

ICS
CCS

山西省风景园林协会团体标准



T/XXX XXXX-XXX

园林仿古建筑传统油饰彩画 施工规程

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

山西省风景园林协会

发布

目 次

前言.....	1
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本规定	3
5 施工技术措施	4
6 施工现场材料贮存要求.....	16

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。

本文件由山西省风景园林协会提出并归口。

本文件起草单位：山西丹宇古建筑艺术有限公司。

本文件主要起草人：兰鹏海、张慧君、翟康志、郝建红、王艳龙、王艳飞、郝一宏、张盖坤、赵俊美、王雁勇、郝思英、王志成、韩昌辰、武小芳、白晓霞、张亚颖、韩馨慧、张雨、刘文辉、石海旭、底婷婷。

本文件主要审查人：

园林仿古建筑传统油饰彩画施工规程

1 范围

本文件规定了本省古建筑常见的传统油饰彩画基本类型、程序、工艺、材料及材料贮存等内容。

本文件适用于园林仿古建筑油饰彩画工程的设计、施工和管理工作。

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例。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，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

古建筑木结构维护与加固技术标准 GB/T 50165-2020

颜料产品检验、标志、包装、运输和贮存通则 HG/T 2457-1993

建设工程劳动定额 装饰工程-油漆、涂料、裱糊工程 LD/T 73.3-2008

油漆与粉刷作业安全规范 AQ 5205-2008

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 基层

指未进行任何油饰或彩画的构件面层。

3.2 斫净挠白

清理旧有油皮地仗的工艺，用小斧子横着木纹斫称“横斫”，用挠子顺着构件木纹挠称“竖挠”。

3.3 地仗

传统工艺技法，覆盖在基层上的一种由发酵血料、桐油、面粉、砖灰等混合而成的衬底灰层，又称“油灰地仗”。

3.4 涂料

泛指能够涂饰在基层表面并能形成牢固薄膜的材料。

3.5 油漆

传统理念分指两种材料，油指从桐籽中榨出的桐油，漆指从漆树割取汁液加

工而成漆料。现代观念指能覆盖在物体表面，起保护、装饰、标志和其他用途的化学混合物涂料。

3.6 光油

又称“熟桐油、清油”，以桐油为主与苏子油、土籽、黄丹等熬炼而成的传统涂料。

3.7 颜料光油

用光油和颜料用传统方法配制而成的传统涂料。

3.8 大漆

又称“国漆、生漆”，是从漆树上采割的乳白色液体加工而成的天然涂料。

3.9 清漆

又名“透明涂料”，是不含颜料的透明或带有淡淡黄色的，由树脂为主要成膜物质，加上溶剂组成的涂料。

3.10 调和漆

在清漆的基础上加入无机颜料制成的涂料。

3.11 彩画

古代绘制建筑构件上的传统装饰艺术。

3.12 山西地方传统彩画

主要指明清时期，流行于山西地方的传统彩画，常见彩画类型包括汉纹锦、地方旋子、一绿细画草片花、山西苏画、刷绿起金等彩画。

3.13 汉纹锦彩画

以夔纹为主要纹饰，由找头、菊花盘、枋心（空子）组成，是山西地方最具代表性的传统彩画。

3.14 地方旋子彩画

以旋转花、如意云为主要图案，是官式旋子彩画在山西地方本土化演变的传统彩画。

3.15 一绿细画草片花彩画

构图类似编织草垫，是图案细密的山西地方彩画，可归类于地方旋子彩画。

3.16 山西苏画彩画

山西地方吸收苏画彩画做法，以箍头、卡子、枋心为构图特点的地方传统彩画。

3.17 刷绿起金彩画

指底色单刷绿色，彩画仅以金线夔纹图案构成的山西地方传统彩画，太原地区刷绿起金彩画底色会刷青色，与绿色调换使用。

3.18 云秋木彩画

指以木纹纹理为主的传统彩画。

3.19 海漫式彩画

指构架满面施绘彩画图案的彩画类型。

3.20 新式彩画

指在传统彩画工艺基础上，结合现代工艺和表现手段，创作出的新型彩画。

3.21 断白

指生桐油兑入颜料调制成涂料，喷刷在新木构件白茬的，起临时性的保护和装饰作用的方法。

4 基本规定

4.1 应注重古建筑的历史传承、尊重文化传统、重视本省地方特点，遵循科学规范的基本原则进行仿古建筑油饰彩画工程的设计、施工和管理。

4.2 应保证油饰彩画与仿古建筑的属性、时代、特征、功能、作用以及传统园林风格相符合。

4.3 油饰彩画施工前要保证结构状态、材料情况、周围环境、温度气候等满足施工条件，避免盲目施工。

4.4 严谨、科学地遵守施工程序，在上一道工序满足继续施工时，才可以继续施工。

4.5 材料与工艺技术须满足传统工艺要求及现代质量标准。

4.6 应充分保障安全施工，保证人员安全、建筑安全、环境安全，科学作业，绿色施工。

5 施工技术措施

5.1 地仗

5.1.1 材料预制

5.1.1.1 灰油熬炼：生桐油、土籽、红丹按比例调配熬制，温度不超过 180℃，

待表面呈黑褐色进行试油，试油方法为将油滴入冷水中，凝结成珠为准。试油达标后撤火冷却。

熬炼灰油材料比重（重量比）

季节	生桐油	土籽	红丹
春秋两季	100	7	4
夏季	100	6	5
冬季	100	8	3

5.1.1.2 油满配制：先使清水中加入生石灰块调配出石灰水，再将面粉搅拌逐次加入石灰水，至搅拌成糊状、无疙瘩，最后加入灰油重新搅拌至糊状。

配制石灰水材料比重（重量比）

清水	生石灰
20	1

配制油满材料比重（重量比）

面粉	石灰水	灰油
100	30	130~260

5.1.1.3 血料发制：生猪血研搓过罗，去除血块血丝，掺入生石灰搅拌均匀，发酵至黏稠、呈棕色胶状。

血料发制材料比重（重量比）

生猪血	生石灰
100	4

5.1.1.4 砖灰加工分级：砖瓦碾制成灰，依照粒径过筛分级。一般细灰过筛目数 80 目，中灰过筛目数 40 目，籽灰过筛目数 18 目。

砖灰规格

规格	籽灰	中灰	细灰
过筛目数	18	24	80

5.1.1.5 光油熬炼：将生桐油加入苏子油放入大锅中熬炼，七八成熟时，用大勺盛土籽侵入油中炸，土籽炸透后倒入油中。成熟后捞出土籽，减少温度保持扬烟，待油温降至稍有温度，加入黄丹封盖防止。稠度以光油冷却后两指揉搓拉丝，至 1 寸半左右即断，断头线回缩为宜。

光油熬炼材料比重（重量比）

生桐油	苏子油	土籽	黄丹（陀僧）
100	20	1	2.5

5.1.1.6 线麻处理：对线麻进行梳理，可分为机械梳麻和人工梳麻，人工梳麻按梳麻、截麻、样麻、掸麻工序进行，要求梳理后的麻经细软、顺直，无杂质。

5.1.2 工艺做法

5.1.2.1 砍净挠白：用于清理旧有油皮地仗的工艺。斩砍见木，砍时要求仅限于砍掉旧有地仗，不伤木骨，并排密均匀，用力适中。砍工之后对于未砍干净的灰迹，进一步挠掉。用水将欲挠的部分喷湿，采用特制的“挠子”顺木纹作业。已露木面的部位木筋及水锈明显，也应过挠子刮去。遇到雕刻花纹等精细繁琐的小构件地仗，采取剔、刻、刮的清理方式。清理程度以旧有油皮清理干净，基层完全裸露于外为止。

5.1.2.2 剁斧迹：用特质小斧在木构件上剁出斧迹，斧迹沿木纹横切方向砍剁，不得顺木纹方向进行，深约 2mm、间距约 20mm。

5.1.2.3 撕缝：遇木构件缝隙无论是构造缝或自然劈裂缝，必须清理缝隙内灰尘。3mm 以上的缝隙撕缝处理，用铲刀撕成外八字 V 形坡口，坡口宽度约是原缝口宽

度的两倍左右，缝隙两侧木须全见新木。

5.1.2.4 植缝：木构件 6mm 以上缝隙，或已不能靠灰料填充的裂缝，进行植缝处理。将木条嵌入缝隙，植满植实，过于松动加钉固定，嵌入木条要低于构件平面。

5.1.2.5 下竹钉：木构件缝隙较大，进行下竹钉处理。将竹片削成宝剑头状，尺寸依照缝隙尺寸而定，厚度比缝隙宽度略大，由缝隙两端向中部的顺序楔入竹钉，竹钉间距 150mm 左右，竹钉之间下竹片嵌实填平，与构件面一致。必要时，嵌入面可涂刷胶料增加粘结力。

5.1.2.6 汁浆：油满、血料、水按比例调配成油浆，不宜过稠，用糊刷将木件全部刷到，包括缝内也要刷到，浆层厚薄适度、均匀。

配制汁液浆材料比重（重量比）

油满	血料	水
1	1	20

5.1.2.7 打捉缝灰：待汁浆干透后，用条帚把浮土打扫干净，将调配好的灰料用铁板在有缝处横塞竖刮，须塞实，有坑洼处找平，上下桩头柱根线口找刮，找成活。

捉缝灰调配比例（重量比）

油满	血料	砖灰
1.5	1	1.5

捉缝灰砖灰级配（重量比）

籽灰	中灰	细灰
70%	15%	15%

5.1.2.8 打通灰：捉缝灰干透后，把捉缝灰表面有疙瘩处用砂轮石磨掉扫干净，用调好的通灰，先插灰后过板子，棱角要齐整，厚度以高处不超过 1mm 为准。

通灰调配比例（重量比）

油满	血料	砖灰
1	1	1.5

通灰砖灰级配（重量比）

籽灰	中灰	细灰
60%	15%	20%

5.1.2.9 披麻/布：通灰干透后，打磨平整，刷开头浆。在通灰上由上至下一节一节地刷，刷时要均匀，厚薄适当，以可以浸透麻/布为准。再粘麻/布，随粘随用轧子压实，使浆浸透麻布后压实。干固后刮磨麻/布，使之呈毛绒状。

开头浆调配比例（重量比）

油满	血料
1	1.2~2

5.1.2.10 打压麻/布灰：麻/布干透后，将调配好的灰料用皮子干操入骨，再覆灰料，再过板子，随着用铁板把板口棱角找平，厚度以高处不超过 1mm 为准。

压麻/布灰调配比例（重量比）

油满	血料	砖灰
1	1.5	2.3

压麻/布灰砖灰级配（重量比）

籽灰	中灰	细灰
50%	30%	20%

5.1.2.11 轧线：木构件边楞、装饰线进行轧线。传统轧子用竹子做，现多用铁片。用调配好的灰料抹在需要轧线的部位，堆成灰埂，用轧子理顺，整修出所需线形，再过铁板修理，要求顺直准确，野灰虚边收刮干净。

5.1.2.12 打中灰：压麻布腻子干透后，用砂轮石把浮疙瘩磨掉扫干净，用铁板刮抹灰层，先把尖角、棱角线、上下柱头、柱根找整齐直顺，再把抱框、槛框、大边找成活。

中灰调配比例（重量比）

油满	血料	砖灰
1	1.8	3.2

中灰砖灰级配（重量比）

中灰	细灰
70%	30%

5.1.2.13 打细灰：中灰干透后，把调配好的灰料用皮子溜，先操后覆腻子，再溜成活，厚度以高处为准不超过 1.5mm，再用轧子二次把线口修好。

细灰调配比例（重量比）

油满	血料	细灰	光油	清水
1	10	39	2	3~6

5.1.2.14 磨细钻生：用砂布、砂轮，磨至断斑，注意棱角、线路直顺整齐，扫净后紧跟钻生，用丝头或鬃刷、排笔蘸生油刷抹，使表面呈黑褐色为准，要擦去表面浮油，避免挂甲。

5.1.2.15 刮浆灰：用砂布将构件表面打磨，扫净，把调配好的腻子用皮子溜，平处用铁板刮，干透后用砂布磨光扫净。

刮浆灰调配比例（重量比）

血料	细灰
1.2	1

5.1.3 各类地仗组成

5.1.3.1 二麻一布七灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→使头遍麻→压麻灰→使二遍麻→压麻灰→披布→压布灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.2 二麻六灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→使头遍麻→压麻灰→使二遍麻→压麻灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.3 一麻一布六灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→使麻→压麻灰→披布→压布灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.4 一麻五灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→使麻→压麻灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.5 一布五灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→披布→压布灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.6 一布四灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→披布→中灰压布→细灰→磨细钻生。

5.1.3.7 四道灰地仗：基层处理→捉缝灰→通灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.8 三道灰地仗：基层处理→捉缝灰→中灰→细灰→磨细钻生。

5.1.3.9 二道灰地仗：基层处理→中灰→细灰→磨细钻生。

5.2 传统油饰

5.2.1 材料预制

5.2.1.1 调配细腻子：可以使细灰、石膏粉、滑石粉、涂粉子等为骨料调配。

常见腻子调配比例（重量比）

细腻子类型	配比
生漆腻子	石膏粉 100，生漆 70，清水 5~10
熟漆腻子	细石膏粉 100，生漆 60，桐油 20，清水 5~10
桐油腻子	石膏粉 100，熟桐油 75，清水 25

5.2.1.2 彩色大漆配制：将颜料碾碎、过滤，研磨至粉末状加入漆中，边加边搅拌，至所需的颜色为止。

常见彩色大漆调配比例（重量比）

大漆颜色	漆料	颜料 1	颜料 2
朱红漆	朱和漆 75	甲苯胺红 25	
铁红漆	朱和漆 83	氧化铁红 17	
黄色漆	朱和漆 80	耐晒黄 10	钛白粉 10
蓝色漆	朱和漆 79	酞箐蓝 8	钛白粉 13
绿色漆	朱和漆 83	酞箐蓝 8	耐晒黄 11
白色漆	朱和漆 50	钛白粉 50	
灰色漆	朱和漆 75	酞箐蓝 1	钛白粉 24
褐黄漆	朱和漆 75	铁黄 25	

上述比例不能机械参照。通常主色粉融入越多，越接近于本色；钛白加的越多，越会粉化成该主色的浅色；漆加的越多颜色会变的越深。故我们在调色过程中应据此作适当调配以便符合自己的要求。

5.2.1.3 颜料光油配制：颜料碾碎、过滤，研磨至细粉状，加入开水搅拌，静置 2h，待颜料与水分层后托出水，如此反复两遍，逐次加入光油，析出水分，

搅拌至油浆状，无结块。

5.2.1.4 清漆、调和漆稀释：不同类型、不同牌号的清漆、调和漆稀释比例不同，要根据具体情况选用合适的稀释剂、按照标准比例来进行稀释。

5.2.2 工艺做法

5.2.2.1 打细腻子：细腻子钻生油干透后用砂布磨，扫净，把调配好的腻子用皮子溜，平处用铁板刮，干透后用砂布磨光扫净，即可上各色颜料光油。做画活处不打细腻子，在生油地仗上直接做。

5.2.2.2 垫头道油：腻子干后打磨扫净即可进行油饰，细腻子干燥后均匀打磨，扫净，表面手感极滑润时，涂刷头道油饰。用丝头、毛刷等工具蘸取涂料，擦于操作面上，再用油栓横澄竖顺，油路要直，油膜均匀一致，不得流坠。因在头道油之后还有两道油，对环境要求不必太过严格。

5.2.2.3 刷二道油：构件在未涂刷之前有些问题不易显露，头道油之后色彩均匀，问题凸显，复找腻子进行修补。之后进行打磨，掸净，再涂刷第二道涂料，操作方法同头道油。

5.2.2.4 刷末道油：第二道油层干透后，仔细打磨，除掉油粒（俗称油痂子）、杂物，用水布擦净，刷第三道油层之前，要对第二道油膜仔细打磨，除掉油粒（俗称油痂子）、杂物，用水布擦净。同时，末道油对环境要求严格，周围环境必要时洒水扫净，以防尘土，并注意气象、气候、温度等对末道油也有影响。操作方法同头道油。

5.2.2.5 油饰涂膜的遮盖力由三道涂层决定，一二道涂膜垫底，它的亮度主要决定于第三道涂膜，在实践中，第三道涂膜有时加入一部分清漆涂刷，以提高其亮度，但这必须在头两道涂层有足够遮盖力的情况下进行。

5.2.2.6 面油：三道油完成后，为增加油膜强度，可以选择满面涂刷透明涂料一道封护油饰，形成油饰表面一层保护层，操作方法同头道油。

5.3 彩画

5.3.1 材料预制

5.3.1.1 胶料熬制：筛选无杂质骨胶或皮胶，加入清水上火熬炼，边熬边搅拌，至胶料完全溶化至稀稠状。

骨胶配制比例（重量比）

骨胶块	清水
1	3~4

皮胶配制比例（重量比）

皮胶块	清水
1	5~7

5.3.1.2 乳胶配制：将乳胶中兑入等量清水，搅拌均匀。须注意乳胶禁止与章丹、碳黑混合使用。

5.3.1.3 大色配制：将矿物颜料，用开水边沏边搅拌，待水冷却，托出水，如此反复 2~3 次，将硝质洗去，晾干，细磨至粉末状，加入胶料、清水搅拌成浆状。

常见大色配比（重量比）

大色配比	颜料	胶料	水
洋绿	1	0.45	0.31
佛青	1	0.5	0.5
靛粉	1	0.31	0.12
章丹	1	0.25	0.12
石黄	1	0.5	0.25
银朱	1	1.5	1.5
红土子	1	1.5	1.5
黑烟子	1	1.5	1.5

5.3.1.4 晕色配制:用配好的大色兑入白色配制,所需颜色越浅,白色加入量越多。

5.3.1.5 沥粉配制:用大白粉、土粉子加胶料、光油混合搅拌,至均匀稠浆状。

沥粉调配比例(重量比)

大白粉	土粉子	胶料	光油
0.5~1	1~1.6	1	0.12~0.18

5.3.1.6 金胶油熬炼:将豆油加热 120℃,加入光油继续加热搅拌,升至 160℃,撤火继续搅拌,并扬油降温,待 120℃以下,自行冷却至常温,打样试油,以结膜、黏度和固化时间作比较,通过添加熟豆油重新熬炼的方法反复试油,直至理想状态。

金胶油调配比例(重量比)

光油	豆油	备注
23	1	高温时节豆油减少 28%~43%, 低温时节豆油增加 14%~43%

5.3.1.7 蒙金材料制作:将白云母片或蚝石片洗净、烤干,碾碎成小米粒大小。

5.3.1.8 胶矾水配制:将熬好的胶料与溶化的矾水搅拌调和。

胶矾水调配比例(重量比)

胶料	矾	清水
1	0.3	1.5~0.1.7

5.3.2 工艺做法

5.3.2.1 读图、审图，充分理解设计文件中彩画的依据、特点、颜色、纹样、工艺、主题、内容等方面的施工意图。

5.3.2.2 丈量分中：对建筑构件进行测量，并找出大木构件的中线，彩画图案对称的，须在构件上标记出中线。按量好的尺寸裁出对应的纸张，多用牛皮纸。

5.3.2.3 起稿定稿：由画师将所需的彩画图案绘于纸上，先用铅笔勾勒出粗略的轮廓线，在确定之后，用清除的黑线勾勒出线条，并标记清除对应颜色。彩画图案对称的，按 1/2 或 1/4 绘制谱子；图案连续的，绘制出一段可首尾连接谱子；既不对称也不连续的图案则需绘制出完整的谱子。

5.3.2.4 打谱子、拍谱子：定稿之后，将牛皮纸上的谱子沿轮廓线扎出整齐排列、等距相间的小孔。将谱子按实于构件上，用色粉拍打。粉迹透过针孔，附在大木之上。图案对称谱子，由中线向两边分排；连续图案，首尾衔接分段拍粉；完整谱子罩在构件面上满面拍粉。谱子事先均要注写清楚用于何部位，代用于何部位。拍时可由一人或数人共同进行，以使谱纸贴实于构件之上，拍上的粉迹以清楚准确为度。

5.3.2.5 推找零活：打过谱子的地方不免有粉迹不清楚之处，不便于以后工序的进行；还有个别部位图案为大体对称，局部不对称的情况，这些均需在打谱子之后解决，即用粉笔直接在构件上表示，描绘清楚。有些构件比较简单，事前不起谱子的，也可以直接在构件上勾画出轮廓线。

5.3.2.6 沥粉：大白粉加胶调成“粉糊”，用沥粉器在构件上挤出线条。要求操作者要小心准确，运气沉稳，挤出的线条要光滑流畅，粗细一致、变化自如，疏密匀称。沥粉大粉线条宽 0.4~0.5cm，小粉线粉条宽约 0.2~0.3cm，沥粉沥为双线的，双线距离在 0.5~1cm 之间。

5.3.2.7 刷大色：沥粉条干后涂底色，一般用 5~10cm 宽的鬃刷进行，所刷的颜色均为大色，一般为较深的色，彩画刷色按设色要求进行，涂底色时先涂较浅颜色，这样做可以让重色将涂过的浅色的不齐之处压盖齐。涂色时要将沥粉遮盖。一般在刷色之后，除极个位置外，要求将生油地仗整个覆盖。

5.3.2.8 包黄胶：黄颜料加胶调和成黄胶，用毛笔将沥粉线和需要贴金的面描画出来。要求涂刷整齐、无毛边，不透地色、无遗漏，不误沾到其他部位。

5.3.2.9 退晕色：在各底色上用按设计方案靠一侧画颜色递进色带，晕色宽度无固定标准，是图案整体而定，常见退晕色二道、三道、五道、七道等，要做到各道退晕宽窄一致，布局均匀，不透地色，边缘平滑整齐。攒退纹饰要基本端正、各路线条需流畅、色泽饱满、晕色深浅适度。

5.3.2.10 染晕：又称“晕染”，指将有雕刻的构件用色彩渐次、浓淡来表现。先施绘主色，乘颜料未干时，用晕色点染，做出渐变效果。

5.3.2.11 行粉：按设计方案沿轮廓画白线地方彩画一般描在轮廓黑线内侧，也有单独成轮廓线的，行粉线宽度一般为2mm~5mm，当图案较大时，行粉线可适当变宽。勾画完的行粉线不能透地，颜色应顺畅、无接头，无混色。

5.3.2.12 揪粉：用笔点出圆点，向内侧拖画起笔，形成一个由外向内的水滴状图案。

5.3.2.13 拘黑：按设计方案沿轮廓画黑线。黑线宽度一般为5~10mm，当图案较大时，黑线可适当变宽，拘黑线要做到宽窄适中、一致，直线要平直、无接头，曲线弧度自然、花纹一致、左右对称。

5.3.2.14 贴金：贴金材料常见的材料包括库金箔（含金量98%）、赤金箔（含金量74%）、铜箔、银箔等材料。调配金胶油，沿沥粉轮廓打两道金胶，所打金胶应整齐、光亮，不超出沥粉线，避免流坠、起皱、漏打。待金胶油达到合适黏性，一般以手指背接触有黏度但不沾油为最佳时机，进行贴金。贴金以夹子夹起金箔，贴入金胶油上，用干刷子帚金，做到轻按金、轻拢金、轻帚金、理顺金，并清理干净多余金箔。贴金应饱满、色泽一致、线路整齐，无遗漏、无鏊口。贴金完成后清漆扣油一道。

5.3.2.15 描金：有为降低成本使用丙烯金直接描金的做法。沿沥粉描金，要求金色应饱满、色泽一致、线路整齐，无遗漏、无鏊口。描金完成后扣油一道。

5.3.2.16 蒙金：在需蒙金的区域满刷金胶油，将蒙金用纸托起，下衬收纳容器，有口吹的方式，将蒙金均匀的吹在其上，要严实、密集，不得遗漏。

5.3.2.17 绘制白活：在枋心、走马板，刷一层底色，绘制白活儿，绘制方法同国画，色彩要与大色、晕色颜色相协调。白活儿主要内容有：

博古：白活儿类型之一，以器皿、器物、瓜果、蔬菜等为主要内容。

山水：白活儿类型之一，以风景、山峦、流水、建筑等为主要内容。

花鸟：白活儿类型之一，以花卉、鸟类、鱼虫等为主要内容。

人物：白活儿类型之一，以神话、历史、寓言等人物故事，文人、仕女、婴戏、百业等为主要内容。

5.3.2.18 找补打点：在彩画施工完全结束前进行检查修补，对个别部位、个别图案、个别工艺遗漏的现象，图案上有色彩、油漆、灰迹脏污的现象进行打点找补。

5.4 断白

5.4.1 材料预制

以生桐油为主要材料，加入稀释剂调配到一定稠度，一般生桐油：稀释剂比例 3:1。断白需要颜色的，可混入有机颜料调出颜色，颜料用量视断白遮盖度而定。

5.4.2 工艺做法

5.4.2.1 打磨：清除木构件表面尘土、污渍、油脂，包括裂缝内，打磨整平木构件毛刺和凹凸不平，做到刷饰前的木构件简洁干净。

5.4.2.2 刷饰：根据实际情况，可采用刷饰或喷涂方法，在木构件表面满面一道，拐角、裂缝、构架连接处等可用刷子多刷几道，做到饱满均匀、无遗漏，使生桐油渗入木构件为准。

6 施工现场材料要求

6.1 材料检验

6.1.1 材料检验按其相应的国家标准、行业标准或企业标准的规定进行检验。

6.1.2 材料进场须检验；正常生产情况下，形成规定型式检验的间隔时间(周期)；材料的配方、工艺、原材料发生变化须进行检查；长期停工后恢复生产须进检验。

6.1.3 材料应有合格证，必要时另附产品质量合格证书、使用说明及注意事项。质量合格证书至少应包括下列内容：

- a. 产品型号、名称、等级和标准号；
- b. 生产厂名称和商标；
- c. 批号及有效贮存期；
- d. 检验结果或产品符合标准技术要求的证明；
- e. 检验人员签名和检验专用章；

f. 检验日期。

6.1.4 材料进行取样的，应规定所取样品的数量。样品混合均匀后分装在两个干燥、洁净的磨口棕色玻璃瓶内。瓶上粘贴标签，标明：样品型号、名称、生产批号及数量、取样日期和取样者姓名。一瓶密封贮存备查，另一瓶作检验用样品。

6.1.5 检测部门如发现材料质量不符合其技术要求规定时，供需双方重新取双倍试样进行复验，如仍不符合标准规定，材料为不合格品。

3.6 供需双方应对产品的包装、数量及标志进行检验核对，如发现包装有损坏、数量有出入、标志不符合规定等现象，应及时通知有关部门进行处理。

6.2 标志

材料及预制材料外包装容器上应印有牢固、清晰的标志，包括：

a. 材料名称；

b. 标准代号；

c. 生产日期或预制日期；

d. 管理人员；

f. 对温度、湿度、光照等敏感的材料，或具有危险性、易燃、易爆的材料，须有明显对应标志。

6.3 包装

材料的包装材料(或容器)必须具备防潮湿、防污染的性能，不得与材料发生物理、化学作用，不得影响产品质量。

6.4 运输和贮存

6.4.1 施工现场必须设立材料贮存地，并着专人管理。

6.4.2 材料应按等级、分类、分批存放在通风、干燥处，严禁与反应物品接触，并注意防潮。

6.4.3 凡漏出包装容器外的材料，不得再返入包装容器内。

6.4.4 运输、装卸时应轻装、轻卸，防止包装污染和破损。材料在运输中应防止雨淋和阳光曝晒。

6.4.5 不得与使材料变质或与易使包装损坏的物品混运。

6.5 回收和处理

6.5.1 剩余材料必须统一回收，统一处理，禁止随意泼洒、倾倒、丢弃。

6.5.2 有毒、有害、贵重材料的发放、使用、回收必须有专人统一管理。