

ICS 97.195
CCS Y 88

团 体 标 准

T/WBA 005—2025

地理标志产品 惠山泥人

Geographical Indication Product: Huishan Clay Figurine

（公示稿）

2025- - 发布

2025- - 实施

无锡品牌学会 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 地理标志产品保护范围 1

5 原料成分 2

6 技术要求 2

7 试验方法 3

8 检验规则 4

9 标志、包装、运输及贮存 5

前 言

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》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。

本文件由无锡品牌学会提出、归口并组织实施。

本文件起草单位：无锡市惠山泥人厂有限责任公司、无锡市工艺美术家协会。

本文件主要起草人：龚凌耀、夏征、王杰。

地理标志产品 惠山泥人

1 范围

本文件规定了地理标志产品 惠山泥人的原料成分、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于地理标志产品 惠山泥人。

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 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 2912.1 纺织品甲醛的测定第 1 部分：游离水解的甲醛(水萃取法)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 惠山泥人 (Huishan Clay Figurine)

以无锡惠山地区特有黏土为主要原料，经捏塑成型、彩绘装饰而成的传统泥塑工艺品。其造型浑圆简练，设色清丽，题材涵盖吉祥人物、戏曲角色等，代表性形象为“阿福/阿喜”。按工艺分为细货（手捏戏文）与粗货（模制产品）。

3.2 细货 (Fine-piece)

惠山泥人的高端品类，以手工捏塑戏曲人物为主，形神兼备，色彩华丽，具有艺术收藏价值。

3.3 粗货 (Rough-piece)

惠山泥人的普及品类，以模具批量生产的吉祥题材作品，兼具装饰性与民俗功能。

4 地理标志产品保护范围

地理标志产品 惠山泥人保护范围限于国家质量监督检验检疫行政主管部门根据《地理标志产品保护规定》批准的范围，即江苏省无锡市现辖行政区域，见图 A。

图 A 地理标志产品 惠山泥人保护范围



5 原料成分

5.1 主要原料：惠山泥人的成型材料主要是惠山泥，来源于无锡市惠山一带特有的耕作层下 1 米左右的“黑泥”，其原料成分应满足表 1 要求。

表 1：惠山泥原料成分

分析项目	惠山泥干燥后的重量（%）
燃烧后之重差	≥ -10.10
颜色转变	深褐→棕红色
滤渣（铝硅混合体）	≥ 74.90
氧化铁	≤ 4.03
氧化镁	≤ 0.25
氧化钙	≤ 0.02
氧化锌	≤ 0.01
总重量	≥ 89.30

6 技术要求

6.1 制作工艺

制作地理标志产品 惠山泥人是一个传统的工艺，用惠山泥反复捶打——进行陈化——印坯——

阴凉处自然风干——修坯打磨——上底色（白色）——进行彩绘——完成。

6.2 品质要求

6.2.1 地理标志产品 惠山泥人的外观应形体完整、线条流畅、比例协调，表面光洁，不得有划痕、裂纹、脱落等现象。

6.2.2 地理标志产品 惠山泥人的色彩应鲜艳明亮、搭配协调，无色差、脱落、掉色等现象。

6.2.3 地理标志产品 惠山泥人应具有一定的耐久性和抗湿性，耐久时间不得低于 2 年。

6.2.4 地理标志产品 惠山泥人应无毒无害，符合国家有关质量、卫生和安全的相关标准，且不能有锋利或损伤性尖锐物。

6.3 耐寒性

地理标志产品 惠山泥人经耐寒性试验后，恢复至室温，不应变形开裂。

6.4 游离甲醛限量

地理标志产品 惠山泥人的游离甲醛含量不应超过 0.05%。

6.5 防霉力

地理标志产品 惠山泥人在 $(30 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，相对湿度 75%，经 32h 试验无霉变。

7 试验方法

7.1 制作工艺、品质要求

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

7.2 耐寒性

将地理标志产品 惠山泥人放入控温精度为 $\pm 3^\circ\text{C}$ 的冰箱中，设定温度为 -15°C ，24h 后取出，恢复至室温后，不应变形开裂。

7.3 游离甲醛含量的测定

按照 GB/T 2912.1 的规定进行。

7.4 防霉力

将产品放入 $(30 \pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 75% 的恒温培养箱中，持续 32h 取出后目测检查，不应发生霉变。

8 检验规则

8.1 检验分类

分为出厂检验和型式检验。

8.2 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。

8.3 出厂检验

8.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

8.3.2 出厂检验项目包括本文件中的制作工艺要求、品质要求。

8.3.3 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 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 2 抽取样本。

表 2 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	合格判定数 (Ac)	不合格判定数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
≥3201	200	21	22
注：26 件以下应全数检验。			

8.3.4 判定规则

样本中发现不合格数小于等于表 1 规定的合格判定数 (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 规定的不合格判定数 (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。

8.4 型式检验

8.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验：有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定;
- b) 正式生产时, 如材质、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。

8.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

8.4.3 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。

8.4.4 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。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。

9 标志、包装、运输及贮存

9.1 标志

产品的包装上应有地理标志产品专用标志、中文产品名称、企业名称、企业地址、采用标准编号、生产日期(批号)等标志。

9.2 包装

包装应合理、坚实, 配套装盒, 包装内应附有合格证。

9.3 运输

运输时应轻装轻卸, 防止日晒、雨淋、受潮。

9.4 贮存

地理标志产品 惠山泥人应存放在通风、干燥、温度为 0℃~40℃的仓库内, 不应与化学药品特别是强氧化剂、酸碱物质等一同存放。