

ICS 97.195

L97

DB5307

丽江市地方标准

DB5307/T 7—2019

民族银制品制作工艺流程规范

地方标准信息服务平台

2019-11-15 发布

2019-11-15 实施

丽江市市场监督管理局 发布

前 言

本标准按照 GB/T1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则编写。

本标准由丽江市旅游局提出并归口。

本标准由丽江百岁坊银器有限公司起草。

本标准主要起草人：田琳、寸建堂。

地方标准信息服务平台

民族银饰品制作工艺流程规范

1 范围

本规范规定了丽江地区民族银饰制作典型工艺流程。

本标准适用于丽江市民族银饰制作流程，其他民族银饰品加工可参照执行。

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 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法

QB/T 1689 贵金属饰品术语

DB53/68 珠宝玉石、贵金属饰品标签标识

YNCCGF 1002 工业产品质量监督抽查实施规范

3 术语和定义

3.1 民族银饰

民族银饰是指带有浓郁民族风格且极具地域文化代表性的手工制银饰制品。

4 银饰制品的工艺流程

4.1 主要工具

传统银饰制品制造过程中，使用的工具主要是由银匠按照自己的工艺技能需要和习惯自制或特制手工工具。包括熔银炉、风匣（风箱）、手锤、手钳、自制多花口镊子、工作台案、虎钳、喷枪、焊枪、坩埚、量具、钢卷尺、角尺、烧铸铜铁模、锉刀、铁皮剪、圆规、角度尺、长柄丝状黄铜刷、平头砧子。

4.2 制造银器的主要原辅材料

废旧银制品、银面、紫铜、胶土、焦炭、灶角石灰、白矾、硼砂、稻草灰、干子土。

4.3 计量工具

民族银饰制作过程中所需称重的计量工具及标准按YNCCGF 1002 相关要求执行。

4.4 制作工艺流程

4.4.1 选材

民族银饰制品制作的白银原料采用 2 号银和 3 号银。选材应符合：

- a) 国际标准 1 号银：含银量是 99.99%，一般用于工业上。
- b) 国际标准 2 号银，含银量是 99.90%以上。
- c) 国际标准 3 号银，含银量是 99.00%以上。

4.4.2 化银

称出所需银料重量，用镊子镊取适当的银料砸碎放入坩埚置于炉上熔化。当炉内温度达1 000℃以上，料银开始熔化，再用长柄钳夹坩埚浇铸铜铁模。

4.4.3 锻打

趁银料未变冷时，使用适当型号的手锤反复烧制锻打，直至将银坯锻打成制作产品所需的形状。

4.4.4 下料

比照设计好的银饰图稿，使用恰当的裁剪工具，剪出制作产品所需的银片（银条），银片（银条）要比图稿略大，留出一定的加工余量，如果是特殊形状，要将其展开成平面来加工。

4.4.5 粗加工

按照制作产品的形状，选用适当的手工锤，捶打出产品所需的各种形状。如片状、条状，凹凸状或是拉成各种粗细不同的丝料等等各式形状的毛料。在用锤子敲打过程当中，锤子的种类也分很多种。不同的锤子要在不同的时间段用，力度的掌握和控制也很重要。过重会发生形变，太轻的话又达不到效果。

4.4.6 自制铅托

为了在其上篆刻花纹方便，显纹样的立体感和明暗变化，在敲制的银片下面必须要有硬物固定或用铅依托。自制铅托的作用是托住或固定需要加工的银片，以便进一步方便雕刻制作。把粗加工银片反面向上置于砂箱中，将已熔化的铅液注入其中，待其冷却即成。

4.4.7 精加工

包括了锤錾、篆刻、镌镂等工艺，主要有：铸、锤、镂、掐、錾、嵌、焊、镀、鎏等手工工艺。在雕刻进行之前，必须在银坯初形上用铅笔或毛笔画上设计图案，然后再根据所画的图形进行雕刻。在这个过程中，绘制图案的过程基本上决定了最后成形的效果，银匠的画功决定了产品的品质。錾花在整个工艺品形成的过程中是一个重要的部分，许多银匠师傅把这道工序也叫“雕花”。錾花工具有各种款式的錾子，样式有几十种之多，最常用的有平花錾、梅花錾、月牙錾、片錾、双线錾、麻花錾、单线錾、鱼眼錾、压花錾、冲花錾等等，而錾花的手锤相对单一，无样式上的区分，只是在大小轻重方面有所不同。錾花的过程是其它科技手段无法代替的。

4.4.8 精加工具体工艺

4.4.8.1 浇铸成形，篆刻细部

篆刻要使用各种形状的錾子，将纹饰篆刻在坯料表面或背面。錾花工艺有阳錾、阴錾、平整镂空型等数种。

4.4.8.2 锤錾为主，篆刻、镌镂为辅

民族银饰制品中有的从成形到纹饰用锤錾，有的是锤錾之后焊接成形，有的是锤錾之后以银环银链缀成整件饰品。有的银饰造型属立雕、平雕、圆雕，也是锤錾后再焊接成的，细部刻画以篆刻和镌镂

完成。

4.4.8.3 花丝

用银丝编织、堆垒、掐花、攒焊，做成各种平面或立体的图案纹饰，统称为花丝工艺。它可以用较少银料制成较大体积的饰品。

4.4.8.4 镶嵌、点翠、珐琅

镶嵌所用的材料，有白玉、青玉、碧玉、黄玉、翡翠、绿松石、孔雀石、玛瑙、琥珀、水晶、珍珠、象牙等十余种。工艺是将制好银饰基本形成的胎具，按图案要求，将银丝粘在银胎上，烧焊牢固，然后反复做烧霉、酸洗、刷洗等去油污工序，再将彩色鸟羽（一般是蓝、绿两色）用胶水填入银丝框成的图案中，最后打磨、抛光。

4.4.9 焊接

焊接技术的优劣直接关系到成品的美观度，焊接过程中关键在于局部用火的技巧需要。焊接的银饰在接口处涂上焊药，按照产品大小的需要，选用规格不一的焊枪局部加温焊接。焊药的成分主要是银、铜、锌以及稻草灰和硼砂等合成焊药。

4.4.10 酸洗浸泡

经过反复的捶打与中温，银饰表面会发黑或沾上杂质，因此需要酸洗。把加工后的各种银制品加温放入酸性洗液中，由酸木瓜、梅子配制而成的酸性洗液，或是用稀硫酸稀释到微酸并不再具有腐蚀性的酸性洗液，把银饰放入酸性洗液中浸泡，之后用清水漂洗。

4.4.11 抛光

经过酸洗浸泡过后的银饰制品，还需要用玛瑙、玉石对银饰制品表面进行打磨抛光，以达到产品表面的光亮鲜艳。

5 银饰制品的产品分类以及标识

5.1 银饰制品的产品分类

5.1.1 银饰制品的产品命名及种类

按照GB 11887、QB/T1689、YNCCGF 1002相关标准执行。

5.1.2 民族银饰制品规格

S990和S925（S为英文银Silver的缩写）两种规格。其中S990产品指银含量为99.00%以上的银饰制品，S925产品指银含量92.50%—98.9%的银饰制品。

5.1.3 S925 银饰制品的产生有两种情况

- a) 因产品需要焊接，在接点上采用焊药焊接之后，整体物件的含银量达不到 99.00%；
- b) 为使银饰、银器的硬度、光泽度以及韧度更好，在化银过程中加入 7.5%的紫铜。

6 民族银饰销售计量计价

6.1 S990 产品的销售以 g 单位, 即每 g 价 \times 产品总克数=产品总售价。

6.2 S925 产品的销售以件为单位, 即每件产品售价=产品总售价。

7 产品的标识

7.1 银饰制品产品应有的标识包括印记和标签

7.1.1 印记和标签

按照GB 11887、DB53/68 的相关标准要求。

7.1.2 民族银饰制品的成品出厂时应于银制生活类器具的底座上印有“商标+S990”或是“商标+S925”，在银饰产品的背面或是不影响产品外观的地方打有“商标+S990”或是“商标+S925”的印迹。

地方标准信息服务平台