

ICS 61.020  
Y 76



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23314—2021  
代替 GB/T 23314—2009

## 领 带

Neckties

2021-03-09 发布

2021-10-01 实施

国家市场监督管理总局  
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。

本标准代替 GB/T 23314—2009《领带》，与 GB/T 23314—2009 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准的适用范围，增加了不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿佩戴的领带的规定（见第 1 章，2009 年版的第 1 章）；
- 修改了规范性引用文件（见第 2 章，2009 年版的第 2 章）；
- 修改了术语并增加了领带、结托、结片术语（见第 3 章，2009 年版的第 3 章）；
- 修改了成品使用说明的规定，增加规格标注示例、功能性领带标注说明（见 4.1，2009 年版的 4.1）；
- 修改了规格尺寸的规定，补充和修改了领带结构图（见 4.2，2009 年版的 4.2）；
- 修改和补充了附件的规定（见 4.3.3.3，2009 年版的 4.3.3.3）；
- 修改了拼接要求（见 4.4，2009 年版的 4.4）；
- 修改了外观疵点的规定（见 4.6，2009 年版的 4.6）；
- 修改了缝制与整烫的规定（见 4.7，2009 年版的 4.7）；
- 增加了成品包装中不应使用金属针等锐利物，成品上不应有断针类残留物的规定（见 4.7.14）；
- 修改了洗涤后外观的规定（见表 3，2009 年版的 4.8）；
- 增加了 3 岁以上至 14 岁儿童佩戴的领带的安全性能规定（见 4.8）；
- 增加了水洗尺寸变化，面料的耐湿摩擦色牢度，拉链布带的耐湿摩擦、耐汗渍和耐水色牢度，拉链和保险扣项目理化性能的技术要求（见表 3，2009 年版的表 3）；
- 修改了试验工具（见 5.1，2009 年版的 5.1）；
- 修改了成品规格尺寸测定方法（见表 4，2009 年版的表 4）；
- 修改和补充了外观测定方法（见 5.3，2009 年版的 5.5~5.8）；
- 增加了儿童领带安全性能按 GB 31701 规定测试（见 5.4.1）；
- 增加了水洗尺寸变化的测定方法（见 5.4.2）；
- 修改和补充了洗涤后外观的测定方法（见 5.4.2、5.4.3，2009 年版的 5.9）；
- 修改了耐皂洗色牢度的测试方法（见 5.4.4，2009 年版的 5.10.5）；
- 修改了耐光色牢度的测试方法（见 5.4.9，2009 年版的 5.10.7）；
- 修改了耐热压色牢度的测试方法（见 5.4.10，2009 年版的 5.10.4）；
- 修改了拉链和保险扣的测定方法（见 5.4.11、5.4.12，2009 年版的 5.3、5.4）；
- 补充了其他理化性能项目的测试方法（见 5.4.13）；
- 补充了未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上选取试样的规定（见 5.4.14）；
- 修改和补充了检验分类的要求（见 6.1，2009 年版的 6.1）；
- 修改和补充了外观质量缺陷判定依据（见 6.2.3，2009 年版的 6.2.3）；
- 修改了合格判定规定（见 6.4.3，2009 年版的 6.5）；
- 修改了复验规定（见 6.4.4，2009 年版的 6.6）。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位：上海纺织集团检测标准有限公司、嵊州市产品质量监督检验所、嵊州市领带行业协会、浙江贝贝领带有限公司、麦地郎集团有限公司、雅士林集团有限公司、加佳控股集团有限公司、宁波艾利特控股集团有限公司、嵊州市仟代领带织造有限公司、全顺集团有限公司、浙江风度服饰领带有

**GB/T 23314—2021**

限公司、海澜之家股份有限公司。

本标准主要起草人：俞昊雁、杨秀月、钱丰、屠永坚、袁学军、范博源、楼钱坤、范京京、李君锋、陈苏芹、俞瑜、杨晶莹、马妮妮。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 23314—2009。

# 领 带

## 1 范围

本标准规定了领带的术语和定义、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的领带。  
本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿佩戴的领带。

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

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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.2—2014 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 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

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 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**领带 necktie**

系在领子上并悬在胸前的上装领部的服饰件。

3.1.1

**伸展形领带 straight necktie**

呈伸展状态,未形成固定形状结的领带。

见图 1a)、b)。

3.1.2

**固定结领带 shaped necktie**

已形成固定形状结的领带。

见图 1c)、d)。

3.2

**小带 petty band**

固定结领带中,小头尖角点与拉链尾端缝接处之间的部分。

见图 1d)。

3.3

**颈带 neckband**

固定结领带中,佩戴于颈部的部分。

见图 1c)。

3.4

**保险扣 buckle**

固定结领带中,在颈带过度拉紧时脱开以消除可能产生危险的部件。

见图 1c)。

3.5

**藏线 concealed seam**

位于领带带体内,缓冲领带松紧的中缝线段。

3.6

**拉脱力 pulling-out force**

保险扣受结合反向拉力时,导致脱开所需要的最大力值。

3.7

**结托 necktie knot holder**

固定结领带中,支撑领带结形状的部件。

3.8

**结片 necktie knot piece**

固定结领带中,包覆在结托正面的柔性弹片。

4 要求

4.1 使用说明

4.1.1 成品使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定执行。

4.1.2 成品规格标注为全长×大头宽,单位为厘米或 cm。

示例:(145×10)厘米或(145×10)cm。

4.1.3 功能性领带宜在使用说明中标注其功能(例如拒水性、拒油性等)及等级,并标明采用的试验方法。

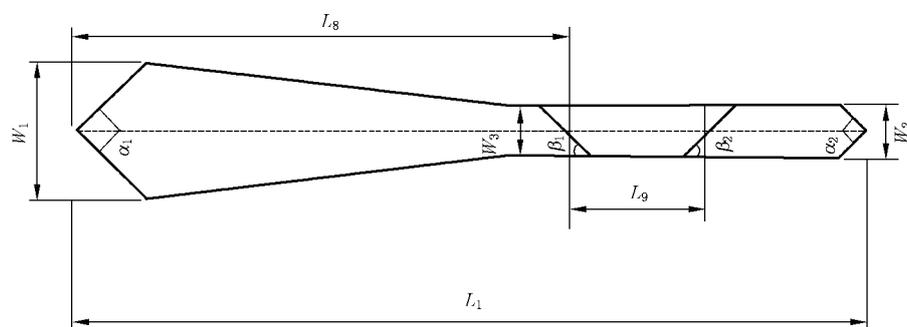
4.2 规格尺寸

4.2.1 成品主要部位规格尺寸可根据需要自行设计。

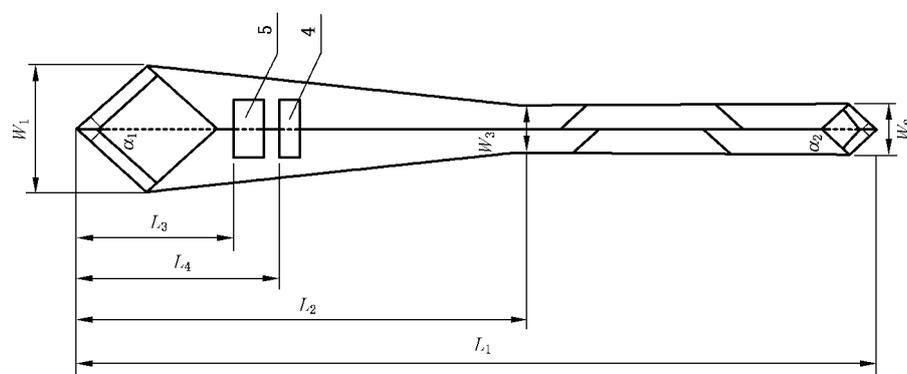
4.2.2 成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 1 规定,成品各部位划分见图 1。

表 1

部位名称	规格尺寸允许偏差		备注
	全长 $\geq 100$ cm	全长 $< 100$ cm	
全长	$\pm 2.0$ cm	$\pm 1.0$ cm	—
大头长	$\pm 1.0$ cm		固定结领带不考核
中段长	$\pm 1.0$ cm		固定结领带不考核
小带长	$\pm 0.5$ cm		伸展形领带不考核
颈带长	$\pm 1.0$ cm		伸展形领带不考核
领带结高	$\pm 0.2$ cm		伸展形领带不考核
大头宽	$\pm 0.2$ cm		—
中段宽	$\pm 0.2$ cm		固定结领带不考核
小头宽	$\pm 0.2$ cm		—
大、小头尖角	$\pm 2^\circ$		—
大、小头拼接角	$\pm 5^\circ$		固定结领带不考核
商标位置	$\pm 0.5$ cm		—
布样位置	$\pm 0.5$ cm		—

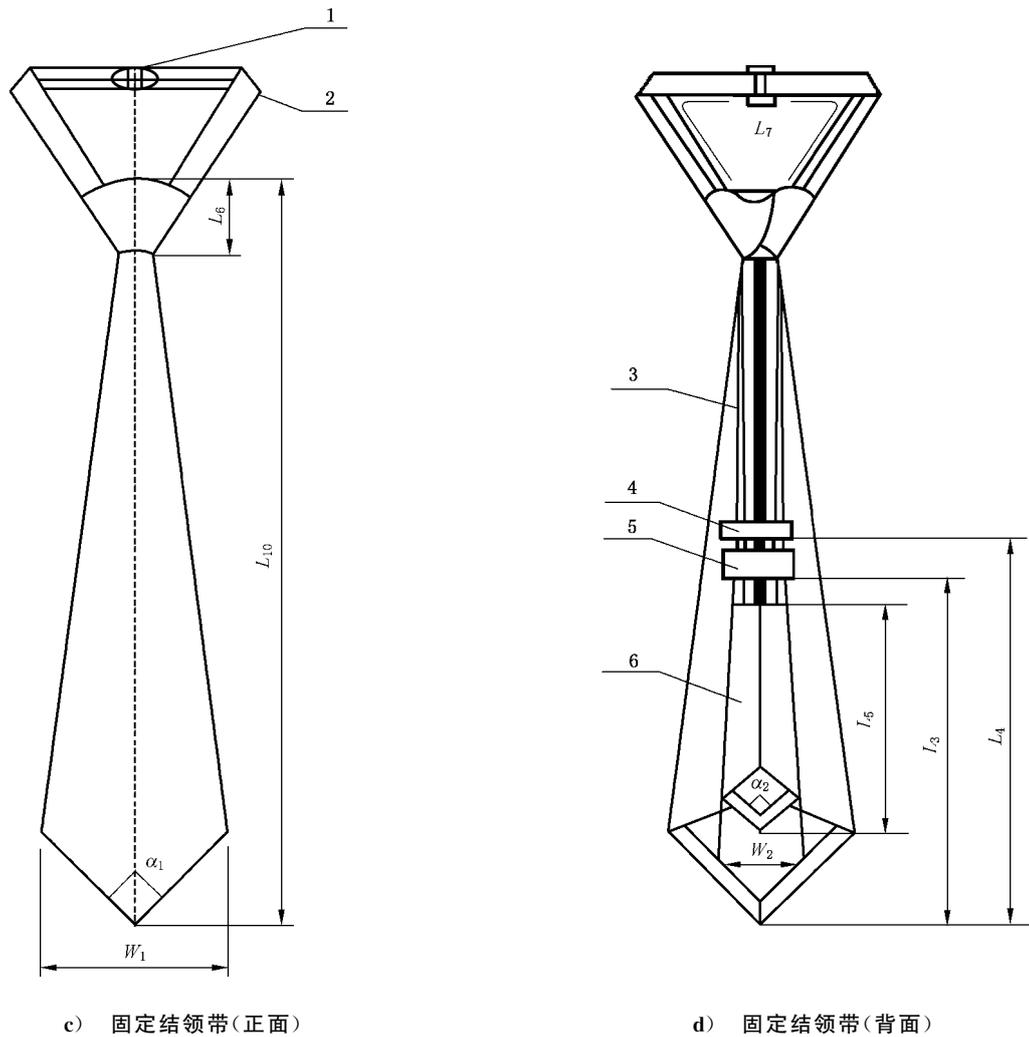


a) 伸展形领带(正面)



b) 伸展形领带(背面)

图 1 领带结构图



说明:

- |         |                    |                     |                     |
|---------|--------------------|---------------------|---------------------|
| 1——保险扣; | $\alpha_1$ ——大头尖角; | $W_3$ ——中段宽;        | $L_6$ ——领带结高;       |
| 2——颈带;  | $\alpha_2$ ——小头尖角; | $L_1$ ——伸展形领带全长;    | $L_7$ ——颈带长;        |
| 3——拉链;  | $\beta_1$ ——大头拼接角; | $L_2$ —— $1/2L_1$ ; | $L_8$ ——大头长;        |
| 4——布衬;  | $\beta_2$ ——小头拼接角; | $L_3$ ——商标位置;       | $L_9$ ——中段长;        |
| 5——商标;  | $W_1$ ——大头宽;       | $L_4$ ——布衬位置;       | $L_{10}$ ——固定结领带全长。 |
| 6——小带;  | $W_2$ ——小头宽;       | $L_5$ ——小带长;        |                     |

图 1 (续)

### 4.3 原材料

#### 4.3.1 面料

应采用符合本标准质量要求的面料。

#### 4.3.2 里料

应采用与面料性能、色泽相适宜的里料(特殊设计除外)。

### 4.3.3 辅料

#### 4.3.3.1 衬布

应采用与所用面料的尺寸变化率、厚度相适宜的衬布,其质量应符合相关标准的要求。

#### 4.3.3.2 缝线

应采用适合所用面料质量的缝线,其色泽应与面料底色相适宜。钉布衬用线应与布衬底色相适宜,钉商标用线应与商标底色相适宜,特殊设计除外。绣花线的性能应与面料性能相适宜。

#### 4.3.3.3 附件

##### 4.3.3.3.1 总则

所用附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。

注:可触及锐利尖端和锐利边缘是指在正常佩戴条件下,成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

##### 4.3.3.3.2 结托

形状为领带结形状,并应符合相关标准的要求。

##### 4.3.3.3.3 结片

为软质薄片,形状与结托形状配套,并应符合相关标准的要求。

### 4.4 拼接

4.4.1 伸展形领带面料拼接允许三片两拼(分缝),拼接大头长不短于 1/2 全长。

4.4.2 成品面料拼接成 45°角,纱向一致。

### 4.5 色差

成品正面均为 1 号部位,背面均为 2 号部位,见图 2。1 号部位色差不低于 4-5 级,2 号部位色差不低于 4 级。

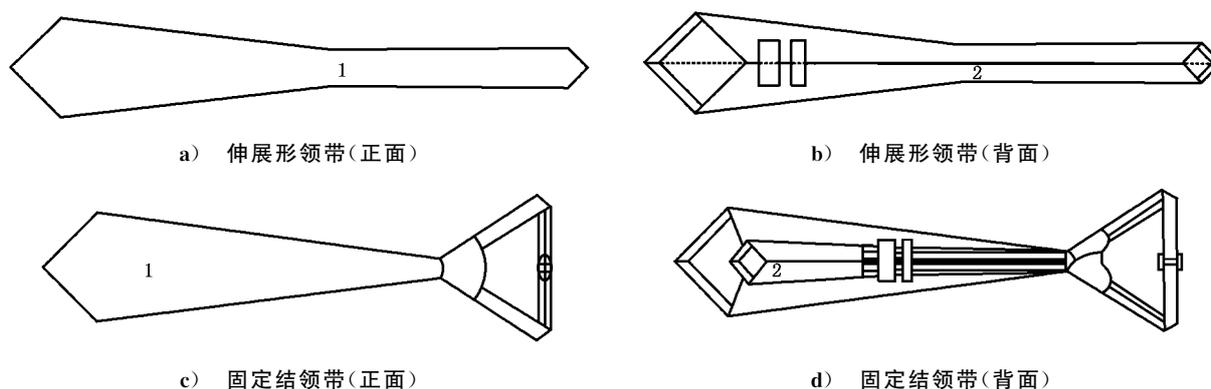


图 2 领带部位划分

### 4.6 外观疵点

成品各部位外观疵点允许存在程度按表 2 规定,各部位划分见图 2。各部位只允许一种允许存在

程度内的疵点,本标准未列入的疵点,按其形态并参照表 2 相似疵点执行。

表 2

疵点名称	各部位允许存在程度	
	1号部位	2号部位
线状疵点	不允许	总长度 2.0 cm 及以下
条状疵点	不允许	
色档	不允许	轻微
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	轻微,总面积不大于 0.2 cm <sup>2</sup>
破损性疵点	不允许	
散布性疵点	不允许	
<p>注 1: 疵点尺寸按疵点形态的最大方向量计。</p> <p>注 2: 疵点程度描述: 轻微: 疵点在直观上不明显,通过仔细辨认才可看出。</p> <p>注 3: 特殊设计或装饰除外。</p>		

#### 4.7 缝制与整烫

4.7.1 成品无抽丝、勾丝。

4.7.2 成品两边顺直,平服,无链形。

注: 无链形指提起伸展形领带小头使其自然垂直,领带无扭转现象。

4.7.3 大头、小头翻正挑挺不露针迹。坐止口左右宽窄一致。大、小头直角边左右对称,左右长短误差不大于 0.2 cm。

4.7.4 针距密度:平缝针不少于 10 针/3 cm,手工针不少于 4 针/4 cm。特殊设计除外。

4.7.5 图案整体偏离规定位置不大于 0.2 cm。

4.7.6 拼接处分缝平服、无松紧、无跳针、无漏针。

4.7.7 背面中缝线左右居中,且缝线末尾应留 15 cm 及以上的藏线。

4.7.8 拼接缝和后中缝的缝份不低于 0.8 cm。

4.7.9 绣花针迹整齐,不漏印记。

4.7.10 成品整洁,1号部位无污渍、无线头。

4.7.11 熨烫平挺,无极光、无死褶、无水渍。

4.7.12 商标左右居中,商标和耐久性标签位置端正、平服、牢固。

4.7.13 布袷端正、不弯拧,左右居中,不歪斜。

4.7.14 成品包装中不应使用金属针等锐利物,成品上不应有断针类残留物。

#### 4.8 理化性能

成品的理化性能要求按表 3 规定,其中,3 岁以上至 14 岁儿童佩戴的领带的安全性能还应同时符合 GB 31701 的规定。

表 3

项 目		分等要求				
		优等品	一等品	合格品		
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定				
甲醛含量/(mg/kg)		符合 GB 18401 规定				
pH 值						
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)						
异 味						
水洗尺寸变化 <sup>a</sup> /cm	全长 $\geq$ 100 cm	3.0				
	全长 $<$ 100 cm	1.5				
面料色牢度/级 $\geq$	耐皂洗 <sup>a</sup>	变 色	4	3-4	3-4	
		沾 色	4	3-4	3	
	耐干洗 <sup>a</sup>	变 色	4	4	3-4	
		沾 色	4	3-4	3	
	耐 水	变 色	4	3-4	3	
		沾 色	4	3-4	3	
	耐汗渍	变 色	4	3-4	3	
		沾 色	4	3-4	3	
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3	
		湿摩擦	4	3-4	3	
	耐 光	深 色	4	4	3	
		浅 色	4	3	3	
	耐热压	变 色	4	3-4	3	
		沾 色	4	3-4	3	
	里料色牢度/级 $\geq$	耐 水	变 色	4	3-4	3
			沾 色	4	3-4	3
耐汗渍		变 色	4	3-4	3	
		沾 色	4	3-4	3	
耐干摩擦		4	3-4	3		
拉链布带 色牢度 <sup>b</sup> /级 $\geq$		耐皂洗 <sup>a</sup>	变 色	4		
	沾 色		4			
	耐 水	变 色	3			
		沾 色	3			
	耐汗渍	变 色	3			
		沾 色	3			
	耐摩擦	干摩擦	4			
		湿摩擦	4			

表 3 (续)

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
拉链 <sup>b</sup>	啮合良好,顺滑流畅;无“破肚”和开合过紧等缺陷;拉链拉头能锁紧拉链		
保险扣 <sup>b</sup>	无损坏;拉脱力 $\geq 15$ N 且 $\leq 25$ N		
洗涤后外观 <sup>a</sup>	成品经洗涤(包括水洗、干洗)后不允许出现破损、脱落、明显扭曲、变形和起泡,变色不低于 4 级		
注:按 GB/T 4841.3 规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色不深于 1/12 染料染色标准深度为浅色。			
<sup>a</sup> 耐皂洗色牢度、水洗尺寸变化和水洗后外观不考核使用说明上标注不可水洗产品;耐干洗色牢度和干洗后外观不考核使用说明上标注不可干洗产品。			
<sup>b</sup> 仅考核固定结领带。			

## 5 试验方法

### 5.1 试验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺,分度值为 1 mm。
- 5.1.2 量角器。
- 5.1.3 评定变色用灰色样卡(见 GB/T 250)。
- 5.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡(见 GB/T 4841.3)。

### 5.2 成品规格尺寸测定

成品主要部位规格尺寸按图 1 和表 4 规定测量。

表 4

部位名称	测量方法	
	伸展形领带	固定结领带
全 长	领带自然摊平,测量大头尖角点至小头尖角点的距离	领带正面朝上自然摊平,测量大头尖角点至领带结顶端的距离
大头长	领带正面朝上自然摊平,大头尖角点至第一条拼接缝斜线中心点的距离	—
中段长	领带正面朝上自然摊平,两拼接缝斜线中心点之间的距离	—
小带长	—	领带背面朝上自然摊平,测量小头尖角点至拉链缝接处的垂直距离
颈带长	—	拉开拉链,测量颈带周长

表 4 (续)

部位名称	测量方法	
	伸展形领带	固定结领带
领带结高	—	领带正面朝上自然摊平,测量领带结顶端至末端的中心距离
中段宽	测量领带横向对折处的宽度	—
大头拼接角	领带正面朝上自然摊平,测量大头方向带体下边与大头拼接缝所形成的最大角度	—
小头拼接角	领带正面朝上自然摊平,测量小头方向带体下边与小头拼接缝所形成的最大角度	—
大头宽	测量大头尖角对边的长度	
小头宽	测量小头尖角对边的长度	
大、小头尖角	分别测量大、小头两尖角在领带带体形成的最大角度	
商标位置	领带背面朝上自然摊平,测量大头尖角点至商标下口的垂直距离	
布袷位置	领带背面朝上自然摊平,测量大头尖角点至布袷下口的垂直距离	

### 5.3 外观测定

5.3.1 外观检验一般采用灯光照明,照度不低于 600 lx,有条件时也可采用北空光照明。

5.3.2 成品拼接测量方法按图 1 和表 4 规定,采用钢卷尺或直尺和量角器分别测量大头长和大、小头拼接角。

5.3.3 测定色差程度时,被测部位应纱向一致,入射光与被测物约成 45°角,观察方向应垂直于被测物表面,距离 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.4 外观疵点允许存在程度距离 60 cm 目测,必要时采用钢卷尺或直尺测量。

5.3.5 测定针距密度时,采用钢卷尺或直尺,平缝针的针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 进行测量。手工针的针距密度在成品手工缝制线迹上任取 4 cm 进行测量(薄厚部位除外)。

5.3.6 残留金属针或金属锐利物按 GB/T 24121 规定测试。

### 5.4 理化性能测定

5.4.1 儿童领带安全性能按 GB 31701 规定测试。

5.4.2 水洗后外观、水洗尺寸变化按 GB/T 8629—2017 规定测试,采用 A 型标准洗衣机,洗涤程序 4H 仿手洗程序,干燥方法采用程序 A,水洗尺寸变化结果取 3 条的算术平均值。

5.4.3 干洗后外观按 GB/T 19981.2—2014 规定测试,洗涤程序采用敏感材料,整烫程序选择方法 A 不需要整烫。

5.4.4 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)规定测试。拉链布带的样品制备:将被测样本平排夹于两块相当面积贴衬织物之间,沿试样周边缝制牢固将被测样本包裹在两块贴衬织物之间,制成组合试样。

5.4.5 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。

5.4.6 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定测试。拉链布带的样品制备:将被测样本平排夹于两块相当面积贴衬织物之间,沿试样周边缝制牢固将被测样本包裹在两块贴衬织物之间,制成组合试样。

5.4.7 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 规定测试。拉链布带的样品制备:将被测样本平排夹于两块相当面积贴衬织物之间,沿试样周边缝制牢固将被测样本包裹在两块贴衬织物之间,制成组合试样。

5.4.8 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定测试,仅测试领带长度方向。拉链布带的样品制备:将拉链布带平放在底板上,并将两端固定。

5.4.9 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 规定测试,其中曝晒按方法 3,晒至第一阶段。

5.4.10 耐热压色牢度按 GB/T 6152 规定测试,采用潮压法,纯合成纤维丝织物(除锦纶外)试验温度为 $(150\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ,其他织物试验温度为 $(110\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 。

5.4.11 拉链测试时采用手工测试。打开拉链自锁装置,拉开拉链时拉住颈带的两端,拉合拉链时拉住成品小带,反复开合各 20 次,开合时手应在拉链方向上用力,开合过程中如出现停顿则视为开合过紧,如出现拉链链牙不能闭合,则视为拉链“破肚”。

5.4.12 保险扣测试分为损坏试验和拉脱力测试。损坏试验为手工测试。用手反复开合保险扣各 20 次,如有弹簧片的保险扣,在开合时应按压保险扣的弹簧片,如扣体有任何部分脱落,则保险扣损坏。开合试验后的样品进行成品拉脱力测试,测试方法按附录 A。

5.4.13 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。

5.4.14 耐皂洗、耐干洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。未提及取样部位的测试项目,可按测试需要在成品上选取试样。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。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、停产复产、原料或工艺有重大改变时进行。

6.1.2 出厂检验按第 4 章规定,4.8 除外。出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验按第 4 章规定。

### 6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

#### 6.2.1 外观质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单条产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级,批等级以抽样样本中单条产品的品等数量划分。

#### 6.2.2 外观缺陷划分

单条产品不符合本标准所规定的要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品性能、外观的影响程度,缺陷分成 3 类:

- a) 严重缺陷:严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷;
- b) 重缺陷:不严重降低产品的使用性能,不严重影响产品外观,但较严重不符合标准要求的缺陷;
- c) 轻缺陷:不符合标准要求,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷。

## 6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 5 规定。

表 5

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
规格	2	大、小头尖角不端正,角度偏差超过本标准规定 1°,不大于 2°;长度方向(L)规格超过本标准规定指标 50%以内;宽度方向(W)规格超过本标准规定指标 100%以内	大、小头尖角歪斜,角度偏差超过本标准规定 2°,不大于 4°;长度方向(L)规格超过本标准规定指标 50%以上,100%以内;宽度方向(W)规格超过本标准规定指标 100%及以上	大、小头尖角严重歪斜,角度偏差超过本标准规定 4°;长度方向(L)规格超过本标准规定指标 100%及以上
原材料	3	大、小头里料色调与面料不适宜;附件有质量问题,但不影响使用	衬布发硬,与面料严重不相配;附件有质量问题,影响使用	附件有质量问题,不能使用
拼接	4	拼接角度超过本标准规定 5°以上,10°及以下	拼接角度超过本标准规定 10°以上,15°及以下	拼接角度超过本标准规定 15°以上;拼接大头长短于 1/2 全长
色差	5	表面部位色差低于本标准规定半级及以下	表面部位色差低于本标准规定半级以上	—
疵点	6	2 号部位超过本标准规定	1 号部位超过本标准规定	—
缝制与整烫	7	—	2 号部位表面有抽丝、勾丝	1 号部位表面有抽丝、勾丝
	8	边线不对称或不顺直	边线严重不对称;边线明显不顺直	整条领带有链形
	9	大、小头直角边左右不对称,两直角边左右长短误差大于 0.2 cm;坐止口宽狭不一致、针迹外漏	大、小头直角边左右严重不对称,两直角边左右长短误差大于 0.4 cm;坐止口倒止口、针迹严重外露	—
	10	平缝针低于本标准规定 2 针及以下	平缝针低于本标准规定 2 针以上;手工针低于本标准规定 1 针	手工针低于本标准规定 1 针以上
	11	标记图案位置偏离规定位置超过本标准规定 0.2 cm 以上,0.5 cm 及以下	图案明显缺色;明显顺向不一致;标记图案位置偏离规定位置超过本标准规定 0.5 cm 以上	—
	12	拼接处分缝轻微不平服,有松紧	拼接处分缝明显不平服,存在明显松紧	拼接处分缝有跳针或漏针

表 5 (续)

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制与整烫	13	后中缝线左右不居中	后中缝线左右明显不居中,中缝线末尾藏线在 15 cm 以下	—
	14	后中缝弯曲不挺直	后中缝明显弯曲不挺直;针迹外露;缝份低于本标准规定 0.2 cm 及以上	后中缝线断裂;面料裂开;缝份低于本标准规定 0.2 cm 以上
	15	绣花针迹不整齐;轻度漏印迹	严重漏印迹	—
	16	2 号部位表面有大于 0.2 cm <sup>2</sup> 轻微渍	1 号部位表面有轻微渍,2 号部位表面有明显渍	1 号部位表面有明显渍
	17	熨烫不平服;有极光	轻微烫黄、烫变色	变质;残破
	18	商标缝制不端正,明显歪斜	—	—
	19	布袷歪斜,弯拧、不平直	—	—
	20	横向花纹偏离水平线大于 0.3 cm,不大于 0.5 cm;斜向花纹与大头直角边成平行线,偏差大于 0.3 cm,不大于 0.5 cm;竖向花纹 1 号部位偏离中心线不大于 0.5 cm	横向花纹偏离水平线大于 0.5 cm,不大于 1.0 cm;斜向花纹与大头直角边成平行线,偏差大于 0.5 cm,不大于 1.0 cm;竖向花纹 1 号部位偏离中心线不大于 1.0 cm	横向花纹偏离水平线大于 1.0 cm;斜向花纹与大头直角边成平行线,偏差大于 1 cm;竖向花纹 1 号部位偏离中心线大于 1.0 cm
	21	固定结领带领结结型轻微松散,不对称,线头外露	固定结领带领结结型严重松散,不对称,线结散开或少结。领结中结片不符合要求	—
	22	固定结领带拉链外露基布宽度不均	固定结领带拉链拉头脱落	—
23	—	—	成品包装中有金属针等锐利物,成品上有断针类残留物	
<p>注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注 2: 本规则未涉及到的缺陷可根据标准规定,参照相似缺陷酌情判定。</p> <p>注 3: 凡属丢工、少序、错序、均为重缺陷,缺件为严重缺陷。</p>				

### 6.3 抽样规定

6.3.1 外观质量按交货批,分品种、色别、规格随机采样 1%~3%,但不少于 10 条。

6.3.2 理化性能按交货批,分品种、色别、规格随机采样不少于 4 条,其中水洗尺寸变化、洗涤后外观、拉链、保险扣抽样数量为 3 条。

### 6.4 判定规则

#### 6.4.1 单条(样本)外观判定

优等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤2

一等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 $\leq 4$
合格品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 $\leq 6$ 或
严重缺陷数=0	重缺陷数 $\leq 1$	轻缺陷数 $\leq 3$

#### 6.4.2 批等级判定

优等品批:外观检验样本中的优等品数 $\geq 90\%$ ,且不含不合格品,各项理化性能指标测试均达到优等品要求(洗涤后外观、拉链、保险扣试验结果至少 2 条及以上合格)。

一等品批:外观检验样本中的一等品及以上产品数 $\geq 90\%$ ,且不含不合格品,各项理化性能指标测试均达到一等品要求(洗涤后外观、拉链、保险扣检验结果至少 2 条及以上合格)。

合格品批:外观检验样本中的合格品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ,且不包含有严重缺陷的不合格品,各项理化性能指标测试均达到合格品要求(洗涤后外观、拉链、保险扣检验结果至少 2 条及以上合格)。

当外观质量判定与理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

#### 6.4.3 合格判定

抽样中各批量判定数符合 6.4.2 相应等级规定时,判定该批产品为合格;否则,判定为不合格。

#### 6.4.4 复验规定

抽样中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时,可进行第二次抽样,此时,抽样数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

### 7 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A  
(规范性附录)  
成品保险扣拉脱力测试方法

A.1 原理

在保险扣扣合反方向上进行的拉伸试验过程中,保险扣被拉脱时记录的最大力。

A.2 设备

等速伸长试验仪,隔距长度为 $(200\pm 1)$ mm,拉伸速度为 20 mm/min,精度为 $\pm 10\%$ 。无张力夹持。

A.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度 $(20\pm 2)$ ℃,相对湿度 $(65\pm 4)\%$ 。

A.4 试样要求与准备

A.4.1 取样尺寸:扣上保险扣,以保险扣为中心,左右各取 12 cm,其直向中心线应与扣迹垂直。

A.4.2 试样数量:3 条。

A.5 试验步骤

A.5.1 设定隔距长度

将强力机的两个夹钳分开至 200 mm,两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.5.2 设定拉伸速度

将强力机的拉伸速度设定为 20 mm/min。

A.5.3 夹持试样

将保险扣扣合的试样固定在夹钳中间,使扣缝与夹钳边缘相互平行,并使保险扣位于隔距长度中心位置。

A.5.4 测定

开启试验仪,拉伸试样至保险扣脱开,记录保险扣拉脱力。

---



中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
领 带

GB/T 23314—2021

\*

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.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2021年3月第一版

\*

书号: 155066 · 1-66771

版权专有 侵权必究



GB/T 23314-2021