

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2022

苗族刺绣工艺品通用技术要求

Miao embroidery crafts general technical requirements

(征求意见稿)

2022 – XX – XX 发布

2022 – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 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。

本文件由贵州省施秉县舞水云台旅游商品开发有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：贵州省施秉县舞水云台旅游商品开发有限公司……

本文件主要起草人：……

苗族刺绣工艺品通用技术要求

1 范围

本文件规定了苗族刺绣工艺品的要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存。本文件适用于苗族刺绣工艺品的制造和检验。

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 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 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 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—2019 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 12490-2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

ISO 3175-2: 2010 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯清洗和整烫时性能试验的程序 (Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 2: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using tetrachloroethene (ISO 3175-2:2010); German version EN ISO 3175-2:2010)

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 外观质量

4.1.1 图案应与设计图纸一致。

4.1.2 绣片应洁净，绣面应平整、色泽光亮，针脚整齐，绣线松紧一致，间隔均匀，走线绕圈大小一

致，排列整齐，无错绣、漏绣、露底稿等缺陷。

4.1.3 应无破损、经纬不匀、条块状疵点、绣迹、污渍、色渍等外观缺陷。

注1：破损指相邻的丝线断2根及以上的破漏，或0.3 cm及以上的蛛网。

注2：条块状疵点指宽度超过0.2 cm的疵点。不包括色渍、污渍和破损。

4.2 工艺质量

整体应平整服帖，排线应均匀、无露底，针法均匀、不露针脚。刺绣工艺应符合表1的规定。

表1 工艺质量

序 号	工 艺	要 求
1	平绣	绣平面平整，针脚整齐
2	破线绣	平针绣绣线排列整齐，有光滑感。绣片用双圈锁边，锁线清晰，密度适当，链扣间距均匀，锁边与绣面间不露底，破绣平面无毛刺
3	锁绣	锁扣距离相等，装饰性强
4	绉绣	褶皱高度一致，平整有立体感。绣面用盘绣包边轮廓，盘绣转角无凹包
5	辫绣	环编圆圈大小一致，线路清晰、流畅，圈边交差间距均匀，绣面纹路流畅自然
6	盘绣	编带松紧一致，盘带平整，排列整齐。编扁平带子稍紧，带子铺图稿平整，无露底，转角凸显颗粒适当，不过高
7	打籽绣	结粒排列整齐，疏密一致，用绞钉绣镶边。打籽颗粒大小松紧一致，粒间排列整齐，绞线镶纹样轮廓明显不漏底布
8	粗打籽	有粗犷感，视觉冲击力强，排列整齐到位
9	数纱绣	经线、纬线、格子数量一致，挑线平整
10	贴绣	平贴和/或立体贴，整体感强。包边钉线针距均匀，包边材料宽窄、大小一致
11	叠绣	堆贴整齐，纹理自然、整齐
12	绞钉绣	绞线镶边，缠绕紧密，包边到位
13	钉线绣	排列均匀，间隔一致
14	戳纱绣	戳纱穿纱牢固，缀平绣用针数纱准确，几何纹样不走形
15	织绣	织锦经纬致密牢固。织绣位置适当、色彩鲜明，图案面积不宜过大，有画龙点睛效果
16	锡绣	金属箔条宽窄一致，穿纱牢固

4.3 内在质量

内在质量应符合表2的规定。

表2 内在质量

项 目		指 标
规格尺寸偏差，cm		±1.0
纤维含量偏差，%		按GB/T 29862执行
断裂强力，N		≥220
水洗尺寸变化率 ^a ，%		±2.0
干洗尺寸变化率 ^b ，%		±2.0
色牢度，级	耐光（变色）	≥4
	耐水洗 ^a （变色/沾色）	≥4/3-4

表 2 内在质量（续）

项 目			指 标
色牢度，级	耐干洗 ^b （变色）		≥4-5
	耐水（变色、/沾色）		≥4/3-4
	耐摩擦（沾色）	干摩擦	≥4
		湿摩擦	≥3-4
^a 仅适用于可水洗类产品。			
^b 仅适用于可干洗类产品。			

4.4 安全要求

应符合GB 18401的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量、工艺质量

5.1.1 光源条件

光源条件如下：
——日光灯：照度不低于 600 lx，光源距产品 60 cm~100 cm；
——自然光：光源射入方向为北向左（或右）上角，不应使阳光直射产品。

5.1.2 试验方法

台面铺白布，将产品平摊在白布上，检验人员眼部距产品平摊正面60 cm~80 cm目视、手摸检查，破损、条块状疵点使用钢卷尺、钢尺、木尺结合放大镜目视检查。

5.2 内在质量

5.2.1 规格尺寸偏差

使用钢尺，矩形产品在产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量两处，圆形产品测量直径尺寸，多边形产品测量最大外形尺寸。测量结果精确至0.1 cm，分别计算测量值与规格值的差值，结果取算术平均值，精确至1位小数。

5.2.2 纤维含量偏差

按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）的规定进行试验。

5.2.3 断裂强力

按GB/T 3923.1的规定进行试验。

5.2.4 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630的规定进行试验，采用洗涤程序7A、干燥程序A。

5.2.5 干洗尺寸变化率

按GB/T 8628和 GB/T 8630的规定进行试验，采用ISO 3175-2：2010中的正常材料干洗程序。

5.2.6 色牢度

5.2.6.1 耐光

按GB/T 8427—2019中方法3的规定进行试验。

5.2.6.2 耐水洗

按GB/T 12490-2014表4中试验编号A1S的规定进行试验，如果使用说明上为轻柔洗涤或手洗，试验时不用钢珠。

5.2.7 耐干洗

按GB/T 5711的规定进行试验。

5.2.7.1 耐水

按GB/T 5713的规定进行试验。

5.2.7.2 耐摩擦

按GB/T 3920的规定进行试验。

5.3 安全要求

按GB 18401的规定执行。

6 检验规则

6.1 组批

以相同原料、相同工艺、同一时间段生产的同一品种、花色产品为一检验批。

6.2 抽样

6.2.1 外观质量、工艺质量

外观质量、工艺质量抽样应符合表3的规定。

表3 外观质量、工艺质量抽样

单位为件

批量	样本量	接收数（Ac）	拒收数（Re）
≤50	2	0	1
51~500	3	0	1
>501	5	1	2

6.2.2 内在质量、安全要求

内在质量、安全要求应符合表4的规定。

表4 内在质量、安全要求抽样

单位为件

批量	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
≤15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	0	1
91~150	8	1	2
151~280	13	1	2
281~500	20	2	3
501~1 200	32	3	4
>1 200	50	5	6

6.3 出厂检验

6.3.1 每批产品应经出厂检验合格并签发合格证后方可出厂。

6.3.2 出厂检验项目为外观质量、工艺质量。

6.4 型式检验

6.4.1 当在下述情况下应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂定型时；
- 正式生产后，如材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- 正常生产每年进行 1 次；
- 停产 3 个月以上再恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 行业主管部门提出要求时。

6.4.2 型式检验项目为本文件第 4 章规定的所有项目。

6.5 判定规则

6.5.1 出厂检验时，若所检项目均合格，则判定该批产品合格；若存在不合格项目，应自该批产品中重新抽取 2 倍量的样品进行复检。若复检全部合格，则判该批产品合格；若复检仍有不合格项，则判该批产品不合格。

6.5.2 型式检验时，若所检项目均合格，则判型式检验合格；若存在不合格项，则判型式检验不合格。

7 标志、使用说明、包装、运输和贮存

7.1 标志

每个包装单元的明显部位应附有标志，包含下列内容：

- 产品名称；
- 工艺类别，多种工艺应按比重依次列明；
- 材料名称及成分；
- 生产商名称；
- 执行标准编号；
- 幅宽；

——生产批号。

7.2 使用说明

应符合GB/T 5296.4的规定。

7.3 包装

产品内外包装应采用适宜的包装材料，使产品在运输、贮存过程中不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.4 运输和贮存

产品运输、贮存过程中应保持通风干燥，不应暴晒、雨淋，避免尖锐物品戳、划，不应与化学物质及有异味的物质混运混贮。
