

ICS 97.195  
Y 88



# 体 标 准

T/ZZB 1338—2019



2019 - 11 - 15 发布

2019 - 11 - 30 实施

浙江省品牌建设联合会 发布



## 目 次

前言 .....	2
1 范围 .....	3
2 规范性引用文件 .....	3
3 术语和定义 .....	3
4 产品分类 .....	3
5 基本要求 .....	4
6 技术要求 .....	5
7 试验方法 .....	6
8 检验规则 .....	7
9 标志、包装、运输和贮存 .....	8
10 质量承诺 .....	8
附录 A (资料性附录) 根雕制作工艺流程 .....	9



## 前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省标准化研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：衢州醉根艺术品有限公司、根宫佛国文化旅游区管委会、浙江省标准化研究院。

本标准参与起草单位：中国根艺美术协会根雕专业委员会、浙江杭州刘小平工作室、上海仁甫根艺堂、桂林市工艺美术协会、浙江象山德和根艺美术馆、福建大森木雕有限公司、开化县市场监督管理局、开化县林业局（排名不分先后）。

本标准起草人：徐谷青、胡月亭、刘小平、刘彦林、齐忠伟、张利梓、张德和、傅家龙、吴杰、方义、程松富、毛卫中、赖飞明、陆芹柳、张金燕、黄凤生。

本标准评审专家组长：陈璋。

本标准由浙江省标准化研究院负责解释。



# 根雕

## 1 范围

本标准规定了根雕的术语和定义、产品分类、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存和质量承诺。

本标准适用于根雕产品和作品。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3324 木家具通用技术条件

GB 3838 地表水环境质量标准

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

DB33/T 2058 木制品制造企业安全生产基本要求

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 根雕

以根材为创作材料，通过构思立意、艺术加工处理，创作出具有天人合一，符合审美情趣的作品。

## 4 产品分类

### 4.1 按作品形式分

可分为人物、动植物、花鸟山水、自然摆件和实用家居类。

### 4.2 按产品规格分

规格可按表1分类。

表1 根雕作品规格分类

规格分类	范围
特大型	3000 kg 以上
大型	250 kg-3000 kg
中大型	150 kg-250 kg
中型	50 kg-150 kg
中小型	25 kg-50 kg
小型	2.5 kg-25 kg
微型	2.5 kg 以下

注：指单体重量，不包括组合型。

## 5 基本要求

### 5.1 设计

5.1.1 应遵循“自然天趣”、“因材施艺”、“人天同构”的创作原则，设计要尽量利用材料自然造型去构思创作，最大程度保留其自然形态美。

5.1.2 作品应先绘制草图或现场创作设计。

### 5.2 选材

5.2.1 应遵循生态环保、来源合法、科学利用的理念。

5.2.2 应选择木质细腻、木性稳定、不易虫蛀，耐腐、能长久保存的根材。

5.2.3 材料采集宜在深秋季节。

### 5.3 工艺

#### 5.3.1 工艺流程

以传统手工操作为基础，工艺流程可参见附录A。

#### 5.3.2 材料处理

5.3.2.1 选好的根材应进行浸泡、蒸煮、烘干、去污（去皮）。

5.3.2.2 浸泡用水应采用自来水或符合 GB 3838 中 III 类以上要求的地表水，3-7 天换水一次，浸泡总时长不超过 30 天。

5.3.2.3 无法用水浸泡的大件作品可采取紫外线杀菌、药水处理或自然风干。

5.3.2.4 采用沸水蒸煮，产品应完全浸泡于沸水中，蒸煮时间根据材料规格、初始含水率等情况而定，可参照表 2。

5.3.2.5 应采用烘房或自然干燥，烘干（或自然干燥）后根材含水率应控制在 30% 以下。

5.3.2.6 去污（去皮）要保留树根的自然纹理，有条件的可选用高压水枪进行处理。

表2 不同规格材料蒸煮时间

材料规格	蒸煮温度	蒸煮时间
特大型	100 ℃	200 小时以上
大 型	100 ℃	150 小时以上
中大型	100 ℃	100 小时以上
中 型	100 ℃	70 小时以上
中小型	100 ℃	30 小时以上
小 型	100 ℃	20 小时以上
微 型	100 ℃	10 小时以上

### 5.3.3 雕刻制作

5.3.3.1 打坯应由粗到细，造型生动、主题鲜明、比例协调，深浅有度。

5.3.3.2 雕刻时要求做到刀痕光滑，刀法流畅，细节入微，神情到位，形神兼备。

5.3.3.3 对确需拼接的作品，木质要求统一，拼接部位要隐蔽，纹理协调，接触面要紧凑。

5.3.3.4 作品的重心要稳，比例协调，整体感强，结构、底座要牢固，底座的比例、色彩应与作品相协调。

### 5.3.4 抛光涂饰

5.3.4.1 粗磨采用 60<sup>#</sup>~320<sup>#</sup>目砂纸反复打磨。

5.3.4.2 细磨采用 400<sup>#</sup>~2000<sup>#</sup>目砂纸反复打磨。

5.3.4.3 着色分为水性色和油性色，1-3 次为宜。

5.3.4.4 涂饰遵循“薄层多涂”的原则，至少 3 次以上。

### 5.4 检测能力

5.4.1 应配备对根材树种进行识别、鉴定或确认的专业人员。

5.4.2 应具备出厂检验项目检测的能力。

### 5.5 安全管理

企业安全生产应符合DB 33/T 2058的规定。

## 6 技术要求

### 6.1 总则

根材制作的家具类产品的技术要求参照GB/T 3324，本标准不作另行规定。

### 6.2 主要尺寸及偏差

主要尺寸包括长、宽、高。中型及以上非实用家居类产品的主要尺寸偏差应不超过±10 cm（包含底座），中型以下非实用家居类产品的主要尺寸偏差应不超过±3 cm（包含底座）。

注：产品外形尺寸偏差为产品标注尺寸与实测值允差。

### 6.3 标识与实物一致性

用材材质应与产品标识、使用说明以及销售合同中明示的保持一致。

#### 6.4 含水率

含水率应为20%以下。

#### 6.5 外观要求

外观要求应符合表3的规定。

表3 外观要求

序号	项目		要求
1	整体	虫蛀	无虫蛀现象
2		变形	无明显变形
3		开裂	无新的贯通性开裂
4		霉变	无明显霉变
5		拼接	木质统一，拼凑点隐蔽，纹理协调，接触面紧凑
7		底座	底座牢固，重心稳，无明显倾斜。
8		涂饰	整体
9	色差		同色部位的色泽应相似
10	脱色		无褪色、掉色现象

#### 6.6 重金属限量

应符合GB 18584的规定。

#### 6.7 艺术要求

##### 6.7.1 文化寓意

6.7.1.1 作品应具有表达作者创作思想、富有寓意的作品名。

6.7.1.2 作者对作品的创作灵感、创作背景、创作内涵应有文字阐述，以加深观赏者对作品了解和认知。

##### 6.7.2 手工制作

6.7.2.1 创作全过程应由作者主导完成，作品应为纯手工制品。

6.7.2.2 作品附件中应有作者基本信息。

##### 6.7.3 艺术效果

6.7.3.1 作品应因材施艺，凸显自然形态之美。

6.7.3.2 作品应主题鲜明、内涵丰富，凸显奇巧构思。

6.7.3.3 作品应布局合理、比例协调，凸显扎实的工艺水平。

### 7 试验方法

#### 7.1 主要尺寸及偏差测量

试件应放置在平板或平整地面上,采用精度不低于1 mm的钢直尺或红外线测量仪进行测定。

## 7.2 标识与实物一致性检验

采用宏观或微观等检验方法确定实物与标识的一致性。产品送检时可提供产品用材的试样。

## 7.3 含水率测定

采用误差不大于 $\pm 1\%$ 的木材含水率测定仪进行测定。选择前、后、两侧任意3个部位测定,计算3个部位的含水率平均值,作为试件的木材含水率。

## 7.4 外观检验

采用目测法测定,按表3规定,逐一排查。

## 7.5 重金属限量测定

按GB 18584的规定进行。

## 7.6 艺术性

采用专家评审组评审认定。原则上,专家评审组由3位以上人员构成,至少包含一名与根雕艺术相关的政府部门工作人员和两名具有省级以上工艺美术大师、高级工艺师称号的专业技术人员。

# 8 检验规则

## 8.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

## 8.2 出厂检验

### 8.2.1 出厂检验项目

主要尺寸及偏差、标识与实物一致性、含水率和外观要求。

### 8.2.2 抽样

应进行全数检验。

### 8.2.3 判定

产品的所有检验结果均符合出厂检验项目要求时,判定该产品为合格品,否则判定为不合格品。

## 8.3 型式检验

### 8.3.1 检验项目

包括第6章的全部项目(不含艺术性)。

### 8.3.2 检验条件

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 正式生产时,每年进行一次;

- b) 生产工艺有重大改变;
- c) 长期停产后,恢复生产时;
- d) 国家市场监督管理总局提出型式检验要求时。

### 8.3.3 抽样

从近期生产的产品中随机抽取1件样品。单件产品应制取两个满足检验项目的试样。

### 8.3.4 判定

检验项目均符合第6章相应要求时,则判定该批产品合格;有一项及以上检验项目不符合,则判定该批产品为不合格。

## 9 标志、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

9.1.1 每件(套)作品应有作者署名,并配有作品说明,作品说明应包含(不限于)以下内容:

- a) 名称;
- b) 作者;
- c) 材质;
- d) 规格;
- e) 出品时间;
- f) 生产单位、地址。

9.1.2 标识制作的材料应不易损坏、褪色,放置易于识别的位置。

9.1.3 标识内容应清晰易于识别。所用文字应为规范的汉字,可以同时使用汉语拼音,汉语拼音不得大于相应的汉字。

### 9.2 包装

9.2.1 包装时按产品的规格、品种分别包装,并附产品合格证和保养说明。

9.2.2 包装质量应符合产品在正常条件下安全装卸、运输的要求,并有警示标识。

### 9.3 运输

产品在运输过程中,应加遮盖物和进行必要的防护,防止局部重压和相互摩擦。

### 9.4 贮存

产品贮存地点应干燥通风、清洁卫生,产品在贮存期应防止污染、虫蛀、受潮、暴晒。

## 10 质量承诺

10.1.1 产品在正常使用情况下1年内出现开裂、脱漆、变形质量问题,生产企业免费提供维修服务。

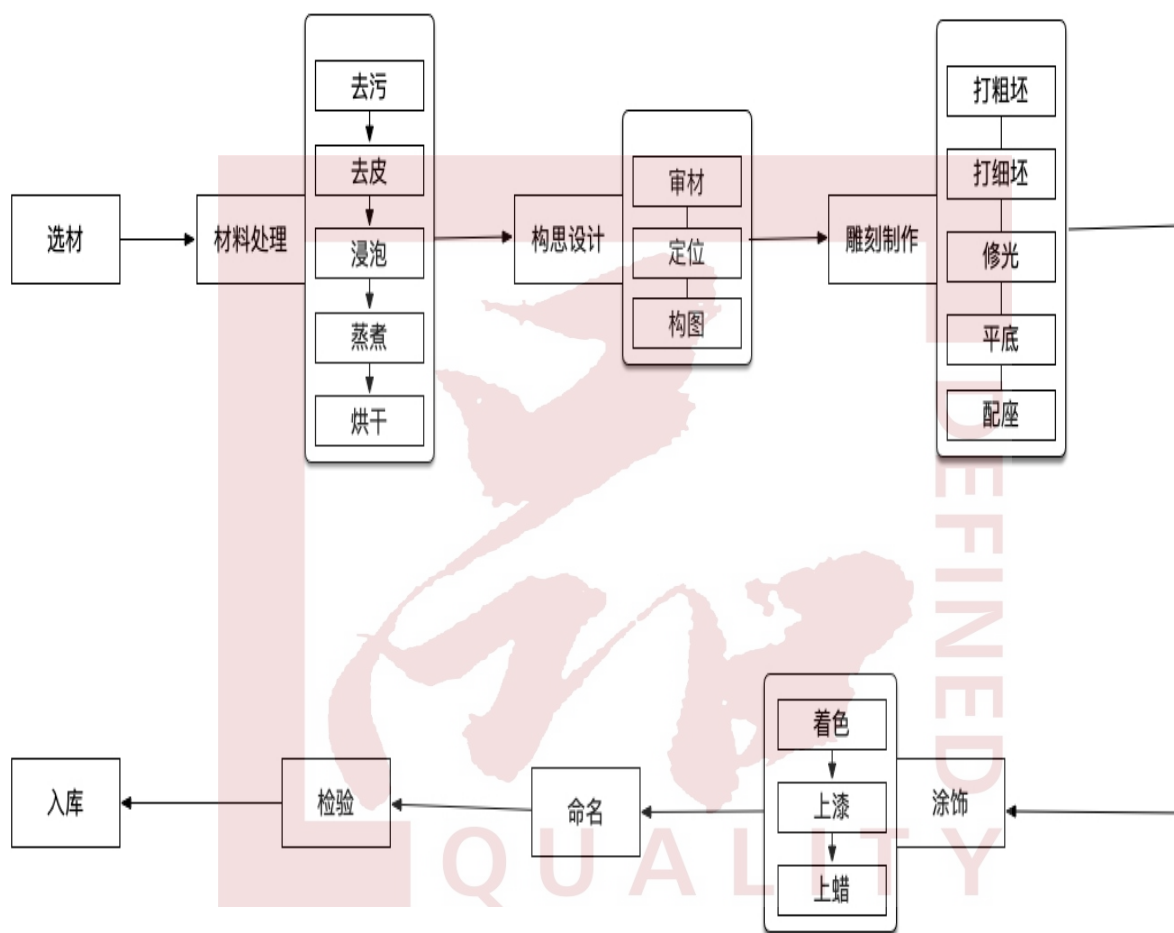
10.1.2 大型及以上作品1年内提供1次无偿上门保养服务,大型以下作品使用超过1年,提供有偿保养服务。

10.1.3 因使用不当造成的产品损伤,生产单位提供有偿维修服务。

10.1.4 客户有诉求时,生产企业应在12h内做出答复。

附录 A  
 (资料性附录)  
 根雕制作工艺流程

根雕制作工艺流程见图A. 1。



图A. 1 根雕制作工艺流程