

潮州市地方标准

DB4451/T 2—2022

地理标志产品 潮州手拉朱泥壶

Chaozhou Hand-pulled Clay Teapot

（征求意见稿）

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

潮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。

本文件由潮州市市场监督管理局提出、组织实施并归口。

本文件主要起草单位：潮州市潮州工夫茶文化研究会、潮州市陈韵堂茶艺有限公司、潮州市章燕明陶瓷壶艺研究所、潮州市枫溪区源兴炳记陶艺厂、广东省潮州市质量计量监督检测所、潮州市莲云红陶制作厂、潮州市裕德堂壶艺研究所、潮州市联源陶瓷艺术研究院、广东千庭茶业投资有限公司、广东天池茶业股份有限公司。

本文件主要起草人：陈辉、李炳炎、章海元、吴锦全、林雪茵、张瑞端、吴义永、赖通发、吴晗煜、蔡锐坤、陈沛雄、章振顺、吴永宣、苏章浩、杨健。

本文件于**年**月**日首次发布并实施。

地理标志产品 潮州手拉朱泥壶

1 范围

本文件规定了潮州手拉朱泥壶的术语和定义、保护范围、产品外形及各部分名称、原料要求、质量要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于附录A规定的保护范围（《国家知识产权局关于批准潮州手拉朱泥壶等4个产品实施地理标志产品保护的公告》）批准的潮州手拉朱泥壶生产加工以及经营销售。

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 2828.1-2012 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 2829-2002 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 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 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/T 5000 日用陶瓷名词术语

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 铅迁移量的测定

3 术语和定义

GB/T 5000、GB/T 3303中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

潮州手拉朱泥壶 Chaozhou Hand-pulled Clay Teapot

潮州手拉朱泥壶是指采用潮州当地含铁量较高的细颗粒粘土为主要原料配制的朱泥，以手工拉坯成形，烧制而成的壶类制品。

4 保护范围

潮州手拉朱泥壶的地理标志产品保护范围限于附录 A.2 规定的保护范围。

5 产品外形及各部分名称

产品外形及各部分名称示例（以水平壶为例）见图1。

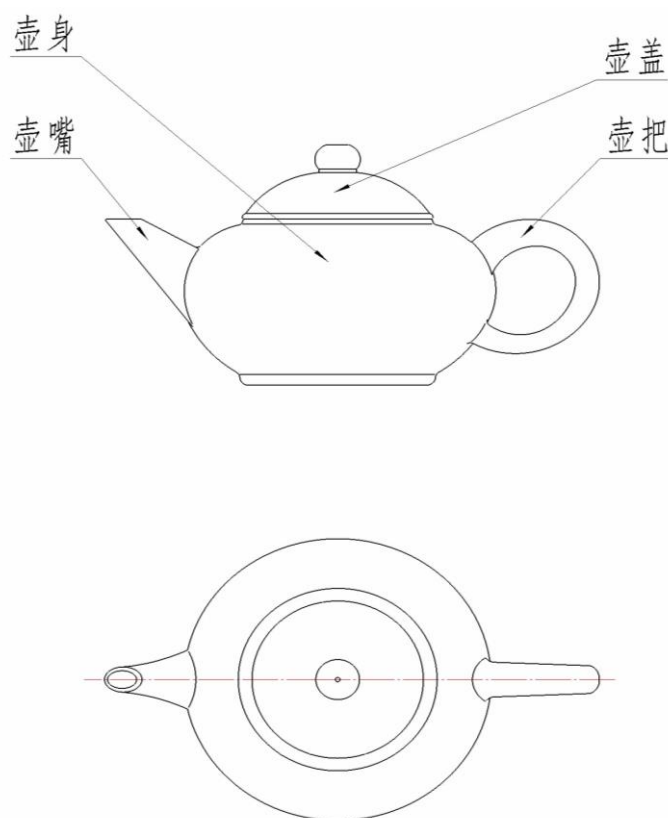


图 1

6 原料要求

原料主要采用产自潮州市枫溪、凤塘、浮洋等区域内的朱泥，呈土黄色及紫红色，质地细腻柔韧，可塑性强，含 Fe_2O_3 量大于6%。

7 质量要求

7.1 吸水率

产品吸水率2%~8%。

7.2 抗热震性

产品自160℃至20℃热交换一次不裂。

7.3 铅、镉迁移量

应符合GB 4806.4规定。

7.4 使用性能

7.4.1 产品应出水顺畅。

7.4.2 壶盖与壶口应基本吻合，倾斜至 70° 时，盖子不得脱落。

7.5 外观质量

7.5.1 产品颜色呈土黄或紫红色，质地细腻，表面光滑润泽，放在平面上应平稳。

7.5.2 以水平壶为例，壶嘴、壶盖中点和壶把应成一直线。

7.5.3 产品不允许有磕碰、裂穿和渗漏缺陷。

7.5.4 产品标识应端正、清晰。

7.5.5 产品的外观缺陷应符合表1规定，每件产品不得超过4种缺陷。

表 1

序号	缺陷名称	测量单位	要求
1	变形	口径 mm	不大于 1.0
2	熔洞	直径 mm	显见面不允许，非显见面不大于 1.0 限 1 个
3	坯泡	直径 mm	不大于 1.0 限 1 个
4	泥渣	面积 mm ²	显见面不允许
5	裂纹	长度 mm	显见面不允许，非显见面阴裂不大于 3.0
6	接头泥色差	—	不太明显

注：表中缺陷折算规定：

① 除已明确规定者外，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加大 50%；

② 凡遇直径小于规定幅度 50% 的缺陷，而其数量较规定的略多时，可以 2 个折算 1 个，但所增加的绝对个数不得超过原等级规定总数的 50%（如原规定总数为单数时，可将总数加 1，变成双数再折算）；

③ 凡未限定处数和个数者均可按尺寸相加计算；

④ 凡是直径不大于 0.3mm，长度不大于 0.5mm，面积不大于 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。

8 试验方法

8.1 吸水率

按 GB/T 3299 的规定执行。

8.2 抗热震性

按 GB/T 3298 的规定执行。

8.3 铅、镉迁移量

铅、镉迁移试验按GB 4806.4的要求进行前处理，迁移量分别按GB31604.34、GB31604.24的规定执行。

8.4 使用性能和外观质量

在自然光下，放置在水平面上，目视手触检验。

9 检验规则

9.1 产品检验分为出厂检验和型式检验，采用每百单位不合格品数（计件法）检验。

9.2 检验产品批组成包括但不限于：

- a) 标称同一生产者、同一商标、执行相同标准的产品；
- b) 标称同一生产者、同一商标的同一品种产品；
- c) 标称同一生产者、同一商标、同一型号或规格的产品；
- d) 同一经销商销售的同一型号或同一类产品；
- e) 标称同一生产者、同一商标、同一型号或不同规格的特定批次的产品。

注：一个委托方委托不同厂家生产加工的同一品种产品，视为同一生产者。

9.3 出厂检验

9.3.1 出厂检验项目为7.4、7.5规定的内容。

9.3.2 每件产品须经企业检验部门全数检验并经出厂检验合格后方可出厂。

9.3.3 出厂检验按GB/T 2828.1-2012执行。各检验项目的不合格分类、接收质量限、检验水平及抽样方案见表2。正常检验一次抽样及判定按表3进行。

表2

检查项目	不合格分类	接收质量限（AQL）	检验水平Ⅱ	抽样方案
7.4、7.5	B	4.0	一般检验水平Ⅱ	一次抽样（从正常检验一次抽样开始，按转移规则进行）

表3

批量范围	一般检验水平Ⅱ		
	样本量n	接收数Ac	拒收数Re
2~8	3	0	1
9~15	3	0	1
16~25	3	0	1
26~50	13	1	2
51~90	13	1	2
91~150	20	2	3
151~280	32	3	4
281~500	50	5	6
501~1200	80	7	8
1201~3200	125	10	11
3201~10000	200	14	15
≥10001	315	21	22

9.3.4 样本的抽取按以下要求进行：

- a) 单件产品按表3的规定随机抽取样本量；
- b) 成箱产品先按产品数量对照表3的要求查出相应的样本量，用样本量除以每箱内的产品数，其商若是整数则以此数值为抽取的箱数；其商若含小数，则去除小数，在整数位加1为抽取箱数。从产品中随机抽取确定箱数的成箱产品，然后从抽取的箱中随机抽取该批产品的样本量（每箱中抽出的样本数应大致相等）；
- c) 当检验产品批小于或等于样本量时，则全部抽取。

9.3.5 检验结果如有不合格项，则判定该批产品不符合本文件。

9.4 型式检验

9.4.1 型式检验项目为本文件要求的全部项目，每年不少于一次，遇有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 产品原料改变时；
- b) 生产工艺方法变更可能影响产品性能时；
- c) 停产6个月以上再恢复生产时；
- d) 生产工艺过程中发生意外事故时；
- e) 有合同要求时。

9.4.2 型式检验的样本应从本周周期制造的并经过批检查合格的某个批或若干个批中抽取。抽取样本的方法要保证所得到的样本能代表本周期的实际技术水平。

9.4.3 型式检验按GB/T 2829-2002进行。各检验项目的不合格分类、不合格质量水平、判别水平、抽样方案见表4。有合同要求时，可由合同双方协商确定。

表 4

检验项目	不合格分类	不合格质量水平（RQL）	判别水平（DL）	抽样方案	样本量	Ac	Re
7.1	B	40	I	二次	n ₁ =3 n ₂ =3	0 1	2 2
7.2	B	25	I	二次	n ₁ =5 n ₂ =5	0 1	2 2
7.3	A	15	I	一次	6	0	1
7.4	B	20	III	一次	32	3	4
7.5	B	20	III	一次	32	3	4

9.4.4 检验的各个项目中，如有不合格项，则判该产品型式检验不合格。

10 标志、包装、运输和贮存

产品的标志、包装、运输、贮存按 GB/T 3302 和 GB 4806.1 的规定执行。另外，产品标志还符合国家地理标志专用标志使用的相关管理规定。

附 录 A

(资料性)

地理标志产品 潮州手拉朱泥壶批准实施保护公告及保护范围

国家知识产权局关于批准潮州手拉朱泥壶等4个产品实施地理标志产品保护的公告（第444号）见
A. 1

国家知识产权局关于批准潮州手拉朱泥壶等 4 个产品实施地理标志产品保护的公告（第 444 号）

国家知识产权局

第四四四号

根据《地理标志产品保护规定》，国家知识产权局组织专家审查委员会对潮州手拉朱泥壶、陆川铁锅、老厂竹根水、普洱咖啡等 4 个地理标志产品保护申请进行技术审查。经审查合格，批准上述产品为地理标志保护产品，自即日起实施保护。

特此公告。

- 附件：1. 潮州手拉朱泥壶地理标志产品保护要求
2. 陆川铁锅地理标志产品保护要求
3. 老厂竹根水地理标志产品保护要求
4. 普洱咖啡地理标志产品保护要求

国家知识产权局

2021 年 8 月 20 日

附件 1

潮州手拉朱泥壶地理标志产品保护要求

一、地理标志产品名称

潮州手拉朱泥壶。

二、申请机构

广东省潮州市人民政府。

三、产地范围

广东省潮州市潮安区龙湖镇、浮洋镇、凤塘镇、古巷镇、登塘镇、枫溪镇，湘桥区凤新街道、金山街道、西湖街道、湘桥街道、西新街道、太平街道、南春街道、城西街道共 14 个镇、街道现辖行政区域。

四、质量要求

（一）原料要求

朱泥。产自本地枫溪、凤塘、浮洋等区域，呈土黄色及紫红色，质地细腻柔韧，可塑性强， Fe_2O_3 含量 $\geq 6\%$ 。

（二）工艺流程

选泥料→泥料粉碎→炼泥→陈泥→拉壶身→修壶身→拉壶盖→修壶盖→安钮挖孔→安流装把→精修坯或上土水→装窑。

加工要点：

1. **泥料粉碎。**将选好的泥料碾磨成碎粉。
2. **炼泥。**将碎粉的泥料与水混合浸泡后搅拌，待泥料变成

浆状后,用细目筛除去粗粒,剩下的浆水沉淀成泥块,用手揉炼,挤出空气。

3. **陈泥**。将炼好的泥料浸泡在陶缸里,加盖密封,存放 2 年以上。

4. **拉壶身**。将陈泥按在旋转的辘轳上,双手捏、压、按、挤,或沿弧线上旋,或沿直线上提,拉高、拉宽壶身,壶内壁可见明显手拉痕迹。

5. **修壶身**。用小刮刀对壶口、壶底进行刨、削修整,去掉多余边线,再用细竹篾片,贴壶身外壁上下轻轻刮动,将壶身修整光滑。

6. **拉壶盖**。用拉制壶身类似的方法,双手运动拉出壶盖的大体造型。

7. **修壶盖**。将壶盖倒覆在旋转的辘轳上,用小刮刀等工具,将边缘的盖墙按照壶口相应大小修整好后,再翻过来对盖面进行修整。

8. **安钮挖孔**。在壶盖上方,安上一小坨泥做成盖钮,用小刮刀修整,同时用圆针在盖钮正中央修出一个圆形的气孔,并修出壶内气孔。

9. **安流装把**。用竹签卷出中空壶嘴,另取一段泥滚压出壶柄,安装在壶身上。安装过程中,要做到壶钮、壶嘴、壶把三点成直线,大小、造型与壶身相匹配,壶嘴出水顺畅,把、嘴均衡,握感轻。

10. **精修坯或上土水。**以明针或牛角片按压壶坯外表使之光滑润泽，或在壶坯表面泡上一层高含铁料的“土水”作装饰。

11. **装窑。**风干透后，摆放整齐送入窑炉中进行烧制，烧制温度在 1100℃ 左右，需连续烧 12—18 小时。

（三）特色质量

1. **感官特色。**颜色呈土黄或紫红色，质地细腻，表面光滑润泽，壶身内壁有手拉坯痕迹。

2. **理化指标。**吸水率 2 ~ 8%。

3. **安全及其他质量要求。**产品安全及其他质量要求必须符合国家相关规定。

五、专用标志使用

潮州手拉朱泥壶产地范围内的生产者，可向广东省潮州市知识产权局提出使用“地理标志专用标志”的申请，经广东省知识产权局核准后予以公告，并报国家知识产权局备案。潮州手拉朱泥壶的检测机构由广东省知识产权局在符合资质要求的检测机构中选定。

