

ICS 39.060
分类号: Y88
备案号: 18374-2006

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1689—2006
代替 QB/T 1689—1994

贵金属饰品术语



2006-08-19 发布

2006-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

QB/T 1689—2006

前 言

本标准是对 QB/T 1689—1993《贵金属饰品术语》的修订。

本标准与QB/T 1689—1993相比主要变化如下：

- 增加了摆件的分类术语；
- 增加了零部件术语；
- 删除了材料部分与GB 11887相同内容，改为引用GB 11887。
- 根据行业目前发展情况，增加了电铸成型等新工艺术语。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国首饰标准化技术委员会（SAC/TC 256）归口。

本标准起草单位：上海老凤祥有限公司、苏州市龙凤金店有限责任公司、上海老凤祥首饰研究所有限公司。

本标准主要起草人：王若川、金其伟、吴玉。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准QB/T 1689—1993《贵金属饰品术语》。

本标准于 1993 年 3 月首次发布，本次为第一次修订。



贵金属饰品术语

1 范围

本标准规定了贵金属饰品、材料、工艺的术语及定义。
本标准适用于贵金属饰品行业。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法（ISO 9202:1991，NEQ）

3 产品

3.1 通用术语

3.1.1

贵金属饰品 **precious metal adornment**
贵金属材料制成的首饰和摆件。

3.1.2

贵金属首饰 **precious metal jewellery**
贵金属材料制成的供人佩带的饰物。

3.1.3

贵金属摆件 **precious metal ornaments**
贵金属材料制成的日用、工艺摆设品。

3.2 分类术语

3.2.1

发饰 **hair adornment**
头发上的饰物。

3.2.1.1

簪 **hairpin**
用于固定发髻的单针状饰物。

3.2.1.2

钗 **hairpin**
用于固定发髻的针状饰物。

3.2.2

耳饰 **ear adornment**
耳部的饰物。

3.2.2.1

耳环 **earring**
穿挂在耳朵上的环状饰物。

QB/T 1689—2006

3.2.2.2

耳钳 **otic clamp**

用弹簧、螺丝或钩固定在耳垂上的饰物。

3.2.2.3

耳坠 **earbob**

耳部的挂坠饰物。

3.2.2.4

耳插(耳钉) **otic insert**

穿过耳垂孔的针状饰物。

3.2.3

颈饰 **neck adornment**

颈部的饰物。

3.2.3.1

项链 **necklace**

颈部的链状饰物。

3.2.3.2

挂坠 **pendant**

与项链或其他用品配套的,起挂坠作用的饰物。

3.2.3.3

项圈 **chaplet**

戴在颈部的环状饰物。

3.2.4

手饰 **hand adornment**

手部的饰物。

3.2.4.1

指环(戒指) **ring (finger ring)**

戴在手指上的环状饰物。

3.2.4.2

手镯 **bangle**

戴在手腕上的环状饰物。

3.2.4.3

手链 **bracelet**

戴在手腕上的链状饰物。

3.2.5

足饰 **crural adornment**

脚部的饰物。

3.2.5.1

脚镯 **anklet**

戴在脚腕上的环状饰物。

3.2.5.2

脚链 **ankle chain**

戴在脚腕上的链状饰物。

3.2.6

铃镯 bell bracelet
带有铃铛的环状饰物。

3.2.7

服饰 finery
服装上的饰物。

3.2.7.1

领花 collar ornaments
别缀在衣领上的饰物。

3.2.7.2

领带夹 stickpin
夹在领带上的饰物。

3.2.7.3

胸花 breast ornaments
别缀在上衣胸前的饰物。

3.2.7.4

袖扣 cuff button
作为袖口钮的饰物。

3.2.8

贵金属摆件

3.2.8.1

素摆件 plain ornaments
用贵金属材料制成的摆件。

3.2.8.2

镶嵌摆件 inlaid ornaments
用贵金属材料制成并镶嵌各种宝石的摆件。

3.2.8.3

手工摆件 handmade ornaments
以手工技能为主，机械加工为辅制成的摆件。

3.2.8.4

浇铸摆件 cast ornaments
以浇铸工艺为主，手工加工为辅制成的摆件。

3.2.8.5

电铸摆件 electroformed ornaments
以电铸工艺为主，手工加工为辅制成的摆件。

4 零部件

4.1

部件 parts
能独立成为饰品一个部分，且经过一定工艺加工，由零件组合成的。

4.1.1

宝石托(石碗) gem setting
镶嵌类饰品固定宝石的部件。

QB/T 1689—2006

4.1.2

齿镶托 **prongs**

用齿来固定宝石的部件。

4.1.3

包边托 **bezel setting**

用金属片围在宝石周围固定宝石的部件。

4.1.4

弹簧扣 **reed button**

用于项链、手链等饰品作为连接的部件。

4.1.5

压舌 **tingue**

用于手镯、手链、项链等饰品作为连接的部件。

4.2

零件 **accessory**

经过工艺加工后的特定型材。

4.2.1

插针 **insert pin**

用于耳插与胸针起插入佩带作用的零件。

4.2.2

跳针 **slip stitch**

用于别针背后起插入佩带作用的零件。

4.2.3

螺丝 **screw**

一般用于耳环类饰品起调节紧固作用的零件。

4.2.4

圈夹头 **circle collet**

一般用于耳环类饰品起紧固作用的零件。

4.2.5

花片 **decoration**

在饰品上起装饰作用的零件。

5 材料

5.1 金、银、铂、钯材料含量的定义按 GB 11887 的规定。

5.2

K 金 **karat gold**K是量金单位，24K理论含金量为百分之百，1K金含量为 $1/24 \times 100\%$ 。

5.2.1

白色K金（白K金） **white karat gold**

以黄金材料为基材的本色为白色的K金合金。

5.2.2

黄色K金（K金） **yellow karat gold**

以黄金材料为基材的本色为黄色的K金合金。

5.2.3

双色 K 金 double color karat gold

以黄金材料为基材的二种颜色的K金合金。

5.2.4

彩色K金 multicolor karat gold

以黄金材料为基材的三种及以上颜色的K金合金。

5.2.5

镀白色K金 plating white karat gold

以黄色K金合金为基材，表面镀白色贵金属的K金合金。

6 工艺

6.1

镶嵌 inlay

在坯体上镶嵌宝石或其他物体的制作工艺。

6.1.1

镏花 saw cut carving

用专用工具——镏锯，在片材上镏锯出花纹和字形的工艺。

6.1.2

锉削 filing cut

用各种锉具加工成的工艺。

6.1.3

抛光 polishing

对工件进行打磨达到表面光亮的工艺。

6.1.4

摆坯 put semi finished metal

根据设计意图，将各种零部件固定在橡皮泥上的工艺。

6.1.5

镶石 gem setting

用不同形状的爪、包边等将宝石固定在宝石托上的工艺。

6.1.6

镶钻 diamond setting

用单粒镶、挤珠镶、梯形镶等方法，镶嵌钻石的工艺。

6.2

花丝 filigree

用二股以上丝材制成各种图案的材料，经再加工成型的制作工艺。

6.2.1

掐丝 thread pinching

用专用工具镊子，将花丝掐制纹样的工艺。

6.2.2

填丝 fill in thread

将花丝制成的图形填在固定轮廓内的工艺。

QB/T 1689—2006

6.2.3

堆垒 rampart heaping

在塑好的炭粉形体上，缠绕码丝或螺丝筛焊成型的工艺。

6.2.4

织编 weaving

用多股丝材织编成型的工艺。

6.3

烧蓝 heat treatment of enamels

在金属工艺品坯胎上，烧成一种矿物质彩色釉料的工艺。

6.3.1

点蓝 enamels filling

用专用工具将釉料填入饰品坯胎上的工艺。

6.4

镌花 carve designs

在贵金属表面雕刻花纹图案的工艺。

6.4.1

阴镌 engraving

一种凹进饰物表面的雕刻图纹的工艺。

6.4.2

阳镌 raised engraving

一种凸出饰物表面的雕刻图纹的工艺。

6.4.3

镂空 carve

用脱镌将花纹图案中需镂空的部分镂空工艺。

6.5

失蜡浇铸（熔模铸造） investment casting

采用可熔性模料制成铸型的工艺。

6.5.1

制胎模 sample molding

按设计要求制成金属模样的工艺。

6.5.2

压胶模 rubber mold pressing

用金属模样压制橡胶模的工艺。

6.5.3

制蜡模 wax ejecting

用注蜡机往橡胶模型腔内注蜡成型的工艺。

6.5.4

栽蜡树 fitting wax tree

将单件首饰蜡模依次栽在蜡杆上的工艺。

6.5.5

制石膏模 make investment mold

将蜡树放在固定的浇铸容器内，浇铸拌水铸粉的工艺。

6.6

电铸成型 electroforming

根据电镀的原理，在非金属原模表面上涂覆均匀的导电层，然后通过特定的电镀液，镀覆具有一定强度和厚度的镀层，经脱模处理等工艺，对所需的工件加工成型的工艺。

6.7

喷砂 spray grit

用喷砂机等设备，石英砂等材料将工件表面处理成砂状肌理的工艺。

6.8

批花（车花） machine carving

用批花机（车花机）等设备，按设计要求加工成各种图案、花纹的工艺。

6.9

点金 gold filling

用点金工具将工件加工成“砂地”肌理的工艺。





中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
贵 金 属 饰 品 术 语
QB/T 1689—2006

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·2891

印数：1—200册