

ICS 59.080
CCS W 43

团 体 标 准

T/CZBXBZ 004-2022

潮 绣

2022 - 03 - 30 发布

2022 - 03 - 30 实施

潮州市标准化协会 发布

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。

本文件由潮州市名瑞刺绣艺术研究院提出并归口。

本文件起草单位：潮州市名瑞刺绣艺术研究院、广东省潮粤标准化服务有限公司、潮州市标准化协会。

本文件主要起草人：李春亮、康惠芳、张湘璇、余飞峰、曾瑞、魏彤、黄伟雄、孙庆先、卓桂芬、吴国典。

本文件于2022年3月30日首次发布。

潮 绣

1 范围

本文件规定了潮绣的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于潮绣的生产、检验和销售。

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 191-2008 | 包装储运图示标志 |
| GB/T 250 | 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡 |
| GB/T 2910(所有部分) | 纺织品 定量化学分析 |
| GB/T 3920 | 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度 |
| GB/T 3921-2008 | 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度 |
| GB/T 3922 | 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度 |
| GB/T 3923.1 | 纺织品 织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法) |
| GB/T 4841.1 | 染料染色标准深度色卡 1/1 |
| GB/T 5296.4 | 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装 |
| GB/T 5711 | 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度 |
| GB/T 5713 | 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度 |
| GB/T 8427-2008 | 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧 |
| GB/T 8628 | 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量 |
| GB/T 8629-2017 | 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序 |
| GB/T 8630 | 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定 |
| GB/T 15552 | 丝织物试验方法和检验规则 |
| GB 18401 | 国家纺织产品基本安全技术规范 |
| GB/T 13772.2 | 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法 |
| GB/T 19981.2 | 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序 |
| GB/T 22859-2009 | 染色桑蚕捻丝线 |
| GB/T 29862 | 纺织品 纤维含量的标识 |
| GB 31701 | 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范 |
| FZ/T 01057 | (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法 |

3 术语和定义

3.1 潮绣 Chao embroidery

以潮州辖区为中心产区，以绒线、金银线为绣线，辅以纸丁、绒丁、棉絮、棉线、棉纱等辅料，在以真丝面料为主的底布上，应用平绣、垫高立体绣等潮式针法，通过手工运针走线方式体现构图丰满密集，造型立体饱满，金碧辉煌、细致精密、起伏多变的特殊效果的刺绣艺术的民俗品、观赏品和实用品。

3.2 丝理 si li

又称丝缕、丝路，是指线条排列方向。

3.3 一丝 yi si

八分之一绒称一丝。

3.4 一毛 yi mao

八分之一丝称一毛。

4 分类

4.1 绣法分类

按绣线分为绒绣、金银绣和金绒混合绣。

4.2 针法分类

按针法技艺分为：

- a) 平绒针法：辫子锁针法、捞针针法、回针针法、滚针针法、接针针法、打籽绣针法、辫子绣针法、缠扎针针法、戗绣针法、掺针针法、旋针、铺针针法、钉线绣针法、滚针施针、刻鳞针、标毛针法、冰片绣针法、平绒锦纹绣等；
- b) 垫绒绣针法：垫绣掺针、垫绣放针（采用垫高技艺）；
- c) 平金绣针法：曲线钉金（离线塞密针针法、铺地疏丝针针法）；直线钉金（配色直钉针针法、水门波纹针法）；绕线钉金（龙鳞针针法、卷圈针针法）；平金网绣（连续兰花纹、变线钉圆圈、梳地螺旋针、锁匙栏、踏匙方栏、网格纹、叠线网格纹、盘钉针、坭壳鳞针法、米字针、绊菊花瓣针法、直纹拉钉针、二地穿梭针、平针菊花、绕瓣菊花）；
- d) 垫金绣针法：垫纱钉金、垫棉钉金、垫丁钉金、棉与纸丁混合垫金。（采用垫高技艺：棉垫、棉纱垫、纸丁垫、棉与纸丁混合垫同理）。

5 要求

5.1 要求内容

5.1.1 外观质量

绣面熨帖，有光泽；轮廓边缘齐整；用针纤巧细致；线条排列紧凑，不露针迹；线条粗细均匀，排列疏密一致；配色搭配适宜，丰富大气；边线针脚松紧适度，收放自如；绣面物象生动活泼传神。营造潮绣着重“本土题材、构图紧凑、针法巧妙、物象生动、色彩浓彩”的艺术特点。

5.1.2 题材

与潮州民间活动、生活习俗、庙堂民俗文化紧密联系：历史人物、戏剧故事、民间传说、图腾图案、本土风景、现代时尚等皆可作为题材，取材时注意在原型基础上提炼、取舍。

5.1.3 构图

“满密通透”是潮绣整体图案的构图特点。“细”、“密”，画面整体饱“满”，图案集中而不松散，“通”则指画面的虚实、疏密的节奏感赋有变化。要求每一个图案要达到周全饱满，作品整体画面感则要达到充盈饱满的状态。

5.1.4 针法

针法繁多，灵活运用，根据物象需要将针法技艺组合搭配，营造丰富的视觉及肌理效果。

5.1.5 物象

平面绣与垫高绣相结合，综合铺、垫、钉、贴、缀技艺，使物象惟妙惟肖。

5.1.6 色彩

惯用金银线，惯用大块色彩对比，色泽丰富多样，色彩氛围浓烈。绣制前对绣线绣绒进行大致搭配，寻求其颜色变化模式，综合考虑色彩的明度、纯度、色相之间的协调配合。

5.2 原辅材料要求

5.2.1 主要原料

5.2.1.1 绣线

常用的绣线有绒线、金银线、花线。绣线的内在质量要求见表 1。

表 1 绣线内在质量要求

| 项 目 | | | 要 求 | | |
|--|------------------|-----|------|--------------------------|-----|
| | | | 优等品 | 一等品 | 二等品 |
| 断裂强力 ^a (cN/dtex) ≥ | | | 2.82 | 2.74 | |
| 色牢度/级 ≥ | 耐水 耐皂洗 耐汗渍 | 变 色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | 沾 色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | 耐干摩擦 | | 4 | 3-4 | 3 |
| | 耐湿摩擦 | | 3-4 | 3, 2-3(深色 ^b) | |
| | 耐干洗 | | 4 | 3-4 | 3 |
| | 耐光 | | 4 | 3 | |
| <p>注 1：名义纤度为 200den (222.2 dtex) 以上染色桑蚕捻线丝断裂强度及伸不考核。</p> <p>注 2：大于或等于 GB/T 4841.1 中 1/1 标准深度为深色。</p> | | | | | |

5.2.1.2 底布（纯度、明度、色相）

底布以真丝面料为主，交织软缎为辅。底布的密度偏差率、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等质量要求应符合表2的规定。

表 2 底料内在质量要求

| 项 目 | | 要 求 | | | | |
|--|--|------|-----------|---------------------------|---------------------------|------------|
| | | 优等品 | 一等品 | 二等品 | 三等品 | |
| 密度偏差率/% | | ±3.0 | ±4.0 | ±5.0 | ±6.0 | |
| 断裂强力 a/N ≥ | | 200 | | | | |
| 纈裂程度 b (定负荷/mm) ≤ | 52 g/m ² 以上, 67N | | 6 | | | |
| | 52 g/m ² 及以下织物或 67 g/m ² 以上的緞类 织物, 45N | | | | | |
| 水洗尺寸变化 率 c/% | 练白 | 绉类 | 经向 | +2.0~-8.0 | +2.0~-10.0 | +2.0~-12.0 |
| | | | 纬向 | +2.0~-3.0 | +2.0~-5.0 | +2.0~-7.0 |
| | | 其他 | 经向 | +2.0~-4.0 | +2.0~-6.0 | +2.0~-8.0 |
| | | | 纬向 | +2.0~-2.0 | +2.0~-3.0 | +2.0~-4.0 |
| | 印花、染色 | | +2.0~-3.0 | +2.0~-5.0 | +2.0~-7.0 | |
| 色牢度/级 ≥ | 耐水耐汗渍 | 变 色 | 4 | 3-4 | | |
| | | 沾 色 | 3-4 | 3 | | |
| | 耐洗 | 变 色 | 4 | 3-4 | 3 | |
| | | 沾 色 | 3-4 | 3 | 2-3 | |
| | 耐干摩擦 | | 3-4 | 3-4 | 3 | |
| | 耐湿摩擦 | | 3-4 | 3, 2-3(深 色 ^d) | 2~3, 2(深 色 ^d) | |
| | 耐 光 | | 3-4 | 3 | | |
| <p>注 1: 纱、绉类织物不考核。桑蚕丝与醋酸丝的交织物、经过特殊后整理工艺的桑蚕丝织物或纤度(D)与密度(根/10cm)之乘积$\leq 2 \times 10^4$时, 其断裂强力可按协议执行。</p> <p>注 2: 纱、绉类织物和 67g/m²及以下的緞类织物、经特殊工艺处理的产品不考核。</p> <p>注 3: 纱、绉类织物不考核。纺类织物中成品质量大于 60g/m²者, 绉类、绉类织物中成品质量大于 80g/m²者, 经、纬均加强捻的绉织物, 可按协议考核。1000 捻/m 以上的织物按绉类织物考核。</p> <p>注 4: 大于 GB 4841.1 中 1/1 标准深度为深色。</p> | | | | | | |

5.2.2 主要辅料

5.2.2.1 纸丁

纸丁是用纸卷成的纸条, 直径从几微米到几毫米, 分为十多种规格。

5.2.2.2 绒线

绒丁又叫棕丝, 是用各色绒线缠绕在纸丁上制成。

5.2.2.3 棉絮及棉线

用棉花纤维制成团状或细线和丝棉。

5.2.2.4 棉纱

棉纱是棉纤维经纺纱工艺加工而成的纱。

5.2.2.5 欧根纱

用真丝材质的欧根纱绣制出图案，在里面塞棉絮而成。

5.3 工艺流程

刺绣生产工艺应符合传统工艺流程：

设计画稿 → 针稿 → 刷稿 → 留样 → 上绷 → 配线 → 刺绣 → 检验 → 产品

5.4 设备与工具

5.4.1 绣架

潮绣使用的绣架是两个独立的类似凳子的木架，可以根据上面绣框的长短，调整两个架子之间的距离。

5.4.2 绣框

由四根木料组成，并有两根小木棍帮助绷紧面料使用，大幅的用钢管代替木料。

5.4.3 绣针

用以穿引丝线在底料上穿刺用的工具，分为圆头针和尖头针，潮绣常用尖头针。绣针有不同的粗细和长短，可根据绣线的丝数来选择使用，绣线丝数多，选择较粗的绣针，反之则选用较细的绣针。

5.4.4 塞棉针

潮绣特有的一种工具，其长约 10.5 cm，一头尖一头扁，主要用于在垫高立体绣中将棉絮填充到特定的图案中，有时也会根据需要使用较长的缝纫针作为塞棉的工具。在填充的过程中，小面积填充时通常使用尖头，填充较大面积时则使用扁头。

5.4.5 卷金棒

卷金棒是潮绣中钉金绣必不可少的工具，传统的卷金棒为十字结构，在绣制过程中使用十分灵活，金银线的方向容易把握。

5.5 基本安全性能

产品应符合 GB 18401 要求，其中婴幼儿及儿童产品的安全性能应符合 GB 31701 要求。

6 试验方法

6.1 基本安全性能试验方法

按 GB 18401、GB 31701 规定执行。

6.2 纤维含量试验方法

定性分析按 FZ/T 01057(所有部分) 规定执行，定量分析按 GB/T 2910(所有部分) 规定执行。

6.3 断裂强力试验方法

按 GB 18401、GB 31701 规定执行。

6.4 纛裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 规定执行。

6.5 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017、GB/T 8630 规定执行。A 型标准洗衣机洗涤程序 4G，干燥程序 A。

6.6 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.2 规定执行，其中干洗程序中的干洗加载量降低至正常材料的 66%，不使用水添加剂，洗涤时间降至 5 min，冲洗时间降至 3 min，其余材料干洗参数与正常材料相同。整烫使用熨斗。

6.7 色牢度试验方法

6.7.1 耐光色牢度

按 GB/T 8427-2008 中的方法 3 规定执行。

6.7.2 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921-2008 规定执行。

6.7.3 耐干洗色牢度

按 GB/T 5711 规定执行，采用单纤维贴衬。

6.7.4 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行，采用单纤维贴衬。

6.7.5 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行。

6.7.6 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

6.8 色差试验方法

采用 D65 标准光源或北向自然光，或用 6001 x 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45° 角，检验人员的视线大致垂直于样品表面，距离约 60 cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评定色差等级。

6.9 规格尺寸偏差试验方法

使用精度为 1 mm 的钢卷尺或直尺，矩形产品在整个产品长、宽方向的 1/4 和 3/4 处测量两次，圆形产品测量直径尺寸，多边形产品测量最大外形尺寸。分别计算测量值与规格值的差值，结果取绝对值较大的差值，精确到 1 位小数。

6.10 外观疵点试验方法

检验时产品表面照度不低于 6001 x，检验员眼部距产品 60cm~80cm，检验员以目测、手感进

行检验，必要时使用钢卷尺或直尺测量，以产品平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应考核。

6.11 底料试验方法

按 GB/T 15552 规定执行。

6.12 丝线试验方法

按 GB/T 22859 规定执行。

6.13 基本安全性能试验方法

按 GB 18401、GB 31701 规定执行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

出厂检验按外观质量项目逐件检验。发现不合格项目，容许进行一次返修后再次提交检验。

7.2 抽样检验

产品须经出厂检验合格并已包装好的交货批为一批。

抽样检验在批范围中任抽 2 件样品进行检验。检验项目为总体要求、原辅材料要求，样品经检验合格，则判该批产品合格。如样品出现不合格，则在其余产品中重新抽取 2 件进行复检，若仍出现不合格，则判该批产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

每件产品应附有各生产企业的标志。产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 要求。包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

产品的包装、装潢形式，可以根据产品的性质、品种、携带的方式而定。产品包装采用锦盒、纸盒等形式，包装上应标有易碎、禁止受潮、竖直放置、不能受压的图示标志。

8.3 运输

在运输中要注意小心轻放、禁止受潮，受热、受压。运输时产品要竖直放置，不可堆叠，防止翻倒。

8.4 贮存

产品应放置在干燥、清洁的室内，不得与腐蚀性物质共存，要避光、防潮、防蛀和防重压。