

ICS 59.080.30
CCS W 43

T/CTCA

中国纺织品商业协会团体标准

T/CTCA 22—2024

高品质宋锦商贸服务规范

High quality song brocades business service specification

2024-12-02 发布

2025-01-01 实施

中国纺织品商业协会 发布

前言

本文件由中国纺织品商业协会提出并归口。

本文件按照 GB/T1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》、GB/T 1.1—2020《标准编写规则 第5部分：规范标准》、T/SZUAVIA 009.10-2019 团体标准《标准编制说明编写指南》的规定起草。

本文件起草单位：苏州上久楷丝绸科技文化有限公司、苏州市天翱特种织绣有限公司、苏州丝绸博物馆、苏州三和开泰花线织造有限公司、重庆宏美达欣兴实业（集团）有限公司、苏州古之锦纺织有限公司、吴江同欣丝绸织造有限公司、中国质量认证中心有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、浙江理工大学、苏州大学、苏州市纤维检验院、山东轻工职业学院。

本文件主要起草人：吴建华、李德喜、王晨、魏志鑫、王晓辉、詹柱、张匡宇、王蕊、徐亚军、满亮亮、彭文娟、姚琛、睦建华、朱兰、贾长兰。

本文件版权归中国纺织品商业协会所有。未经许可，本文件的任何部分不得擅自复制、转载、抄袭、汇编、或将本文件用于其他任何商业目的等。

本文件系首次发布。

高品质宋锦商贸服务规范

1 范围

本文件规定了高品质宋锦在商贸流通经营服务中的术语和定义、基本要求、设计与开发、工厂质保能力、销售、标志、包装、运输和贮存、交付及售后。

本文件适用于高品质宋锦的零售、批发、代理等商业贸易的交易过程。

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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法
- GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 29590—2013 企业现场管理准则
- GB/T 35258—2017 宋锦
- FZ/T 40007 丝织物包装和标志

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

高品质宋锦 high quality song brocades

以两组染色桑蚕丝（或其中一组生丝）作经线，除金银丝以外三组及以上的染色桑蚕丝及天然纤维作纬线，以三枚斜纹为基本组织、重纬结构的多彩经纬显花的色织提花织锦。

4 基本要求

4.1 岗位设置

- 4.1.1 企业应设置机构最高管理者、技术负责人、质量负责人，可单独设置或兼职设置设备管理员、质量监督员、资料管理员、内审员；必要时设置提供意见和解释人员。
- 4.1.2 企业生产工序应设置关键生产工序人员、检验人员、设备维修人员、包装人员等。所有岗位应明确人员相应职责。
- 4.1.3 企业应设置关键工序生产人员，检验人员应进行培训、考核，考核合格后方可从事相关岗位活动。

4.2 工作环境

- 4.2.1 应确定和管理为达到产品符合要求所需的环境，如温度、湿度、照明或天气等。
- 4.2.2 应建立防虫、防鼠、防霉、防潮等控制措施。
- 4.2.3 工作场所应配置符合相应要求的隔离设施，避免物料、包装材料、成品之间的交叉影响。
- 4.2.4 全封闭厂房应采用空调及风机进行机械送、排风；非全封闭式厂房应通过轴流式屋顶通风机和车间门窗进行自然通风换气。

4.3 设施及设备

4.3.1 设施

4.3.1.1 车间的电力，循环水和压缩空气等公用主管道应沿垂直于厂房柱子的方向布置。管道应沿立柱通到车间地面，并通过地沟或埋管的方式铺设到各个使用点的接口处。

4.3.1.2 车间必要时应配置冷却水塔和循环水池。

4.3.1.3 应在车间内或外侧建套间或库房，以备生产辅助之用：配色，物料回收等。

4.3.2 设备

4.3.2.1 应配备、管理和维护为达到产品符合要求所需的生产设备（络丝机、拼丝机、捻丝机、定型机、倒筒机、成绞机、提花机、整经机、卷纬机等）并使其处于受控状态。

4.3.2.2 应配备、管理和维护用于确定所生产的产品符合规定要求的测量设备，并使其处于受控状态。

4.3.2.3 应合理放置设备，可划分定置区域，并以配置标牌、标识等方式进行定置管理。

5 设计与开发

5.1 设计和开发策划

5.1.1 组织应对产品的设计和开发进行策划和控制。

5.1.2 组织应对参与设计和开发的不同小组之间的接口进行管理，以确保有效地沟通，并明确职责分工。

5.1.3 随设计和开发的进展，在适当时，策划的输出应予更新。

5.2 设计和开发输入

5.2.1 应确定与产品要求有关的输入，并保持记录这些输入应包括：

- a) 功能和性能要求；
- b) 适用的法律法规要求；
- c) 适用时，以前类似设计提供的信息；
- d) 设计和开发所必需的其他要求。

5.2.2 应对这些输入进行评审，以确保输入是充分与适宜的。要求应完整、清楚，并且不能自相矛盾。

5.3 设计和开发输出

5.3.1 设计和开发的输出应以能够针对设计和开发的输入进行验证的方式提出，并应在放行前得到批准。

设计和开发输出：

- a) 满足设计和开发输入的要求；
- b) 给出采购、生产和服务提供的适当信息；
- c) 包括或引用产品的接收准则；
- d) 规定对产品的安全性和正常使用所必需的产品特性。

5.3.2 设计和开发评审

在适宜阶段，应依据所策划对设计和开发进行系统的评审，以便：

- a) 评价设计和开发的结果满足要求的能力；
- b) 识别任何问题并提出必要的措施。

5.4 设计和开发验证

5.4.1 为确保设计和开发输出满足输入要求，应依据所策划的安排对设计和开发进行验证。验证结果及任何必要措施的记录应予以保持。

5.5 设计和开发确认

5.5.1 为确保产品能够满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求，应依据所策划的安排对设计和开发进行确认。只要可行，确认应在产品交付或实施之前完成。确认结果及任何必要措施的记录应予以

保持。

5.6 设计和开发更改的控制

5.6.1 应识别设计和开发的更改，并保持记录。适当时，应对设计和开发的更改进行评审、验证和确认，并在实施前得到批准。设计和开发更改的评审应包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影响。更改的评审结果及任何必要措施的记录应予保持。

6 工厂质保能力

6.1 总则

6.1.1 生产企业应建立实施和保持与自身实际相适应的独立、公正、科学、诚信的管理体系。

6.1.2 企业的管理层应制定、贯彻和保持质量方针和可量化的质量目标，并保证本企业员工能够获取理解和执行机构的质量方针和质量目标。

6.2 产品关键性能指标

6.2.1 产品基本安全项目性能应按照 GB 18401—2010 执行。

6.2.2 产品外观质量应按照 GB/T 35258—2017 执行。

6.2.3 产品内在质量应按照 GB/T 35258—2017 和表 1 执行。

表1 内在质量要求

项目	要求	试验和评价方法
断裂强力/N	≥500	按 GB/T 35258—2017 执行
密度最低允许限度（根/10cm）	≥900	按 GB/T 35258—2017 执行
起球/级	≥4	按 GB/T 4802.1 执行
勾丝/级	≥2-3	按 GB/T 11047 执行

6.3 采购

6.3.1 采购控制

6.3.1.1 对于采购的关键件，包括原材料、零件、部件等，企业应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

6.3.1.2 企业应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，企业应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

6.3.2 关键原材料质量控制

6.3.2.1 制定关键原材料，如经线、纬线、燃料等原料的进货检验和/或验证规范，以确保在进货时对关键原材料的技术要求进行验证和/或检验，保存相关的记录。

6.3.2.2 应选择适当的控制方式以确保关键原材料的质量特性持续满足技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式包括：

- a) 采购的关键原材料，应按照国家标准规定进行定期确认检验；
- b) 企业制定控制方案，其控制效果不低于 a) 要求。

6.3.2.3 当从关键原材料供应商而非其生产者/生产企业（如经销商、贸易商）采购时应采取适当措施以确保采购关键原材料的一致性并持续满足其技术要求。委托分包方生产的关键原材料应按 6.3.1 和 6.3.2 的规定要求进行控制，以确保分包方生产的关键原材料持续满足规定要求。

6.3.2.4 自产的关键原材料，应符合强制性产品的要求，其主要成分应按 GB/T 35258—2017 的要求进行控制。

6.3.2.5 当供应商完成检验时，企业应对关键原材料按照相关产品标准要求提出检验项目或验证的规定。应保存关键件的检验或验证记录、定期确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

6.4 生产工艺和现场管理

6.4.1 关键工序管理

6.4.1.1 识别

应对关键工序进行识别。根据宋锦产品实现过程，“织造”为核心关键工序。

6.4.1.2 控制

应针对关键工序制定作业指导书，确保认证产品与标准的符合性、产品一致性。

6.4.1.3 现场管理

现场管理应符合GB/T 29590—2013的要求。

6.5 检验

6.5.1 原材料检验

由企业委托外部检测机构进行，应确保采购的材料满足高品质宋锦要求。

6.5.2 过程检验

6.5.2.1 目的和时机

通常在生产的最终阶段。

6.5.2.2 范围

应100%检验。

6.5.3 成品检验

6.5.3.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.5.3.2 出厂检验

6.5.3.2.1 要求

产品成品经质检部门按本文件逐批检验合格证明方可出厂。

6.5.3.2.2 组批

以同一工艺、原/辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.5.3.3 型式检验

6.5.4 检验设备

6.5.4.1 检验试验仪器设备能力应满足检验试验要求，数量满足批量生产的要求。

6.5.4.2 企业应对检验的设备仪器进行检定/校准，且规定校准的规程、方法准则及周期。

6.6 不合格产品控制

6.6.1 企业应确保不符合产品要求的产品得到识别和控制，以防止非预期产品的使用或交付不合格品控制以及不合格品处置的有关职责和权限应在形成文件的程序中作出规定。企业应通过下列一种或几种途径，处置不合格品：

- a) 采取措施，消除已发现的不合格；
- b) 经有关授权人员批准，适用时经顾客批准，让步使用，放行或接收不合格品；

c) 采取措施，防止其原预期地使用或应用。

应保持不合格的性质以及随后所采取的任何措施的记录，包括所批准的让步的记录。在不合格品得到纠正之后应对其再次进行验证，以证实符合要求。

当在交付或开始使用后发现产品不合格时，组织应采取与不合格的影响或潜在影响的程度相适应的措施。

7 销售

7.1 企业销售活动应符合国家和地方相关规定。

7.2 企业在产品售出前应建立追溯溯源文件。

7.3 企业应对其销售的产品进行质量承诺和监控，明示产品质量，不准许销售无营业执照厂家生产的或无出厂检验合格报告的产品。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 匹料、块料产品的标志按 FZ/T 40007 执行

8.1.2 匹料产品的包装按 FZ/T40007 执行。

8.2 包装

8.2.1 块料产品包装按块逐个平摊或卷管包装，包装材料可采用纸盒或锦盒。

8.2.2 产品包装应保证产品不受损伤，应防潮、防尘，便于运输、贮存。

8.3 运输

8.3.1 产品在运输过程中应防潮、防火、防污染。

8.4 贮存

8.4.1 高品质宋锦面料及艺术作品应收藏于通风、干燥、避光的专用仓库内，应有防霉、防蛀措施，以免出现菌斑和褪色。贮存时避免将干燥剂、化妆品、香水等化学制剂直接沾染于作品上。

9 交付

9.1.1 应建立有效的交付程序文件

9.1.2 应建立适量成品储备，保证交货质量

10 售后

10.1 应建立有效且符合的售后服务文件并予以保存

10.2 售后向顾客售出商品或从顾客接受产品开始，所提供的有偿或无偿的服务。售后服务包括但不限于以下方面：

- a) 随合同签订而提供的活动，例如测量、设计等；
- b) 在商品售出到正常使用期间所涉及的活动，例如送货等；
- c) 商品质量涉及的活动，例如退换、召回、维修等；
- d) 为获得顾客反馈或维系顾客关系而开展的活动，例如满意度调查、顾客联谊、商品使用情况跟踪等；
- e) 以商品为基础，为顾客提供相关信息的活动，例如商品使用宣传、文化宣传，网站或短信传递服务、新品推荐等；
- f) 在有形产品或设施基础上提供文化理念或相关服务的活动。