ICS Y 24
CCS 81.060

T/GXAS

团　　体　　标　　准

T/GXAS XXXX—XXXX

钦州坭兴陶泥料生产技术规范

Specifications for production technology of Qinzhou Nixing dlaymaterials

（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

广西标准化协会　　发 布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　工艺流程 1
5　工艺要求 1
6　贮存 2
7　档案管理 2
附录 A（资料性）　泥料配比 3

前　言

本文件参照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。

本文件由北部湾职业技术学校、钦州市职业教育与成人教育学会提出、归口并宣贯。

本文件起草单位：北部湾职业技术学校、钦州市兴陶科技有限公司、钦州市检验检测中心、钦州狮岩斋文化科技有限公司、钦州市丁火陶瓷有限公司、广西钦州三石文化科技有限公司、钦州市华林陶瓷有限公司、广西钦州君奕兰坭兴陶陶艺科技有限公司、广西钦州市方圆坭兴陶艺有限公司、钦州市新世纪电子科技有限责任公司、广西南宁荣夏电子商务有限公司、钦州市意满坭兴陶艺有限公司，钦州市乘风陶创数控科技有限公司、广西北部湾千年古陶文化艺术有限公司、广西钦州市陶姑文化有限公司、广西钦州市思仁文化科技有限公司、钦州市陆景平大师工作室、钦州市职业教育与成人教育学会。

本文件主要起草人：王丽丽、沈奕北、胡国章、陆景平、王叙永、周海琦、王磊、黄嵩、黄盈、吴甲兰、杨浚艺、王颜宾、凌志。

钦州坭兴陶泥料生产技术规范

1 范围

本文件界定了钦州坭兴陶泥料生产的术语和定义，确立了钦州坭兴陶泥料生产技术的程序，规定了钦州坭兴陶泥料生产的原料选择、风化、碎土、配料、研磨、过筛、压滤脱水、一次练泥、陈腐、二次练泥、成品、贮存等工艺阶段的操作指示，描述了钦州坭兴陶泥料生产过程信息的追溯方法。

本文件适用于钦州坭兴陶泥料的生产。

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。

DB45/T 565 地理标志产品 坭兴陶

T/GXAS 050 坭兴陶制作技术规程

3 术语和定义

DB45/T 565界定的术语和定义适用于本文件。

4 工艺流程

见图1。

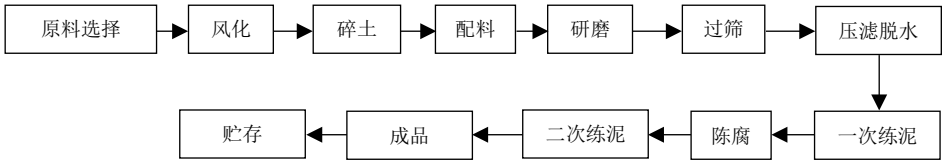


图1 泥料制备工艺流程

5 工艺要求

5.1 原料选择

5.1.1 原料矿理化指标应符合 DB45/T 565 规定。

5.1.2 感官要求应符合表 1 的要求。

表1 原料矿感官要求

项目	白泥原料矿	紫红泥原料矿
结构	风化残积粘土，呈微鳞片泥质结构	页岩，呈微鳞片泥质结构
质地	柔软，细腻	紧致，质硬
颜色	白色或青灰色，允许略带黄色、紫色、粉红色	紫红色

5.2 风化

无铁屑、煤屑、黄砂等杂质污染，白泥自然晾干，其他符合T/GXAS 050的要求。

5.3 碎土

将白泥、紫红泥破碎成大小不等（平均直径≤100 mm为宜）的块状。

5.4 配料

根据生产不同品种的泥料，将已破碎的料泥按照以下配料表的比例进行称量备用，不同泥料配比见附录A。

5.5 研磨

采用球磨机研磨，球磨机的物质(包括泥料、研磨介质和水)总装载量应占球磨机容量的4/5，其中泥料、研磨介质与水的重量比宜为1:1.2～1.5:2，研磨介质为高铝石球，大石直径7 cm～10 cm占10%，中石直径5 cm～7 cm占20%,小石直径3 cm～5 cm占70%,研磨时间为10 h～13 h。

注：鹅卵石比例为体积比。

5.6 过筛

泥的细度可根据制坯不同选择筛余量（可选的筛网目数有60、80、120、140、160、180、200、230、250），最小细度为经过孔径0.061 mm（250目）筛余量＜1%，可塑性指标＞2.5。

5.7 压滤脱水

将过筛后的泥浆通过柱塞泵加压抽至压滤机中进行加压脱水，当柱塞泵压力指示表到达设定的最高压力值维持40 min后，压滤板只有少量水滴出时停止柱塞泵工作，静待压力指示表降至0后，打开回浆阀，打开压滤板，取出泥饼备用。

5.8 一次练泥

使用真空练泥机练泥，清洁真空练泥机，真空练泥机无杂质，真空度≥0.08 MPa，排除泥料内部空气。

5.9 陈腐

将一次练泥后的泥料置于室内储泥库，在常温15 ℃～25 ℃、相对湿度60%～80%、密闭的条件下陈腐不少于15 d，期间定期翻动。

5.10 二次练泥

陈腐后的泥料再次通过真空练泥机练泥，压制成直径7cm～18.5cm的泥条或块状成品泥料，练泥过程中应检查泥料质地，剔除气泡、杂质。

5.11 成品

成品泥料结构致密均匀、无气泡杂质，质地细腻纯净且具有天然油润感。泥料可塑性好、含水率不低于21%，坯体收缩率约6%、烧成收缩率10%～15%，含铁量大于8%，无釉烧成依靠窑变显色且抗裂性良好。

6 贮存

应选择清洁、通风、避光、常温、潮湿环境，塑料袋密封包装存放。在满足贮存条件下，长期存放。

7 档案管理

应建立制作过程的档案记录，内容包括：原料来源、原料验收等。

附 录 A
（资料性）
泥料配比

泥料配比见表A.1。

表A.1 泥料配比

泥料类型	白泥原矿/%	紫红泥原矿/%	碳酸钠	长石	其他辅料
普通电烧泥料	50～60	30～45	0.05～0.1	4-10	3-5
高温电烧泥料	58～60	38～40	/	/	0.05-1
柴烧泥料	65～70	25～30	/	/	0.05-1
耐烧汤煲泥料	45～50	25～35	0.05～0.1	/	20-40
大器型抗裂泥料	50～45	25～40	0.1	15-25	0.5-3
金黄段泥料	68	20	/	/	12