

ICS 61.020

Y 76



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0258—2017

通用领带

Universal tie

ZHEJIANG MADE

2017 - 10 - 13 发布

2017 - 10 - 31 实施

浙江省浙江制造品牌建设促进会

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	2
4 基本要求	2
5 技术要求	3
6 试验方法	8
7 检验规则	10
8 标志、包装、运输、贮存	13
9 质量承诺	13

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则进行起草。

本标准由浙江省浙江制造品牌建设促进会提出并归口。

本标准由浙江省产品质量安全检测研究院牵头组织制订。

本标准主要起草单位：浙江巴贝领带有限公司、嵊州市领带行业协会。

本标准参与起草单位：浙江省产品质量安全检测研究院、嵊州市产品质量监督检验所、宁波艾利特控股集团有限公司、麦地郎集团有限公司、加佳控股集团有限公司、嵊州仟代领带织造有限公司、雅士林集团有限公司、嵊州达亿领带服饰有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：任洁芳、俞昊雁、赵奇、金耀、马爽、钱丰、孙琬珺、范京京、袁孝炳、韦小华、李君锋、屠永坚、李晓萍、卢新颜、刘爱庆、王向明、王夏平、金耀（麦地郎）、楼钱坤、陈丽英、王兰飞、吴桂红、张萍、钱建军。

本标准首次发布。

本标准由浙江省产品质量安全检测研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

通用领带

1 范围

本标准规定了通用领带的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量承诺。

本标准适用于以纺织机织物为主要材料生产的通用领带（以下简称领带）。本标准不适用于制式领带。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析
- 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）
- GB/T 3830 软聚氯乙烯压延薄膜和片材
- 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 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- 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 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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2008 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/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验
- 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 19981.3 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第3部分：使用烃类溶剂干洗和整烫时性能试验的程序
- 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/T 30157 纺织品 总铅和总镉含量的测定
- 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 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

直条形领带 necktie of vertical bar type
成品呈直条形，没有形成领带结的领带，见图 1a)、1b)。

3.2

定型形领带 necktie of shaped tie
成品上已形成固定形状领带结的领带，见图 1c)、图 1d)。

3.3

小带 petty band
定型形领带中，小头尖角点与拉链尾端缝接处之间的部位，见图 1d)。

3.4

颈带 neckband
定型形领带中，用于佩戴领带于颈部的部位，见图 1c)。

3.5

保险扣 buckle
定型形领带中，在颈带过度拉紧时脱开以消除可能产生的危险的部件，见图 1c)。

3.6

藏线 concealed seam
位于领带带体内，作为领带缝线缓冲松紧的线段。

3.7

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拉力。

3.8

结片 a flexible spring piece
定型形领带中，在领结支撑件部位包敷柔性弹片见图 1c)。

3.9

通用领带 universal tie

除制式领带外由各种不同面料，不同样式，不同花型图案的领带。

4 基本要求

4.1 材料要求

4.1.1 面料

应采用符合本标准或客户质量要求的面料。

4.1.2 辅料

4.1.2.1 里料：采用与面料性能、色泽相适合的里料（特殊设计除外）。

4.1.2.2 衬布：采用与所用面料的尺寸变化率、厚度相适宜的织物衬，羊毛衬布干热尺寸变化率±2.0%。

4.1.2.3 缝线：应采用适合面料质量的缝线，其色泽应与面料底色相适宜。订布衬用线应与布衬底色相适宜，订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。

4.1.3 配件

4.1.3.1 拉链：拉链成品经反复开合各 50 次，不得出现拉链破肚，开合过紧等缺陷；拉链拉头应能锁紧拉链，锁紧力大于等于 20 N。

4.1.3.2 保险扣：成品的保险扣经反复开合 50 次，不得出现保险扣损坏、开合过松（即拉脱力小于 15 N）等缺陷；拉脱力应控制在 15 N~25 N 间。

4.1.3.3 结片材料为软质聚氯乙烯片，形状为倒立梯形状，厚度为 0.5 mm±0.1 mm；其他质量应符合 GB/T 3830 的要求。

4.2 设计与制造要求

4.2.1 应具备自主的产品研发平台，拥有花型设计自主研发团队，拥有自主知识产权。

4.2.2 应使用智能型、网络化、多功能的选色在 8 色及以上的先进的剑杆电子提花织机进行生产制造。

4.3 检测能力要求

4.3.1 应具备甲醛、pH 值、耐洗、耐摩擦、耐汗渍色牢度及定型形领带保险扣拉脱力、拉链拉头锁紧性能和洗后外观项目的检测能力和设备。

4.3.2 应具备拒水性、拒油性功能性指标项目的检验检测能力和设备。

5 技术要求

5.1 使用说明

5.1.1 成品使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

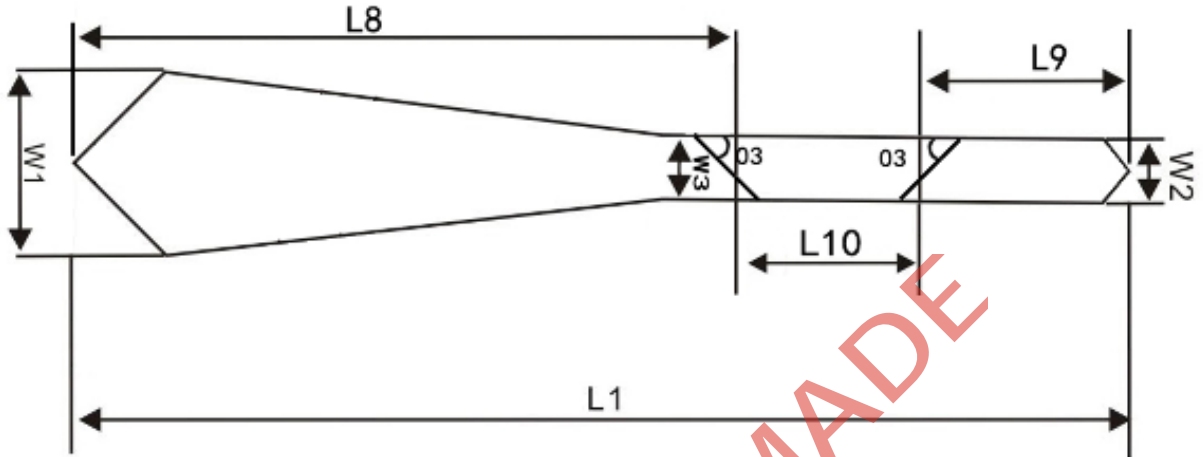
5.1.2 成品规格标注为全长×大头宽，单位为厘米或 cm，例：145 厘米×10 厘米或 145 cm×10 cm 或（145×10）厘米或（145×10）cm。

5.2 规格

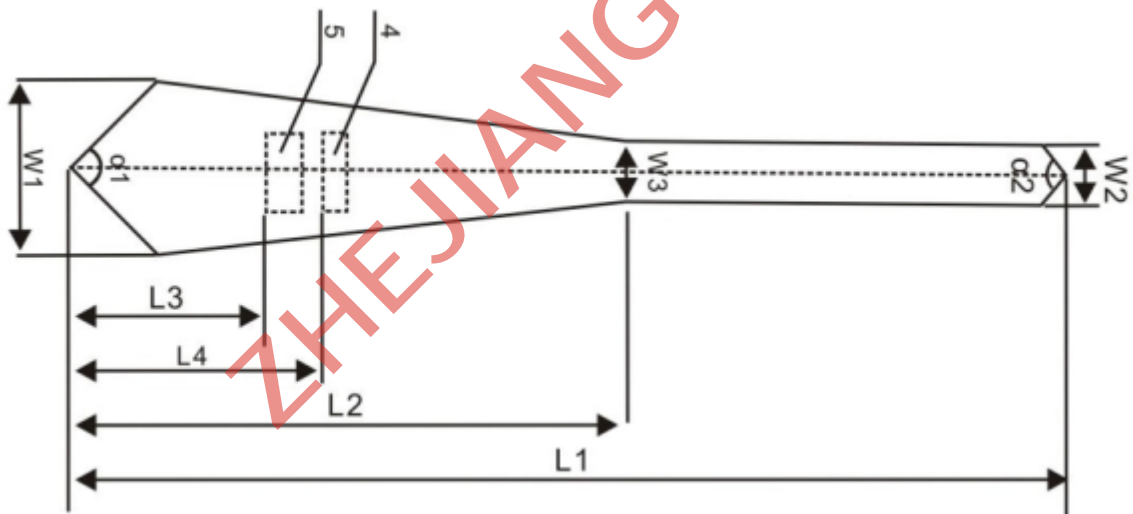
5.2.1 成品规格可根据需要自行设计。

5.2.2 直条形领带，见图 1a)（正面）、见图 1b)（背面）。

5.2.3 定型形领带，见图 1c)（正面）、见图 1d)（背面）。

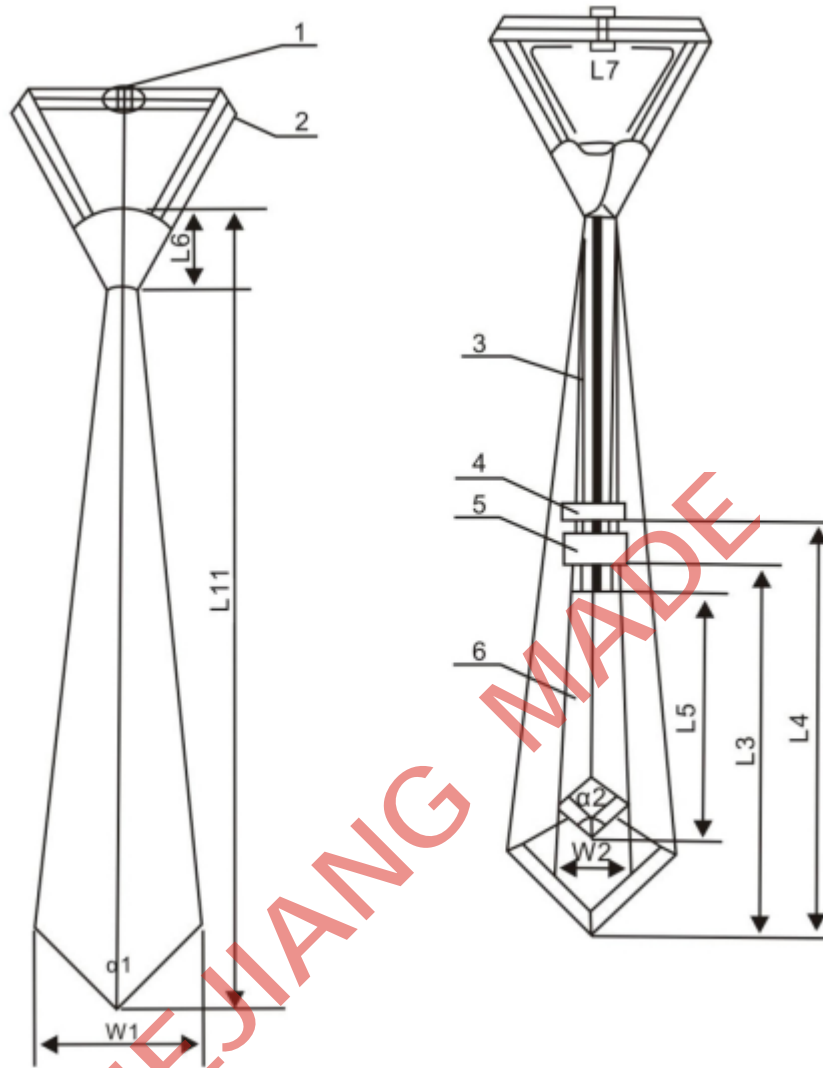


a) 直条形领带（正面）



b) 直条形领带（背面）

图1 领带结构图



c) 定型形领带（正面）

d) 定型形领带（背面）

说明：

- | | |
|----------------------|-------------|
| L1 —— 直条形领带全长； | a1 —— 大头尖角； |
| L2 —— 1/2 L1； | a2 —— 小头尖角； |
| L3 —— 商标位置； | W1 —— 大头宽； |
| L4 —— 布袷位置； | W2 —— 小头宽； |
| L5 —— 小带长； | W3 —— 中段宽； |
| L6 —— 领带结高； | 1 —— 保险扣； |
| L7 —— 颈带长； | 2 —— 颈带； |
| L8 —— 大头长（不短于70 cm）； | 3 —— 拉链； |
| L9 —— 小头长（不短于30 cm）； | 4 —— 布袷； |
| L10 —— 中接长； | 5 —— 商标； |
| L11 —— 定型形领带全长； | 6 —— 小带。 |

图1 领带结构图（续）

5.2.4 成品主要部位规格尺寸允许偏差按表1规定。

表1 规格尺寸允许偏差

部位名称	允许尺寸偏差		备注
	全长 \geq 100 cm	全长 $<$ 100 cm	
全长	± 2.0 cm	± 1.0 cm	—
小带长	± 0.5 cm		直条形领带不考核
颈带长	± 1.0 cm		直条形领带不考核
领带结高	± 0.2 cm		直条形领带不考核
大头宽	± 0.2 cm		—
中段宽	± 0.2 cm		定型形领带不考核
小头宽	± 0.2 cm		—
大小头尖角 90°	$\pm 2^\circ$		—
商标位置	± 0.3 cm		—

5.3 拼接

5.3.1 成品面料拼接允许三片两拼（分缝），大、小头尖角点至领带拼接缝斜线中心点的距离，大头拼接不短于70 cm，小头拼接不短于30 cm。

5.3.2 成品面料拼接成 45° 角，纱向一致。

5.4 色差

成品领带的部位划分，正面均为1号部位，反面（背面）均为2号部位。1号部位色差不低于4-5级，2号部位色差不低于4级。

5.5 外观疵点

各部位外观疵点允许存在程度按表2规定。未列入本标准的疵点，按其形态并参照表2相似疵点执行。

表2 外观疵点要求

疵点名称	各部位允许存在程度	
	1号部位	2号部位
经向疵点、纬向疵点	不允许	0.2 cm及以下
纬档	不允许	0.2 cm及以下
破损性疵点	不允许	不允许
污渍、油渍或印花疵	不允许	不大于 0.2 cm^2 （不明显）

注1：各部位只允许一处允许存在程度内的疵点。
注2：疵点尺寸按疵点形态的最大方向量计。

5.6 外观质量

5.6.1 成品无抽丝、勾丝。做工精巧，十条排列从整体性上看花型一致，做工规正。

5.6.2 成品两边顺直，平服，无链形。

- 5.6.3 大头尖角、小头尖角为直角封角，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。
- 5.6.4 针距密度：平缝机针每 3 cm 不少于 12 针，手工针每 3 cm 不少于 4 针。
- 5.6.5 图案构图完整、整体不偏位。图案应清晰、端正，偏离规定位置不大于 0.2 cm。
- 5.6.6 拼接处分缝平服、无松紧、无跳针、无漏针。
- 5.6.7 背面中缝线左右居中，且缝线末尾应留 15 cm 以上的藏线。
- 5.6.8 拼接缝和后中缝的缝份不低于 0.8 cm。
- 5.6.9 绣花完整。绣花针迹整齐、流畅，不漏印记。
- 5.6.10 成品整洁，1 号部位无油、污渍，无线头。
- 5.6.11 熨烫平挺，无极光、无死裯、无水花。
- 5.6.12 商标按规定位置缝制，不歪斜。耐久性标签缝制牢固。
- 5.6.13 布裯端正、不弯拧，左右居中，不弯斜。

5.7 洗涤后外观质量

成品经洗涤后（包括水洗和干洗）不允许出现渗色、明显扭曲、变形和起泡。

5.8 理化性能

成品的理化性能要求按表3规定。

表3 理化性能指标

序号	项目		技术要求	备注
1	耐水色牢度，级	变色	≥4	—
		沾色	≥4	
2	耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	—
		沾色	≥3-4	
3	耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3-4	—
		湿摩	≥3	
4	耐热压色牢度，级	变色	≥4	—
5	耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	使用说明上标注不可水洗产品不考核
		沾色	≥4	
6	耐干洗色牢度，级	变色	≥4	使用说明上标注不可干洗产品不考核
		沾色	≥4	
7	耐光色牢度，级	变色	≥4（深色）	—
		变色	≥3（浅色）	
8	甲醛含量，mg/ kg		≤75	—
9	pH 值		4.0~7.5	—
10	异味		无	—
11	可分解致癌芳香胺染料，mg/ kg		禁用	—
12	纤维含量，%		符合 GB/T 29862 规定	—
13	被消解样品中的重金属，mg/kg	铅	≤90.0	—
		镉	≤40.0	—
14	拒水性，级		≥3	只考核功能性产品

表3 (续)

序号	项目	技术要求	备注
15	拒油性, 级	≥4	只考核功能性产品
注1: 按GB/T 4841.3规定, 颜色大于1/12染料染色标准深度色卡为深色, 颜色不大于1/12染料染色标准深度为浅色。 注2: 成品中面料全项考核, 里料考核序号为1、2、3、8、9、10、11、12的项目, 衬布考核序号为8、9、10、12的项目, 拉链考核序号为3、5的项目。 注3: 可分解致癌芳香胺染料限量值≤20 mg/kg。			

5.9 其他要求

- 5.9.1 领带产品的包装中不应使用金属针等锐利物。
 5.9.2 领带产品上不应有断针类残留物。

6 试验方法

6.1 外观检验工具

- 6.1.1 钢直尺和钢卷尺。
 6.1.2 量角器。
 6.1.3 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。
 6.1.4 评定沾色用灰色样卡 (GB/T 251)。
 6.1.5 1/12 染料染色标准深度色卡 (GB/T 4841.3)。

6.2 成品规格的测定

- 6.2.1 成品主要部位规格按 5.2 规定。
 6.2.2 成品主要部位规格的测量方法按图 1 和表 4 规定, 允许偏差按表 1 规定。

表4 成品主要部位规格测量方法

部位名称	测量方法	
	直条形领带	定型形领带
全长	领带自然摊平, 测量大头尖角点至小头尖角点的直线距离。	领带自然摊平, 测量大头尖角点至领结顶端的直线距离。
小带长	—	领带自然摊平, 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。
领结高	—	测量领结顶端至末端的中心距离。
大头宽	测量大头直角三角形的斜边长。	测量大头直角三角形的斜边长。
中段宽	测量领带对折处的宽度。	—
小头宽	测量小头直角三角形的斜边长。	测量小头直角三角形的斜边长。
大小头尖角	分别测量大小头两直角在领带带体形成的最大角度。	分别测量大小头两直角在领带带体形成的最大角度。
商标位置	测量大头尖角点至商标下口的垂直距离。	测量大头尖角点至商标下口的垂直距离。

6.3 拉链试验

在批量样本中随机抽取三条成品，手工测试。打开拉链自锁装置，打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 50 次，开合时手应在拉链方向向上用力，开合过程中如出现停顿则视为开合过紧，如出现拉链不能开合则视为拉链破肚。三条成品测试结果均符合 4.1.3.1 规定，则合格；若有一条不符合，则在样本中再抽取一条测试，测试结果符合则该项目合格，反之该项目不合格；若有两条及以上不符合，则该项目不合格。

拉链锁紧性能测定在强力试验机上进行。在批量样本中随机抽取三条成品，领带拉链经反复拉合 10 次后，至闭合状态，按下领带拉头的拉片，一端夹持颈带，一端夹持大带，间距 200 mm，以 (100 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止，记录拉脱时的最大拉力。以三条试样的最低实测值作为该项目指标的判定值，判定值符合 4.1.3.1 规定，则合格，反之该项目不合格。

6.4 保险扣试验

在批量样本中随机抽取三条成品，手工测试。用手反复开合保险扣各 50 次，有弹簧片的保险扣，在开合时应按保险扣的弹簧片，如扣体有任何部分脱落，则判保险扣损坏。三条成品测试结果均符合 4.1.3.2 规定，则合格；若有一条不符合，则在样本中再抽取一条测试，测试结果符合则该项目合格，反之该项目不合格；若有两条及以上不符合，则该项目不合格。

保险扣拉脱力的测定在强力试验机上进行。在批量样本中随机抽取三条成品，上下夹持器在平行的位置上分别均衡夹紧保险扣两端颈带，以 (100 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止，记录拉脱时的最大拉力。以三条试样的最低实测值作为该项目指标的判定值，判定值符合 4.1.3.2 规定，则合格，反之该项目不合格。

6.5 成品拼接的测定

成品拼接分别测量大、小头尖角点至领带拼接缝斜线中心点的距离，大头拼接不短于 70 cm，小头拼接不短于 30 cm。

6.6 色差的测定

测定色差程度时，被测部位应纱向一致，采用北空光照射，或用 6001x 及以上的等效光源。入射光与被测物约成 45° 角，观察方向与被测物大致垂直，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比，领带正面色差不低于 4-5 级，领带背面色差不低于 4 级。

6.7 外观疵点的测定

成品各部位外观疵点允许存在程度按表 2 规定。外观疵点允许存在程度测定时，距离 60cm 目测，必要时采用钢直尺测量。

6.8 外观质量的测定

外观质量的测定按 5.6 规定。针距密度（平缝针、手工针）的测定，在成品上任取 3 cm 进行测量。扭曲顺直角度的测定：将领带小头末端拿起并固定在与水平面垂直的平面上，用量角器测量领带大头扭曲面与垂直平面之间夹角的度数。

6.9 成品洗涤后外观质量的测定

在批量样本中随机抽取一条成品测试，按照产品明示的洗涤方法，水洗产品按 GB/T 8629—2017 规定采用 A 型标准洗衣机，洗涤程序 4H，干燥方法采用 A 法，干洗产品按 GB/T 19981.2、GB/T 19981.3

规定,干洗程序按敏感材料测试。既可水洗又可干洗的产品按水洗测试,整烫后外观质量按 5.7 规定对照表 5 判定缺陷。

6.10 理化性能测定

- 6.10.1 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定。
- 6.10.2 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 规定。
- 6.10.3 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定,仅测试领带长度方向。
- 6.10.4 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 规定,采用潮压法,纯合成纤维织物(锦纶除外)试验温度为 (150 ± 2) ℃,其他织物试验温度为 (110 ± 2) ℃。
- 6.10.5 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 规定,纯合成纤维织物(锦纶除外)试验条件选用 C(3),其他织物试验条件选用 A(1)。
- 6.10.6 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 规定。
- 6.10.7 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2008 方法 3 规定。
- 6.10.8 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 规定。
- 6.10.9 pH 值的测定按 GB/T 7573 规定。
- 6.10.10 异味的测定按 GB 18401 规定。
- 6.10.11 可分解芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 规定。
- 6.10.12 成品所用原料的纤维含量的测定按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)等规定。
- 6.10.13 被消解样品中的重金属的测定按 GB/T 30157 规定。
- 6.10.14 拒水性按 GB/T 4745 规定的方法进行测试,要求提供同一花色、同一品种、同一批次的面料进行检测。
- 6.10.15 拒油性按 GB/T 19977 规定的方法进行测试。
- 6.10.16 羊毛衬布干热尺寸变化率测定按 GB/T 17031.2 中的规定。

6.11 断针类残留物的测定

按 GB/T 24121 规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

- 7.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。
- 7.1.2 出厂检验按第 5 章规定,5.7 和 5.8 除外。对成品交货批采用随机抽样的方法抽取样本检验。
- 7.1.3 型式检验按第 5 章规定。当发生下列情况之一时应进行型式检验。
 - a) 当材质、工艺要求、承制方发生变化时;
 - b) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时;
 - c) 定期或累计一定产量后应周期性的检验时;
 - d) 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时;
 - e) 客户或主管部门提出检验要求时。

7.2 质量缺陷

7.2.1 缺陷划分

单条产品不符合标准所规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分为三类：

- a) 严重缺陷：严重降低产品的使用性能或严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。
- b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能和不严重影响产品外观，但较严重不符合标准要求的缺陷，称为重缺陷；
- 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，称为轻缺陷。

7.2.2 外观质量缺陷

按表 5 规定。

表5 质量缺陷

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	使用说明内容不规范。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
规格	2	大、小头直角不端正，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、小头直角歪斜，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、小头直角严重歪斜，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。
拼接	3	拼接角度超过本标准规定 5° 以上，10° 及以内。	拼接角度超过本标准规定 10° 以上，15° 及以内。	拼接角度超过本标准规定 15° 以上；大头拼接短于 70 cm，小头拼接短于 30 cm。
色差	4	表面部位色差低于本标准规定半级。	表面部位色差低于本标准规定半级以上。	—
疵点	5	2 号部位超过本标准规定。	1 号部位超过本标准规定。	—
原材料	6	大小头里料色调与面料不适宜；配件有质量问题，但不影响使用。	衬布发硬，与主面料严重不相配；配件有质量问题，影响使用。	配件有质量问题，不能使用（拉链、保险扣不符合本标准规定）。
外观质量	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、针迹漏出。	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 针及以内（含 2 针）。	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。	—
	11	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 0.2 cm 以上，0.5 cm 及以内。	标记图案位置偏离规定位置超过本标准规定 0.5 cm 以上。	—

表5 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观质量	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。
	13	背面中缝线左右不居中。	背面中缝线左右明显不居中,且缝线末尾藏线在 15 cm 以下。	—
	14	中缝弯曲不挺直。	中缝明显弯曲不对称; 针迹外露; 缝份低于本标准规定 0.2 cm 及以下。	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; 花型轻微变形。	绣花不完整; 严重漏印迹; 花型变形较严重。	—
	16	2 号部位表面有大于 0.2cm ² 轻度污渍。	1 号部位表面有轻度污渍, 2 号部位有明显污渍。	1 号部位表面有明显污渍
	17	熨烫不平服; 有极光。	轻微烫黄、烫变色。	变质; 残破。
	18	商标位置超过本标准规定指标 50% 以内	商标位置超过本标准规定指标 50% 以上, 100% 以内; 商标缝制不端正, 明显弯斜。	商标位置超过本标准规定指标 100% 以上
	19	布袷歪斜; 订布袷用线与布袷底色色泽不适宜。	布袷弯拧、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 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 cm; 竖向花纹 1 号部位偏离中心线不大于 1 cm。	横向花纹偏离水平线大于 1 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 cm。
	21	扭曲顺直角度小于 10° 大于 5°。	扭曲顺直角度小于 15° 大于 10°。	扭曲顺直角度大于 15°。
	22	定型形领带领结型轻微松散, 不对称, 线头外露。	定型形领带领结型松散, 不对称, 线结散开或少结。领结中结片不符合要求。	—
	23	定型形领带拉链外露基布宽度不均, 拉合过紧。	定型形领带拉链破肚, 拉头脱落。	—
24	定型形领带颈带保险扣外观不规整, 不光滑。	定型形领带颈带保险扣外观缺陷, 结构缺损。	—	
洗涤后外观质量	25	—	洗涤后出现渗色, 明显扭曲、变形。	洗涤后出现严重起泡。
注1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。				
注2: 未涉及的缺陷可根据缺陷划分规则, 参照相似缺陷酌情判定。				
注3: 丢工、少序、错序, 均为重缺陷, 缺件为严重缺陷。				

7.3 抽样规定

7.3.1 抽样数量按产品批量规定，具体要求如下：

- 200 条及以下抽验 10 条；
- 200 条以上至 500 条抽验 30 条；
- 500 条以上至 1000 条抽验 50 条；
- 1000 条以上至 3000 条抽验 100 条；
- 3000 条以上抽验 120 条。

7.3.2 理化性能测试的抽样数量根据试验需要，直条形领带不少于 5 条，定型形式领带不少于 7 条，试样在批量样本中随机抽取。

7.4 判定规则

7.4.1 单条（样本）判定

轻缺陷数 ≤ 2 ，严重缺陷、重缺陷不允许。

7.4.2 批量合格判定

外观检验样本达到本标准质量要求的产品数 $\geq 95\%$ ，各项理化性能指标均达到本标准的要求。则判定该批产品合格，否则该批产品不合格。

7.4.3 检验结果判定

7.4.3.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

7.4.3.2 型式检验按 7.3 规定抽样，样本批量判定结果符合 7.4 规定，则判定批量产品为合格，样本批量判定不符合 7.4 规定，则判定批量产品不合格。

7.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定时，可进行一次复验。复验时抽验数量应增加一倍，如仍不符合本标准规定，应全部整修，否则判定不合格。复验结果按 7.4 规定判定，以一次复验结果为最终判定结果。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1.1 标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。

8.1.2 不应直接存放于地上，应垫木板或塑料。

8.1.3 仓库应通风、干燥、避光。

9 质量承诺

9.1 制造商对产品品质负有完全责任、自使用者购买三十日内，发现产品品质有瑕疵，制造商应无偿为用户调换同款式新产品。

9.2 制造商应定期与客户联系，了解产品质量等，做好售后服务工作。