



中华人民共和国国家标准

GB/T 38029—2019

苏 绣

Su embroidery

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会(SAC/TC 401)归口。

本标准起草单位：国家丝绸及服装产品质量监督检验中心、苏州刺绣研究所有限公司、苏州市古吴绣皇工艺有限公司、苏州工业园区仁和织绣工艺品有限公司、苏州太湖雪丝绸股份有限公司、浙江丝绸科技有限公司。

本标准主要起草人：杭志伟、郑桂泉、李婷、黄春娅、周颖、伍冬平、沈德龙、谢晴容、胡毓芳。

引 言

纵观我国刺绣艺术的发展历史,长时间以来,按地域、民族的不同,逐渐形成了风格各异的艺术绣品,至清代确立了“苏绣(江苏)、湘绣(湖南)、粤绣(广东)、蜀绣(四川)”中国四大名绣。

苏绣是我国优秀的民族传统工艺之一,经国务院批准列入了第一批国家级非物质文化遗产名录。苏绣历史悠久,文化底蕴深厚,至明代已形成“精、细、雅、洁”的风格,精细是苏绣艺人技艺高超、精湛的表现,雅洁则是苏绣的美学特色,这四个字凝结着苏绣技术与艺术完美结合。苏绣具有很高的历史、文化、艺术和收藏价值。

本标准旨在提高我国苏绣产品质量和管理水平,推动苏绣的保护、传承和产业发展。

苏 绣

1 范围

本标准规定了苏绣的要求、试验方法、检验规则、包装和标识。

本标准适用于以桑蚕丝为主要原料制成的苏绣观赏品和实用品。

注：苏绣观赏品有摆件、挂件、立件、册页等，实用品有生活小用品、衣饰、家居用品等。

2 规范性引用文件

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1—2012 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 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

苏绣 su embroidery

以苏州地区为中心产区,以染色纯桑蚕丝(含盘金)为绣线,应用苏绣针法并手工运针走线,在桑蚕丝织物、桑蚕丝粘胶长丝交织物等底料上刺绣成具有特殊艺术效果的单、双面观赏品和实用品。

注:底料即基布。

3.2

苏绣针法 su embroidery stitch

刺绣运针的技法,也是刺绣线条的组织形式。

注:每一种针法都有一定的组织规律和独特的表现效果,选用合适的针法,能恰如其分地表现刺绣的质感,增加苏绣“精、细、雅、洁”的艺术表现力。苏绣针法分类参见附录 A。

4 要求

4.1 要求内容

苏绣的要求分为基本安全性能、内在质量、外观质量。观赏品的内在质量包括纤维含量允差,底料断裂强力、蠕变伸长度,色牢度等四项。实用品的内在质量包括纤维含量允差、尺寸变化率、断裂强力、撕破强力、扯裂程度、色牢度等六项。观赏品和实用品外观质量包括色差(与确认样对比)、规格尺寸允许偏差、外观疵点、缝制质量等四项。

4.2 分等规定

苏绣品质由内在质量、外观质量中的最低等级项目评定。其等级分为优等品、一等品、合格品。

4.3 基本安全性能

苏绣应符合 GB 18401 要求,其中婴幼儿及儿童产品的安全性能应符合 GB 31701 要求。

4.4 内在质量要求

观赏品内在质量要求见表 1,实用品内在质量要求见表 2。

表 1 观赏品内在质量要求

项 目			要 求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 执行		
底料	断裂强力/N				

表 2 实用品内在质量要求

项 目			要 求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 执行		
尺寸变化率 ^a /%			-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-5.0~+3.0
断裂强力/N			200		
撕破强力/N			7		
纈裂程度 ^b /mm			6		
色牢度/级	耐光		4	3-4	3
	耐皂洗 ^c	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	2-3
	耐干洗 ^d	变色	4	3-4	3-4
		沾色	3-4	3	2-3
	耐水	变色	4	3-4	3-4
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3	2-3
	耐汗渍	变色	4	3	
		沾色	3-4	3	

^a 明示不可水洗的产品不考核水洗尺寸变化率,明示不可干洗的产品不考核干洗尺寸变化率。

^b 纱、绎、罗类织物不考核,含有氨纶的弹力产品不考核。款型和尺寸设计宽松,应在产品使用说明中明示相关注意事项警示用语,且考核纈裂程度。

^c 明示不可水洗的产品不考核耐皂洗色牢度。

^d 明示不可干洗的产品不考核耐干洗色牢度。

4.5 外观质量要求

外观质量要求见表 3。

表 3 外观质量要求

项 目		要 求		
		优等品	一等品	合格品
色差(与确认样对比)/级		4	3-4	3
规格尺寸允许偏差 ^a /cm		-1.0~+1.0	-2.0~+2.0	-3.0~+3.0
外观疵点	图案	图案与确认样一致,整体不偏位,字、画、像的关键部位不允许有影响外观的疵点	图案与确认样基本一致,整体轻微偏位,不影响外观,字、画、像的关键部位不允许有影响外观的疵点	图案与确认样相似,整体轻微偏位,不影响外观,字、画、像的关键部位不允许有影响外观的疵点

表 3（续）

项 目		要 求		
		优等品	一等品	合格品
外观疵点	绣制	针迹平服,无毛、脱漏,无跳针、浮针、漏针	针迹平服,无毛、脱漏,跳针、浮针、漏针每处不超过 1 针,每件不超过 1 处	针迹平服,无毛、脱漏,跳针、浮针、漏针每处不超过 1 针,每件不超过 3 处
	线状疵点	不允许		
	条块状疵点	不允许		
	渍	不允许		
	破损	不允许		
	附件	各类附件完整、不破损		
缝制质量	缝针质量	针迹平服,无毛、脱漏,无跳针、浮针、漏针	针迹平服,无毛、脱漏,跳针、浮针、漏针每处不超过 1 针,每件不超过 1 处	针迹平服,无毛、脱漏,跳针、浮针、漏针每处不超过 1 针,每件不超过 3 处
	针距密度	平缝针 ≥ 8 针/3 cm;包缝针 ≥ 8 针/3 cm;铁边三角针 ≥ 8 针/3 cm; 包梗针 ≥ 23 针/3 cm;装饰缝线的针距密度不考核		
注 1: 线状疵点指宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。				
注 2: 条块状疵点指宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色渍、污渍和破损。				
注 3: 破损指相邻的丝线断 2 根及以上的破洞,或 0.3 cm 及以上的蛛网。				
注 4: 普通疵点指需近距离(60 cm~80 cm)仔细辨认才能发现的疵点,不影响产品总体外观。				
a 规格尺寸大于 100 cm 的制品,每增加 1 m 及以内,规格尺寸允许正偏差增加 2 cm。				

5 试验方法

5.1 基本安全性能试验方法

按 GB 18401、GB 31701 规定执行。

5.2 纤维含量试验方法

定性分析按 FZ/T 01057(所有部分)规定执行,定量分析按 GB/T 2910(所有部分)规定执行。

5.3 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 规定执行。

5.4 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.2 规定执行。

5.5 蠕变伸长度试验方法

按附录 B 规定执行。

5.6 纴裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 规定执行。

5.7 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 规定执行。A 型标准洗衣机洗涤程序 4G,干燥程序 A。

5.8 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.2 规定执行,其中干洗程序中的干洗加载量降低至正常材料的 66%,不使用水添加剂,洗涤时间降至 5 min,冲洗时间降至 3 min,其余材料干洗参数与正常材料相同。整烫使用熨斗。

5.9 色牢度试验方法

5.9.1 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 规定执行。

5.9.2 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 规定执行,采用试验条件 A(1),单纤维贴衬。

5.9.3 耐干洗色牢度

按 GB/T 5711 规定执行,采用单纤维贴衬。

5.9.4 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行,采用单纤维贴衬。

5.9.5 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行。

5.9.6 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

5.10 色差试验方法

采用 D65 标准光源或北向自然光,或用 600 lx 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45°角,检验人员的视线大致垂直于样品表面,距离约 60 cm 目测,与 GB/T 250 标准样卡对比评定色差等级。

5.11 规格尺寸偏差试验方法

使用精度为 1 mm 的钢卷尺或直尺,矩形产品在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量两次,圆形产品测量直径尺寸,多边形产品测量最大外形尺寸。分别计算测量值与规格值的差值,结果取绝对值较大的差值,精确到 1 位小数。

5.12 外观疵点试验方法

检验时产品表面照度不低于 600 lx,检验员眼部距产品 60 cm~80 cm,检验员以目测、手感进行检

验。必要时使用钢卷尺或直尺测量。以产品平摊正面为准,反面疵点影响正面时也应考核。

5.13 缝制质量试验方法

按表 3 规定,其中针距密度在缝纫线迹上任取 3 cm 进行测量。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验(交收检验)。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定,一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.2 检验项目

出厂检验项目为外观质量项目(见 4.5)。型式检验项目为第 4 章中的所有项目。

6.3 组批

以同一品种、花色为同一检验批。

6.4 抽样

6.4.1 出厂检验

外观质量项目逐件检验。

6.4.2 型式检验

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取。内在质量、基本安全性能检验用试样在样品中随机抽取各 1 份,但甲醛含量、pH 值、可分解芳香胺染料、色牢度试样应按花色各抽取 1 份。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

外观质量抽样数量按 GB/T 2828.1—2012 中采用一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 2.5 的正常检验一次抽样方案,参见附录 C。

当批量较大、生产正常、质量稳定情况下,抽样数量可按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定,采用放宽检验一次抽样方案,参见附录 C。

6.5 检验结果的判定

6.5.1 外观质量按件评定等级,其他项目按批评定等级,以所有试验结果中最低评等评定样品的最终等级。

6.5.2 试样内在质量、基本安全性能检验结果所有项目符合标准要求时,判定该试样所代表的检验批内在质量、基本安全性能合格。批外观质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定执行,接收质量限(AQL)为 2.5,参见附录 C。批内在质量、外观质量和基本安全性能均合格时判定为合格批,否则判定为不合格批。

6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时,可执行一次复验。复验按首次检验的规定执行,以复验结果为准。

7 包装和标识

7.1 每件产品应有包装。包装盒材质可为木材、纸板或织物。包装材料应保证产品在贮藏和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

7.2 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 要求。规格以厘米为单位,矩形产品标注长度×宽度,圆形产品标注直径,非矩形产品可标注外形最大尺寸。苏绣观赏品可不采用耐久性标签。

附 录 A
(资料性附录)
苏绣针法分类

A.1 直针系列

A.1.1 齐针

一个图案内,沿同一方向刺绣,针迹平行排列的针法,包括斜直、横直和竖直。

A.1.2 正戗(抢)针

齐针的衍生针法,一个图案之内,渐层绣出的一组齐针,成为戗针。正戗针是由外层绣至内层的针法。

A.1.3 反戗(抢)针

齐针的衍生针法,一个图案之内,渐层绣出的一组齐针,成为戗针。反戗针是由内层绣至外层的针法。

A.1.4 叠(迭)戗(抢)

用齐针分批间隔绣,先隔一批绣,再绣一批衔接前后批的针法。

A.1.5 平套针

平套针是分批顺序进行,由后批线条嵌入前批线条中间,丝丝相夹,还衔接着前一批线条的末尾,使之镶色和顺,绣面平服。

A.1.6 散套针

线条高低参差排列,批与批相叠,针针相嵌的针法。

A.1.7 集套针

由外向内,用套针绣圆形或椭圆形纹样的针法。每一针迹都要对圆心,在圆心处要做藏针。

A.1.8 撮和针(犀针、参针)

针法与散套大同小异,线条平铺,针迹显露。

A.1.9 施针

由稀针分层逐步加密的针法。

A.1.10 接针

用线条均等的短针,前后衔接连续刺绣的针法。

A.1.11 滚针

两线紧逼连成条纹,后针插入前一针线条中间,后以此类推针法。

A.1.12 切针(刺针)

一种短而相连的针,俗称一芝麻三针。第一针往反方向入针,第二针须入针在第一针出针的原眼,第三针入针在第二针出针的原眼,如此往复的针法。

A.1.13 挑绒针

以经纬线挑出各种不同花纹,适宜绣出规律的连续性的图案花纹。

A.1.14 鸡毛针

形似鸡毛,由人字形线条排聚而成。针法组织可分为交叉形、稀针交叉形和人字形三种。

A.1.15 松针(三角针、三脚针)

呈放射状散开绣直针的绣法,出针皆在同一点或同一条线上,落针处针脚随图形边缘弧度而走,或随图形边缘弧度出针,落针到同一点。

A.1.16 打点针

又称斜一丝或一丝串,和戳纱绣法相同,但每次只在十字纹上斜扣一针。

A.1.17 扎针

配合齐针、套针,结合短针使用的针法。常用于绣制飞禽胫、爪。

A.1.18 刻鳞针

以短针绣出鳞纹,富有装饰性。

A.1.19 虚实针

按光线阴阳部位来绣,阴暗面满绣为实针。由暗转亮,针迹渐稀,至高处则又不绣为虚针。

A.1.20 大乱针

线条交叉都有一定的方向性,如直斜、横斜或倾向角度的交叉线条运针的针法。

A.1.21 小乱针

又称三角乱针,线条交错没有方向性,丝线光泽不易受光源角度的影响。

A.1.22 施毛针

根据羽毛纹路绣羽毛,用稀针成排的进行,绣制鸟与蝴蝶的翅膀。

A.2 锁针系列**A.2.1 辫子股针**

形状像头发梳成辫子的针法。

A.2.2 拉锁子针

又称打倒子,两枚绣针各引一线,相互缠绕绣制的针法。

A.3 平金、钉线系列

A.3.1 平金

用金、银线与丝线在图案上铺钉而成,是加于丝绣图案上的装饰针法。

A.3.2 盘金(钉线绣)

用金线盘成轮廓线。

A.3.3 钉线针

运用棕线即包根线,轴底加钉线的针法。

A.4 打子(籽)系列

A.4.1 打子(籽)针

每绣一针将丝线绕成粒状小疙瘩,子(籽)均匀,大小统一,细密排列成形的针法。

注:子(籽),由丝线缠绕成粒状的小疙瘩。

A.4.2 结子针

每绣一针将丝线绕成形状似珠子,颗粒饱满的实心子(籽)的针法。

A.4.3 松子针

每绣一针将丝线绕成空心的子(籽)的针法。

A.4.4 拉尾子(籽)针

形似打子(籽),在打子(籽)针的后面拖一短针。

A.5 贴布、拼布系列

A.5.1 贴绫

将绫粘贴绣面后,用细线沿绫边缘点针固定的针法。

A.6 编织针系列

A.6.1 编针

用横、直、斜线条绣成形如竹编的花纹,有三角、六角、菱形等。

A.6.2 格锦针(夹锦、迭格锦)

由经纬交叉相压,绣成几何图案花纹的针法。

A.6.3 网绣针

运用横、直、斜三种不同的线条,搭成各种网状形图案的针法。

A.6.4 挑花针

在底料上数丝点格,利用绣地、绣线的深浅对比,按格绣出各种图案纹样的针法。

A.6.5 桂花针

由极短的十字形线条组成,且十字对准花的中心,适用于绣图案的花、叶等。

A.6.6 戳纱(穿纱)

用横、直、斜针,以数格子的方式在格形布地上绣出一组组图案的方式。通常只绣图案,留素地。

A.6.7 纳锦针

与戳纱针法相似,但不留纱地。

A.6.8 冰纹针

运用各种不同角度的线条顶接,绣出冰裂纹图案的针法。

A.7 复合针法系列

A.7.1 旋针

用接针或滚针顺着形体回旋的纹路,盘旋而绣的针法。

A.7.2 扣绣

以针线绣出网纹,但不绣在布地上,在绣幅边缘出针,凌空绣出纵横、经纬或所设计的图案的针法。可分为结边扣、连锁扣和空心扣三种。

A.7.3 高迭绣

为使刺绣立体化,将棉线、布块、棉花或麻绳等固定在绣面上,结合用齐针或套针在纹样上多层刺绣的针法。

A.7.4 平迭绣

先用粗线打底,再用绣线反其打底方向以接针或滚针方法旋转而绣的针法。

A.8 装饰性针法系列

A.8.1 穿珠

用珍珠、琉璃珠、珊瑚珠等小珠子钉在花样上,以此代替丝线,在整幅作品中起点缀作用。

A.8.2 借色绣

借绣面画稿的着色以助匀密,在画好的绣面上,顺画的笔势用稀稀的线条绣上,或借绣底的颜色以减少刺绣工时的针法。

A.8.3 帘绣

运用接针排列成行,似竹帘形的针法。

A.9 发绣

采用人发代替丝线绣制的针法。

附录 B

(规范性附录)

织物蠕变伸长度的测定方法

B.1 原理

采用重锤悬吊的方法,在织物上施加一定时间且恒定不变的拉力,以测定织物的蠕变伸长度。

B.2 仪器和工具

B.2.1 悬挂支架:支架上配置夹钳。

B.2.2 重锤:2 000 g 砝码。

B.2.3 不锈钢棒:直径 3 mm~5 mm,质量 $15\text{ g}\pm 2\text{ g}$ 。

B.2.4 钢直尺:最小分度值 1 mm。

B.3 试验用标准大气

调湿、试验用标准大气为 $20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $65\%\pm 4\%$ 。

B.4 试样

B.4.1 试样截取

从样品中剪取两组试样,一组为经向(或纵向),另一组为纬向(或横向)。每组试样至少包括 2 块试样,试样应距布边至少 150 mm 处剪取。经向(或纵向)、纬向(或横向)试样组不应在同一长度上取样。每块样品尺寸为有效宽度为 25 mm,长度为 400 mm。

B.4.2 试样预处理

经调湿平衡后,将试样的一端沿宽度方向缝制成套状,尺寸适宜不锈钢棒穿入其中。

B.5 试验步骤

将试样的另一端夹持在配置于悬挂支架的夹钳中心位置,试样宽度方向与钳口平行,以保证拉力中心线通过夹钳的中心;另一端缝制成套状后穿入不锈钢棒,并使其两端外露的长度均等。采用轻质绳线绕在不锈钢棒的两端并悬挂 2 000 g 的重锤,使重锤重心落在拉力中心线上。重锤悬挂后,立即在试样长度方向的上端与下端做好标记,使上端、下端标记的竖直距离 L_1 为 200 mm。保持重锤静态悬挂,48 h 后用钢直尺量取织物上端、下端标记间的竖直距离 L_2 。

B.6 试验结果的计算

织物蠕变伸长度按式(B.1)计算:

$$\Delta L = L_2 - L_1 \quad \dots\dots\dots (B.1)$$

式中：

ΔL —— 织物蠕变伸长度，单位为毫米(mm)；

L_2 —— 试样悬挂 48 h 后，上端与下端标记间的距离，单位为毫米(mm)；

L_1 —— 试样上端与下端标记间的初始距离，单位为毫米(mm)。

分别计算经向(或纵向)，纬向(或横向)试样组的蠕变伸长度平均值，修约至 1 mm。以较大的平均值为试验结果。

B.7 试验报告

- 试验报告应记录以下内容：
- a) 样品名称、编号；
 - b) 织物蠕变伸长度；
 - c) 使用主要仪器型号及编号；
 - d) 偏离本试验的细节及异常情况描述；
 - e) 试验日期及试验人员。

附 录 C
(资料性附录)
检验抽样方案

根据 GB/T 2828.1—2012,采用一般检验水平 II ,AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案如表 C.1 所示。

表 C.1 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	1	2
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1 200	J	80	5	6
1 201~3 200	K	125	7	8
3 201~10 000	L	200	10	11

根据 GB/T 2828.1—2012,采用一般检验水平 II ,AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案如表 C.2 所示。

表 C.2 AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
2~8	A	2	0	1
9~15	B	2	0	1
16~25	C	2	0	1
26~50	D	3	1	2
51~90	E	5	1	2
91~150	F	8	1	2
151~280	G	13	1	2
281~500	H	20	2	3
501~1 200	J	32	3	4
1 201~3 200	K	50	5	6
3 201~10 000	L	80	6	7

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
苏 绣

GB/T 38029—2019

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 34 千字
2019年8月第一版 2019年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-63233 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 38029-2019