



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2200—2013

象牙及象牙制品注册标记管理技术规范

Technical regulations for the registering and marking management of
ivory and ivory products

2013-10-17 发布

2014-01-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国野生动物保护管理与经营利用标准化技术委员会(SAC/TC 369)归口。

本标准起草单位:东北林业大学、北京象牙雕刻厂有限责任公司、广州市大新象牙工艺厂、广州超群工艺厂有限公司、上海工艺美术有限公司。

本标准起草人:金煜、王震、杨天天、肖广义、罗裕忠、罗迅、周百均。

引 言

象是国际社会高度重视的濒危物种,象牙则是牙雕工艺品的主要原料。随着象种群数量的下降,作为国家非物质文化遗产的牙雕技艺面临着由于象牙原料匮乏而失传的危机。为正确处理象资源保护与象产品合理利用的关系,促进国内象牙市场的规范管理,根据我国相关法律法规,参照《濒危野生动植物种国际贸易公约》(CITES)Conf. 10. 10(Rev. CoP15)号决议和 13. 26(Rev. CoP15)号决定中对象牙进口国及控制象牙国内贸易的要求,制定了《象牙及象牙制品注册标记管理技术规范》。本标准将为我国进一步规范象牙加工、经营活动,科学合理地利用有限资源,促进牙雕技艺和传统文化的传承,保护象种群起到推动作用。

象牙及象牙制品注册标记管理技术规范

1 范围

本标准规定了象牙及象牙制品的注册标记管理、注册信息管理和“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”管理和数据使用要求。

本标准适用于我国境内(不包括香港、澳门、台湾)所有象牙及象牙制品指定加工、销售企业或单位,以及社会团体、个人所持有的,并在“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中注册的各种形态非洲象和亚洲象原牙及其半成品,以其为原料制作或含有其成分的艺术品、工艺品、生活用品等的注册标记和注册信息管理。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

象牙原料 raw ivory

任何形状的未经过抛光或雕刻处理的非洲象或亚洲象原牙,在形态上可分为整根象牙、牙段、牙尖料、罐(贯)口料、牙段料、碎料及半成品。

2.2

整根象牙 whole tusk

未经过分割,并保持其天然完整形态的象牙。

2.3

牙段 cut pieces of ivory

长度等于或大于 20 cm,或重量等于或大于 1 kg 的象牙切块。一般分为牙尖料、罐(贯)口料、牙段料。

2.4

牙尖料 tip of the tusk

整根象牙经分割后,拥有象牙原始尖端的一段。

2.5

罐(贯)口料 base of the tusk

整根象牙经分割后,位于或靠近象牙根端,且双向贯通的一段。

2.6

牙段料 middle part of the tusk

整根象牙经分割后,不含象牙原始尖端及根端的中间部分。

2.7

碎料 pieces of ivory

重量小于 1 kg,且长度小于 20 cm 的各种形态的象牙切块,不包括具有完整牙形者。

2.8

半成品 unfinished articles

经过初步加工,但仍有进一步制作的必要,尚不能作为成品进入流通环节的未完成象牙雕刻品。

2.9

象牙制品 ivory carving

以非洲象或亚洲象牙为原料,经过抛光或采用各种雕刻技法加工制作成的珠宝、饰物、艺术品、实用器具或乐器等以及含有象牙材质的珠宝、饰物、艺术品、实用器具或乐器等。其中,使用整根象牙加工而成的象牙制品,又称“整牙雕刻”(whole tusk worked),其特征是在外形上保持了天然象牙的原始形状。

2.10

加工工艺 techniques

制作象牙制品所采用的各种雕刻、制作技法,包括立雕、浮雕、镂雕、微雕、平刻、包镶、镶嵌、丝编、素(抛)光。

2.11

立雕 solid-carving

亦称圆雕,为完全立体的雕刻技法,制成品在不依托任何背景的情况下,可从其任何角度进行观赏。

2.12

浮雕 relief sculpture

在平面的基础上进行的雕刻,所雕形象有一定的起伏,突出于周围平坦的表面,包括阳雕、阴雕,根据雕刻的深度又可分为高浮雕和浅浮雕等,亦包括皮雕。

2.13

镂雕 piercing

亦称镂空雕、透雕、通雕,指在制成品上雕刻出穿透物体的花纹或文字,并且仅保留凸出的物像部分,而将没有表现物像的部分进行局部镂空的雕刻技法。广义的镂雕技法中还包括拉花、卓花等工艺方法。

2.14

微雕 miniature engraving

一种特殊的雕刻技法,作品的内容和效果需借助放大设备才能完整呈现。

2.15

平刻 line drawing

亦称线雕、线刻、线描、浅刻,指在制成品的表面上以线条进行创作的雕刻技法。

2.16

包镶 cohere and affix

在用木材或其他原料制成的内胚外以象牙或包括象牙在内的原材料进行拼贴,并将内胚完全包裹的制作技法。

2.17

镶嵌 mounting

将象牙原料制成的配件镶嵌在其他材质之上,或将非象牙原料制成的配件镶嵌在象牙材质之上的制作技法。

2.18

丝编 pleaching

将象牙原材料加工成丝状,再以其进行编织的制作方法。

2.19

素(抛)光 polishing

仅在象牙原料的表面进行打磨抛光处理而不施以任何雕刻技法,使其表面光洁润泽的加工方法。

2.20

色调 hue of ivory carving

象牙制品本身所固有或经人工处理后呈现出的感官上的色彩,包括原色、仿旧(古)、彩绘、墨彩。

2.21

原色 original

象牙制品未经过任何人工着色处理,仅呈现出其象牙材质的本色。

2.22

仿旧(古) archaized

采用熏、蒸、煮等多种人工方法,使象牙材质自身色彩被部分或全部遮盖,感官上呈现出古旧象牙制品的色调。

2.23

彩绘 colored drawing

在象牙制品表面的部分或全部,使用除黑色以外的任一种或多种颜色以人工方式进行涂饰,包括行业内所称的“老彩”“新彩”及其他多种表现手法。

2.24

墨彩 ink drawing

亦称墨色,指在象牙制品表面的部分或全部,仅使用黑色颜料以人工方式进行涂饰。

2.25

象牙制品收藏证 registering certificate of ivory carving

经国家指定的象牙及象牙制品注册机构注册,并颁发的证明象牙制品来源合法的注册凭证,其上加载有“中国野生动物经营利用管理专用标识”。

2.26

注册标记 registering and marking

象牙及象牙制品持有者按规定程序向国家指定的象牙及象牙制品注册机构申报注册,提交相关注册信息,录入“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中,并将原料编号标注于牙体表面或取得象牙制品收藏证,以证明其合法持有的活动。

3 注册标记

3.1 一般要求

3.1.1 象牙及象牙制品的持有者应建立象牙原料档案和象牙制品档案,做好出入库登记,分别详细记录象牙原料使用情况和象牙制品贸易记录,并妥善保存备查。象牙原料档案及使用记录、象牙制品档案及出入库记录参见附录 A。

3.1.2 象牙及象牙制品的持有者应如实申报来源,并提供相应的合法来源证明文件,以证明该象牙原料或象牙制品为合法持有。

3.1.3 象牙及象牙制品的持有者应向国家指定的注册机构提交有关的注册标记信息,由注册机构录入“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中。

3.2 注册标记对象

3.2.1 应注册标记的象牙原料包括:

——象牙及象牙制品指定加工、销售企业或单位经象牙及象牙制品行政主管部门审核确认为合法

来源的库存象牙原料；

- 象牙及象牙制品指定加工、销售企业或单位经合法渠道获得的合法来源象牙原料；
- 社会团体或个人持有的合法来源的象牙原料。

3.2.2 应注册标记的象牙制品包括：

- 象牙及象牙制品指定加工、销售企业或单位能证明为合法持有的库存象牙制品；
- 象牙及象牙制品指定加工、销售企业或单位利用其已注册，或其他能证明为合法来源的象牙原料加工制作的象牙制品；
- 社会团体或个人持有的合法来源的象牙制品。

3.3 注册标记信息

3.3.1 编号

3.3.1.1 象牙原料编号的标准格式由4组编码组成。第一组为象牙原料持有单位或个人代码，由注册机构统一编制；第二组为本部门注册象牙原料的序列号，由持有单位或个人自行编排；第三组为该象牙原料注册登记的年份；第四组为该象牙原料质量的千克数（仅使用整数部分，且小数点后的数值不需四舍五入）。第一组编号与第二组编号以空格隔开，第二组编号与第三组编号以“/”隔开，第三组编号与第四组编号以“-”隔开。

示例：BJKP 002/09-12，其中：“BJKP”为企业代码，“002”为原料的序列号，“09”表示注册年份为2009年，“12”表示该原料质量千克数。

3.3.1.2 象牙制品的编号由注册机构统一编码，并印制在象牙制品收藏证上。

3.3.1.3 象牙及象牙制品指定加工、销售企业或单位历史库存的象牙原料，应继续沿用其原有编号；境外引进的、由出口国政府持有的注册象牙，应保持其在CITES公约秘书处备案的编号；其他合法来源的象牙原料，由其持有者按3.3.1.1的编号规则自行编制。

3.3.1.4 象牙原料的注册编号应以安全方式标注于象牙原料的适当位置上，以方便识别。持有者可根据实际情况选择烙印或使用不褪色油墨书写等方法标示。

3.3.2 质量

3.3.2.1 申报注册的象牙原料的质量应是实际质量，以千克为计量单位，保留小数点后2位。

3.3.2.2 申报注册的象牙制品的质量应是制作完成后的整体质量，包括随其一同出售的、不可分离的底座及其他非象牙材质的质量，以克为计量单位。特殊情况可参照下列原则处理：

- 单件质量不足50g的批量化生产象牙制品，可采用区间值，但区间差应小于其自身质量的10%；
- 嵌有象牙饰物的大型家具，应使用象牙材质的净重，并需予以特殊说明。

3.3.3 长度

申报注册的象牙原料的长度，以厘米为计量单位，保留小数点后1位。弧形料（包括整根象牙）取其外侧弧长；直形料取其最大直线长度。

3.3.4 基部周长

应是所申报注册的整根象牙端口处外周的实际长度，以厘米为计量单位，保留小数点后1位。

3.3.5 象牙屑

申报注册的象牙原料，除碎料外，每根（件）应提交10g~20g象牙屑，用以建立“中国注册象牙

DNA 数据库”，以便于对其进行跟踪管理。

3.3.6 照片

3.3.6.1 申报注册的象牙原料，除碎料外，均应提供 1 张~2 张可反映其全貌、分辨率在 350 万像素以上的图片，以助识别。

3.3.6.2 申报注册的象牙制品成品中所含象牙材质质量大于或等于 50 g 的象牙制品，应提供 1 张~2 张符合下述拍摄要求的照片，以助识别：

- 使用紫红色或墨绿色不反光衬物作为拍摄背景；
- 尽量使用自然光做拍摄光源，并应避免在被拍摄物体表面形成反光斑；
- 拍摄前应除去被拍摄物体表面不应有的附着物；
- 应能清晰反映被拍摄物体的全貌；
- 分辨率应在 350 万像素以上。

3.3.7 名称

象牙制品的名称应具有一定的文化内涵，并能在一定程度上表述该象牙制品在题材、加工工艺、色调等方面的基本特征。

3.3.8 规格

3.3.8.1 象牙制品的规格应根据其物理形状，采用体积、长度、直径等参数予以表述，以厘米为计量单位，保留小数点后 1 位。除另有规定外，长、宽、高应分别为该象牙制品稳定放置后的最大水平长度、最大厚度及最大垂直高度。象牙制品常见规格的表述方法参见附录 B。

3.3.8.2 由多个各自独立的部分组成的套件象牙制品，如其各组成部分规格相同或相近，可用其中一件的规格乘以件数；如各组成部分的规格差异较大，以组件的件数来替代，表述为“件/套”。

3.3.8.3 单件质量不足 50 g 的批量化生产象牙制品，规格描述应使用同一批次同一类型象牙制品的最小度量值与最大度量值的区间值，但区间差应小于其自身数值的 10%；嵌有象牙材质饰物的大型家具，应只针对象牙部分进行表述，并需予以特殊说明。

3.3.9 色调

象牙制品的颜色应按原色、仿旧(古)、彩绘、墨彩描述。

3.3.10 材质

象牙制品如果仅采用象牙原料加工制作，应注明为“象牙”；如果同时采用象牙与其他原料加工制作，应选择其中的主要部分注明为“象牙/原料 1/原料 2…”。

3.3.11 工艺

象牙制品工艺应按立雕、浮雕、镂雕、微雕、平刻、包镶、镶嵌、丝编、素(抛)光描述。如采用多种加工工艺，应选择其中最主要的两种，以工艺 1/工艺 2 的方式注明。

4 注册信息管理

4.1 信息录入

象牙原料及象牙制品注册所需基本信息应由持有者按附录 C 的要求规范采集，经核实无误后，提

交注册机构,由注册机构录入“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中,并负责对其变动情况进行实时更新维护。

4.2 信息变更

已经注册标记的象牙原料及象牙制品,如果其原始注册信息发生变动,应凭有关证明材料及时、据实向注册机构申报,以便注册机构在“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”内进行相应调整。

4.3 生产性核减或贸易信息

4.3.1 经注册标记的象牙原料的使用应在政府主管部门的统一规划下有计划地进行。每根(件)象牙原料因生产或流转(转让)而发生的质量变化应按附录 D 的要求及时、据实提交注册机构,由注册机构核实后在“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中予以相应核减,直至剩余额度为零。

4.3.2 象牙制品指定经销单位应在本部门所属的“象牙制品指定销售场所”内,按附录 D 的要求,为进入流通环节的象牙制品建立销售台帐,作为贸易记录备查,以监控其流向。

4.4 信息注销

已注册标记的象牙原料因生产或流转(转让)等原因被完全耗尽后,其注册编号及相关资料应及时在“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中予以标注注销,即将其注册信息在数据库中冻结。

已注册标记的象牙制品因其象牙制品收藏证丢失或其原注册信息发生变动需要重新注册标记的,其原始注册编号及相关资料应及时在“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”中予以标注注销,即将其注册信息在数据库中冻结。

5 数据库管理

5.1 管理机构

“中国象牙及象牙制品注册管理数据库”由象牙及象牙制品行政主管部门指定专门的技术机构负责开发与维护,承担数据的实时录入与更新,并确保数据的安全。

5.2 维护和使用

5.2.1 象牙及象牙制品指定注册标记机构应按象牙及象牙制品行政主管部门的指令及各生产经营单位提供的真实信息,据实录入和维护,保证数据库安全有效地运行。

5.2.2 象牙及象牙制品行政主管部门可以访问数据库中存储的所有数据,但无权对数据进行修改。

5.2.3 象牙原料及象牙制品持有者可以访问数据库中存储的与本部门(人)有关的数据,但无权对其进行修改。

5.2.4 社会公众及执法部门可查询数据库中象牙制品数据,以确认其合法身份。

附录 B
(规范性附录)
象牙制品规格的表述方法

象牙制品规格的表述方法见表 B.1。

表 B.1 象牙制品规格的表述方法

序号	象牙制品类别		表述方法	备注
1	象牙(形)雕刻 (不含牙形有改变者)	单枝	最大长度×端口最大外径	二支牙规格相同 二支牙规格不相同
		对牙	最大长度×端口最大外径(单支) 最大长度×端口最大外径/最大长度×端口最大外径	
	手镯	圆形 椭圆形	内径 长径(内径)	
3	各种规格珠(粒)串		单粒直径×数量 单粒直径区间值×数量	各珠粒直径相等 各珠粒直径不等
4	普通手链(珠粒形除外)		周长	
5	项链(珠粒形除外)		长度(周长)	基本特征应在商品名称中加以描述
6	戒指		内径	
7	印章	圆形	底面直径×高度	其余特征应在品名中加以描述
		椭圆形	长径×短径×高度	
		方形	边长×边长×长度	

表 B.1 (续)

序号	象牙制品类别	表述方法	备注
8	麻将牌(套)	(单张牌)长×宽×厚×数量	
9	牙球(无托)	圆形	直径
		椭圆形	长径×短径
10	碟形物	圆形	直径×深度
		方形	边长×边长×深度
11	毛笔(杆)	长	基本特征应在商品名称中加以描述
12	折扇	(单片)扇骨长×扇骨数量	
13	宫扇	无底座	长×宽
		有底座	长×宽×高
14	笔筒	圆柱形	底面最大直径×高
		方柱形	底面边长×边长×高
15	中国象棋(圆形棋子)	(单枚棋子)直径×厚度×数量	
16	国际象棋	枚/套	如棋子呈鼓形,取其最阔处直径。 按套件“各组件规格相异”处理,见表B.1序号“24”
17	鼻烟壶	宽×高×厚	
18	笔搁	长×宽×厚	
19	烟嘴	长	基本特征应在商品名称中予以注明
20	耳挖勺	长	基本特征应在商品名称中予以注明

表 B.1 (续)

序号	象牙制品类别		表述方法	备注
21	盒	圆形	底面直径×高	
		方形	底面边长×边长×高	
22	筷子		长	基本特征应在商品名称中予以注明
23	挂牌	圆形	直径×厚度	
		椭圆形	长径×短径×厚度	
		方形	边长×边长×厚度	
		不规则形	长×宽×高	
24	套件		单件规格×数量	单件规格视产品的具体情况选择表述方法
			件/套	
25	裁纸刀		长	基本特征应在商品名称中予以注明
26	手杖		长	基本特征应在商品名称中予以注明
27	桌屏、插牌等		宽×高	
28	瓶、樽等		最大宽度×高×厚度	物体呈扁平形状
29	一般性商品		长×宽×高	原则上适用于各类象牙制品
30	其他特殊形态象牙制品		可酌情套用以上表述方法	

附录 D
(规范性附录)
象牙原料及象牙制品库存核销及贸易记录

象牙原料库存核销统计报表见表 D.1, 象牙制品销售台账(贸易记录)见表 D.2。

表 D.1 象牙原料库存核销统计报表

加工企业/销售单位:

序号	原料编号	使用/转让日期	生产/转让去向	注册质量 kg	使用前质量 kg	本次消耗/转让 kg	生产象牙制品 件	可用剩余量 kg	备注
合计									

负责人(签字、盖章):

填表日期: 年 月 日

表 D.2 象牙制品销售台账(贸易记录)

销售单位：

序号	象牙制品名称	收藏证编号	进货日期	进货渠道	售出日期	销售人员	备注

负责人：
