ICS 97.140
CCS Y 81

T/CS

团 体 标 准

T/CS 545—2026

传统手工藏式家具制作工艺规范

Specification for traditional handmade tibetan furniture manufacturing process

2026－08－13 发布 2026－08－13 实施

中国商品学会 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　原材料 1
5　制作工艺流程 2
6　工艺技术要求 2
7　检验 3

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。

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。

本文件由青海多杰创意文化工艺品开发有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：青海多杰创意文化工艺品开发有限公司、化隆润达商贸运营管理有限公司、尖扎财旺运营管理有限公司、北京联合利来企业管理有限公司。

本文件主要起草人：才项多杰、安启龙、久买才让、措拉卓玛、杨增卓玛、优拉才让、范金余、杨正旭。

传统手工藏式家具制作工艺规范

1 范围

本文件规定了传统手工藏式家具的原材料、制作工艺流程、工艺技术要求及检验。

本文件适用于传统手工藏式家具的制作。

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 1927.4 无疵小试样木材物理力学性质试验方法 第 4 部分：含水率测定

GB/T 16799 家具用皮革

GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量

GB 18584 家具中有害物质限量

GB 30981.2 涂料中有害物质限量 第 2 部分：工业涂料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

传统手工藏式家具 traditional handmade tibetan furniture

以藏族传统风格和手工技艺制作，以木材为主材，采用榫卯结构、手工雕刻、彩绘、镶嵌等工艺制成的家具。

3.2

榫卯 mortise and tenon joint

通过榫头与榫眼的凹凸配合实现构件连接的一种传统木结构连接方式。

3.3

彩绘 polychrome painting

在木制家具表面以矿物颜料或合规颜料手工绘制装饰图案。

3.4

镶嵌 inlay

将松石、珊瑚、金属、贝壳等材料嵌入家具表面形成装饰图案。

4 原材料

4.1 木材

4.1.1 品种选择

宜选择喜马拉雅冷杉、云杉、红杉、核桃木、青冈木、松木、柏木等高原树种。

4.1.2 质量要求

4.1.2.1 木材应无贯通裂缝、虫蛀、腐朽材、树脂囊、节子、死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道、其他轻微材质缺陷。

4.1.2.2 木材加工前含水率应为 8%～12%。

4.2 辅料

4.2.1　胶粘剂：有害物质限量应符合 GB 18583 的规定，宜使用环保胶。
4.2.2　涂料/油料：有害物质限量应符合 GB 30981.2 的规定，宜使用水性漆、天然蜂蜡及核桃油。
4.2.3　金属件：表面应光洁，无锈蚀、无砂眼。
4.2.4　镶嵌材料：不应使用人工染色或仿制材料，宜使用松石、珊瑚等天然材质。
4.2.5　皮革：应符合 GB/T 16799 的规定，宜使用牦牛皮、羊皮。

4.3　进厂检验

4.3.1　木材验收时，应核对树种证明文件，检验含水率、外观缺陷、尺寸公差，合格后方可投产。
4.3.2　辅料验收时，应核对名称、规格、数量、合格证明，无误后方可验收。

4.4　贮存

4.4.1　原材料应放置在通风、干燥、避光的库房中，木材应离地离墙、分区分类堆放，标识清晰可见，防潮防变形；涂料、胶粘剂等应密封单独存放，保持通风，贮存温度应符合相关产品贮存要求；五金、镶嵌件应防潮防锈。
4.4.2　原材料应遵循先进先出原则，做好贮存台账。

5　制作工艺流程

设计放样→选材开料→刨平砂光→榫卯制作→雕刻→组装→彩绘/镶嵌→表面处理。

6　工艺技术要求

6.1　设计放样

应按产品图纸在木料上划线定位，标注外形、榫卯位置、开孔点位，划线误差为±1 mm。

6.2　选材开料

应选用检验合格的木料，依照放样划线轮廓使用手工锯或木工设备进行裁切下料，切口应平直整齐，无劈裂、无毛刺、无缺口，尺寸偏差为±1 mm。

6.3　刨平砂光

应先使用手工刨将构件正反两面及侧边刨削平整，消除翘曲、高低差与加工痕迹；再依次使用粗、中、细砂纸逐级砂光。砂光后表面应光滑、无凹凸、无逆纹、无刨痕，手感顺滑。

6.4　榫卯制作

6.4.1　应采用藏式传统手工榫卯结构，按放样位置开凿榫眼、切削榫头。榫头与榫眼应配合严密、无缝隙、不松动、不劈裂、不歪斜，组装后结构应稳固。
6.4.2　关键定位孔应按要求加工，孔径尺寸公差为±0.5 mm。

6.5　雕刻加工

6.5.1　图稿与选材

应根据家具装饰部位与结构要求确定雕刻图案，基材选用纹理顺直、无节疤、无裂纹的合格板材。板材厚度应符合下列要求：

a)　深雕：不小于 30 mm；
b)　浅雕：15 mm～25 mm；
c)　薄雕：不大于 10 mm。

6.5.2　打坯

应将图案通过描摹、转印或粘贴方式定位在木料表面，定位应线条清晰、位置准确。沿轮廓线锯切出基本外形，分层剔除空白区域，形成雕刻基础轮廓。

6.5.3 雕刻

应先进行粗雕，按“先整体后局部、先大块后小块”的顺序成型，确定图案层次与结构；再进行细雕，刻画花纹、线条、转角等细节，应顺木纹施力，避免崩茬开裂；最后精修，清除刀痕、毛刺与木屑。

6.5.4 打磨

应先用 240 目粗砂纸去除刀痕，再用 360 目细砂纸精磨至表面顺滑。

6.5.5 细修

应对打磨过程中模糊、损伤的线条与细节进行补雕修正。

6.5.6 表面修饰

应采用毛刷均匀涂布蜡液或清漆，哑光效果单次薄涂；高光效果宜薄涂 3 遍～6 遍。每层完全固化后再进行下一遍涂布。

6.6 组装

应将榫卯构件依次进行预装，确认尺寸与配合无误后再整体紧固组装。组装后各部件应接合紧密无松动。

6.7 彩绘/镶嵌

6.7.1 彩绘

应按设计图案打底、起稿、分层上色，使用矿物颜料或合规颜料施工。彩绘色彩应均匀、比例规整，无漏底、无流挂。

6.7.2 镶嵌

镶嵌件安装应牢固，无松动、无错位、无缺损。

6.8 表面处理

6.8.1 采用水性油漆或传统虫胶漆（紫胶），宜薄涂 2 遍～3 遍，每遍干透后再涂下一遍，涂层应均匀、无流挂、无颗粒、无皱皮。

6.8.2 如需做旧，应做到纹理自然、裂纹柔和、色泽沉稳，无人工生硬痕迹。

6.8.3 处理后表面应光滑平整、无划痕、无毛刺，符合成品外观要求。

7 检验

7.1 过程检验

7.1.1 检验时机

每道工序完工后、转入下道工序前。

7.1.2 检验项目

7.1.2.1 设计放样：划线尺寸、定位准确性。

7.1.2.2 选材开料：外观、切口质量、尺寸偏差。

7.1.2.3 刨平砂光：表面平整度、光滑度。

7.1.2.4 榫卯制作：榫卯配合、孔径精度、组装后结构稳固性。

7.1.2.5 雕刻：图案完整性、线条流畅度、打磨质量。

7.1.2.6 组装：结构方正度、牢固度、螺丝紧固、对角线与垂直度。

7.1.2.7 彩绘/镶嵌：色彩均匀性、镶嵌牢固度。

7.1.2.8 表面处理：漆膜均匀度、做旧效果。

7.1.3 检验方法

7.1.3.1　尺寸类：使用符合精度要求的钢卷尺、卡尺、角尺进行测量。
7.1.3.2　外观/手感：目视、手触检查。
7.1.3.3　结构牢固：手摇、晃动检查。

7.1.4　判定规则

若所检项目全部符合第 6 章相关要求，则判定为合格，可进入下道工序；若任意一项不符合第 6 章相关要求，则判定为不合格，应返工或返修，之后重新检验，复检合格后方可流转。

7.2　成品检验

7.2.1　检验时机

全部工序完成、包装前。

7.2.2　检验项目

检验项目及技术要求按表 1。

表 1　检验项目及技术要求

检验项目	技术要求
尺寸规格	外形尺寸、公差应符合设计要求
结构性能	榫卯应牢固，无松动、翘曲、歪斜和异响
外观质量	表面应光滑，无划痕、磕碰、毛刺和开裂
表面涂层	应均匀，无流挂、气泡和起皮
雕刻、彩绘/镶嵌	应图案完整、线条流畅、色彩均匀、镶嵌牢固
含水率	8%～12%
有害物质限量	符合 GB 18584 限值要求

7.2.3　检验方法

7.2.3.1　尺寸规格：使用符合精度要求的钢卷尺、卡尺、角尺进行测量。
7.2.3.2　结构性能：手摇、晃动检查。
7.2.3.3　外观质量、表面涂层、雕刻、彩绘/镶嵌：目视、手触检查。
7.2.3.4　含水率：按 GB/T 1927.4 的规定进行。
7.2.3.5　有害物质限量：按 GB 18584 的规定进行。

7.2.4　判定规则

若所检项目全部符合表 1 相关要求，则判定为成品合格，准予包装入库；若出现不合格项，则判定为不合格，不应出厂。

7.3　检验记录

7.3.1　记录内容

记录内容应至少包括：
a)　产品名称、规格型号、生产批号、数量；
b)　检验工序、检验项目、技术要求、实测结果；
c)　检验日期、检验员签字；
d)　判定结果；
e)　不合格处置方式、处置结果、复检记录。

7.3.2　填写要求

数据项目应填写实测数值，定性项目应填写 √（合格）/×（不合格）；记录应真实清晰，不应随意涂改。

7.3.3　记录保存

检验记录应按生产批号归档保存，实现从原料到成品的全流程可追溯，保存时间不应低于 2 年。