ICS 59.080.30
W43

# 团　　体　　标　　准

T/NBFZ　001—2019

# 刺绣花边

Embroidery lace

2019-03-22 发布　　2019- 03-22 实施

宁波市纺织行业协会　　发布

# 前　　言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由宁波市纺织行业协会提出并归口。

本标准主起草单位：宁波市纺织行业协会、宁波市纤维检验所、宁波萌恒抽纱有限公司。

本标准参与起草单位：宁波萌恒花边有限公司、宁波萌恒服装辅料有限公司、宁波太阳花绣花线有限公司、慈溪市家顺纺织品有限公司、象山明荷服饰有限公司、宁波杉立绣品有限公司、宁波鑫辰绣品有限公司、宁波北仑小港俊盈绣品厂、宁波市北仑小港荣盈绣品厂、宁波毅杰服饰有限公司、宁波厚道服饰有限公司。

本标准主起草人：刘优娜、刘建萍、徐敏、刘启华、吴长海、项光富、崔纡、梁三江、平俊伟、胡玲娣、石东亮、奚德昌。

本标准参与起草人：马绍斌、董良、刘鹏、谢远桃、陈华标、张盛娜、戴咪、周浩。

本标准为首次发布。

# 刺绣花边

## 1 范围

本标准规定了刺绣花边的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于机绣花边，手工刺绣花边可参照本标准使用。

## 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 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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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 13769 纺织品 评定织物洗涤后外观平整度的试验方法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

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/T 15552-2015 丝织物试验方法和检验规则

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976-2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 29778 纺织品 色牢度试验 潜在酚黄变的评估

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 31127 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法

FZ/T 40007 丝织物包装和标志

JIS L1057:2012 机织物及针织物熨烫尺寸变化率的试验方法（织物及び编物のアイロン寸法変化率试験方法）

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**刺绣花边** embroidery lace

采用绣线及其它材料在底布上绣制形成具有装饰性花纹、图案的花边。根据工艺不同，分为机绣与手工刺绣花边。本标准主要适用于机绣花边，手工刺绣花边可参考。

注：机绣花边分为水溶花边、非水溶花边。水溶花边是指绣制完成后经水溶工艺处理后无底布的花边，非水溶花边是指底布一直存在的花边，参见附录A。

3.2

**幅花** allover lace

幅宽大于60 cm的刺绣花边。

3.3

**条花** narrow lace

幅宽不大于60 cm的刺绣花边。

3.4

**朵花** collar and motif

以朵为计数单位的刺绣花边。

## 4 分类

4.1刺绣花边根据产品形态可以分为幅花、条花、朵花。

4.2刺绣花边根据工艺分机绣、手工刺绣花边。

注：幅花、条花、朵花的产品形态样图参见附录A。

## 5 要求

### 5.1 要求内容

刺绣花边的要求包括基本安全性能和品质要求。其中，品质要求分为内在质量、外观质量。

### 5.2 基本安全性能

刺绣花边的基本安全性能应符合GB 18401的要求；婴幼儿及儿童用刺绣花边应符合GB 31701的要求。

### 5.3 考核项目

刺绣花边的内在质量考核项目包括纤维含量、断裂强力、撕破强力、顶破强力、纰裂程度、尺寸变化率、色牢度、起毛起球等八项；外观质量考核项目包括色差、规格尺寸偏差、外观疵点等三项。

### 5.4 分等规定

5.4.1 刺绣花边的品质由内在质量、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。

5.4.2 刺绣花边的评等以匹、条或朵为单位。内在质量按批评等，外观质量按匹、条或朵评等。

5.5 刺绣花边内在质量分等评定见表1。

表1 内在质量分等规定

| 项　　目 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|---|---|---|---|

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 纤维含量% | | | 按GB/T 29862执行 | | |
| 断裂强力[a]/N ≥ | | | 150 | | |
| 撕破强力[b]/N ≥ | | | 深色5 | | |
| | | | 浅色7 | | |
| 顶破强力[c]/N ≥ | | | 120 | | |
| 纰裂程度[d]/mm ≤ | 单位面积质量＜80 g/m²，40N | | 6 | | |
| | 80 g/m²≤单位面积质量≤220 g/m²，60N | | | | |
| | 单位面积质量＞220 g/m²，120N | | | | |
| 尺寸变化率/% | 水洗 | | -5.0～+3.0 | | |
| | | | -7.0～+3.0（底布为锦纶针织布或粘胶织物） | | |
| | 熨烫 | | -3.0～+3.0 | | |
| | | | -4.0～+3.0（底布为锦纶针织布或粘胶织物） | | |
| 色牢度/级 ≥ | 耐 水<br>耐皂洗<br>耐汗渍 | 变色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | 沾色 | 3-4 | 3 | 3 |
| | 耐摩擦 | 干摩 | 4（深色3-4） | 3-4 | 3 |
| | | 湿摩 | 3-4（深色3） | 3（深色2-3） | 3（深色 2-3） |
| | 耐 光 | | 4（浅色3） | | |
| | 拼接互染（沾色） | | 4 | | |
| | 酚黄变[e]（白色、浅色） | | 4 | | |
| 起毛起球[f]≥ | | | 3 | | |

注1：深于GB/T 4841.3中1/12染料染色标准深度色卡为深色。

注2：如尺寸过小无法满足相应项目试验方法的取样要求，可不考核本表中规定的对应项目。

[a]底布为针织物的刺绣花边不考核；水溶花边不考核；朵花不考核。

[b]底布为针织物的刺绣花边不考核。

[c]仅考核底布为针织物的刺绣花边。

[d]底布为纱、绡、烂花类、顺纡类等易变形织物的刺绣花边不考核；水溶花边不考核。单位面积质量是针对刺绣花边的底布。

[e]仅考核白色系产品及浅色产品。

[f]仅考核底布为梭织面料，成分为全棉、再生纤维素纤维、及棉与聚酯纤维、麻、再生纤维素纤维混纺的面料。

5.6 刺绣花边外观质量的评定

5.6.1 刺绣花边的色差要求见表 2。

表 2 色差要求

| 项 目 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|---|---|---|---|
| 同匹（条或朵）色差/级 ≥ | 4-5 | 4 | |
| 同批色差/级 ≥ | 4-5 | 4 | |

5.6.2 刺绣花边的规格尺寸偏差要求见表 3。

表 3 规格尺寸偏差要求

| 项目 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|---|---|---|---|

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 花型高度（长度方向） | | | % | ±1.5 | ±2 | |
| 花边宽度 | 幅花 | $l_0$ >60 cm | % | -1～+3 | -2～+4 | -2～+5 |
| | 条花 | 20 cm< $l_0$ ≤60 cm | % | -1～+3 | -2～+4 | |
| | | 5 cm< $l_0$ ≤20 cm | cm | -0.3～+0.5 | ±0.5 | |
| | | $l_0$ ≤5 cm | cm | ±0.2 | ±0.3 | |
| | 朵花 | $l_0$ >60 cm | % | -1～+3 | -2～+4 | -2～+5 |
| | | 20 cm< $l_0$ ≤60 cm | % | -2～+3 | -3～+5 | |
| | | 5 cm< $l_0$ ≤20 cm | cm | -0.3～+0.5 | ±0.5 | |
| | | $l_0$ ≤5 cm | cm | ±0.2 | ±0.3 | |
| 注：花型高度是指沿刺绣花边长度方向的花型循环间距。 | | | | | | |

5.6.3 刺绣花边的外观疵点分等评定见表 4。

**表 4 外观疵点分等规定**

| 疵点名称 | 优等品 | | | 一等品 | | | 合格品 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 幅花 | 条花 | 朵花 | 幅花 | 条花 | 朵花 | 幅花 | 条花 | 朵花 |
| 绣线脱落、露底线、修补疵、压杂线；色花、色档、污渍、边疵（脱边、卷边、荷叶边等）、异形纱、抽丝、并丝等/个 ≤ | 3 | 2 | 仅允许1处修补痕 | 4 | 3 | 仅允许1处修补痕 | 5 | 4 | 仅允许1处修补痕 |
| 漏绣、破洞/个 ≤ | 4 | 2 | 0 | 6 | 3 | 0 | 8 | 4 | 0 |
| 接版痕/mm ≤ | 2 | - | | 3 | - | | 4 | - | |
| 裁边留白[a]/mm ≤ | 0.5 | | | 1 | | | | | |
| 线毛[b]/mm | 正面2、反面3以内 | | | 正面3、反面4以内 | | | | | |
| 纬斜[c]/% ≤ | 2 | - | | 3 | - | | 3 | - | |

[a] 凹陷部位允许3 mm以内。
[b] 自动剪线花边反面允许5 mm以内。
[c] 宽度≤10cm的条花、朵花不考核。
1. 表中的外观疵点分等规定是针对匹长为13.72m（15码）的刺绣花边，其他长度可折算为15码考核。
2. 刺绣花边的主要外观疵点释义见附录B。

5.6.4 **开剪拼匹和标疵放尺的规定**

5.6.4.1 刺绣花边允许开剪拼匹或标疵放尺,两者可同时采用。

5.6.4.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型必须一致。

5.6.4.3 刺绣花边每 13.72 m（15 码）及以内允许拼匹 1 次。

5.6.4.4 刺绣花边每 13.72 m（15 码）及以内允许标疵 3 次，超过 10 cm 的连续疵点可连标。每处标疵放尺 15cm，已标疵后的疵点不再计数。标疵间距或标疵疵点与刺绣花边两头、拼匹处的距离不得少于 1.5 码。

## 6.1 内在质量试验方法

### 6.1.1 纤维含量

按GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01095等执行。

### 6.1.2 断裂强力

按GB/T 3923.1执行。

### 6.1.3 撕破强力

按GB/T 3917.2执行。

### 6.1.4 顶破强力

按GB/T 19976—2005执行，钢球直径38mm。试样不应取于镂空过大而影响试验的刺绣部位。

### 6.1.5 起毛起球

按GB/T 4802.1执行

### 6.1.6 纰裂程度

按GB/T 13772.2执行

### 6.1.7 尺寸变化率

水洗尺寸变化率按GB/T 8628、GB/T 8629-2017、GB/T 8630执行。洗涤程序采用GB/T 8629-2017中5M程序，干燥方法采用程序A，每个样品选取3个试样。

熨烫尺寸变化率按JIS L1057:2012方法B-1（蒸汽熨烫）执行。

### 6.1.8 色牢度

6.1.8.1 耐水色牢度实验方法按 GB/T 5713 执行。

6.1.8.2 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921-2008，选用 A 方法。

6.1.8.3 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。

6.1.8.4 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

6.1.8.5 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427-2008 中的方法 3 执行。

6.1.8.6 拼接互染程度按 GB/T 31127 选用 A 方法。

6.1.8.7 酚黄变按 GB/T 29778 执行。

6.1.8.8 仲裁试验选择单纤维贴衬。

## 6.2 外观质量试验方法

### 6.2.1 色差

采用$D_{65}$标准光源或北向自然光，照度不低于600 1x，试样被测部位应检布机一致，入射光与试样表面约成45°角，检验人员的视线大致垂直试样表面，距离约60cm目测，与GB/T 250标准样卡对比评级。

### 6.2.2 规格尺寸偏差

工具为钢直尺或钢卷尺，其长度需大于试样的被测长度、宽度，精度0.1 cm。测量花型高度和花边宽度时，各测量5次，分别求得平均值，修约至一位小数。规格尺寸偏差为花型高度或花边宽度的实测平均值与设计值之差；规格尺寸偏差率按式（1）计算，按GB/T 8170修约至一位小数。

$$d=\frac{\bar{l}-l_0}{l_0}\times 100 \cdots\cdots (1)$$

式中：

$d$ ——花型高度或花边宽度偏差率，%；

$\bar{l}$ ——试样花型高度或花边宽度的实测平均值，单位为厘米(cm)；

$l_0$ ——试样花型高度或花边宽度的设计值，单位为厘米(cm)；

6.2.3 外观疵点

6.2.3.1 可采用验布机或台板检验。仲裁检验采用验布机检验。

6.2.3.2 光源采用日光荧光灯时，台面平均照度 600 1x～700 1x，环境光源控制在 150 1x 以下。

6.2.3.3 采用验布机时，检验速度为（16-18）m/min，台板检验速度为 15 页/min。

6.2.3.4 检验员眼睛距刺绣花边中心约 60cm～80cm。

6.2.3.5 外观疵点检验以刺绣花边正面为准，反面疵点影响织物正面时也应考核。

6.2.3.6 纬斜按 GB/T 14801 执行。

## 7 检验规则

刺绣花边的检验规则按 GB/T 15552-2015 第四章执行。

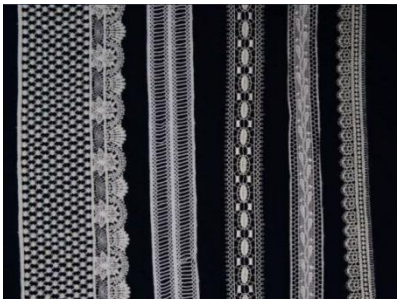
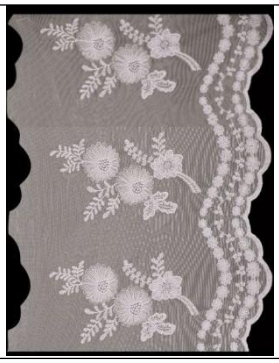
## 8 包装和标志

刺绣花边的包装和标志按 FZ/T 40007 或协议执行。

# 附 录 A
（资料性附录）
刺绣花边样图

A.1 刺绣花边主要有幅花、条花、朵花，又可以分为水溶花边、非水溶花边。为便于识别，表A.1给出了典型产品样图。

表A.1 刺绣花边典型样图

| 序 号 | 花边类型 | 水溶花边 | 非水溶花边 |
|---|---|---|---|
| 1 | 幅花 | | |
| 2 | 条花 |  <br>（含5个条花） |  |
| 3 | 朵花 | | |

# 附 录 B
# （资料性附录）
# 主要外观疵点

B.1 针对刺绣及后整理加工所引起的主要疵点，表B.1给出了释义。

**表B.1 刺绣花边的主要外观疵点**

| 序 号 | 疵点名称 | 释义 |
|---|---|---|
| 1 | 漏绣 | 刺绣过程中连续漏针2针以上 |
| 2 | 绣线脱落 | 绣线未锁住或绣线断头 |
| 3 | 破洞 | 底布断纱形成的孔洞 |
| 4 | 露底线 | 底线裸露在花边正面 |
| 5 | 修补疵 | 修补后花型与原花型的偏差较大 |
| 6 | 压杂线 | 刺绣时各种杂线绣入花型中 |
| 7 | 色花 | 同一花边颜色深浅不匀 |
| 8 | 污渍 | 脏污、油渍等 |
| 9 | 色档 | 染色或定型等工艺造成色差档 |
| 10 | 接版痕 | 刺绣过程中，花型接版处形成的疵点 |
| 11 | 裁边留白 | 有底布的刺绣花边，裁边后的边缘部位残余的底布 |