

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 44006—XXXX

刺绣花边

Embroidery lace

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(报批稿)

(本稿完成日期：20181228)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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：宁波萌恒抽纱有限公司、岵山集团有限公司、安徽和邦纺织科技有限公司、浙江丝绸科技有限公司、中纺标检验认证股份有限公司、厦门市华喜针纺有限公司。

本标准主要起草人：徐 敏、刘启华、伍冬平、刘 杰、梁三江、平俊伟、吕丽丽、章 辉、朱建芳、吕迎智。

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

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。本标准不适用于手工刺绣花边。

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 4802.1-2008 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 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 15552 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变化率試験方法）

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

采用绣线以手工或绣花机等在底布上绣制形成具有装饰性花纹、图案的花边织物，可分为手工刺绣花边、机绣花边。

注：机绣花边又分为水溶花边、非水溶花边。水溶花边是指绣制完成后经水溶处理溶失底布的花边，参见附录A。

3.2

幅花 allover lace

幅宽大于60cm的刺绣花边。

3.3

条花 narrow lace

幅宽不大于60cm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

刺绣花边根据产品形态可以分为幅花、条花、朵花。

注：幅花、条花、朵花的形态样图参见附录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允差、断裂强力、撕破强力、顶破强力、疵裂程度、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 刺绣花边的评等以匹、条或朵为单位。内在质量等按批评等，外观质量按匹、条或朵评等。

5.4.2 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。

5.5 内在质量

刺绣花边内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行			
断裂强力 ^a /N ≥		150			
撕破强力 ^b /N ≥		7			
顶破强力 ^c /N ≥		150			
疵裂程度 ^d /mm ≤	单位面积质量 < 80 g/m ² , 40N	6			
	80 g/m ² ≤ 单位面积质量 ≤ 220 g/m ² , 60N				
	单位面积质量 > 220 g/m ² , 120N				
尺寸变化率/%	水洗	-5.0~+3.0, -7.0~+3.0 (底布为锦纶针织物或粘胶织物)			
	熨烫	-3.0~+3.0, -4.0~+3.0 (底布为锦纶针织物或粘胶织物)			
色牢度/级 ≥	耐水 耐皂洗 耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦	干摩	4, 3-4 (深色)	3-4	3
		湿摩	3-4, 3 (深色)	3, 2-3 (深色)	3, 2-3 (深色)
	耐光	4 (深色), 3			
	拼接互染 (沾色)	4			
	酚黄变 ^e (白色、浅色)	4			
起毛起球 ^f /级 ≥	3-4	3	3		
注 1: 大于 GB/T 4841.3 中 1/12 染料染色标准深度色卡为深色。					
注 2: 朵花, 如尺寸过小无法满足相应考核项目试验方法的取样要求, 可不考核本表中的对应项目。					
^a 底布为针织物的刺绣花边不考核。底布为纱、绢类等易变形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。底布为纱、绢类等易变形织物的刺绣花边不考核。与衬布缝制或粘合后使用, 或深色的产品, 按 5 N 考核。					
^c 仅考核底布为针织物且非水溶的刺绣花边。					
^d 底布为纱、绢、顺纤类等易变形织物的刺绣花边不考核。水溶花边不考核。单位面积质量以底布计算。					
^e 仅考核白色系产品及浅色产品。					
^f 仅考核幅花。					

5.6 外观质量

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 \geq	4-5	4	3-4
同批色差/级 \geq	4		3-4

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			%	± 1.5	± 2	
花边宽度	幅花	$l_0 > 60$ cm	%	-1~+3	-2~+4	-2~+5
		$20 \text{ cm} < l_0 \leq 60$ cm	%	-2~+3		-3~+5
	条花	$10 \text{ cm} < l_0 \leq 20$ cm	cm	-0.3~+0.5		± 0.5
		$3 \text{ cm} < l_0 \leq 10$ cm		± 0.3		± 0.4
		$l_0 \leq 3$ cm		± 0.2		± 0.3
		$l_0 > 60$ cm		%	-1~+3	-2~+4
	朵花	$20 \text{ cm} < l_0 \leq 60$ cm	%	-2~+3		-3~+5
		$10 \text{ cm} < l_0 \leq 20$ cm	cm	-0.3~+0.5		± 0.5
		$3 \text{ cm} < l_0 \leq 10$ cm		± 0.3		± 0.4
		$l_0 \leq 3$ cm		± 0.2		± 0.3

注1：花型高度是指沿刺绣花边经向或长度方向的花型循环间距。
注2： l_0 是指刺绣花边的设计或明示宽度。

5.6.3 刺绣花边的外观疵点要求见表4。

表4 外观疵点要求

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
漏绣、绣线脱落、破洞、花型走位、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 \leq	7	4	仅允许1处修补痕	10	6	仅允许1处修补痕	13	8	仅允许1处修补痕
接版痕/mm \leq	2	不考核		3	不考核		4	不考核	
裁边留白 ^a /mm \leq	0.5			1					
线毛 ^b	正面2 mm、反面3 mm以内			正面3 mm、反面4 mm以内					
纬斜 ^c /° \leq	2	不考核		3	不考核		3	不考核	

^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 ≤ 10 cm的条花不考核。

5.6.4 刺绣花边外观疵点考核说明：

- a) 刺绣花边的外观疵点按表 4 考核；
- b) 表 4 中的外观疵点分等规定是针对匹长为 13.72 m（15 码）的刺绣花边，其他长度可折算为 13.72 m（15 码）考核；
- c) 刺绣花边的主要外观疵点释义参见附录 B。

5.6.5 开剪拼匹和标疵放尺的规定

- 5.6.5.1 刺绣花边允许开剪拼匹或标疵放尺，两者可同时采用。
- 5.6.5.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型必须一致。
- 5.6.5.3 刺绣花边每 13.72 m（15 码）及以内允许拼匹 1 次。
- 5.6.5.4 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 m。

6 试验方法

6.1 内在质量试验方法

6.1.1 纤维含量允差

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。试样不应取镂空过大而影响试验的刺绣部位。

6.1.5 纈裂程度

按 GB/T 13772.2 执行。定负荷值按本标准中表 1 规定执行。

6.1.6 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，干燥方法采用程序 A。每个样品选取 2 个试样，仲裁检验选取 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。

6.1.7 色牢度

6.1.7.1 耐水色牢度实验方法按 GB/T 5713 执行。

6.1.7.2 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921-2008，选用 C（3）方法。

6.1.7.3 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。

- 6.1.7.4 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。
 6.1.7.5 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427-2008 中的方法 3 执行。
 6.1.7.6 拼接互染程度试验方法按 GB/T 31127 执行
 6.1.7.7 酚黄变试验方法按 GB/T 29778 执行。
 6.1.7.8 仲裁试验选择多纤维贴衬。

6.1.8 起毛起球

仅考核幅花。按GB/T 4802.1-2008执行并根据其中表1选择试验参数，取绣花部位进行试验。

6.2 外观质量试验方法

6.2.1 色差

采用 D65 标准光源或北向自然光，照度不低于 600 lx，试样被测部位应经纬向一致，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花型高度、花边宽度，精度0.5 mm。花型高度、花边宽度各间隔测量5次，分别求得平均值，修约至一位小数。计算规格尺寸实测平均值与设计或明示值之差，或按式（1）计算规格尺寸偏差率，结果按GB/T 8170修约至一位小数。

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

式中：

- d ——规格尺寸偏差率，%；
 \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或明示值，单位为厘米(cm)；

6.2.3 外观疵点

6.2.3.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

6.2.3.2 光源采用日光荧光灯时，台面平均照度 600 lx~700 lx，环境光源控制在 150 lx 以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度在 320 lx~600 lx。

6.2.3.3 采用经向检验机时，检验速度为 (15±5) m/min。

6.2.3.4 检验员眼睛距绣花边中心约 60cm~80cm。

6.2.3.5 外观疵点检验以绣花边正面为准，反面疵点影响绣花边正面时也应考核。

6.2.3.6 纬斜按 GB/T 14801 执行。

7 检验规则

绣花花边的检验规则按 GB/T 15552 执行。

8 包装和标志

刺绣花边的包装应防水，其他要求按 FZ/T 40007 执行。

9 其它

对刺绣花边的品质、包装和标志另有要求，供需双方可订协议或合同，并按其执行。

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示



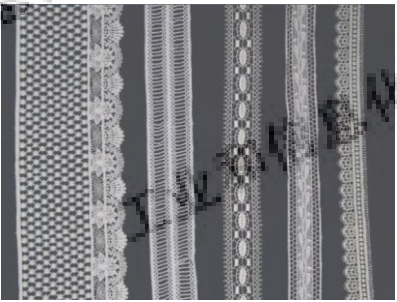
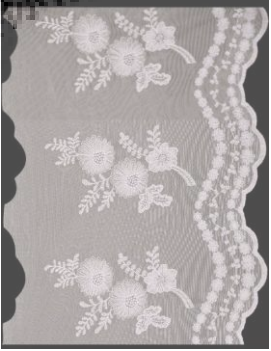


工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

附录 A
(资料性附录)
刺绣花边样图

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	 (含 5 个条花)	
3	朵花	 (含 2 个朵花)	

附录 B
(资料性附录)
主要外观疵点

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及释义

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	花型走位	绣花偏离设计或设定部位
5	露底线	底线裸露在花边正面
6	修补疵	修补后花型与原花型的偏差较大
7	压杂线	刺绣时各种杂线绣入花型中
8	色花	同一花边颜色深浅不匀
9	污渍	脏污、油渍等
10	色档	染色或定型等工艺造成色差档
11	接版痕	刺绣过程中，花型接版处形成的疵点
12	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