.2.1

画线 drawing

在珠宝玉石片料或小块料毛坯底面上画出设计款式腰形轮廓的工艺。

3.2.2.2

下料 shape cutting

根据所画的现状轮廓对珠宝玉石坯体进行切割削减并修整修饰的工艺。

3.2.2.3

精磨 sand grinding

细磨工艺,使用多种设备或工具将珠宝玉石弧面处理得更加细腻光滑的工艺。

3.2.2.4

底面处理 bottom polishing

用细砂纸或平砂盘,以最少的损耗把底面磨平的工艺。

注:若珠宝玉石的透明度很好,还需把底面抛光;若不透明,则不必抛光。

3.2.3 珠链状珠宝玉石饰品加工工艺

3.2.3.1

整平 flattening

通过切片、切条、切粒等切形,制成所需珠型粗坯的工艺。

3.2.3.2

倒角 angle chamfering

使用设备、工具等将正方体珠宝玉石坯料的8个角磨去或切去,使之成为对称14面体的工艺。

3.2.3.3

倒棱 edge chamfering

使用设备、辅料等,磨削去除正方体珠宝玉石坯料的棱角,使珠型达到较高圆度的工艺。

3.2.3.4

沃珠 bead grinding

细磨工艺的一种,利用设备和辅料使粗磨之后的珠坯达到一定的圆度和光洁度的工艺。

3.2.3.5

打孔 punching

使用设备对珠宝玉石进行穿孔的工艺,包括机械打孔、超声波打孔和激光打孔。

3.2.4 镶嵌工艺

QB/T 5233—2018,4.4 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.2.4.1

光圈镶 aperture setting

又称窝镶、藏镶、抹镶、吉普赛镶,在镶口周边挤压一圈贵金属边,由贵金属环边包裹宝石腰围嵌紧,以固定宝石的镶嵌工艺。

3.2.4.2

飞边镶 Italy setting

又称意大利镶,包边镶与起钉镶相结合的镶嵌工艺,宝石腰围被金属边包围,金属钉压住宝石腰围上部的镶嵌工艺。

3.2.4.3

插镶 inserting

在被镶珠宝玉石合适的部位打孔,使用黏结剂使之与首饰托架上焊接的金属柱相粘连来固定珠宝玉石的镶嵌工艺。

3.2.4.4

群镶 clusters setting

把一定数量的珠宝玉石排列后,在齿镶基础上一齿多用把珠宝玉石嵌在一起的镶嵌工艺。

3.2.4.5

镜框镶 frame setting

用两层材料做成,面上一层就如放照片的镜框外框架,将珠宝玉石固定在中间,面下一层压住珠宝玉石的背面,使珠宝玉石固定在底座上的镶嵌工艺。

3.2.4.6

金镶玉 jade inlaid with precious metal

在珠宝玉石基体上镶嵌贵金属材料镶嵌工艺。

[来源:QB/T 5342—2018,3.2,有修改]

3.2.4.7

拼嵌 mosaics

将多块玉石无缝、无痕拼接或黏合,且形成细腻光滑的表面的镶嵌工艺。

3.2.4.8

组合镶 mix setting

在同一珠宝玉石上采取各种不同镶嵌技法的镶嵌工艺。

索 引

C

插镶	3.2.4.3
拆胶清洗	3.2.1.4
超声波清洗	3.1.8
车钻	3.2.1.5
冲坯	3.1.5

D

打孔	3.2.3.5
倒角	3.2.3.2
倒棱	3.2.3.3
底面处理	3.2.2.4

F

飞边镶	3.2.4.2
-----------	---------

G

冠部研磨	3.2.1.2
光圈镶	3.2.4.1
过蜡	3.1.9

H

画线	3.2.2.1
----------	---------

J

机械抛光	3.1.7
金镶玉	3.2.4.6
精磨	3.2.2.3
镜框镶	3.2.4.5

K

开料	3.1.3
----------	-------

P

拼嵌	3.2.4.7
----------	---------

Q

圈形	3.1.4
群镶	3.2.4.4

S

上杆	3.2.1.1
----------	---------

T

亭部研磨	3.2.1.3
------------	---------

W

沃珠	3.2.3.4
----------	---------

X

精磨	3.2.2.3
----------	---------