《团扇》“浙江制造”标准

讨论搞编制说明

1 项目背景

团扇属于非物质文化遗产保护类别，扇文化是中国传统文化的重要分支，其发展历史源远流长，在晋人崔豹的著作《古今注》中，就提及“舜作五明扇”，可以看出，在有史记载的夏朝之前，就有了关于扇文化的记载。随着时代的发展，扇文化开始逐步向两个方面发展，一种是仪仗式的扇文化发展，一种是向着轻便实用的扇文化发展。随着扇文化的发展，到了两汉时期，“团扇”作为扇子的一种，开始逐步走上历史舞台。

根据对相关文献的查询，发现汉代的《团扇赋》是第一个进行团扇描述的作品。从当时描述的团扇造型来看，在团扇出现的最初阶段，团扇的形状主要是圆形，还有梅花形、海棠形等艺术造型，所使用的材料主要是丝绸织品。随着造纸技术的发展，隋唐时期出现了纸面团扇。到了唐宋时期，随着刺绣技术的发展，精良的刺绣技术制作出的团扇开始广泛地得到应用，其特点是扇柄为中轴，并配备素白色的绢作为扇面，深受大家闺秀和文人墨客的喜爱。

近年来，随着中国经济的迅速发展，文化领域的“中国风”、“复古风”也在向国外和中国民间渗透，扇文化也逐步向日用、装饰、手工书画、手工DIY、中式舞蹈、汉服配饰、手工刺绣、拍摄道具等领域不断扩展。国民经济为分类为C2439 其他工艺美术品制造，ICS国际标准号为97.195，CCS中国标准号为Y88。

进入新世纪以来，作为传统的手工业生产方式的扇子制作业已经很难适应现代工业的发展需要，机器制造的规模经营与手工操作的低效率产生了强烈的矛盾，生产成本提高，技术人员流失，从而导致生产经营渐渐萎缩。作为制扇工厂安吉六合扇业不仅保留了中国制扇传统技艺（手工制扇非遗传承人），还在技术上引进先进的激光切割设备代替传统手工，促使产品层次增加和消费需求的更新。企业在保留手工的同时，在设计研发上投入资金，让一把传统的竹扇不仅可以作为文玩收藏，也可以是年轻人喜欢的手工作品，让非遗在时尚中得到传承。

经“浙江省方大标准信息有限公司”标准动态管理系统查询目前国内没有“团扇”有关的国家、行业标准;采用 “round fan”、“circular fan”等关键词查询国际标准、欧洲标准和美国标准，均未发现与“团扇”有关联的标准存在。本次提出的《团扇》“浙江制造”团体标准，填补国内有关领域标准的空白，符合高端客户和消费者的需求。

2 项目来源

由安吉六合工艺品有限公司向浙江省品牌建设联合会提出立项申请，经省品牌建设联合会专家答辩通过，并于2022年XX月XX日印发了《关于发布2022年第一批“浙江制造”标准制订计划的通知》（浙品联（2022）XX号），项目名称：《团扇》。

3 标准制定工作概况

3.1 标准制定相关单位及人员

3.1.1本标准主要起草单位：安吉六合工艺品有限公司。

3.1.2本标准参与起草单位：安吉县鄣吴工艺品厂、安吉悠达电子商务有限公司、浙江安吉冉大贸易有限公司、安吉县竹产业发展中心、安吉县扇业协会。

3.1.3 本标准起草人：胡六合、胡新华、周莺、黄菲、卢伟亮、汪佳丽、董敦义、黄金、陈宇。

3.2 主要工作过程

3.2.1前期准备工作。

安吉六合工艺品有限公司在获得立项通知后，成立了标准起草小组，小组成员来自安吉六合工艺品有限公司及参与单位负责人，并确定了工作计划和研制思路。

标准起草小组对国内外相关标准和资料进行检索，未发现与“团扇”有关联的标准存在，国内与之有关联的T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》，但与本项目产品区别较大，为此工作小组组织开展了项目的研发设计、选材、工艺、检验和装备能力的调研，对外观质量、理化性能、耐久性能等多个项目的数据进行测试，从而确定标准框架。

3.2.2标准草案研制

标准起草小组以国外客户需求为基础，参照T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》标准的格式与参数，分析各项目指标的合理性和可行性，按照“浙江制造”标准研制要求，增加了基本要求(研发设计、原辅材料选用、工艺技术、检验检测)、质量承诺等方面的内容。经过标准起草小组共同努力，于2022年10月形成了标准草案，并组织召开了标准研讨会。

研讨会上，专家听取了标准起草小组关于本标准研制的背景、立项过程，标准研制过程等，重点对标准讨论稿、编制说明进行了详细的解读和讨论，专家组形成如下意见：

1. 标准草案4.2产品结构, 产品结构示意图应含有其部件的名称（文字标注），引出语要注意是否运用产品编码规律；
2. 标准草案5.2.3下面表1，应取消对“扇柄材料分级”，根据企业实际情况，提高要求，采用唯一标准选材。
3. 标准草案5.3工艺技术应改为“主要工艺工装”，要反映出手工工艺技能特色，要体现匠人技术含量，体现浙江制造的水平，对人的工具的要求要体现出来。
4. 标准草案6 技术要求，标准术语要统一，前后术语一致，内容对应。
5. 标准草案6.1 外观应含产品所有部件（扇框、扇面、扇柄、沿边条和扇须）
6. 标准草案6.2 规格尺寸及偏差应适当加严。
7. 标准草案6.3 使用寿命应考虑最不利的工作场景（比如舞台）下使用，提高测试力（从3N提高到6N），次数不小于3000次。
8. 标准草案6.5 含水率改为出厂含水率
9. 标准草案6.7 异味这一条可以删除，产品异味主要是通过对原材料提出控制要求，不对产品进行检测。
10. 标准草案6.9 牢固度，应提高测试力（从3N到6N）。
11. 标准草案7.1 外观，按6.1 外观质量要求人工检测时，考虑检测人员的安全，应配备基本的工具、装备。

3.2.3 标准征求意见稿

标准起草小组，在认真听取了专家意见，并参照T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》标准的格式与参数，分析各项目指标的合理性和可行性后，于2022年10月16日，形成了标准征求意见稿。并按照有关要求，对标准征求意见稿进行发放，广泛征集高校、科研院所、检测机构、行业专家、同行企业、用户的意见。

3.2.4 标准审定稿

4 标准编制原则、主要内容及确定依据

4.1 编制原则

标准编制遵循“合规性、必要性、先进性、经济性、可操作性”的原则，严格按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》的规定进行编写和表述，主要参考T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》标准的格式与条款参数，同时结合考虑国外高端客户要求，注重标准的可操作性。

1）合规性

本标准的编制遵循合规性原则，标准起草小组根据GB/T 1.1—2020《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》编制标准草案。标准起草小组对产品市场做了充分的调研和分析，参照行业标准的技术条目进行编制。

2）必要性

申报产品作为非物质文化遗产保护类别之一，主要应用于日用、装饰、手工书画、手工DIY、中式舞蹈、汉服配饰、手工刺绣、拍摄道具等领域，虽然小众，但对于弘扬中国传统文化，让非遗在时尚中传承扮演着重要的角色。规范团扇相关标准，保护消费者使用安全、环保及权益，都有重要的示范意义，同时能有效的保护和传承。

3）先进性

标准起草小组查询了国内外的资料，依据T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》标准，结合我司多年生产与国内外客户的实践经验，制定符合产业链发展，和高端客户的需求的特性指标，先进性体现在：

①使用寿命 检测试验力值从3N提高到6N；

②耐跌落性 考虑成人持扇高度大约120cm，而跌落场景一般为木地板；

③牢固度 检测试验力值从3N提高到6N；

④有毒有害物质。

4）经济性

标准要求本着经济不增加过多成本的要求，所有指标均与高端客户需求相关，本标准提出的先进性指标，适合市场需求，高端产品与市场价格相符。

5）可操作性

标准的技术要求均有对应的检测方法，且可由第三方实验室进行检测，检测方法都有相应的国家标准支撑，同时企业应具备产品基础性检测能力，有能力自主把控产品质量。

4.2 主要内容

本标准主要内容包括术语和定义、产品分类、基本要求（设计研发、原辅材料、工艺技术、检验检测）、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺等内容。

4.3. 主要指标内容及确认依据

4.3.1 基本要求

主要以标准起草工作组调研结果为基础，按照“浙江制造”标准制订框架要求，就研发设计、原辅材料、工艺技术、检验检测等内容进行了标准编制。

**4.3.1.1** 设计研发

1）应遵循“实用与审美相统一”的原则，采用团扇独特的一体化成品技术和精细工序，体现舒适 轻便、牢固耐用、美观得体的特点。

2）应融入文化释义，可采用书画、绣花、剪贴等丰富装饰工艺。

3）应具备对个性化订制产品，进行多样化设计的能力。

4）应具备对手工技术人员的培训及技艺的传承。

5）应具备产品与设计一致性的能力。

4.3.1.2 原材料

1）扇面纺织面料：有绢(真丝)应符合GB/T 15551—2016中二等品规定的要求；写真布(广告布)应符合FZ/T 64050—2014中Ⅰ类规定的要求；涤纶(仿真丝)应符合FZ/T 43045—2017中二等品规定的要求。

2）油墨用料应符合QB/T 2930.1、QB/T 2930.2规定的要求。

3）扇面胶粘剂应符合HG/2727—2010中常年用型规定的要求。

4）扇框用料：金属件应无锈迹；竹质件应采用5～8年的竹材，去皮；

5）扇柄用料：木质件应采用原木加工而成；竹质件应采用5～8年生的竹材加工而成。

6）扇须应符合GB/T 22282规定的要求。

4.3.1.3 主要工艺工装

**绷面工艺：**

1）扇框涂胶工艺要求胶粘剂需要均匀涂抹在框上，不能有滴胶现象出现。

2）手拉扇面布料对角线分别要成直线绷紧。

3）扇面沿扇框拉平时需要对称拉平后进行细微调整直至绷好的扇面能平整放在平面上无翘起现象 。

**沿边工艺：**

1）沿边条需要宽度均匀，符合扇框材料周长；长度合适，与外圈长度要求匹配。

2）胶粘剂要均匀涂抹在沿边条背面用湿布盖住防止水分脱离。

**插柄工艺：**

1）扇框底部连接处需要对正并完整插入扇柄洞眼位置。

2）胶粘剂不应接触扇面。

**主要工装**：应具备数码打印机、压烫机、激光打标机等自动化设备进行喷印、转印、打标的生产的能力。

4.3.1.4 检验检测

1）应具备外观质量要求、规格尺寸及允许偏差出厂检验项目的检测能力。

2）应具备对原材料检验控制的能力。

4.3.2 技术要求

4.3.2.1外观及规格尺寸允许偏差

外观质量及规格尺寸允许偏差以 T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》标准为基础，结合客户要求及实际使用过程中遵循美观、安全等方面考虑，确定如下要求，详见表1。

1. 外观及规格尺寸允许偏差要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目 | | 要求 |
| 扇面 | 图案 | 绣花，电脑喷印、热升华转印，丝网印花，烫金和手工字画应与样稿基本一致，图案文字印刷清晰、完整，印面部位不应存在明显的划伤、错位和划痕 |
| 扇面布料 | 扇面没明显污迹，跳丝,断线等缺陷 |
| 绷面 | 松紧适度，基本平整，没脱胶现象 |
| 扇框 | 外型 | 扇框及扇柄外表面平整、光洁，外形左右基本对称 |
| 色泽 | 无明显色差 |
| 扇柄 | | 无隙裂，无毛刺扎手 |
| 扇须 | | 须结不松散不脱落 |
| 沿边条 | | 基本均匀、无壳条、断条、缺损等缺陷 |
| 柄、扇面规格尺寸允许偏差 | | ≤±4mm |

4.3.2.2 理化性能要求

出厂含水率根据根据竹木材防霉、变形等最佳范围确认；有害元素限量根据GB 28480 饰品 有害元素限量的规定确认；扇面游离甲醛限量根据 T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》，详见表2。

1. 理化性能要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ​序号 | 项目 | 要求 |
| 1 | 出厂含水率 | 7%～14% |
| 2 | 有害元素限量 | 应符合GB 28480的相关规定 |
| 3 | 扇面游离甲醛限量 | 不得检出 |

4.3.2.3 耐久性能要求

使用寿命根据 T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》确认；耐跌落性根据实际使用过程中，人手基本离地面的高度及使用场所确认；使用安全根据从使用过程中对人体伤害程度确认；牢固度根据使用过程中最大扇力确认，详见表3。

1. 耐久性能要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ​序号 | 项目 | 要求 |
| 1 | 使用寿命 | 扇面以6N力扇风，次数大于3000次，不应出现扇面破裂、扇面与扇框脱离等现象 |
| 2 | 耐跌落性 | 产品经耐跌落试验后，应无断裂、松脱现象 |
| 3 | 使用安全 | 产品在使用过程中可接触的部位不应有损害人体的锐角、毛刺、坡口等缺陷 |
| 4 | 牢固度 | 产品的扇面和扇柄之间应能承受6N的拉力而不发生移位、明显变形或脱离现象 |

4.3.3 试验方法

标准规定的技术要求，都规定了相应的试验方法，所有的试验方法均按国家或行业标准的方法实施。

4.3.3.1 外观性能试验方法

采用目测、戴光滑薄质乳胶手套及精确度为±0.5mm的钢直尺测量检验。

4.3.3.2 理化试验方法

1）出厂含水率：按GB/T 1927.4的规定进行测试。

2）产品中有害元素限量按GB 28480—2012的相关规定进行测试。

3）扇面游离甲醛限量按照 GB/T 2912.1的相关规定进行测试。

4.3.3.3 耐久性试验方法

1）使用寿命：在室内手工或机器模拟进行扇风实验，施加6N测试力，频率为30次/分钟，检测是否有扇面破裂、扇面与扇框脱离等现象。

2）耐跌落性：将产品从距离地面120cm高处，以任意方向自由跌落至木地板面连续三次，观察产品应无断裂、松脱现象。

3）使用安全：以目视及戴光滑薄质乳胶手套法检测。

4）牢固度：固定产品的扇面，以6N的拉力平行拉伸扇柄，持续15s后观察产品外观。

4.3.4 检验规则

标准规定了检验分类(出厂检验和型式检验）以及判定规则。

4.3.5 标志、包装、运输及贮存

1）标志

小包装标志包括：厂名、厂址、商标、产品标准号。

大包装外标志：产品名称、货号、制造厂名、出厂日期、商标、数量。包装图示按照GB/T 191 执行。

2）包装 团扇每把PP 袋一只，加白卡纸衬，个性定制的团扇也可根据客户要求每扇一织锦盒，装入硬纸箱盒，外加封条，用打包带交叉打包。

3）运输 运输过程中严防潮湿雨淋，装卸小心轻放防止重压和机械撞击。

4）贮存

贮存库房应干燥通风、严防潮湿高温。空气中应无腐蚀性气体存在。

货发后应在三个月内开箱通风。

4.3.7 质量承诺

1）产品在正常使用情况下出现开裂、脱胶、变形质量问题，生产企业1个月内免费更换，1年内免费维修。

2）因使用不当造成的产品破损，生产单位提供有偿维修服务。

3）客户有诉求时，生产企业应在12h内做出答复。

5 标准先进性体现

**5.1 《团扇》指标对比分析情况**

扇子进入新世纪以来，作为传统的手工业生产方式的扇子制作业，其独特的工艺技术，要实现工业化加工比较困难，但扇子目前作为工艺品、艺术品被广大用户所接受，为传承其工艺技术，保留了中国制扇传统技艺（手工制扇非遗传承人），具有重要的意义，也可以是年轻人喜欢的手工作品，让非遗在时尚中得到传承。

以安吉六合工艺品有限公司为主要起草单位研制的《团扇》标准的技术要求有外观、尺寸偏差、使用寿命、耐跌落性、出厂含水率、有害物质限量、使用安全、牢固度八大方面指标要求。同时参考对标T/ZZB 2607—2021《黑纸扇》标准，结合我司多年生产的实践经验与国内外客户（尤其是高端客户）的个性化定制要求，制定符合产业链发展，和高端客户的需求的特性指标。从系统出发，在**外观质量、尺寸偏差、有害物质元素、牢固度、使用安全**等指标上进行提升，同时从**设计（个性化定制）、原材料控制、手工艺人的培养及传承、质量承诺**等方面充分体系团扇的之是优势，（见附表3**）**，体现了本产品的先进性，也符合“浙江制造”标准**“对标国际”的研制理念**和**“国内一流，国际先进”的定位要求**。

1. 浙江制造标准与同类标准对比

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | | | 本标准 | 黑纸扇T/ZZB 2607-2021 | 对比 |
| 外观 | 扇面 | 图案 | 绣花，电脑喷印、热升华转印，丝网印花，烫金和手工字画应与样稿基本一致，图案文字印刷清晰、完整，印面部位不应存在明显的划伤、错位和划痕 | 图案清晰、不褪色；布料无明显污迹、跳线、断线等缺陷；绷面松紧适度、平整、无脱胶现象 | 提升 |
| 扇面布料 | 扇面没明显污迹，跳丝,断线等缺陷 |
| 绷面 | 松紧适度，基本平整，没脱胶现象 |
| 扇框 | 外型 | 扇框及扇柄外表面平整、光洁，外形左右基本对称 | —— |
| 色泽 | 无明显色差 | —— |
| 扇柄 | | 无隙裂，无毛刺扎手 | —— |
| 扇须 | | 须结不松散不脱落 | —— |
| 沿边条 | | 基本均匀、无壳条、断条、缺损等缺陷 | —— |
| 尺寸偏差 | | | ≤±4mm | 柄长≤±5mm，面长≤±3mm | 持平 |
| 使用寿命 | | | 扇面以6N力扇风，次数大于3000次，不应出现扇面破裂、扇面与扇框脱离等现象 | 连续开合3000次，不应出现扇面破裂、扇骨散落、销钉松脱等现象。 | 持平 |
| 耐跌落性 | | | 产品经耐跌落试验后，应无断裂、松脱现象 | 经耐跌落试验后，应无断裂、松脱现象。 | 持平 |
| 有害元素限量 | | | 产品中有害元素限量应符合GB 28480的相关规定 | —— | 提升 |
| 游离甲醛含量 | | | 不得检出 | 不得检出 | 持平 |
| 使用安全 | | | 产品在使用过程中可接触的部位无损害人体的锐角、毛刺、坡口等缺陷 | —— | 提升 |
| 牢固度 | | | 产品的扇框和扇柄之间应承受6N的拉力而不发生移位、明显变形或脱离现象 | —— | 提升 |

**◆由表1分析可见，该标准：**

* **提升了“外观质量”要求：**标准T/ZZB 2607-2021只对于扇子标准提出要求，为对其他部件质量要求进行规定，而本标准规定了扇面要求的同时，对扇框、扇柄、扇须、沿边条等部件质量要求进行的规定。该浙江制造标准对于以上核心技术指标均进行了提升。

**提升理由说明：**本标准对产品的部件质量要求进行了提升，因该产品属于工艺品、艺术品，外观质量不只对扇面而言，其他部件的要求对产品整体形象尤为重要，故增加其他部件要求，对其产品整体要求进行提升。

* **提升了“理化性能”要求：**标准T/ZZB 2607-2021对于“有害物质元素”指标未进行规定，只对于“游离甲醛含量”指标进行了规定，而该浙江制造标准对于“有害物质元素”指标进行目前规定。

**提升理由说明：**本标准对有害物质元素指标进行了提升，因该产品使用过程中将直接接触人体，或是作为艺术品拜访在室内，为确保使用环保安全性，对其产品有害物质元素指标进行提升。

* **提升了“耐久性”要求：**标准T/ZZB 2607-2021未对耐久性指标提出要求，本标准对“使用安全”和“牢固度”指标进行了目前的规定。

**提升理由说明：**虽然本产品基本作为工艺品、艺术品被用户使用，但偶尔也会使用在舞蹈、表演等场所，为确保产品的使用年限及保护用户使用安全，对其产品耐久性指标进行提升。

**5.2 基本要求(型式试验规定技术指标外的产品设计、原材料、关键技术、工艺、设备等方面)、质量承诺等体现“浙江制造”标准“四精”特征的相关先进性的对比情况**

5.2.1 设计方面

1）应遵循“实用与审美相统一”的原则，采用团扇独特的一体化成品技术和精细工序，体现舒适 轻便、牢固耐用、美观得体的特点。

2）应融入文化释义，可采用书画、绣花、剪贴等丰富装饰工艺。

3）应具备对个性化订制产品，进行多样化设计的能力。

4）应具备对手工技术人员的培训及技艺的传承。

5）应具备产品与设计一致性的能力。

5.2.2 原材料选用方面

1）扇面纺织面料：有绢(真丝)应符合GB/T 15551—2016中二等品规定的要求；写真布(广告布)应符合FZ/T 64050—2014中Ⅰ类规定的要求；涤纶(仿真丝)应符合FZ/T 43045—2017中二等品规定的要求。

2）油墨用料应符合QB/T 2930.1、QB/T 2930.2规定的要求。

3）扇面胶粘剂应符合HG/2727—2010中常年用型规定的要求。

4）扇框用料：金属件应无锈迹；竹质件应采用5～8年的竹材，去皮；

5）扇柄用料：木质件应采用原木加工而成；竹质件应采用5～8年生的竹材加工而成。

6）扇须应符合GB/T 22282规定的要求。

5.2.3 主要工艺工装

**绷面工艺：**

1）扇框涂胶工艺要求胶粘剂需要均匀涂抹在框上，不能有滴胶现象出现。

2）手拉扇面布料对角线分别要成直线绷紧。

3）扇面沿扇框拉平时需要对称拉平后进行细微调整直至绷好的扇面能平整放在平面上无翘起现象 。

**沿边工艺：**

1）沿边条需要宽度均匀，符合扇框材料周长；长度合适，与外圈长度要求匹配。

2）胶粘剂要均匀涂抹在沿边条背面用湿布盖住防止水分脱离。

**插柄工艺：**

1）扇框底部连接处需要对正并完整插入扇柄洞眼位置。

2）胶粘剂不应接触扇面。

**主要工装**：应具备数码打印机、压烫机、激光打标机等自动化设备进行喷印、转印、打标的生产的能力。

5.2.4 检验检测

1）应具备外观质量要求、规格尺寸及允许偏差出厂检验项目的检测能力。

2）应具备对原材料检验控制的能力。

**5.3 标准中能体现“智能制造”、“绿色制造”先进性的内容说明。（若无相关先进性也应说明）。**

5.3.1 本标准在制造要求中阐述了加工过程中应基本数码打印机、压烫机、激光打标机等自动化设备进行喷印、转印、打标的生产的能力。

5.3.2 本标准对原材料的选用严格按照国家相关标准要求，同时对产品的有害物质元素限量及甲醛释放量等指标进行了明确规定。

6 与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

本标准的制定符合国家有关的现行法律、法规和强制性标准的要求，与国家现行的环境保护政策、法规相辅相成。本标准的制定充分体现“浙江制造”标准“国内一流、国际先进”的定位，标准具有先进性，未有低于国标、行标和地方标准的情况。

6.1 目前国内主要执行的标准有：

6.1 标准与有关强制性标准相冲突情况。

本标准的制定符合国家有关的现行法律、法规和强制性标准的要求，与国家现行的环境保护政策、法规相辅相成。本标准的制定充分体现“浙江制造”标准“国内一流、国际先进”的定位，标准具有先进性，未有低于国标、行标和地方标准的情况。

6.2 目前国内主要执行的标准有：

目前国内无相关行业标准。

6.3 本标准引用了以下文件：

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，仅所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 191 包装储运图示标志

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 1927.4 无疵小试样物理力学性质试验方法 第4部分：含水率测定

GB/T 15551—2016 桑蚕丝织物

GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 22282 纺织纤维中有毒有害物质的限量

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

QB/T 2930.1 油墨中某些有害元素的限量及其测定方法 第1部分：可溶性元素

QB/T 2930.2 油墨中某些有害元素的限量及其测定方法 第2部分：铅，汞，镉，六价铬

HG/2727—2010 聚乙酸乙烯酯乳液木材胶黏剂

FZ/T 64050—2014 柔性灯箱广告喷绘布

FZ/T 43045—2017 涤纶长丝仿真丝织物

7 社会效益

《团扇》标准的提出，有效保护和传承了非物质文化，同时提供了质量把控依据，消费者权益得到了保障。

8 重大分歧意见的处理经过和依据

无

9 废止现行相关标准的建议

无

10 提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由

本标准为浙江省品牌建设联合会团体标准。

11 贯彻标准的要求和措施建议

已批准发布的“浙江制造”标准，文本由浙江省品牌建设联合会在官方网站（http://www.zhejiangmade.org.cn/）上全文公布，供社会免费查阅。

标准主要起草单位将在全国团体标准信息平台（http://www.ttbz.org.cn/）上自我声明采用本标准，其他采用本标准的单位也应在信息平台上进行自我声明。

12 其他应予说明的事项

标准中无相关涉及专利的说明。

《团扇》标准研制工作组

2022年10月16日