

毛泽东主席工艺塑像

Crafts statue of Chairman Mao Zedong

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

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。

2022 – XX – XX 发布

2022 – XX – XX

湖南省市场监督管理局 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 2

4 分类 2

5 要求 2

6 试验方法 5

7 检验规则 7

8 标志、包装、运输、贮存 8

附录 A （规范性） 塑像形象的审定 10

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。

本文件代替 DB43/515—2015《毛泽东主席工艺塑像》，与DB43/515—2015相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了塑像分类（见第4章）；
- b) 外观（见5.1，2015版的4.2）及形象（见5.2，2015版的4.1）做了更详细的规定，并在形象中增加了面部特征的要求。
- c) 性能要求中增加了贵金属纯度、测量允差、壁厚、印记、耐腐蚀性、耐撞击性、耐老化性及有害元素的要求（见5.4，2015版4.5），并给出了相应的试验方法（见6.4，2015版5.5）；
- d) 塑像材质增加了金、石材、陶瓷及木材（见5.5，2015版4.4），并规定了具体要求；
- e) 形象检验上增加人脸识别终端初评环节（见6.2，2015版的5.1）；
- f) 包装中增加了内外包装及陶瓷塑像包装的要求（见8.2，2015版的7.1）；
- g) 完善了塑像形象的审定流程和结论（见附录A，2015版附录A）。

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。

本文件由湖南省工业和信息化厅提出。

本文件由湖南省市场监督管理局归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：DB43/515—2015、DB43/515—2010。

毛泽东主席工艺塑像

1 范围

本文件规定了毛泽东主席工艺塑像的分类、要求、试验方法、检验规则与标志、包装、运输和贮存的要求。

本文件适用于以金属合金、木材、石材、陶瓷、树脂等材料制作的毛泽东主席工艺塑像（以下简称“塑像”），其他材质塑像可参照执行。

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 1176—2013 铸造铜及铜合金
- GB/T 3295 陶瓷制品45° 镜像光泽度试验方法
- GB/T 3302 日用陶瓷器包装、标志、运输、贮存规则
- GB/T 3534 日用陶瓷器铅、镉溶出量的测定方法
- GB/T 4134—2021 金锭
- GB/T 4135—2016 银锭
- GB/T 4734 陶瓷材料及制品化学分析方法
- GB/T 5121.1 铜及铜合金化学分析方法 第1部分：铜含量的测定
- GB/T 5121.3 铜及铜合金化学分析方法 第3部分：铅含量的测定
- GB/T 5121.10 铜及铜合金化学分析方法 第10部分：锡含量的测定
- GB/T 5121.11 铜及铜合金化学分析方法 第11部分：锌含量的测定
- GB/T 6461 金属基体上金属和其他无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB 6566—2010 建筑材料放射性核素限量
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 8237 纤维增强塑料用液体不饱和聚酯树脂
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 11066（所有部分） 金化学分析方法
- GB/T 11067（所有部分） 银化学分析方法
- GB/T 11344 无损检测 超声测厚
- GB 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法
- GB/T 12464 普通木箱
- GB/T 13524.1 陈设艺术瓷器 第1部分：雕塑瓷

GB/T 15717 真空金属镀层厚度测试方法 电阻法
GB/T 16553 珠宝玉石 鉴定
GB 18584 室内装饰装修材料木家具中有害物质限量
GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X射线荧光光谱法
GB 28480 饰品 有害元素限量的规定
GB/T 35475 红木制品用材规范
GB/T 36128 珠宝玉石鉴定 阴极发光图像法
JC/T 202—2011 天然大理石荒料
QB/T 1503 日用陶瓷白度测定方法
QB/T 1690 贵金属饰品质量允差的规定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

毛泽东主席工艺塑像 crafts statue of chairman Mao Zedong

以来源于纪念馆、档案馆、博物馆、非遗馆等正式文献资料的毛泽东主席历史时期的真实照片为蓝本，采用金属合金、木材、石材、陶瓷、树脂等材料加工制作的工艺塑像。

4 分类

- 4.1 按塑像材质可分为金属合金、木材、石材、陶瓷、树脂等。
4.2 按塑像高度可分为小型、中型、大型、特型，其规格范围应符合表 1 的要求。

表1 塑像规格范围表

项目	高度（H/cm）				
	小型		中型	大型	特型
材质	树脂	12<H<35	35<H<126	126<H<300	H≥300
	其他	5<H<35			
注：按产品外形最大尺寸定型。					

- 4.3 按塑像的完整性可分为半身像、全身像等。
4.4 按年龄段塑像可分为青年时期、中年时期、老年时期等。

5 要求

5.1 外观

塑像整体应庄严大方、神情毕肖。
塑像底部应平整、整体重心应平稳。
塑像表面不应有明显的污点、色差、变色和掉色现象，不应有裂纹及明显的变形、砂眼、划痕、鼓泡、起皱、剥离、露底和气孔等缺陷。
有拼焊的塑像，焊接处不应有明显影响外观的凹陷、凸起和色差。

陶瓷塑像还应符合 GB/T 13524.1 规定的要求。

5.2 形象

塑像的形象应符合以下规定：

- 主题构思突出，动态构图适当，造型结构准确；
- 头部脸型、五官和发式造型准确，神态表情贴切；
- 额头特征表现准确，嘴角痣相对位置、比例恰当；
- 造型比例协调，姿势恰当、体态自然，四肢无明显失真；
- 服饰衣纹结构清晰，线条流畅、表面效果自然逼真。

5.3 基座

应根据需要、塑像大小、所用材质选定合适材质及合理尺寸的基座。
基座底部应平整，连接部位应牢固可靠。

5.4 性能要求

纯度

金、银塑像的纯度应符合 GB 11887 的规定。

（质量/尺寸）测量允差

5.4.1.1 金、银塑像质量测量允差应符合 QB/T 1690 的规定。

5.4.1.2 其他材质塑像以设计要求为基准，产品尺寸允差应小于 $\pm 3.0\%$ 。

壁厚

树脂材质空心塑像壁厚不应小于 3 mm，其他材质空心塑像壁厚不应小于 2 mm。

注：此项不包含金、银等贵金属材质塑像。

印记

5.4.1.3 金属合金塑像印记应符合 GB 11887 的规定，内容包含但不限于：

- 厂家代号；
- 材质合金牌号，表示方法应符合 GB/T 1176—2013 表 2 的规定。

示例：某企业（代号为 A）生产的铜含量为 62% 的黄铜塑像印记标注见图 1。

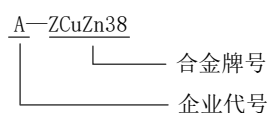


图1 塑像印记标注形式

漆膜硬度

不饱和聚酯树脂塑像表面漆膜的标准硬度不应低于 3H。

漆膜附着力

不饱和聚酯树脂塑像漆膜的附着力不应低于 1 级。

耐擦洗性

不饱和聚酯树脂塑像经洗涤剂擦洗试验后，表面不应有明显掉色、脱落或起泡现象。

耐腐蚀性

对金属合金塑像喷雾24 h后，按GB/T 6461的评定不低于5级。

耐撞击性

塑像进行跌落试验后，外观应无明显变形，开裂等现象出现。

注：此项不包含陶瓷、玉石、大理石塑像。

耐温性

按6.4.10的方法试验后，外观不应有裂纹、变色、掉色、起皱和剥离。

耐湿性

按6.4.11的方法试验后，外观不应有裂纹、变色、掉色、起皱和剥离。

耐老化性

按6.4.12的方法试验后，不饱和树脂塑像外观不应有裂纹、变色、掉色、起皱和剥离。

有害元素

塑像有害元素限量应符合GB 28480的规定，不同材质塑像有害元素要求如下：

- 红木塑像有害物质释放量应符合 GB 18584 的规定；
- 大理石、玉石塑像放射性核素应符合 GB 6566—2010 中 3.2.1 的规定；
- 陶瓷塑像铅溶出量应不大于 0.05 mg/L，镉溶出量应不大于 0.04 mg/L。

其他

5.4.1.4 陶瓷塑像的白度应不小于 65.0、光泽度应不小于 85.0、色差应不大于 3.0。

5.4.1.5 室外安放的大型、特性塑像应配置防雷装置。

5.5 材质

金属合金材料包括但不限于金、银、铜及铜合金等。

木材包括但不限于红木等。

石材包括但不限于大理石、玉石等。

所用材料具体要求如下：

- 金塑像材料应符合 GB/T 4134 — 2021 中表 1 的规定；
- 银塑像材料应符合 GB/T 4135 — 2016 中表 1 的规定；
- 铜塑像材料应符合 GB/T 1176 — 2013 的规定；
- 红木塑像材料应符合 GB/T 35475 的规定；
- 玉石塑像材料应符合 GB/T 16553 的规定；
- 大理石塑像材料应符合 JC/T 202 — 2011 中 5.3 和 5.4 的规定；
- 陶瓷塑像所用坯泥应由着色氧化物含量少的优质粘土、长石、石英等配制加工而成；
- 不饱和聚酯树脂材料应符合 GB/T 8237 的规定。

塑像所用其他材料应质地优良、色泽统一，并符合相应规定的要求。
不应采用理化性能稳定性差和对人体有害的材料。

6 试验方法

6.1 外观

在自然光或近似自然光的光照度（300 lx-600 lx）下，视距30 cm，目测并结合手感检测，肉眼难以观察时，可用放大镜。

6.2 形象

以毛泽东主席相应真实照片为基础，采用人脸识别终端设备，结合生产厂家的公共利益方进行初评。初评合格的塑像，按附录 A 的规定方法由行业专家进行审定。

6.3 基座

在自然光或近似自然光的光照度（300 lx-600 lx）下，视距30 cm，目测并结合手感检测，肉眼难以观察时，可用放大镜。

6.4 性能要求

纯度

金材料的纯度应按GB/T 11066（所有部分）的方法测定；银材料纯度应按GB/T 11067（所有部分）的方法测定。

（质量/尺寸）测量允差

6.4.1.1 金、银塑像质量测量允差按 QB/T 1690 规定的方法测定。

6.4.1.2 其他材质塑像根据产品规格及测量精度要求，选择测量精度高一个数量级的量具和衡器进行测定。

壁厚

壁厚按GB/T 11344规定的方法进行测定。

印记

在自然光下或近似自然光的光照度（300 lx-600 lx）下，用目测或放大镜观察，确认位置及信息的完整性。

漆膜硬度

按GB/T 6739的规定进行检验。

漆膜附着力

按GB/T 9286规定的方法进行检测。

耐擦洗性

按表2规定的比例要求称取相应的试剂配制成洗涤剂原料，取适量洗涤剂原料加如洁净自来水配制成浓度为30 g/L的洗涤剂溶液；室温下将脱脂棉在洗涤剂溶液中浸湿后，在塑像表面正常擦洗40次后，用干燥脱脂棉擦干塑像后进行外观检测。

表2 洗涤剂配制表

成分	质量分数（%）
无水焦磷酸（四）钠	53
无水硫酸钠	19
十二烷基磺酸钠	20
水合硅酸钠	7
无水碳酸钠	1
总计	100

耐腐蚀性

按GB/T 10125规定的方法进行检测。

耐撞击性

从30 cm的高度跌落在水泥地板上，自然光下目测变形断裂情况。

注：此项不包含陶瓷、大理石、玉石塑像。

耐温性

将塑像表面清洁后，放入恒温恒湿（ 65 ± 2 ）%试验箱中，在（ 40 ± 2 ）℃的条件下放置10 h后，拿出在室温下放置2 h；再置于（ -10 ± 2 ）℃的恒温箱中放置10 h后，拿出室温下放置2 h后，按 5.1的规定进行外观检测。

耐湿性

将塑像表面清洁后，放入温度为（ 40 ± 2 ）℃、湿度为（ 90 ± 2 ）%的恒温恒湿试验箱中放置10 h后，拿出在室温下放置2 h后，按5.1的规定进行外观检测。

耐老化性

按GB/T 14522规定的方法进行检测。

有害元素

塑像有害元素限量应按GB/T 28020规定的方法检测，其他材质塑像有害元素检测方法如下：

- 红木塑像有害物质限量按 GB 18584 规定的方法检测；
- 玉石塑像放射性核素限量应按 GB 6566 规定方法进行测定；
- 陶瓷塑像有害物质应按 GB/T 3534 规定的方法进行检测。

其他

陶瓷塑像白度、色差应按照QB/T 1503规定的方法进行检验；光泽度应按GB/T 3295规定的方法进行检验。

6.5 材质

金属材料应按 GB/T 11066 规定的方法检验。

银材料应按 GB/T 11067 规定的方法检验。

铜合金材料应按 GB/T 5121.1、GB/T 5121.3、GB/T 5121.10、GB/T 5121.11 规定的方法检验。

红木材料应按 GB/T 35475 规定的方法检验。

玉石材料应按 GB/T 36128 规定的方法检验。

大理石材料应按 GB/T 9966（所有部分）规定的方法检验。

陶瓷材料应按 GB/T 4734 规定的方法检验。

不饱和聚酯树脂材料应按 GB/T 8237 的规定的方法检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

每尊塑像出厂前应经企业质检部门检验。

出厂检验项目至少应包含本文件 5.1、5.2、5.3、5.4.4 规定的项目，检测项目具体见表 2。

7.2 型式试验

型式试验项目为本文件规定的所有项目。型式检验每半年进行一次，有下列情况之一时也应进行：

- 新产品投产定型时；
- 更换主要设备时；
- 产品原材料与工艺有较大变化，可能影响产品性能时；
- 停产半年恢复生产或产品转厂生产时；
- 市场监督管理部门提出要求时。

型式试验中形象审定在企业生产的首次产品中抽取样品，检测项目具体见表 3。

表3 检测项目表

序号	检验项目	要求条款号	试验方法条款号	型式检验	出厂检验
1	外观	5.1	6.1	√	√
2	人脸识别初评形象	5.2	6.2.1	√	√
	专家审定形象		6.2.2	√	
3	基座	5.3	6.3	√	√
4	纯度	5.4.1	6.4.1	√	
5	测量允差	5.4.2	6.4.2	√	
6	壁厚	5.4.3	6.4.3	√	
7	印记	5.4.4	6.4.4	√	√
8	漆膜硬度	5.4.5	6.4.5	√	
9	漆膜附着力	5.4.6	6.4.6	√	
10	耐擦洗性	5.4.7	6.4.7	√	
11	耐腐蚀性	5.4.8	6.4.8	√	

序号	检验项目	要求条款号	试验方法条款号	型式检验	出厂检验
12	耐撞击性	5.4.9	6.4.9	√	
13	耐温性	5.4.10	6.4.10	√	
14	耐湿性	5.4.11	6.4.11	√	
15	耐老化性	5.4.12	6.4.12	√	
16	有害元素	5.4.13	6.4.13	√	
17	其他	5.4.14	6.4.14	√	
18	材质	5.5	6.5	√	
注：“√”表示应检验。					

7.3 判定规则

所有项目全部符合本文件，判定为合格品。

试验中如有塑像形象与材质两项中任意一项不合格，则该批产品判为不合格；

理化性能指标有一项不合格，则加倍抽取试样，对不合格项进行复检：如合格则判为合格；如仍不合格，则判该批产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

每尊塑像应在明显的位置牢靠固定产品标牌。标牌内容应包括：

- 产品名称、规格；
- 生产企业名称；
- 生产企业地址；
- 塑像和基座材质；
- 生产日期；
- 产品执行标准号等。

销售包装箱上的贮运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

包装时应按塑像的材质、规格分别采用合适的包装，并附有产品合格证。

塑像内包装应采用 PE 内袋，并放置足够的缓冲填充物用以防摔，大型的塑像还需增设固定设施。

外包装纸箱应符合 GB/T 6543 规定的要求。

外包装木箱应符合 GB/T 12464 规定的要求。

包装质量应符合塑像在正常条件下安全装卸、运输的要求。

陶瓷塑像的包装还应符合 GB/T 3302 规定的要求。

8.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀，应轻拿轻放，严禁抛掷、翻滚和踩踏；运输工具应清洁、干燥，运输大型产品时应配置有固定装置。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风、阴凉、清洁的仓库内，不应与危险品和有腐蚀性的物质一同贮存。

征求意见稿

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/456041215032011055>