

T/ACCEM

中国商业企业管理协会团体标准

T/ACCEM XXXX—XXXX

竹雕工艺品技术规范

Technical specification for bamboo carving crafts

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 原材料 1

5 技术要求 1

6 试验方法 2

7 检验规则 2

8 标志、 包装、 运输与贮存 3

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。

本文件由黄山柏翰堂雕刻有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：黄山柏翰堂雕刻有限公司。

本文件主要起草人：

竹雕工艺品技术规范

1 范围

本文件规定了竹雕工艺品技术规范的原材料、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于竹雕工艺品技术规范的生产和检验。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 1927.4 无疵小试样木材物理力学性质试验方法 第4部分：含水率测定
- GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18584 家具中有害物质限量

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 原材料

- 4.1 应根据竹雕工艺品的几何形状合理确定其制器形式。
- 4.2 应经干燥处理。
- 4.3 面漆应符合相应标准规定。
- 4.4 应纹理清楚、颜色均匀，无裂痕、无霉变、无虫蛀等影响雕刻美感的缺陷。

5 技术要求

5.1 外观

- 5.1.1 颜色均匀，无霉变、虫蛀，无明显影响使用功能的裂纹、翘曲等。
- 5.1.2 应无明显黑点或裂纹。涂饰面应无明显色差。
- 5.1.3 文字、图案不应有污迹、渗痕，同一产品上相同颜色不应有明显差异。
- 5.1.4 漆膜应平整、光滑，表面应无明显粒子、堆漆、起泡、泛白或影响美观的补漆、擦毛和涂层牢固，不应褪色、掉色，无皱皮、发黏或漏漆现象。

5.2 尺寸偏差

产品实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为±3 %。如有特殊要求，可根据顾客要求而定。

5.3 雕刻质量

表面应无崩茬、刀痕、砂痕。线条准确流畅、物像清晰，层次分明有立体感。凹凸和棱角、圆弧处应无缺角、铲底应平、不应有毛刺。

5.4 含水率

应不大于 18 %。

5.5 甲醛释放量

胶合类竹雕工艺品应不大于 1.5 mg/L。

5.6 浸渍剥离性能

胶合类竹雕工艺品任一层胶的累计剥离长度应不大于 15 mm。

5.7 有害物质限量

应符合 GB 18584 的要求。

6 试验方法

6.1 外观

在自然光线下以目测检验。

6.2 尺寸偏差

长度用钢直尺或游标卡尺测量，直径、高度、宽度、厚度等用游标卡尺测量。

6.3 雕刻质量

在自然光线下以目测检验。

6.4 含水率

按 GB/T 1927.4 的规定进行。

6.5 甲醛释放量、浸渍剥离性能

按 GB/T 17657 的规定进行。

6.6 有害物质限量

按 GB 18584 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

7.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

7.3 出厂检验

7.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

7.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差、雕刻质量。

7.3.3 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验，抽样检验方法按 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为 II。接收质量限 (AQL) 取 6.5；根据表 1 抽取样本。

表1 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4

表1 抽样数量及判定组（续）

批量范围	样本数	接收数（Ac）	拒收数（Re）
151～280	32	5	6
281～500	50	7	8
501～1200	80	10	11
1201～3200	125	14	15
≥3201	200	21	22

7.3.4 判定规则

样本中发现不合格数小于等于表 1 规定的接收数(Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 1 规定的拒收数(Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

7.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

7.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

7.4.4 判定规则

当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

8.1.1 产品上应有清晰的制造商品牌、型号名称或编号，品牌和型号信息可由制造商使用标贴显示在球面上。

8.1.2 销售包装上应有产品名称、规格型号、制造商名称和地址、执行标准号、检验合格标志等。

8.1.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

产品内外包装应采用适宜的包装材料，具体要求由供需双方协商决定。

8.3 运输

产品在运输过程中应避免雨淋、日晒、受潮、挤压、剧烈冲击，装卸时应注意轻放，不应与有毒、有害、腐蚀性等物品混运。

8.4 贮存

产品应贮存于通风、干燥的仓库内，避免暴晒、受潮、挤压，不应与易燃易爆物品、腐蚀性化学物品等一起存放。