

生态环境保护综合行政执法  
制式服装和标志技术规范（试行）  
（修订版I）

领 带



# 领带

## 1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法标志领带的要求、试验方法、检验规则及包装。

本文件适用于以涤纶长丝为原料，羊毛衬为内衬、经缝纫、手缝、熨烫、打结等工艺制造的一拉得式生态环境保护综合行政执法标志领带（以下简称“领带”）的订购、生产、检验与验收。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质最限(AQL)检索的逐批检验抽样计划  
GB/T 2910 纺织品 定量化学分析  
GB/T 3819 纺织品 织物折痕恢复性的测定 回复角法  
GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定  
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度  
GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度  
GB/T 3923 纺织品 织物拉伸性能  
GB/T 4668 机织物密度的测定  
GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定  
GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法  
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 5711 纺织品色牢度试验耐干洗色牢度  
GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度  
GB/T 6836 缝纫线  
GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧  
GB/T 11047 纺织品织物勾丝性能评定钉锤法  
GB/T 12799 抗油拒水防护服安全卫生性能要求  
GB/T 14460 涤纶低弹丝  
GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分 织物的干热处理程序  
GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分 受干热织物尺寸变化的测定  
GB/T 17253 合成纤维丝织物  
FZ/T 63008 锦纶长丝缝纫线  
QB/T 2173 尼龙拉链



3 要求

3.1 标样

经主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 结构

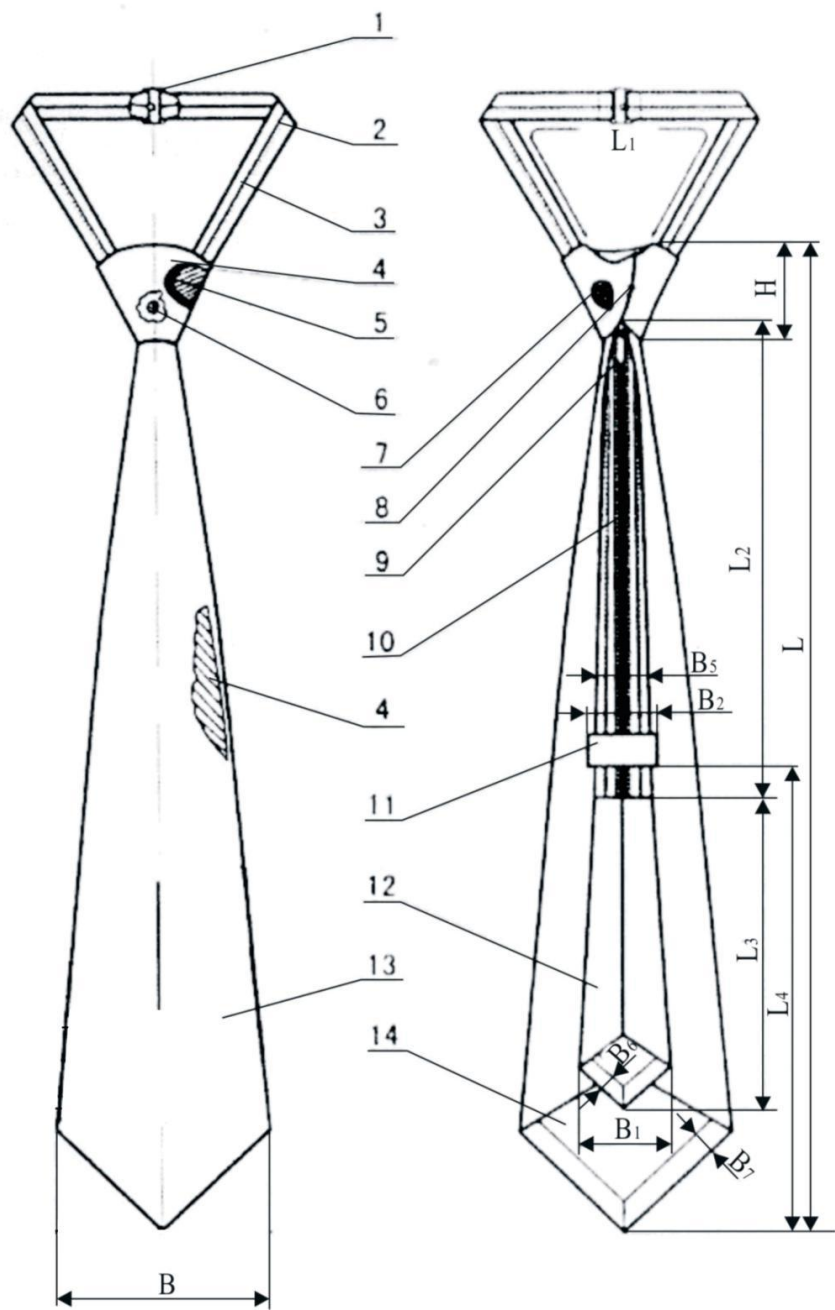
领带为一拉得式，拉链头可自锁，并配有保险扣。

3.3 规格尺寸

3.3.1 领带分大号、中号、小号三种规格，其尺寸、极限偏差应符合图 1 及表1的规定。

3.3.2 领带的尺寸测量位置见图 1，图中所注符号为表 1 中成品各测量部位编号。

单位为毫米



1-保险扣; 2-颈带; 3-缝纫线; 4-起绒羊毛衬布; 5-垫片; 6-铆钉; 7-骨架  
8-打结线; 9-拉链头; 10-拉链; 11-标志布; 12-小带; 13-大带; 14-涤纶里布

图1 结构及主要尺寸



表1 领带规格尺寸

编号	部位名称	号码			极限偏差
		大号	中号	小号	
L	领带长	500	460	420	±10
L1	颈带长	360	340		±10
L2	拉链长	235	205		±8
L3	小带长	150			±8
L4	标志距大角	230	210		±5
H	领结高	50	45	40	±2
B	大角宽	100	90	80	±3
B1	小角宽	40			±3
B2	标志布宽	55			±2
B5	拉链卷缝后宽	28			±1
B6	小带折边宽	5			±1
B7	大带折边宽	8			±1

3.4 颜色

- 3.4.1 领带面料颜色为藏青色(PANTONE 19-4013TPX)，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的4级。
- 3.4.2 领带里布颜色同面料色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的3-4级。
- 3.4.3 领带拉链的颜色同面料色，具体参见标样，产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的3-4级。
- 3.4.4 领带骨架、铆钉、保险扣颜色均为黑色，垫片颜色为透明略带白色，具体参见标样，产品与实物标样的色差不低于 GB/T 250规定的3级。
- 3.4.5 领带缝纫线颜色与面料实物标样的色差不低于GB/T 250规定的 4 级。
- 3.4.6 领带标志布底色为黑色，字迹为白色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于GB/T 250规定的 3-4 级。

3.5 材料

- 3.5.1 领带的材料规格和质量要求应符合表 2 的规定。

表2 材料规格

材料名称		规格	质量要求	用途
涤纶长丝	经纱	55.5 dtex	附录A	领带面料、颈带、小带
	纬纱	55.5 dtex		
涤纶里布	经纱	83.25 dtex	附录B	里布
	纬纱			
起绒羊毛衬布		300 g/m²	附录C	衬布
尼龙拉链		黑色，3号	QB/T 2173	拉链
PVC 塑料片		厚 0.5 mm±0.1 mm	按实物标样	衬片
ABS 塑料		—	按实物标样	骨架、铆钉、保险扣



表 2(续) 材料规格

材料名称	规 格	质量要求	用 途
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	附录D	机缝线
锦纶缝纫线	13.3 tex×2		手工扞缝线
涤纶丝织带	纬密: 32 根/cm, 宽 25 mm	按实物标样	标志布

### 3.6 缝制工艺

#### 3.6.1 领带的下载方向应符合表 3 的规定。

表3 下载方向

材料名称	裁片名称	下料方向	要 求
八面缎	大带	45°斜向	顺经纱
	小带	45°斜向	顺经纱
	颈带	外 45°斜向, 里纬向	—
涤纶里布	大带里布	90°	—
	小带里布	90°	—
起绒羊毛衬布	衬布	45°斜向	—

#### 3.6.2 领带的缝纫针距应符合表 4 的规定。

表4 缝纫针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	18 针/50 mm~22 针/50 mm	线路顺直, 首尾回针, 距边宽窄一致, 结合牢固, 针码均匀, 上下线松紧适宜, 封角处针距不少于 32 针/50 mm
	暗线	16 针/50 mm~20 针/50 mm	
	大带暗线	14 针/50 mm~16 针/50 mm	线路顺直, 结合牢固, 针码均匀, 上下线松紧适宜
手工扞缝		5 针/50 mm~6 针/50 mm	线路顺直, 针码均匀, 松紧适宜, 结合牢固
钉标机缝制标志布		11 针/20 mm	线路顺直, 针码均匀, 松紧适宜, 结合牢固, 首尾回针
打结		—	缠线打结, 结合牢固

#### 3.6.3 领带的工艺要求应符合表 5 的规定。

表5 工艺要求

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要 求	缝头	要 求
大带	大角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平, 大角角度为 90°, 左右均分; 面吐 8±1	7	清剪线头
	带体合缝	手工扞缝或机缝, 暗线一道, 手工扞缝缠线打结一道	—	缝线不外露, 横向打结, 结线距中线叠口上 10±2; 结线长 8±1; 缝合牢固、顺直	上10 下18	—
小带	小角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平, 小角角度为 90°, 左右均分; 面吐 5±1	6	清剪线头
	带体合缝	暗线一道	—	起针回针, 缝线不外露, 封角紧密	10	清剪线头



表 5(续) 工艺要求

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要 求	缝头	要 求
小带包边		卷缝，明线一道	1	外夹里；线迹不应下抗；包边、拉链平展、顺直	—	—
颈带	连颈带	暗线三道	—	松紧适度，结合牢固	7	清剪线头
	包边	卷缝，明线一道	1	外夹里；线迹不应下抗；包边、拉链平展、顺直	—	—
	绱保险扣	折净，扎线三道	1.5	扎线应重合	10	热熔断带
	绱小带	暗线三道	—	首尾回针，线迹重合到位；线路顺直，结合牢固	7	清剪线头
领结	打领结	—	—	领结端正、紧实，左右对称，表面无熨烫痕	—	—
	合结头	双线，打结两道	—	居中打结两道；两道间平行，垂直距离为 $10\pm 2$ ；每道不少于 2 针	—	结线头不应外露
标志	缝标志布	双线，死角挽针，左右、上下各双线两道或使用钉标机	—	扎线不外露，每道不少于 4 针；定位准确	6	热熔断带；缝头不露标志布外；首尾打结

### 3.7 标志

3.7.1 领带的标志为机织带标志，标志内容应包括“产品名称、号码、承制方名称”，标注字体承制方可自行决定，字号布局合理、美观。具体尺寸为 25mm 宽。

3.7.2 领带标志底色为黑色，标志字颜色为白色。字迹清晰、完整、端正，排列整齐。

3.7.3 领带标志缀钉于大带的背面，具体位置见图 1。缀钉位置准确、端正、牢固，标志布平服，宽度55mm。

### 3.8 外观质量

3.8.1 领带的结构、图案、颜色等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样。图案应清晰、饱满、规整，不应有明显的偏斜、残疵等缺陷。

3.8.2 领带表面应平展、整洁、棱角清晰，不应有起翘、扭皱、死褶、烫焦、污渍、抽死、勾丝等缺陷。

3.8.3 领带大角、小角折边缝制应规整、对称。

3.8.4 领带领结打结紧实、端正、对称，左右角的高度一致，缝线牢固，线结头不应散开，线头不应外露。

3.8.5 领带缝制线路应规整、顺直、牢固，针距均匀，松紧适度，无断线、跳针、出套等现象。

3.8.6 领带保险扣表面要规整、光滑，无毛刺，插、开顺滑。

3.8.7 领带标志布缝制应端正、牢固；字迹应清晰、端正，不变形，纱支不拧曲，无明显残疵。

3.8.8 拉链反复拉合 10 次，拉链不出现破肚、拉合过紧等缺陷。

3.8.9 领带成品无异味。

### 3.9 理化性能

领带的理化性能指标应符合表6的规定。



表6 理化性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢固, 级		≥4	GB/T 8427
耐洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色		
耐热压色牢度, 级 加热温度为 120℃-2℃	干压变色	≥4-5	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色		
	湿压沾色		
耐干洗色牢度, 级	变色	≥4-5	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
勾丝, 级	经向	≥3-4	GB/T 11047
	纬向	≥2-3	
断裂强力, N		≥250	GB/T 3923
起毛起球, 级		≥3-4	GB/T 4802.1
拒水性, 级		≥4	GB/T 4745
拒油性, 分		≥90	GB/T 12799
折痕回复性, °（缓弹）		≥250	GB/T 3819
注：除耐光色牢度外，色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。			

## 4 检验方法

### 4.1 外观检验

#### 4.1.1 检验条件

应在自然散射光或无反射光的白色透射光线下进行, 光照度不应低于750lx (相当于2个40W日光灯, 在距台面 1m高度时, 台面上的照度)。

#### 4.1.2 检验方法

对领带的结构、图案、颜色和外观质量的检验, 以目视观感(500mm处)和手感检验, 并与主管部门批准的标样比照检验。

### 4.2 尺寸检验

领带成品尺寸检验用精度为0.5 mm的钢板尺。

### 4.3 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

### 4.4 理化性能试验

理化性能试验按表 6 的规定执行。



5 检验规则

5.1 检验分类

a) 型式检验：

首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验。

b) 交收检验：

在产品生产完毕交货前进行，由供货方自行进行或按供需双方协议进行。

5.2 检验项目

检验项目应符合表 7 的规定

表7 检验项目、要求和检验方法

检验项目	要 求	检验方法	型式检验	交收检验
结构	3.2	4.1	●	●
规格尺寸	3.3	4.2	●	●
颜色	3.4	4.1	●	●
材料	3.5	4.3	●	○
标志	3.7	4.1、4.2	●	●
外观	3.8	4.1	●	●
理化性能	3.9	4.4	●	●
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目。				

5.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.4 抽样数量

抽样验收数量在 3000 条以内的应不少于 10 条不多于 20 条；验收数量在 3001 条—30000 条之间的，应不少于 20 条不多于 80 条；验收数量在 30001 条以上的应不少于 20 条不多于 120 条。或根据订购方要求确定。

5.5 判定规则

5.5.1 缺陷分类

超出要求的现象或结果即构成产品的缺陷。每条领带存在的缺陷按对使用性能、外观影响程度分为：轻缺陷和重缺陷两类，见表 8。

表8 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物标样不符		●
	尺寸超出公差不大于 50% ，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于50%		●



表 8(续) 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有1项不合格		●
工艺	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用和外观	●	
	主要部位或整体工艺不符合3.6的要求		●
标志	产品标志不清晰	●	
外观	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出3.8外观要求		●
理化性能	理化指标不符合表6规定要求的		●

## 5.5.2 合格判定

### 5.5.2.1 单件产品合格判定

单件产品符合表 8 检验项目且产品无重缺陷,或轻缺陷数 $\leq 2$ 种,则判定该产品合格,否则判定为不合格。

### 5.5.2.2 批产品合格判定

抽样产品应全部符合表8规定,且合格产品占全部产品的95%(含95%)以上时,则判该批产品合格;合格产品占全部产品的95%以下时,则判定该批产品不合格。如判定该批产品不合格,可在10个工作日内申请复验,判定执行标准同上。

## 6 包装

每一条领带装一个塑料袋后自锁封口,具体要求按订购合同约定执行。



附录 A  
(规范性)  
面料技术要求

A.1 材料规格

涤纶长丝面料规格和质量要求应符合表A.1的规定。

表A.1 材料规格

项目		标准值	试验方法
线密度	经纱	55.5dtex	GB/T 14460
	纬纱	55.5dtex	
密度（正面与背面总根数） 根/cm	经密	115±8	GB/T 4668
	纬密	125±8	
质量，g/m²		130±8	GB/T 4669

A.2 理化性能

涤纶长丝的理化性能应符合表A.2的规定。

表 A.2 理化性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级 ≥		4	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度，级 ≥	原样变色	4	GB/T 3921方法C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩沾色	4	GB/T 3920
	湿摩沾色		
耐热压色牢度，级加热 温度为 120℃-2℃， ≥	干压变色	4	GB/T 6152
	潮压变色	4	
	湿压变色		
	湿压沾色		
耐干洗色牢度，级 ≥	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
勾丝，级≥	经向	3-4	GB/T 11047
	纬向	2-3	
断裂强力，N ≥		250	GB/T 3923
起毛起球，级 ≥		3-4	GB/T 4802.1
拒水性，级 ≥		3	GB/T 4745
折痕回复性，度 （缓弹） ≥		250	GB/T 3819
注：除耐光色牢度外，色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。			



附 录 B  
(规范性)  
涤纶里布技术要求

B.1 材料规格

涤纶里布材料规格和质量要求应符合表B.1的规范。

表B.1 材料规格

项 目		指 标	试验方法
线密度	经纱	83.25dtex	GB/T 29256.5
	纬纱		
密度, 根/10cm	经密	380±10	GB/T 4668
	纬密	310±10	
质量, g/m <sup>2</sup>		55±5	GB/T 4669

B.2 理化性能

涤纶里布的理化性能应符合表B.2的规范。其它理化性能应符合GB/T 17253的要求。

表B.2 理化性能

项目		指 标	试验方法
耐光色牢度，级 ≥		5	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度，级  ≥	原样变色	3	GB/T 3921方法C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度，级  ≥	干摩沾色	4	GB/T 3920
	湿摩沾色	3-4	
耐热压色牢度，级  ≥	干压变色	4-5	GB/T 6152
	潮压变色		
	湿压变色	4	
	湿压沾色		
耐干洗色牢度，级  ≥	变色	4-5	GB/T 5711
	试剂沾色	4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
起毛起球，级 ≥		3-4	GB/T 4802.1
断裂强力，N ≥		250	GB/T 3923



附录 C  
(规范性)  
起绒羊毛衬布技术要求

起绒羊毛衬布的理化性能应符合表C.1的规范。

表C.1 材料规格

项 目		指 标	试验方法
密度，根/cm	经密	26+4	GB/T 4668
	纬密	24+4	
质量，g/m <sup>2</sup>		350±10	GB/T 4669
纤维含量，%	羊毛	30±4	GB/T 2910
	涤纶丝	70±4	FZ/T 01057
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0～1.0	GB/T 17031.1
	纬向		GB/T 17031.2
断裂强力，N ≥		250	GB/T 3923



(规范性)

涤纶缝纫线、锦丝缝纫线技术要求

涤纶缝纫线、锦丝缝纫线规格指标应符合表D.1的规定，其它性能应符合GB/T 6836和FZ/T 63008的规定。

表 D.1

项目		标准值		试验方法
		涤纶缝纫线 11.8tex×3	锦丝缝纫线 13.3tex×2	
单线强力，cN ≥		1080	650	GB/T 3916
单线强力变异系数CV% ≤		13	6	
捻度变异系数CV%		—	—	GB/T 2543.1
耐皂洗色牢度，级		4	4	GB/T 3921
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩	4	4	GB/T 3920
	湿摩	4	4	
耐光色牢度，级 ≥		5	4	GB/T 8427方法3