

安检制服采购项目

(招标编号：SPIAIE-ZBN-24132)

招标文件

招标机构：上海浦东国际机场进出口有限公司（签章）

2024年8月5日



目 录

第一章	招标公告	2
第二章	投标人须知	4
第三章	评标办法（经评审的最低投标价法）	23
第四章	合同条款及格式	28
第五章	技术规格及需求	60
第六章	投标文件格式	224

第一章 招标公告

安检制服采购项目招标公告 (招标编号: SPIAIE-ZBN-24132)

1. 招标条件

本招标项目的招标人为上海机场(集团)有限公司,招标项目资金来自企业自筹资金。该项目已具备招标条件,现进行国内公开招标。本次招标不接受联合体投标。

2. 招标范围

安检保障部员工制服采购,期限 36 个月

3. 投标人资格能力条件

- 1) 投标人应是在中华人民共和国境内注册合法运作的法人或其他组织,具有独立承担招标项目的能力和独立订立、履行合同的能力,提供营业执照或事业单位、社会团体法人证书复印件。
- 2) 投标人应具备承担本项目的资质条件、能力和信誉。投标人须保证,在本次招标投标工作过程中以及合同履行期限内,招标文件中要求其具备的相应资质条件、能力、证明文件及其他相关的资格或要求等始终保持有效性。
- 3) 投标人须是本项目投标服装和鞋类的生产制造商(须提供制造商声明函)。不接受贸易商(代理商或经销商)的投标。
- 4) 本项目不接受分包、转包。

4. 招标文件的获取

4.1 有意参加投标者,请于即日起至 2024 年 8 月 12 日止,每日上午 9:00 至 11:00,下午 14:00 至 16:00(节假日除外)(北京时间,下同)向招标代理机构购买招标文件。

4.2 招标文件每套售价 1000 元(含电子版),售后不退。未领购招标文件的不得参加投标,招标机构将拒收其投标文件。**购买招标文件时须提供营业执照复印件及增值税发票开票信息(购买招标文件时所提供的资料不作为投标文件的一部分)**;因潜在投标人提供的开票信息不完整、不准确或错误引起的一切责任与后果均由该潜在投标人自行承担。

5. 投标文件的递交

5.1 投标文件和样品递交的截止时间（投标截止时间，下同）为 2024 年 8 月 28 日上午 10:00 整（北京时间），地点为上海市四川中路 220 号 5 楼--上海浦东国际机场进出口有限公司。

5.2 逾期送达的、未送达指定地点的或者不按照招标文件要求密封的投标文件，招标机构将予以拒收。

6. 发布公告的媒介

本次招标公告在“中国招标投标公共服务平台”上发布。

7. 联系方式

招标人：上海机场（集团）有限公司	招标代理机构：上海浦东国际机场进出口有限公司
地址：上海市迎宾二路 200 号	地址：上海市四川中路 220 号 5 楼
邮编：200335	邮编：200002
联系人：王先生	联系人：王劼榕
电话：021-22343666	电话：021-63213116
电子邮件：wanghujin@shairport.com	电子邮件：wangjierong@spiaie.com

附：招标文件领购流程

（1）领购人以电子邮件形式明确告知需领购的招标文件（需告知准确项目名称或招标编号），邮件发送至 zhaocai1@spiaie.com；

（2）招标机构以电子邮件提供银行账号及《招标文件领购登记表》（样张）；

（3）领购人将购买招标文件的款项汇入招标机构银行账号，并将汇款凭证、发票开票信息、营业执照复印件以及填写完毕的《招标文件领购登记表》（WORD 文件及加盖领购人公章的 PDF 扫描文件）以电子邮件形式发送招标机构；

（4）招标机构确认无误后，按《招标文件领购登记表》中登记的联系方式发送招标文件及发票。

2024 年 8 月 5 日

第二章 投标人须知

投标人须知前附表

投标人须知前附表是对投标人须知的具体说明、补充或修改，表格中的“条款号”是对应投标人须知中的条款编号。如有矛盾应以**投标人须知前附表**为准。

条款号	条款名称	编列内容
1.4.1	资格能力条件	<p>1) 投标人应是在中华人民共和国境内注册合法运作的法人或其他组织，具有独立承担招标项目的能力和独立订立、履行合同的能力，提供营业执照或事业单位、社会团体法人证书复印件。</p> <p>2) 投标人应具备承担本项目的资质条件、能力和信誉。投标人须保证，在本次招投标工作过程中以及合同履行期限内，招标文件中要求其具备的相应资质条件、能力、证明文件及其他相关的资格或要求等始终保持有效性。</p> <p>3) 投标人须是本项目投标服装和鞋类的生产制造商（须提供制造商声明函）。不接受贸易商（代理商或经销商）的投标。</p> <p>4) 本项目不接受分包、转包。</p>
1.4.2	是否接受联合体投标	<input checked="" type="checkbox"/> 不接受 <input type="checkbox"/> 接受，应满足下列要求：
1.8.1	踏勘现场	<input checked="" type="checkbox"/> 不组织 <input type="checkbox"/> 组织，踏勘集合时间：____年__月__日__:__时 踏勘集合地点： 联系人及电话： 其他要求：
1.9.1	投标预备会	<input checked="" type="checkbox"/> 不召开 <input type="checkbox"/> 召开，召开时间： 召开地点：
1.9.2	投标人在投标预备会前提出问题	时间：/ 形式：/
1.9.3	招标文件澄清发出的形式	/
1.11.3	技术支持资料	<input checked="" type="checkbox"/> 不要求 <input type="checkbox"/> 要求，其他可以接受的技术支持资料：/

条款号	条款名称	编列内容															
1.11.4	偏差	<input type="checkbox"/> 不接受任何偏差 <input checked="" type="checkbox"/> 加注“*/★”的条款不允许偏差，第五章“技术规格及需求”中的一般条款允许不超过5项负偏差															
2.2.1	投标人提问	提问截止时间：投标截止日前十天 提问形式：盖章的扫描件及 word 文档 提问格式： <table border="1" data-bbox="711 527 1456 663"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>招标文件条款号</th> <th>招标文件规定</th> <th>要求澄清内容</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> 除非招标机构认为确有必要，未按上述时间、形式、格式提出的招标文件澄清要求，招标机构不作回复。	序号	招标文件条款号	招标文件规定	要求澄清内容	备注										
序号	招标文件条款号	招标文件规定	要求澄清内容	备注													
2.2.2	招标文件澄清发出的形式	邮件发送盖章的扫描件															
2.2.3	投标人确认收到招标文件澄清	时间：一个工作日之内 形式：盖章的扫描件															
2.3.1	招标文件修改发出的形式	邮件发送盖章的扫描件															
2.3.2	投标人确认收到招标文件修改	时间：一个工作日之内 形式：盖章的扫描件															
3.2.1	投标报价原则	<input type="checkbox"/> 投标报价为招标文件规定的所有货物和/或服务的总费用，所有税款均包含在投标报价内。 <input checked="" type="checkbox"/> 本项目为单价招标，投标人按招标文件要求报相应单价（所有税款均包含在单价内），并按招标文件规定的模拟数量计算总价。 <input type="checkbox"/> 本项目为不含报价的名录招标，投标人无需报价。 <input type="checkbox"/> 本项目为统一报价的名录招标，投标人统一按招标文件规定报价，否则将视为未实质性响应招标文件。															
3.2.4	最高投标限价	<input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/> 有，最高投标限价：人民币 2389 万元（含增值税）															
3.2.6	投标报价的其他要求	<input checked="" type="checkbox"/> 投标报价在投标有效期内必须是固定的、唯一的、无限制条件的，否则投标将被否决。															

条款号	条款名称	编列内容
3.3.1	投标有效期	投标有效期为从投标截止之日起 120 天
3.4.1	投标保证金	<p>是否要求投标人递交投标保证金： <input type="checkbox"/> 不要求 <input checked="" type="checkbox"/> 要求， 投标保证金的形式：银行转账、转账支票、银行即期汇票、银行本票或按招标文件规定开具的纸质银行保函（原件）等非现金形式。 投标保证金的金额：人民币 47 万元</p> <p>由个人账户或投标人以外的其他单位代交的投标保证金无效。 若以银行保函形式，保函须在投标有效期内保持有效。 若以银行转账方式，必须在投标截止期前到达指定账户。 投标保证金的接收账户： 上海浦东国际机场进出口有限公司 9745 0078 8011 0000 0055 上海浦东发展银行金汇支行</p>
3.4.3	退还投标保证金	除银行保函形式外，在退还之前中标人还需提供材料以证明：书面合同已签订、招标服务费已交纳。
3.4.4	其他可以不予退还投标保证金的情形	<input checked="" type="checkbox"/> 中标人不按照招标文件规定交纳招标服务费的，招标机构可从投标保证金中扣除相应金额，并要求其补足不足部分（如有）； <input checked="" type="checkbox"/> 投标人违反其在投标文件中的承诺，存在任何形式的串通投标或以其他方式弄虚作假投标行为的； <input checked="" type="checkbox"/> 法律法规规定的其他情形。
3.5	其他资格审查资料	/
3.6.1	是否允许递交备选投标方案	<input checked="" type="checkbox"/> 不允许 <input type="checkbox"/> 允许
3.7.3 (2)	投标文件副本份数及其他要求	投标文件副本份数：四份 是否要求提交电子版文件：是。需提供二份 U 盘形式的电子文档，电子文档应包括：投标文件最终签字版的完整扫描件（PDF 文档）/投标文件的文本及表

条款号	条款名称	编列内容
		格（Microsoft Office 文档）/图纸（AutoCad 文档）等。
3.7.3 (3)	投标文件是否需分册装订	<input checked="" type="checkbox"/> 不需要 <input type="checkbox"/> 需要，分册装订要求：
4.1.1	投标文件密封包装的其他要求	/
4.1.2	封套上应载明的信息	<p>招标机构名称： 招标机构地址： （项目名称）投标文件 招标编号： 包号（如有）： 投标人名称、地址、电话 在__年__月__日__时（截标时间）前不得开启</p> <p>开标一览表和投标保证金一起单独装在信封内密封、写明上述信息并注明“开标一览表和投标保证金”字样，并单独向招标机构递交。</p>
5.1	开标时间和地点	开标时间：同投标截止时间 开标地点：同递交投标文件地点
5.2(4)	开标程序	开标顺序： <input checked="" type="checkbox"/> 先到先开 <input type="checkbox"/> 先到后开
6.1.1	评标委员会的组建	评标委员会构成：5 人 其中招标人代表 1 人，专家 4 人； 评标专家确定方式：专家库随机抽取
6.3.2	评标委员会推荐中标候选人的人数	不超过 3 个
7.1	中标候选人公示媒介及期限	是否公示： <input checked="" type="checkbox"/> 是，公示媒介：“中国招标投标公共服务平台” 公示期限：3 日 <input type="checkbox"/> 否
7.4	是否授权评标委员会确定中标人	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
7.6.1	履约保证金	是否要求中标人提交履约保证金： <input checked="" type="checkbox"/> 要求，履约保证金的形式：详见合同要求 履约保证金的金额：详见合同要求

条款号	条款名称	编列内容																																	
		<input type="checkbox"/> 不要求																																	
7.7.1	签订合同	本招标项目将由上海国际机场股份有限公司作为合同买方与中标人签订合同。																																	
9	招标服务费计费方式	<p><input checked="" type="checkbox"/> 差额定率累进法（费率表如下），每个包最低不少于 4000 元人民币、最高不超过 25 万元。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 本招标项目按“货物招标”费率计取 <input type="checkbox"/> 本招标项目按“服务招标”费率计取</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>中标金额</th> <th>费率(货物招标)</th> <th>费率(服务招标)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100 万元以下</td> <td>1.2000%</td> <td>1.2000%</td> </tr> <tr> <td>100—500 万元</td> <td>0.8800%</td> <td>0.6400%</td> </tr> <tr> <td>500—1000 万元</td> <td>0.6400%</td> <td>0.3600%</td> </tr> <tr> <td>1000—5000 万元</td> <td>0.4000%</td> <td>0.2000%</td> </tr> <tr> <td>5000—10000 万元</td> <td>0.2000%</td> <td>0.0800%</td> </tr> <tr> <td>1—5 亿元</td> <td>0.0400%</td> <td>0.0400%</td> </tr> <tr> <td>5—10 亿元</td> <td>0.0280%</td> <td>0.0280%</td> </tr> <tr> <td>10—50 亿元</td> <td>0.0064%</td> <td>0.0064%</td> </tr> <tr> <td>50—100 亿元</td> <td>0.0048%</td> <td>0.0048%</td> </tr> <tr> <td>100 亿元以上</td> <td>0.0032%</td> <td>0.0032%</td> </tr> </tbody> </table> <p>计算举例： 如某货物招标项目中标金额为 600 万元，计算招标服务费的步骤如下： $100 \times 1.2\% = 1.2$ 万元 $(500 - 100) \times 0.88\% = 3.52$ 万元 $(600 - 500) \times 0.64\% = 0.64$ 万元 合计：$1.2 + 3.52 + 0.64 = 5.36$ 万元</p>	中标金额	费率(货物招标)	费率(服务招标)	100 万元以下	1.2000%	1.2000%	100—500 万元	0.8800%	0.6400%	500—1000 万元	0.6400%	0.3600%	1000—5000 万元	0.4000%	0.2000%	5000—10000 万元	0.2000%	0.0800%	1—5 亿元	0.0400%	0.0400%	5—10 亿元	0.0280%	0.0280%	10—50 亿元	0.0064%	0.0064%	50—100 亿元	0.0048%	0.0048%	100 亿元以上	0.0032%	0.0032%
中标金额	费率(货物招标)	费率(服务招标)																																	
100 万元以下	1.2000%	1.2000%																																	
100—500 万元	0.8800%	0.6400%																																	
500—1000 万元	0.6400%	0.3600%																																	
1000—5000 万元	0.4000%	0.2000%																																	
5000—10000 万元	0.2000%	0.0800%																																	
1—5 亿元	0.0400%	0.0400%																																	
5—10 亿元	0.0280%	0.0280%																																	
10—50 亿元	0.0064%	0.0064%																																	
50—100 亿元	0.0048%	0.0048%																																	
100 亿元以上	0.0032%	0.0032%																																	
10.3	需要补充的其他内容	<p>➤ 投标人应对其提供的商品及服务内容承担不侵害他人合法权利的注意和审查义务。最终用户因投标人提供的商品及服务而被第三方进行专利、版权、商标等各种知识产权索赔的，投标人应承担全部责任，并赔偿最终用户因此而支出的全部费用（包括但不限于诉讼费，律师费，差旅费）。</p> <p>➤ 专业分包人不得为上海机场（集团）有限公司列入不良行为供应商名单的单位（以上海机场（集</p>																																	

条款号	条款名称	编列内容
		<p>团)有限公司 (www.shairport.com) 首页标题栏中“招标招商/政策发布”页面公布的名单结果为准)。</p> <p>➤ 在发出中标通知书之前, 如发生下列情况之一, 招标机构或招标人可以终止招标, 并对任何投标人不承担责任:</p> <p>1) 招标期间, 如因上海市政府、国家民航局或其他政府或行政主管部门对本项目进行调整而确实需要终止或改变项目招标的;</p> <p>2) 在特殊情况下, 招标机构和招标人在发出中标通知书之前宣布招标程序无效或拒绝所有投标的。</p>
11	是否采用电子招标投标	<p><input checked="" type="checkbox"/> 否</p> <p><input type="checkbox"/> 是, 具体要求:</p> <p>本章中, 在同一条款编号后标注 (A)、(B) 的, (A) 适用于非电子招标投标, (B) 适用于电子招标投标。</p>

1 总则

1.1 招标项目概况

1.1.1 根据《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国招标投标法实施条例》、《电子招标投标办法》等有关法律、法规和规章的规定，本招标项目已具备招标条件，现对本项目进行招标。

1.2 招标项目的资金来源和落实情况

1.2.1 资金来源：企业自筹。

1.2.2 资金落实情况：资金来源已落实。

1.3 项目性质

1.3.1 本项目**不属于**依法必须进行招标的项目。

1.4 投标人资格要求

1.4.1 投标人应具备承担本招标项目的资格能力条件，具体要求见投标人须知前附表。

1.4.2 投标人须知前附表规定接受联合体投标的，联合体除应符合本章第 1.4.1 项和投标人须知前附表的要求外，还应遵守以下规定：

（1）联合体各方应按招标文件提供的格式签订联合体协议书，明确联合体牵头人和各方权利义务，并承诺就中标项目向招标人承担连带责任；

（2）由同一专业的单位组成的联合体，按照资质等级较低的单位确定资质等级；

（3）联合体各方不得再以自己名义单独或参加其他联合体在本招标项目中投标，否则各相关投标均无效。

1.4.3 投标人不得存在下列情形之一：

（1）与招标人存在利害关系且可能影响招标公正性；

（2）与本招标项目同一标段的其他投标人为同一个单位负责人【注：“单位负责人”的定义，详见本章 3.7.3（1）条】；

（3）与本招标项目同一标段的其他投标人存在控股、管理关系；

（4）被依法暂停或者取消投标资格；

（5）被责令停产停业、暂扣或者吊销许可证、暂扣或者吊销执照；

（6）进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；

（7）在最近三年内发生重大产品质量问题（以相关行业主管部门的行政处罚决定或司法机关出具的有关法律文书为准）；

（8）投标人被“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）列入严重失信主体名单、经营异常名录、失信被执行人、重大税收违法失信主体或政府采购严重违法

法失信行为记录名单。【注：请在投标文件中提供全部的查询截屏，评标时以评标委员会在上述网页的复核查询结果为准。】

(9) 投标人在近三年中有行贿犯罪记录。【注：请在投标文件中提供《中国裁判文书网》的查询结果截屏（按“行贿”+“单位名称查询”）。评标时以评标委员会在上述网页的复核查询结果为准。】

(10) 投标人被上海机场（集团）有限公司列入不良行为供应商名单。【注：此名单如产生，会公布于上海机场（集团）有限公司官网（www.shairport.com）首页标题栏中“招标招商/政策发布”页面。】

(11) 投标人注册在中华人民共和国境外或中国港澳台地区。

(12) 法律法规规定的其他情形。

1.5 费用承担

投标人准备和参加投标活动发生的费用自理。

1.6 保密

参与招标投标活动的各方应对招标文件和投标文件中的商业和技术等秘密保密，否则应承担相应的法律责任。

1.7 语言文字与计量单位

招标投标文件使用的语言文字为中文。专用术语使用外文的，应附有中文注释。所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

1.8 踏勘现场

1.8.1 投标人须知前附表规定组织踏勘现场的，招标人按投标人须知前附表规定的时间、地点组织投标人踏勘项目现场。部分投标人未按时参加踏勘现场的，不影响踏勘现场的正常进行。

1.8.2 投标人踏勘现场发生的费用自理。

1.8.3 除招标人的原因外，投标人自行负责在踏勘现场中所发生的人员伤亡和财产损失。

1.8.4 招标人在踏勘现场中介绍的工程场地和相关的周边环境情况，供投标人在编制投标文件时参考，招标人不对投标人据此作出的判断和决策负责。

1.9 投标预备会

1.9.1 投标人须知前附表规定召开投标预备会的，招标机构按投标人须知前附表规定的时间和地点召开投标预备会，澄清投标人提出的问题。

1.9.2 投标人应按投标人须知前附表规定的时间和形式将提出的问题送达招标机构，

以便招标机构在会议期间澄清。

1.9.3 投标预备会后，招标机构将对投标人所提问题的澄清，以投标人须知前附表规定的形式通知所有购买招标文件的投标人。该澄清内容为招标文件的组成部分。

1.10 分包

1.10.1 除非已在投标文件中载明，并符合招标文件的规定（如有），否则投标人中标后不得分包；中标项目的主体、关键性工作，以及招标文件不允许分包的工作，不得分包。在货物采购类项目中，制造商为投标人提供货物不应视为分包。

1.10.2 中标人不得向他人转让中标项目，接受分包的人不得再次分包。中标人应当就分包项目向招标人负责，接受分包的人就分包项目承担连带责任。

1.11 响应和偏差

1.11.1 投标文件应当对招标文件的实质性要求和条件作出满足性或更有利于招标人的响应，否则，投标人的投标将被否决。实质性响应的投标应与招标文件的主要条款、条件和规格相符或优于招标文件，且没有重大偏差或保留。重大偏差或保留是指影响供货范围、质量和性能，或实质上与招标文件不一致，而且限制了买方的权利或减少投标人的义务。本招标文件中标注星号（*/★）的内容（如有）均为实质性要求和条件。

1.11.2 投标人应根据招标文件的要求提供技术性能指标的详细描述、技术资料、技术服务和质保期服务计划等内容以对招标文件作出响应。

1.11.3 如投标人须知前附表要求，投标文件中应针对实质性要求和条件中列明的技术要求提供技术支持资料。技术支持资料以制造商公开发布的印刷资料，或检测机构出具的检测报告或投标人须知前附表允许的其他形式为准，不符合前述要求的，视为无技术支持资料，其投标将被否决。

1.11.4 投标人须知前附表规定了可以偏差的范围和最高偏差项数的，偏差应当符合投标人须知前附表规定的偏差范围和最高项数（如有），超出偏差范围和最高偏差项数的投标将被否决。

1.11.5 投标文件对招标文件的全部偏差，均应在投标文件的商务和技术偏差表中列明，除列明的内容外，视为投标人响应招标文件的全部要求。

2 招标文件

2.1 招标文件的组成

本招标文件包括：

- （1）招标公告（或投标邀请书）；
- （2）投标人须知；

- (3) 评标办法;
- (4) 合同条款及格式;
- (5) 技术规格及需求;
- (6) 投标文件格式;
- (7) 招标图纸 (如有)。

根据本章第 1.9 款、第 2.2 款和第 2.3 款对招标文件所作的澄清、修改, 构成招标文件的组成部分。

2.2 招标文件的澄清

2.2.1 投标人应仔细阅读和检查招标文件的全部内容。如发现缺页或附件不全, 应及时向招标机构提出, 以便补齐。如有疑问, 应按投标人须知前附表规定的时间和形式将提出的问题送达招标机构, 要求招标机构对招标文件予以澄清。

2.2.2 招标文件的澄清以投标人须知前附表规定的形式发给所有购买招标文件的投标人, 但不指明澄清问题的来源。澄清发出的时间距本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间不足 15 日的, 并且澄清内容可能影响投标文件编制的, 将相应延长投标截止时间。

2.2.3 投标人在收到澄清后, 应按投标人须知前附表规定的时间和形式通知招标机构, 确认已收到该澄清。

2.2.4 除非招标机构认为确有必要答复, 否则, 招标机构有权拒绝回复投标人在本章第 2.2.1 项规定的时间后的任何澄清要求。

2.3 招标文件的修改

2.3.1 招标机构以投标人须知前附表规定的形式修改招标文件, 并通知所有已购买招标文件的投标人。修改招标文件的时间距本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间不足 15 日的, 并且修改内容可能影响投标文件编制的, 将相应延长投标截止时间。

2.3.2 投标人收到修改内容后, 应按投标人须知前附表规定的时间和形式通知招标机构, 确认已收到该修改。

2.4 招标文件的异议

投标人或者其他利害关系人对招标文件有异议的, 应当在投标截止时间 10 日前以书面形式提出。招标人将在收到异议之日起 3 日内作出答复; 作出答复前, 将暂停招标投标活动。

3 投标文件

3.1 投标文件的组成

3.1.1 投标文件应包括下列内容：

- (1) 投标函；
- (2) 法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书；
- (3) 联合体协议书（如需）；
- (4) 投标保证金；
- (5) 商务和技术偏差表；
- (6) 分项报价表；
- (7) 资格审查资料；
- (8) 对技术规格及需求的详细响应；
- (9) 技术支持资料（如需）；
- (10) 其他资料。

投标人在评标过程中作出的符合法律法规和招标文件规定的澄清确认，构成投标文件的组成部分。

3.1.2 投标人须知前附表规定不接受联合体投标的，或投标人没有组成联合体的，投标文件不包括本章第 3.1.1（3）目所指的联合体协议书。

3.1.3 投标人须知前附表未要求提交投标保证金的，投标文件不包括本章第 3.1.1（4）目所指的投标保证金。

3.2 投标报价

3.2.1 投标报价原则见投标人须知前附表。投标报价应包括国家规定的增值税税金，投标报价币种为人民币。投标人应按第六章“投标文件格式”的要求在投标函中进行报价并填写分项报价表，未按招标文件要求提供分项报价的可被视为没有实质性响应招标文件。

3.2.2 投标人应充分了解该项目的总体情况以及影响投标报价的其他要素。

3.2.3 投标报价为各分项报价金额之和，投标报价与分项报价的合价不一致的，应以各分项合价累计数为准，修正投标报价（本招标文件所指的“分项”报价，仅限于招标文件所要求的详细程度）；如分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中。投标人在投标截止时间前修改投标函中的投标报价总额，应同时修改投标文件“分项报价表”中的相应报价，否则将被视为投标分项报价的所有组成项做同比例调整。此修改须符合本章第 4.3 款的有关要求。

3.2.4 招标人设有最高投标限价的，投标人的投标报价不得超过最高投标限价，最高投标限价在投标人须知前附表中载明。投标报价超过最高限价的投标文件将被否决。

3.2.5 投标人应按照国家相关规定确定适用的增值税税率（或征收率，下同）进行投标，并开具相应的增值税专用发票（尽管招标文件可能提及具体增值税税率，但投标人应根据自身适用的税收政策及规定来确定增值税税率）。投标人所报增

值税税率低于或高于现行国家规定的，评标委员会可以要求其澄清说明，但评标时不予调整，投标人将自行承担税率风险，即：签订合同时，应按国家规定认定增值税税率，国家规定高于投标所报的，不得因此增加合同总价；国家规定低于投标所报的，合同价格将按不含税价不变的原则相应调减。若投标人不接受上述规则，将被否决投标或取消中标资格。

投标人如未按国家相关规定及税务机关认可的相应税率进行报价和/或缴纳增值税，或者有任何弄虚作假的行为，则所引起的一切法律责任和经济损失与赔偿（包括但不限于税收差额、税务机关课收的罚金等）均由投标人承担，同时投标人向招标人承担合同的违约和赔偿责任。

3.2.6 投标报价的其他要求见投标人须知前附表。

3.3 投标有效期

3.3.1 除投标人须知前附表另有规定外，投标有效期为从投标截止之日起 120 天。

3.3.2 在投标有效期内，投标人撤销投标文件的，应承担招标文件和法律规定的责任。

3.3.3 出现特殊情况需要延长投标有效期的，招标人以书面形式通知所有投标人延长投标有效期。投标人应予以书面答复，同意延长的，应相应延长其投标保证金的有效期，但不得要求或被允许修改其投标文件；投标人拒绝延长的，其投标失效，但投标人有权收回其投标保证金及银行同期活期存款利息（银行保函形式除外）。

3.4 投标保证金

3.4.1 投标人在递交投标文件的同时，应按投标人须知前附表规定的金额、形式和第六章“投标文件格式”规定的投标保证金格式递交投标保证金，并作为其投标文件的组成部分。联合体投标的，其投标保证金可以由牵头人或联合体成员递交，并对联合体各成员具有约束力。

3.4.2 投标人不按本章第 3.4.1 项要求提交投标保证金的，评标委员会将否决其投标。

3.4.3 招标机构最迟将在与中标人签订合同后 5 日内，向未中标的投标人和中标人退还投标保证金及银行同期活期存款利息（银行保函形式除外）。

3.4.4 有下列情形之一的，投标保证金将不予退还：

- (1) 投标人在投标有效期内撤销投标文件；
- (2) 中标人在收到中标通知书后，无正当理由不与招标人订立合同，在签订合同时向招标人提出附加条件，或者不按照招标文件要求提交履约保证金；
- (3) 发生投标人须知前附表规定的其他可以不予退还投标保证金的情形。

3.5 资格审查资料

满足本章 1.4 项资格要求的证明材料。

其他资格审查资料要求，详见投标人须知前附表。

3.6 备选投标方案

3.6.1 除投标人须知前附表规定允许外，投标人不得递交备选投标方案，否则其投标将被否决。

3.6.2 允许投标人递交备选投标方案的，只有中标人所递交的备选投标方案方可予以考虑。评标委员会认为中标人的备选投标方案优于其按照招标文件要求编制的投标方案的，招标人可以接受该备选投标方案。

3.6.3 投标人提供两个或两个以上投标报价，或者在投标文件中提供一个报价，但同时提供两个或两个以上供货方案的，视为提供备选方案。

3.7 投标文件的编制

3.7.1 投标文件应按第六章“投标文件格式”进行编写，如有必要，可以增加附页，作为投标文件的组成部分。

3.7.2 投标文件应当对招标文件有关供货期、投标有效期、供货要求、招标范围等实质性内容作出响应。投标文件在满足招标文件实质性要求的基础上，可以提出比招标文件要求更有利于招标人的承诺。

3.7.3 (1) 投标文件应用不褪色的材料书写或打印，投标函及对投标文件的澄清、说明和补正应由投标人的法定代表人（单位负责人）或其授权的代理人签字或盖单位公章。由投标人的法定代表人（单位负责人）签字的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明，由代理人签字的，应附授权委托书，身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的要求。投标文件应尽量避免涂改、行间插字或删除。如果出现上述情况，改动之处应由投标人的法定代表人（单位负责人）或其授权的代理人签字或盖单位公章方为有效。“单位负责人”是指法人单位的法定代表人，或者非法人单位的负责人，以有效营业执照或登记证书上载明的为准。投标人须提交相应的证明文件。

(2) (A) 投标文件正本一份，副本份数见投标人须知前附表。正本和副本的封面右上角上应清楚地标记“正本”或“副本”的字样。投标人应根据投标人须知前附表要求提供电子版文件。当副本和正本不一致或电子版文件和纸质正本文件不一致时，以纸质正本文件为准。投标人将承担因投标文件正副本、电子文档严重不符所引起的投标可能被否决的风险。

(2) (B) 电子投标文件的编制要求，见投标人须知前附表。

(3) 投标文件的正本与副本应分别装订，并编制目录，投标文件需分册装订的，具体分册装订要求见投标人须知前附表规定。**投标文件未经装订或以活页形式提**

交的，投标人将承担因投标文件散失、不全而导致其投标被否决的风险。

4 投标

4.1 投标文件的密封和标记

4.1.1 (A) 投标文件应密封包装，对密封包装的其他要求见投标人须知前附表。

4.1.1 (B) 投标人应当按照招标文件和电子招标投标交易平台的要求加密投标文件，具体要求见投标人须知前附表。

4.1.2 (A) 投标文件封套上应写明的内容见投标人须知前附表。

4.1.3 未按本章第 4.1.1 项要求密封的投标文件，招标机构将予以拒收。

4.2 投标文件的递交

4.2.1 投标人应在招标公告（或投标邀请书）规定的投标截止时间前递交投标文件。

4.2.2 (A) 投标人递交投标文件的地点：见招标公告（或投标邀请书）。

4.2.2 (B) 投标人通过下载招标文件的电子招标投标交易平台递交电子投标文件。

4.2.3 投标人所递交的投标文件不予退还。

4.2.4 (A) 招标机构收到投标文件后，应当签收保存。

4.2.4 (B) 投标人完成电子投标文件递交后，电子招标投标交易平台即时向投标人发出递交回执通知。递交时间以递交回执通知载明的传输完成时间为准。

4.2.5 (A) 逾期送达的投标文件，招标机构将予以拒收。招标人/招标机构对投标文件的逾期送达或由于不可抗力因素引起的投标文件灭失、损坏等均不承担责任。

4.2.5 (B) 逾期送达的投标文件，电子招标投标交易平台将予以拒收。

4.3 投标文件的修改与撤回

4.3.1 在本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间前，投标人可以修改或撤回已递交的投标文件，但应以书面形式将通知送达招标机构。

4.3.2 (A) 投标人修改或撤回已递交投标文件的书面通知应按照本章第 3.7.3 项的要求签字或盖章。招标机构收到书面通知后，向投标人出具签收凭证。

4.3.2 (B) 投标人撤回已递交的投标文件，应自行通过电子招标投标交易平台完成。投标人修改已递交的投标文件，应自行通过电子招标投标交易平台以“撤回原投标文件、递交修改后的完整投标文件”的方式完成。对投标文件的撤回/递交完成后，电子招标投标交易平台即时向投标人发出确认回执。

4.3.3 投标人撤回投标文件的，招标机构自收到投标人书面撤回通知之日起 5 日内退还已收取的投标保证金。

4.3.4 修改的内容为投标文件的组成部分。修改的投标文件应按照本章第 3 条、第 4 条的规定进行编制、密封、标记和递交，并标明“修改”字样。

4.3.5 (A) 投标截止期前，作为修改投标文件的一种形式，投标人可以提交“投标声明”，对其投标报价进行调整（上浮、折扣或下浮）。投标声明应明确指出对投标分项报价中的哪一（几）项进行调整；如未明确指出调整项，将被视为投标分项报价的所有组成项（招标文件已明确固定金额标准的项目除外，如有）做同比例调整。该声明构成投标文件的组成部分。作为对投标文件的修改，投标声明应与开标一览表一并单独密封提交或另行单独密封提交，不允许与投标文件商务、技术、图纸等其他文件混装，否则该投标声明在开标、评标时不予认可。

4.3.6 招标机构不接受投标人在投标截止时间后修改其投标文件。

4.3.7 投标截止时间后，投标人不得撤销其投标文件，否则将承担投标保证金不予退还的风险。

5 开标

5.1 开标时间和地点 (A)

招标机构在本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间（开标时间）和投标人须知前附表规定的地点公开开标，并邀请所有投标人自愿参加。

5.1 开标时间和地点 (B)

招标机构在本章第 4.2.1 项规定的投标截止时间（开标时间），通过电子招标投标交易平台公开开标，所有投标人的应当准时参加。

5.2 开标程序

主持人按下列程序进行开标：

- (1) 宣布开标纪律；
- (2) 公布在投标截止时间前递交投标文件的投标人名称；
- (3) 宣布唱标人、记录人等有关人员姓名；
- (4) (A) 投标人代表检查投标文件的密封情况无误后，招标机构按照投标人须知前附表规定的开标顺序当众开标，宣读投标人的开标一览表，公布招标项目名称、投标人名称、投标保证金的递交情况、投标报价、投标声明等内容，并记录在案；
- (4) (B) 投标人通过电子招标投标交易平台对已递交的电子投标文件进行解密，公布招标项目名称、投标人名称、投标保证金的递交情况、投标报价等内容，并记录在案；
- (5) 参加开标的投标人代表、唱标人、记录人等有关人员在开标记录上签字确认；
- (6) 开标结束。

5.3 开标异议

投标人对开标有异议的，应当在开标现场提出，招标人当场作出答复，并制作记录。

6 评标

6.1 评标委员会

6.1.1 评标由招标人依法组建的评标委员会负责。评标委员会由招标人熟悉相关业务代表，以及有关技术、经济等方面的专家组成。评标委员会成员人数以及技术、经济等方面专家的确定方式见投标人须知前附表。

6.1.2 评标委员会成员有下列情形之一的，应当主动回避：

- (1) 投标人或投标人主要负责人的近亲属；
- (2) 项目主管部门或者行政监督部门的人员；
- (3) 与投标人有经济利益关系，可能影响对投标公正评审的；
- (4) 曾因在招标、评标以及其他与招标投标有关活动中从事违法行为而受过行政处罚或刑事处罚的；
- (5) 与投标人有其他利害关系。

6.1.3 评标过程中，评标委员会成员有回避事由、擅离职守或者因健康等原因不能继续评标的，招标人有权更换。被更换的评标委员会成员作出的评审结论无效，由更换后的评标委员会成员重新进行评审。

6.2 评标原则

评标活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

6.3 评标

6.3.1 评标委员会按照第三章“评标办法”规定的方法、评审因素、标准和程序对投标文件进行评审。第三章“评标办法”没有规定的方法、评审因素和标准，不作为评标依据。

6.3.2 评标完成后，评标委员会应当向招标人提交书面评标报告和中标候选人名单。评标委员会推荐中标候选人的人数见投标人须知前附表。

6.3.3 否决不合格投标后，合格投标不足三个的，如果评标委员会认为投标明显缺乏竞争，可以否决全部投标。

7 合同授予

7.1 中标候选人公示

招标人或其委托的招标机构按照投标人须知前附表规定公示中标候选人。

7.2 评标结果异议

投标人或者其他利害关系人对评标结果有异议的，应当在中标候选人公示期间提出。招标人将在收到异议之日起 3 日内作出答复；作出答复前，将暂停招标投标活动。

7.3 中标候选人履约能力审查

中标候选人的经营、财务状况发生较大变化或存在违法行为，招标人认为可能影响其履约能力的，将在发出中标通知书前提请原评标委员会按照招标文件规定的标准和方法进行审查确认。

7.4 定标

按照投标人须知前附表的规定，招标人或招标人授权的评标委员会依法确定中标人。

7.5 中标通知

在本章第 3.3 款规定的投标有效期内，招标人或其委托的招标机构以书面形式向中标人发出中标通知书，同时将中标结果通知未中标的投标人。中标通知书对招标人和中标人具有法律效力。

7.6 履约保证金

7.6.1 中标人应按投标人须知前附表规定的形式、金额和招标文件第四章“合同条款及格式”规定的或者事先经过招标人书面认可的履约保证金格式向招标人提交履约保证金。

7.6.2 中标人不能按本章第 7.6.1 项要求提交履约保证金的，视为放弃中标，其投标保证金不予退还，给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.7 签订合同

7.7.1 招标人和中标人应当在中标通知书发出之日起 30 日内，根据招标文件和中标人的投标文件订立书面合同。中标人无正当理由拒签合同，在签订合同时向招标人提出附加条件，或者不按照招标文件要求提交履约保证金的，招标人有权取消其中标资格，其投标保证金不予退还；给招标人造成的损失超过投标保证金数额的，中标人还应当对超过部分予以赔偿。

7.7.2 发出中标通知书后，招标人无正当理由拒签合同，或者在签订合同时向中标人提出附加条件的，招标人向中标人退还投标保证金；给中标人造成损失的，还应当赔偿损失。

7.7.3 联合体中标的，联合体各方应当共同与招标人签订合同，就中标项目向招标人承担连带责任。

7.7.4 如遇国家增值税税率（或征收率）调整，则在中标金额中的不含税价不变的基础上相应调整合同的含税价格。

8 纪律和监督

8.1 对招标人的纪律要求

招标人不得泄露招标投标活动中应当保密的情况和资料，不得与投标人串通损害国家利益、社会公共利益或者他人合法权益。

8.2 对投标人的纪律要求

投标人不得相互串通投标或者与招标人串通投标，不得向招标人或者评标委员会成员行贿谋取中标，不得以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假骗取中标；投标人不得以任何方式干扰、影响评标工作。

有下列情形之一的，属于投标人相互串通投标：

- （一）投标人之间协商投标报价等投标文件的实质性内容；
- （二）投标人之间约定中标人；
- （三）投标人之间约定部分投标人放弃投标或者中标；
- （四）属于同一集团、协会、商会等组织成员的投标人按照该组织要求协同投标；
- （五）投标人之间为谋取中标或者排斥特定投标人而采取的其他联合行动。

有下列情形之一的，视为投标人相互串通投标：

- （一）不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制；
- （二）不同投标人委托同一单位或者个人办理投标事宜；
- （三）不同投标人的投标文件载明的项目管理成员为同一人；
- （四）不同投标人的投标文件异常一致或者投标报价呈规律性差异；
- （五）不同投标人的投标文件相互混装；
- （六）不同投标人的投标保证金从同一单位或者个人的账户转出。

8.3 对评标委员会成员的纪律要求

评标委员会成员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透露对投标文件的评审和比较、中标候选人推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，评标委员会成员应当客观、公正地履行职责，遵守职业道德，不得擅离职守，影响评标程序正常进行，不得使用第三章“评标办法”没有规定的评审因素和标准进行

评标。

8.4 对与评标活动有关的工作人员的纪律要求

与评标活动有关的工作人员不得收受他人的财物或者其他好处，不得向他人透露对投标文件的评审和比较、中标候选人的推荐情况以及评标有关的其他情况。在评标活动中，与评标活动有关的工作人员不得擅离职守，影响评标程序正常进行。

9 招标服务费

除投标人须知前附表另有规定外，中标人应在收到中标通知书后 15 日内向招标机构交纳招标服务费并提供开票信息，招标服务费金额按投标人须知前附表规定的计费方式，以包为单位计算。如果中标人不按照招标文件规定交纳招标服务费，招标机构可从其投标保证金中扣除相应金额，并要求其补足不足部分（如有）。

10 需要补充的其他内容

10.1 招标文件技术规格中指出的特定品牌、型号或者原产地（如有）仅起说明作用，并没有限制性。投标人在投标中可以选用替代品牌、型号或者原产地，但这些替代要实质上满足或者优于招标文件的要求。

10.2 投标人违反《上海机场（集团）有限公司不良行为供应商处理管理办法（试行）》的，则会被列入上海机场（集团）有限公司不良行为供应商名单。

10.3 需要补充的其他内容：见投标人须知前附表。

11 是否采用电子招标投标

本招标项目是否采用电子招标投标方式，见投标人须知前附表。

第三章 评标办法（经评审的最低投标价法）

评标办法前附表

评标办法前附表是对评标办法的具体说明、补充或修改，表格中的“条款号”是对应评标办法中的条款编号。如有矛盾应以**评标办法前附表**为准。

条款号		评审因素	评审标准
1	评标方法	中标候选人排序方法	经评审的投标价相等时，投标报价低的优先；投标报价也相等的，按以下顺序及条件确定中标候选人推荐排序： 1) 报价所含的增值税税率高者优先； 2) 对第五章“技术规格及需求”中一般条款的偏差项数较少者优先； 3) 以上两项条件也相等的，由评标委员会投票确定。
2	初步评审	初步评审标准	初步评审标准分为“形式评审标准”、“资格评审标准”、“商务响应性评审标准”、“技术响应性评审标准”四个方面。投标文件不符合上述任一方面评审标准的，投标应被否决；此时评标委员会可以不再对其他方面进行具体评审。
2.1.1	形式评审标准	投标人名称	与营业执照、资质证书一致
		投标函签字盖章	提供有法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字或加盖单位公章的投标函。由法定代表人（单位负责人）签字的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明，由代理人签字的，应附授权委托书，身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的规定。
		投标文件格式	实质性符合第六章“投标文件格式”的规定
		备选投标方案	除招标文件明确允许提交备选投标方案外，投标人不得提交备选投标方案
2.1.2	资格评审标准	资格能力条件	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
		联合体投标人	符合第二章“投标人须知”第 1.4.2 项规定

		不存在禁止投标的情形	不存在第二章“投标人须知”第 1.4.3 项规定的任何一种情形
2.1.3	商务响应性评审标准	投标报价	符合第二章“投标人须知”第 3.2 款规定
		投标有效期	符合第二章“投标人须知”第 3.3.1 项规定
		投标保证金	符合第二章“投标人须知”第 3.4.1 项规定
		权利义务	符合第二章“投标人须知”第 1.11.1 项规定和第四章“合同条款及格式”中的实质性要求和条件。
2.1.4	技术响应性评审标准	技术规格及需求	符合第五章“技术规格及需求”中的实质性要求和条件；对第五章“技术规格及需求”中一般条款的偏差不得超过招标文件规定的最大范围或最高项数（如有）；技术评分在 80 分以上（含）。
		技术支持资料	符合第二章“投标人须知”第 1.11.3 项规定
		其他	投标人不符合国家规定的资格条件或招标文件规定的可导致其投标被否决的其他条款。
2.2	详细评审标准	评标价格调整因素	<input type="checkbox"/> 本项目不采用将此类因素折算为评标价格调整的方式。 <input checked="" type="checkbox"/> 本项目评标价格调整标准如下： <input checked="" type="checkbox"/> 评标时以不含税总价为评标价。 <input checked="" type="checkbox"/> 投标报价应满足“不含税总价=含税总价÷(1+投标所报增值税税率或征收率)”的计算关系（精确到分），如果出现三者间不符合上述计算关系的情况，以含税总价和投标所报增值税税率或征收率为准来修正不含税总价。
条款号		评标程序	补充规定
3.1.3	初步评审程序	评标委员会对投标报价进行修正	3.1.3（2）修改为： （2）如有计算错误或其他错误的，以单价及 招标文件模拟数量 为准，修正总价；但若该单价金额有明显小数点错位（或数量级错误）的，则以此项总价为准修正该单价。

3.3.3	投标文件的澄清	投标人回复澄清的时间要求	开标后，投标人代表必须保持手机 24 小时畅通，并随时准备答复评标澄清。投标人应在收到澄清要求后严格按其中的时间规定，以书面方式对相关内容进行澄清回复；如澄清在规定时间内未及时答复，投标人将承担投标被否决的风险。
-------	---------	--------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1 评标方法

本次评标采用经评审的最低投标价法。评标委员会对满足招标文件实质性要求的投标文件，根据本章第 2.2 款规定的评标价格调整方法进行必要的价格调整，并按照经评审的投标价由低到高的顺序推荐中标候选人，或根据招标人授权直接确定中标人，但投标报价低于其成本的除外。经评审的投标价相等时，投标报价低的优先；投标报价也相等的，按照评标办法前附表中的规定确定中标候选人顺序。

2 评审标准

2.1 初步评审标准

2.1.1 形式评审标准：见评标办法前附表。

2.1.2 资格评审标准：见评标办法前附表。

2.1.3 商务响应性评审标准：见评标办法前附表。

2.1.4 技术响应性评审标准：见评标办法前附表。

2.2 详细评审标准

详细评审标准：见评标办法前附表。

3 评标程序

3.1 初步评审

3.1.1 评标委员会可以要求投标人提交第二章“投标人须知”规定的有关证明和证件的原件，以便核验。评标委员会依据本章第 2.1 款规定的标准对投标文件进行初步评审。有一项不符合评审标准的，评标委员会应当否决其投标。

3.1.2 投标人有下列情形之一的，评标委员会应当否决其投标：

（1）投标文件没有对招标文件的实质性要求和条件作出响应，或者对招标文件的偏差超出招标文件规定的偏差范围或最高项数；

（2）有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为。

3.1.3 投标报价有算术错误及其他错误的，评标委员会按以下原则进行修正，如投标人不接受对其错误的修正，其投标将被否决：

（1）投标文件中的大写金额与小写金额不一致的，以大写金额为准；

（2）如有计算错误或其他错误的，以单价及数量为准，修正总价；但若该单价金额有明显小数点错位（或数量级错误）的，则以此项总价为准修正该单价；

（3）投标报价为各分项报价金额之和，投标报价与分项报价的合价不一致的，应以各分项合价累计数为准，修正投标报价；

（4）投标总价中不得包含招标文件要求以外的内容，否则，在评标时不予核减；签订合同时，招标人有权从投标总价中核减招标文件要求以外的内容；

（5）如果分项报价中存在缺漏项，则视为缺漏项价格已包含在其他分项报价之中。

3.2 详细评审

3.2.1 评标委员会按本章第 2.2 款规定的评标价格调整方法进行必要的价格调整，并编制“标价比较表”。

3.2.2 评标委员会发现投标人的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其成本的，应当要求该投标人作出书面说明并提供相应的证明材料。投标人不能合理说明或者不能提供相应证明材料的，由评标委员会认定该投标人以低于成本报价竞标，并否决其投标。

3.3 投标文件的澄清

3.3.1 在评标过程中，评标委员会可以书面形式要求投标人对投标文件中含义不明确、对同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容作必要的澄清、说明或补正。澄清、说明或补正应以书面方式进行。评标委员会不接受投标人主动提出的澄清、说明或补正。

3.3.2 澄清、说明或补正不得超出投标文件的范围且不得改变投标文件的实质性内容，并构成投标文件的组成部分。

3.3.3 评标委员会对投标人提交的澄清、说明或补正有疑问的，可以要求投标人进一步澄清、说明或补正，直至满足评标委员会的要求。

3.4 评标结果

3.4.1 除第二章“投标人须知”前附表授权直接确定中标人外，评标委员会按照经评审的价格由低到高的顺序推荐中标候选人，并标明排序。

3.4.2 评标委员会完成评标后，应当向招标人提交书面评标报告和中标候选人名单。

第四章 合同条款及格式

（实质性要求与条件：本章合同条款第二、三、四、七、九条为重要合同条款，不满足其中任何一条将导致投标被否决。投标文件中包含任何实质上与招标文件不一致或限制招标人/招标机构的权利或减少投标人义务的内容的，其投标将被否决。）

安检制服采购框架合同

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

（以下单独称“一方”，合称“双方”）

甲、乙双方根据《中华人民共和国民法典》以及相关法律法规，就甲方向乙方发出采购需求并由乙方向甲方提供有关安检制服及工作鞋货物事宜，经甲乙双方友好协商，达成本合同条款如下：

一、货物

- 1.1 根据本合同约定，乙方同意销售，甲方同意购买本合同附件一技术规格书中所列的部分或全部货物（下称“货物”）。采购的货物应满足附件中的载明内容和甲方实际需求，以及符合招投标文件及相关技术规格中的标准、要求、条件，以及相应的响应承诺和方案。
- 1.2 在合同有效期内，甲方将以【采购订单】（见“附件【二】”）形式向乙方提出具体的采购需求。【采购订单】的派发以甲方实际使用部门的需求为准。
- 1.3 乙方对于【采购订单】的响应的时间以甲方的要求为准。乙方应当在甲方

发送【采购订单】后，根据本合同附件以及【采购订单】约定的时间、技术要求等规定完成相应供货工作。

1.4 乙方除了受到本合同约束外，还将受到【采购订单】中约定的一切条件和条款的约束，乙方须依约提供该【采购订单】中要求的、符合甲方需求的货物。任意一份【采购订单】均应受制于本合同项下的一切条件和条款。若在本合同项下的条件和条款与【采购订单】中的任何内容存在冲突或不一致的，以甲方的实际需求为准。

1.5 乙方需要明确，除非甲方向乙方发出一份具体的【采购订单】，否则本合同的签订并不意味着在本合同有效期内甲方对乙方业务量的承诺。

1.6 本合同货物采购有效期自____年____月____日起至____年____月____日止。如在采购有效期内本合同结算金额已达到第2.1条约定的采购预算上限，甲方有权在提前3日书面通知乙方后立即解除本合同。因甲方经营计划调整、运行管理要求或不可抗力等原因而影响采购项目进度的，经甲方同意后，期限可以顺延。货物采购有效期届满时，若仍有采购订单未完成的（包括已发出【采购订单】而未送货、未到货、未验收以及任意一次采购货物的质保期未截至），本合同的有效期应延续至采购货物有效期内最后到期的质保期截至之日。

二、价格

2.1 本合同支付费用按实结算，合同期内含税结算总额不超过____万元（人民币大写：_____），其中增值税税率为____%，合同结算总额以不含增值税价为基础，随国家税率变化自行调整合同价格。货物各部分的详细单价见附件一。

- 2.2 甲乙双方根据甲方实际验收的货物数量与附件约定的单价结算任意批次的货物价格。前述货物价格已包含货物本身的价值（包括相应配件辅材等），以及相关的人工费、包装费、运费及保险费、安装调试费、半年质保期内备品备件费等一切费用。乙方特此确认甲方在支付结算价格以外，无须另行承担其他任何费用。
- 2.3 乙方应全面考虑市场波动和浦东机场区域经营有关的物料、人工等成本变动因素，乙方提供的货物单价已充分涵盖所有的商业风险，在本合同框架期限内，乙方提供的货物以附件所列的单价结算，乙方不得以任何理由要求调整货物单价、采购期限或拒绝供货、减少服务内容。

三、付款及单据

- 3.1 若无特别约定，甲方以银行转账方式向乙方支付货物价款。
- 3.2 支付进度
- 3.2.1 乙方应在甲方完成每批次货物收货验收并确认合格后向甲方开具该批次采购款项的增值税专用发票，增值税专用发票以【挂号信/现场签收】的方式提供。
- 3.2.2 甲方应将本合同项下的任意批次采购款项支付至乙方的指定账户，甲方一经汇出即视为完成付款。乙方指定的银行账户信息如下：
- 公司名称：
纳税人识别号：
地址、电话：
开户行及账号：
- 3.2.3 乙方为【增值税一般纳税人/小规模纳税人】，本合同项下所产生的费

用适用【一般计税方法/简易计税方法】，甲方的开票信息如下：

公司名称：

纳税人识别号：

地址、电话：

开户行及账号：

3.2.4 甲方付款的前提是乙方开具的增值税专用发票通过防伪税控系统的认证或者甲方通过税务机关认可的其他方式成功抵扣。若发票不能通过防伪税控系统的认证或者不能抵扣，甲方有权拒绝付款。

3.2.5 本合同适用税种为【 】，适用税率为【 】%。如遇国家税收政策发生变化，产生的双方税负不影响不含税价格。前述约定的适用税种和税率自相关国家税收政策调整生效之日后的最近一个合同支付周期起相应调整，合同双方无需就该等变化另行签订补充协议。

3.3 本合同下的货物质保金由履约保证金代替，任意批次的货物发生质量问题，甲方可在履约保证金中扣除乙方应承担的费用。

四、履约保证金

4.1 为确保乙方在框架采购的期限内履行本合同项下的所有义务，乙方应在合同签订后30日内（含当日）根据约定的金额和形式向甲方提交履约保证金，用以保证乙方能够按照本合同约定提供符合质量标准和甲方要求的货物及其他相关工作，并承担相应的质保责任。

4.2 合同履约保证金为合同含税结算总额的【5】%，即人民币____元（人民币大写：____元整）。双方确认履约保证金并非定金。

4.3 在甲方同意的前提下，履约保证金可以且仅用下列方式之一提交：银行转

账、银行保函或其他甲方认可的方式。本合同下乙方应以银行转账方式交纳履约保证金。甲方收到履约保证金全款之日作为乙方的实际交纳日。双方确认甲方设立的如下账户作为收取和控制履约保证金的专门账户：

账户名称：

银行账号：

开户银行：

用途请备注：【 】履约保证金

4.4 履约保证金为乙方全面履行本合同项下约定的各项义务的担保。乙方的工作或提供的货物达不到本合同及相关附件等文件约定的内容和质量标准时，或者乙方责任造成损失或有任何违约行为且在甲方限定的期限内未按照本合同条款及甲方通知予以赔偿损失或交付相应违约金或其它费用的，或采购框架期限内任意批次货物发生质量瑕疵或乙方应承担质保责任时，甲方有权在履约保证金中扣除（或通过履约保函加以追索）其相应的损失索赔金额（包括甲方或第三方）、违约金及应当由乙方支付的其他费用。

4.5 甲方在履约保证金中扣除相应款项或违约金后，应书面通知乙方。乙方应自甲方的书面通知发出后 10 日内补足履约保证金差额。否则，任何逾期均视为乙方违约，甲方有权暂停支付或扣款，和/或中止本合同的履行直至问题被解决，和/或追究乙方违约责任。若乙方未在指定期限内足额提供履约保证金或在甲方扣除后未按时补足履约保证金，且经甲方书面警告后 15 日仍未改正的，甲方有权解除本合同，并按合同约定追究乙方违约责任。乙方根本违约的，履约保证金不予返还。

4.6 在履约保证金扣除前述条款的相关金额（或甲方通过行使履约保函权利）后仍不足以抵扣乙方的相关应扣款、违约金、赔偿款或其他应当由乙方支付的款项的情形下，经甲方催告在合理的期限内，乙方不仅要补足履约保

证金（或重新开具符合甲方要求的履约保函），并且仍需支付不足部分。否则，视为根本违约。

- 4.7 合同框架采购有效期到期，乙方完成全部供货并在所有质量保证期到期后，甲方对履约保证金进行最终结算。在确认项目所有工作完成且乙方已履行合同约定的乙方相应义务，无其他甲方有权扣款事项，并在收到乙方开具的返还履约保证金收据后 60 日内返还乙方履约保证金。任何情况下，履约保证金均不计利息。
- 4.8 非甲方原因导致合同期限延长的，继续提供履约担保所增加的费用由乙方承担。
- 4.9 本合同期内，任何情况下乙方均不得擅自将履约保证金充抵任何费用。
- 4.10 本合同期内，乙方不得将履约保证金的作为债权转让给第三人，也不得将履约保证金对外设置任何形式的担保或擅自改变为其它担保形式。

五、交货

- 5.1 乙方应从合同签订之日起【3】个工作日内，开始测身量体工作，投标人派专职测量人员到招标人指定地点和时间进行测身量体及鞋码信息收集工作，20个工作日内完成全部量体信息收集工作，详细记录招标人每位员工尺寸，建立服装、工作鞋使用管理台账，建立个人电子档案，指定专人对接提供售后服务以便查询管理。
- 5.2 在甲方下单后，乙方根据个人电子档案记录制作，在 30 天内交货。如有员工须调整尺寸的，在甲方提出量体需求后，乙方需在 3 天内派专职测量人员到甲方指定地点和时间进行测身量体及鞋码信息收集工作，同时更新

个人电子档案，交货日期自完成重新量体日期起计算。若无特别约定，任意一次采购货物的交付应在甲方发出【采购订单】后的【30】日完成验收。若任意具体【采购订单】中甲方提出特别要求（如加急），或本合同附件等文件中已特别列明有关到货期的相关要求和条件的，则实际的运输和交货日期以特别约定为准。

- 5.3 乙方提供的全部货物，包括备品备件，应按该货物的常规（或特殊）要求进行包装，该包装应适应于运输、防潮、防震、防锈和经受合理装卸，并符合甲方的实际需求，确保货物安全无损运抵甲方指定地点。由于包装不善或其他与包装有关的原因所引起的货物遗失、锈蚀、损坏和损失均由乙方调换并承担全部费用。有关包装的标准及清单由双方另行书面补充约定，未另行约定的则应当按照有利于实现合同目的的方式进行包装。
- 5.4 乙方应将货物交付至甲方指定的到货地现场。具体以甲方的具体使用单位的实际指示为准。
- 5.5 乙方应在甲方要求的每批交货期7个工作日前以传真、电子邮件或者邮政特快专递形式将合同号、货物名称、数量、货物运抵现场的日期以及对货物在卸货和仓储的特殊要求和注意事项通知甲方。如延误通知到甲方，由此引起的一切费用均由乙方承担。
- 5.6 乙方应按照甲方的【采购订单】所述时间安排运送货物，并按照甲方指定的到货地点按时完成货物的交付。货物运抵到货地现场乙方应完成卸货、搬运、安装，并且完成相应调试工作，经甲方收货验收并出具最终验收单后，视为货物交付完成。
- 5.7 乙方应当自行承担所交付货物的所有运费与保险费。有关运费与保险费的

确定、承担有具体要求或相反约定的，则由双方另行书面补充约定。

六、检验及验收

- 6.1 在任意一次采购货物到达货地现场后，甲方应就货物的外观、规格、数量进行再次检验。如发现所到货物的外观、规格、数量与合同不符，甲方在货物到达货地现场后的【7】天内或货物因质量问题无法正常使用时有权拒收、退回货物或向乙方提出索赔。经检验货物符合本合同规定的，则甲方应向乙方出具《收货证明》。
- 6.2 甲方收货验收并不减轻或免除乙方对货物质量应当承担的责任，如果在甲方及其人员或其他相关使用者（包括驻场商户、航司人员、旅客等）在使用货物或含有货物的产品（或者接受货物或含有货物的产品所提供的服务）时发现因货物在设计、安装、制造、材料、工艺、知识产权、商业秘密等方面的因素导致的任何问题（包括但不限于质量问题及权利瑕疵担保问题），乙方仍应承担全部责任。
- 6.3 乙方交付的货物与合同约定及甲方要求不符，或缺乏相应合格证明，或存在质量瑕疵，或多送、错送及不按时间送货的，甲方有权无条件退货，乙方无条件接受，并且由乙方承担一切后果损失。
- 6.4 在本合同规定的质保期内，如发现货物的质量、性能和规格与本合同约定不符，甲方有权申请国家有关技术监督部门进行检验，并有权根据检验结果向乙方提出索赔。

七、质量保证

- 7.1 乙方应保证货物是用最合理的材料及一流的工艺制成的，保证货物是崭新

的，未使用过的，并且保证货物是依据合同要求的数量、规格和性能标准而提供的（或不低于招标文件及相关技术规格中对商品质量的描述），并能够满足甲方的使用目的和实际需求。如不符时，乙方应负全责并免费更换全部不合格货物。所有因货物规格不符、质量不符及货物丢失损坏而造成的合同延误和由此产生的相关费用损失由乙方负责，甲方保留终止合同和向乙方索赔的权利。

7.2 乙方应保证货物在正确的验收下，提供【半】年的质保期，任何批次的质保期从甲方对该批次货物的验收合格之日起算。质保期内，乙方应就货物承担瑕疵担保责任，若该货物出现质量瑕疵或进而造成甲方或第三人财产或人身损失的，乙方应根据甲方要求进行修复、更换以及就质量问题所导致的任何甲方或第三方的损失进行赔偿。甲方有权在履约保证金中扣除因乙方质保责任而产生的相应损失或费用。

7.3 有关质保期的其他约定由双方在本合同补充约定或具体的【采购订单】中明确。

八、索赔

8.1 如任意一次采购货物因乙方原因未符合合同约定，同时甲方在合同规定的检验阶段和质量保证期内提出索赔，乙方应按照甲方依法提出的要求进行理赔。乙方在征得甲方书面同意后的15个工作日内，按下列一种或几种方式的结合进行理赔：

(1) 按甲方要求进行退货，并将退货金额以成交原币偿还甲方，并负担因退货而发生的一切损失和费用，包括利息、银行费用、运费、保险费、仓储费以及为保管所退货物而发生的一切其它必要费用。甲方有其他损失

的，乙方还应继续赔偿。

- (2) 按照货物的疵劣程度，损坏的范围和甲方所遭受的损失，按甲方要求将货物贬值并降低合同含税结算总额，继续履行合同。甲方也有权将货物贬值部分在履约保证金或后续应付款中扣除，若履约保证金或后续应付款不足以抵扣货物贬值部分，乙方应根据本合同约定的期限内补足货物贬值部分的差额及履约保证金。
- (3) 以新的部件、元件或设备替换，换货必须符合合同规定的规格、质量和性能，且乙方应承担由此产生的一切费用。同时，乙方仍应按本合同第7条“质量保证”的条款约定对所换货物的质量保证期给予相应的延长。

- 8.2 甲方通过以上索赔方式获得的赔偿，仍无法弥补甲方的损失时，甲方享有向乙方进一步追偿的权利。当甲方进一步追偿的，乙方应当继续赔偿。
- 8.3 如在任意一次采购的货物使用过程中，由于货物质量问题、缺陷或安装调试过程中的原因而发生了人身伤害、死亡、财产损失等侵权事项，由乙方承担一切责任。若导致甲方被索赔或起诉时，乙方提供合理帮助，为甲方辩护，并应承担甲方遭受的包括律师费、诉讼费、甲方达成和解所支出的费用以及向第三方赔付费用的所有损失。
- 8.4 乙方在甲方场地内不得损坏甲方或任何第三方的相关资源、建筑设施和其他的设备和系统等，更不得损害正在运营的财产及人员，由此引起的财产、人伤赔偿均由乙方承担。
- 8.5 当出现第三方索赔等情形时，若甲方对外先予赔偿，则有权向乙方进行追偿，乙方应当赔偿甲方因此造成的一切损失。

8.6 当乙方收到甲方的通知时，本条项下的赔偿义务即为成立。乙方应服从甲方的索赔通知。如果乙方在收到甲方索赔通知后 30 天内未予以答复，则视为乙方同意甲方提出的以上各条索赔金额及方法。

九、违约责任

9.1 如乙方未能按合同约定以及某一采购任务的【采购订单】中的要求按时交付货物(包括怠于接受甲方的任意采购指令、无法按时完成验收，但不可抗力因素除外)，每延迟交货一天按照该次【采购订单】总价的 0.1%承担违约金；延迟交货超过【 15 】天的，视为根本违约。甲方有权终止本次采购，乙方多次延误或未通过验收的（3 次以上，含本数），甲方有权立即解除本框架合同，乙方应当在甲方终止本框架合同之日起 3 日内向甲方支付_____元（合同采购上限总价的【20】%）的违约金。违约金不足以弥补甲方损失的，乙方还应当继续赔偿。给甲方造成的其他损失，乙方仍应当继续赔偿。

9.2 甲方对乙方某一单次【采购订单】的索赔和追究违约责任，均不构成乙方拖延或拒绝履行其他【采购订单】中要求的供货责任的理由。

9.3 如甲方无任何理由未能按本合同约定按时支付货款，每延迟付款一天按照应付款额的【0.02%】承担违约金，但乙方不得以此拖延或拒绝履行其他【采购订单】中要求的供货责任；延迟付款超过【15】天的，视为根本违约。乙方有权终止本合同，甲方应向乙方支付应付货款（但以乙方仍交付货物并通过最终验收为条件）。

9.4 未经甲方同意，乙方将本合同项下任何权利义务让与第三人或将任意【采购订单】中约定的权利义务转让、转包给第三人，或将其中的任何内容进

行对外分包，前述情况均构成违约，每发现一次甲方有权按照合同采购上限总价的【10%】向乙方收取违约赔偿金，甲方有权在应付乙方的款项或履约保证金中直接予以扣除。乙方多次违反（3次以上，含本数）的视为根本违约，甲方有权立即解除合同，乙方应就甲方的一切损失承担违约和赔偿责任。

9.5 乙方在供货中存在重大过失、故意、其他违约行为或不符合甲方实际需求的情况的，或乙方提供的货物存在重大质量隐患的，或因乙方过失或过错造成甲方/第三人受损而拖延、拒绝赔偿，或乙方人员利用履行合同的便利从事其他牟利或有损甲方利益的行为的，或其他乙方违反本合同及其附件的约定的情况，均构成违约，乙方应当承担违约和赔偿责任。甲方有权视情况严重程度中止或提前终止该【采购订单】乃至整个框架合同约定的供货，并暂停支付应支付的合同费用，进行违约索赔和扣款，直至双方解决违约事宜止，对由以上情形造成的损失，甲方有权保留其他一切追索权。若因乙方的违约行为造成甲方或第三方损失的，提前终止并不影响乙方的赔偿责任。

9.6 由于非甲方原因导致乙方开具的发票无法进行抵扣的，乙方应全力配合甲方完成发票抵扣事宜。若最终仍无法抵扣的，乙方应按照甲方本应可抵扣金额的双倍向甲方赔偿。如乙方开具的发票违法违规，由此产生的一切责任均由乙方承担。

9.7 乙方不得擅自将履约保证金冲抵任何费用，或作为债权转让给任何第三方，或作为对第三方的担保，或擅自变更其形式。出现前述事项，或乙方提供不符合要求的履约保函而怠于在甲方要求的时间内补正的，或因乙方原因导致履约保函无效或导致甲方失去其相应权益的，视为乙方根本违约，甲方有权立即解除本合同，并有权按本合同采购上限总价的【20】%要求乙

方支付违约金。违约金不足以弥补甲方损失的，乙方还应当继续赔偿。

9.8 经甲方书面催告乙方仍未能按时足额缴纳履约保证金（或开具符合要求的银行保函），或甲方扣除履约保证金（或行使保函权利）后乙方未能按时补足保证金（或重新开具新的保函）的，每逾期一日，乙方应按未补足金额的【10】%承担违约金；逾期超过【10】日的，甲方有权解除本合同，并有权按本合同采购上限总价的【20】%要求乙方支付违约金。违约金不足以弥补甲方损失的，乙方还应当继续赔偿。

9.9 乙方怠于履行任意【采购订单】所涉及质保期间的义务，视为违约，乙方应承担违约赔偿责任，并支付甲方因此造成的其他一切损失费用。甲方亦有权在履约保证金或后续应付款中行使相应金额的扣除权利，不足以弥补损失的，乙方还应当继续赔偿。

9.10 乙方存在违反本合同约定或附件规定的其他情况的，也应当承担甲方一切损失的赔偿和违约责任。

十、合同修改与变更

任何一方需要修改和变更本合同任何条款的，应当书面通知对方，并经双方协商一致，且以书面方式签订补充条款后方可变更。补充条款经双方签署后，即成为本合同的有效组成部分。补充条款约定与本合同约定不一致的，以补充条款为准。

十一、不可抗力

11.1 “不可抗力”指合同签订和履行过程中双方不能预见、不能避免且不能克服的客观情况，包括但不限于地震、水灾、风暴等恶劣自然灾害，战

争、封锁、罢工、火灾、爆炸、航空事故等不可控事件，或者瘟疫、流行病的发生而对合同履行区域的行政强制管控措施，或者法律法规调整及国家宣布紧急状态，或政府机构、甲方主管部门要求浦东机场采取措施，或其他属于双方不能预见、不能避免并且不能克服的事由并且前述事项导致本合同不能全部履行或部分不能履行。

11.2 因不可抗力不能履行本合同义务的，根据不可抗力的影响，部分或者全部免除责任。但未受不可抗力事由影响的部分，双方仍应恪守履行。

11.3 发生不可抗力事件后，受不可抗力影响的一方应【2】天内通知另一方，并在事件发生后的【7】天内以快递方式将有关部门出具的证明文件（或不可抗力发生地公证机构出具的证明文件）提交给另一方确认。如不可抗力导致无法通知对方的，则应当在不可抗力事由终止后的【2】天内书面通知对方。未及时履行书面通知义务导致损失扩大的，不因不可抗力事由而免责。

11.4 如不可抗力事故持续【14】天以上，双方应通过友好协商确定继续履行或终止本合同的有关事宜。

11.5 任何一方不得就不可抗力事由发生前已产生的责任免责。一方违约后发生不可抗力事由的，不免除其违约责任。

十二、税款

除本合同另有约定外，甲方和乙方按照中国政府现行税法规定，分别缴纳与执行合同有关的税款。

十三、争议的解决

- 13.1 因本合同的签订、履行、解除、终止等与本协议相关的任何争议，由双方首先通过友好协商方式解决。
- 13.2 如双方无法通过友好协商方式解决争议的，任何一方有权向甲方所在地的有管辖权的人民法院起诉。
- 13.3 争议解决期间，与争议无涉的其他合同条款，应当继续履行。

十四、通知

- 14.1 任何一方向对方发出的通知、信函、文件资料、数据电文等（以下简称“函件”），应当通过本合同约定的联系人、联络方法、通讯地址及方式进行。本合同全部或部分的变更、撤销、解除、终止或被认定无效的，本条的约定仍旧有效。
- 14.2 双方的业务联络、有关信息的确认以及本合同所述的相关通知应当以书面形式提交为准。双方约定的电子送达方式与书面送达具有同等法律效力。双方同意设立专用的电子邮箱进行函件往来的，各方应对自己专用电子邮箱的安全保密负责。
- 14.3 任何函件的提交应当以专人送达、挂号邮递或特快专递方式送达，或通过指定的邮箱、传真等方式完成送达，并按照如下方法确定完成有效送达的时间：
- (1) 专人递交的函件在专人递交之日视为有效送达。如乙方拒收的，在采用拍照、录像等方式记录送达过程并留置函件后视为送达；
 - (2) 以挂号信发出的函件，以邮政查询结果确定具体的送达日期。如无签收记录或被乙方拒收的，在寄出日（以邮戳为凭）后的第【7】日视为有效送达；
 - (3) 以特快专递发送的函件，以快递记录证明确定具体的送达日期。如无快递记录证明或被乙方拒收的，在发送日（以快递公司有关书面凭证或电

子生成的记录为凭)后的第【3】日视为有效送达;

- (4) 以传真、电子邮件等方式发出函件的,自前述电子文件内容在发出且未被系统退回时视为进入对方数据电文接收系统,即完成送达。如被系统退回且非甲方原因的,则以前述电子文件发出之日起第2日视为进入乙方数据电子接收系统,即完成送达;
- (5) 甲方通过上述几种方式发出函件的,以最先完成有效送达的一份确定送达时间。

14.4 甲乙双方约定的联系送达地址为甲乙双方确认互相发送书面函件的通讯地址。如乙方的地址发生变化,应立即书面告知甲方,并由双方将该盖章确认的载明新送达联系地址的文件作为本合同的附件。乙方未及时告知甲方而甲方按照约定的通讯地址发出函件后,无论是否导致函件材料未能被实际接收、被他人拒收、被退回的,则一经发出即视为送达之日。

14.5 双方的送达联系地址:

甲方:

联系人:

联系地址: , 邮编:

联系电话: , 传真:

电子邮箱:

乙方:

联系人 :

联系地址: , 邮编:

联系电话: , 传真:

电子邮箱:

十五、合同的生效及其它

15.1 本合同经双方法定代表人或授权代表签字并经公司盖章后生效。

15.2 本合同正本一式陆份，双方各执叁份。

15.3 本合同所有附件以及在本框架合同项下所有的采购订单文本均为本合同不可分割的组成部分。

十六、合同附件

附件一：技术规格书

附件二：采购订单

附件三：反商业贿赂公约

附件四：运行安全协议

附件五：安全、环保告知书

附件六：浦东机场服务协议

附件七：项目报价要求

(以下无正文)

(本页无正文，为签署页)

兹证明，本合同由甲乙双方授权代表于本合同首页签署日期之日签署。
本合同经双方法定代表人或授权代表签字，并且经双方盖章后生效。

甲方：(盖章)

乙方：(盖章)

法定代表人（或授权代表）签名：

法定代表人（或授权代表）签名：

签约地点：

签署日期： 年 月 日

附件一：

技术规格书

附件二：

采购订单

订货日期：

订货人：

送货地点：

货币：人民币元

序号	名称	规格型号	数量	单价 (含税)	总价 (含税)	增值税税率 (%)
货物总价(含税)：						

送货人：（签字或盖章）

签收人：（签字或盖章）

附件三：

反商业贿赂公约

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

为了维护公平竞争的市场秩序，营造反对和抵制商业贿赂的环境和氛围，防止商业贿赂行为的发生，根据中央有关治理商业贿赂专项工作的部署和要求以及国家有关法律法规和规章，特订立本公约。

1. 甲乙双方应严格遵守国家反不正当竞争法和禁止商业贿赂行为的有关规定以及反腐倡廉工作的有关要求，坚决反对和抵制商业贿赂行为，共同构建公平、公正、公开、诚信、和谐的合作环境和业务关系，自觉做到依法办事，合法经营，廉洁从业。

2. 甲方及其工作人员不得账外暗中向乙方索要和收受各种名义的回扣、好处费和手续费等；不得收受乙方赠送的物品、现金、有价证券和支付凭证；不得参加可能影响公务的宴请、娱乐和旅游等活动；不得在乙方报销应个人支付的任何费用；不得要求或接受乙方为其本人及其家属亲友谋取私利提供方便。

3. 乙方不得账外暗中给予甲方及其工作人员任何形式的商业回扣；不得为获取不正当利益向甲方工作人员赠送物品、现金、有价证券、支付凭证或邀请甲方工作人员外出旅游、考察和进入营业性高档娱乐场所；不得为谋取私利擅自与甲方工作人员私下商谈或达成默契；不得为甲方工作人员及其家属亲友谋取私利提供方便。

4. 如乙方为无国有股份企业，乙方投资人不得为甲方工作人员。乙方不得与甲方领导人员存在利益关联。甲方人员发现乙方与甲方领导人员存在利益关联的情形，应及时向上级报告。

5. 乙方如发现甲方工作人员有违反本公约的行为，应向甲方领导、上级领导和纪检监察部门举报。甲方不得以任何借口对乙方进行报复。甲方对举报属实和严格遵守本公约的乙方，给予一定的经济奖励，并在同等条件下给予承接后续业务优先考虑。

6. 甲方如发现乙方有违反本公约的行为，甲方可根据具体情节和造成的后果，追究乙方以《安检制服采购框架合同》总价 5% 的违约金，并有权终止合同及采取禁入措施，由此给甲方造成的损失，均由乙方承担。

7. 本公约作为《安检制服采购框架合同》的附件，具有与该合同同等的法律效力。本公约一式陆份，甲方叁份，乙方叁份。经甲乙双方签订后立即生效。（本页以下无正文）

(本页为签署页，无正文)

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

(盖章)

(盖章)

法定代表人或授权人：(签名)

法定代表人或授权人：(签名)

地址：

地址：

电话：

电话：

签订日期：

签订日期：

附件四：

运行安全协议

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

为认真贯彻落实《中华人民共和国安全生产法》、《民用机场运行安全管理规定》和国际民航组织、民航局有关安全生产的各项规章，确保上海浦东国际机场（以下简称“浦东机场”）航空运输安全有序运行，经甲乙双方协商，现就共同做好浦东机场运行安全工作的有关事项，明确甲乙双方的责任和义务，友好达成如下协议：

第一条 协议签订的依据

- 1、《中华人民共和国安全生产法》
- 2、《中华人民共和国消防法》
- 3、《中华人民共和国民用航空法》
- 4、《民用机场使用许可规定》（民航局第 156 号令）
- 5、《民用机场航空器活动区道路交通安全管理规则》（民航局第 170 号令）
- 6、《民用机场运行安全管理规定》（民航局第 191 号令）
- 7、《民用机场应急救援规则》、《中国民用航空危险品运输管理规定》、《中国民航货物国内运输规则》、《中国民航旅客、行李国内运输规则》等有关法律、法规和规章

当前述任意文件的内容发生更新、补充或替代时，任何更新、补充和替代后的文件自然成为本协议的一部分而直接对调整前的该文件进行取代。

第二条 适用范围及定义

- 1、本协议适用于浦东机场管理区域（含航空器活动区域、航站楼活动区域、与机坪直接相连的货物存放区等）的安全生产活动，包括浦东机场飞行区运行安全、航站楼和停车楼场消防安全、施工安全管理等方面的安全管理。

2、航空器活动区域：浦东机场围界范围内，用于航空器起飞、着陆以及与此有关的地面活动区域内标定的供人员、车辆通行的场地，包括跑道、滑行道、联络道、停机坪、车行道以及旅客行李分拣厅等功能区。

3、航站楼活动区域：浦东机场管理范围内，在航站楼内供旅客使用和各驻场单位工作活动的场所。包括：隔离区/非隔离区。

4、停车楼场：为旅客出入浦东机场停放机动车的楼宇或场地。

5、运行安全：包括飞行区跑道及滑行道管理、目视助航设施管理、机坪运行管理、机场净空和电磁环境保护、鸟害及动物侵入防范、除冰雪管理、不停航施工管理、运行安全信息管理。

第三条 甲乙双方共同的安全责任

1、甲乙双方均应遵守国家有关安全生产的法律、法规和规定，认真执行民航局有关安全生产的规章制度。

2、甲乙双方遵守浦东机场安全管理委员会章程，并开展各项安全工作。

3、甲乙双方应坚持“安全第一、预防为主、综合治理、持续改进”的安全生产方针。

4、甲乙双方均应严格遵守本协议书相关内容，确保浦东机场的安全生产。

5、甲乙双方应建立运行安全信息共享机制，双方均有免费提供信息的义务及使用信息的权利。双方相互提供必要的运行安全信息，为旅客和货主提供及时准确的信息和服务。任何单位不得将免费获得的信息用于商业经营。

第四条 甲方的权利和义务

1、甲方作为浦东机场的管理机构，负责对机场的运行安全实施统一管理，负责机场安全、正常运行的组织和协调，并承担相应的责任。

2、甲方依据国家有关安全生产的法律、法规和规定就浦东机场区域内的运行安全，对乙方在浦东机场的安全工作进行指导。

3、甲方区域管理部门依据本协议对区域内各单位相关安全生产活动实施具体监督管理。

4、甲方对乙方相关现场作业操作程序开展备案工作，并有权对乙方的安全关键环节的操作提出改进建议。

5、甲方对乙方的安全培训、劳动保护用品的使用工作提出完善建议。

- 6、甲方应为乙方提供符合行业要求的运行环境和条件。
- 7、甲方应听取乙方提出的符合行业要求的安全生产建议，并进行调研工作，及时予以书面反馈和改进措施。

第五条 乙方的权利和义务

- 1、乙方有权利要求甲方提供符合行业要求的运行环境和条件。
- 2、乙方有权利向甲方提出符合行业要求的安全生产建议，并要求甲方在合理期限内给予书面反馈。
- 3、乙方在浦东机场管理范围内的涉及运行安全的各类保障和生产经营活动应遵守机场管理范围内安全生产的各项规章、制度，对管辖范围内的安全生产管理负全面责任。
- 4、乙方根据法律法规和浦东机场相关安全管理工作做好本单位的安全管理工作，具体如下：
 - 4.1 机坪运行安全管理
 - 4.2 航站楼和停车楼场的消防安全管理
 - 4.3 航站楼和停车楼场的施工安全管理
 - 4.4 应急救援保障工作
- 5、乙方负责向甲方提供运行安全相关的基本数据，包括向甲方通报与机场运行安全相关的事故和事故征候。
- 6、乙方负责定期对本单位员工开展机场运行安全相关的安全生产教育和培训活动。
- 7、乙方应配合甲方进行相关的安全生产检查工作和对检查出的问题提出相应的整改措施。配合对机场运行不安全事件进行调查，并提供事件调查、处置及整改情况的书面材料。

第六条 协议履行

- 1、如乙方违反本协议条款，甲方可以对乙方做出书面通报、限期整改的建议，并可以上报民航华东地区管理局。
- 2、由于责任原因导致生产安全事故和事故征候及不安全事件，造成人员伤亡或出现重大经济损失，除行甲方管部门根据行业相关规定进行处罚外，责任方还应承担事故责任和经济责任。

3、发生与机场运行安全相关的事故及事故征候后，由于隐瞒不报、谎报、故意拖延不报、故意破坏事故现场，或者无正当理由拒绝接受调查、拒绝提供有关情况和资料，而导致事故性质变化、严重程度加剧，由责任方承担全部责任。

第七条 协议有效期及终止

1、本协议经甲乙双方签字盖章后生效，有效期为一年，协议到期后，如双方无异议，协议将自动顺延；

2、如一方欲终止本协议，须征得另一方同意，在收到对方同意的通知 30 日后，本协议即行终止。

3、本协议如有修改和补充时，应经协议双方协商一致确认后生效。

第八条 争议解决和适用法律

1、本协议在履行中如发生争议，由双方协商解决，在协商期间，各方仍需履行本协议。协商不成的，提请民航华东地区管理局调解。

2、本协议适用中华人民共和国法律。

第九条 其它事项

1、涉及航空安全保卫的问题，按照《上海浦东国际机场航空安全保卫方案》执行。

2、本协议一式陆份，甲乙双方各执叁份（其中甲方一份报民航华东地区管理局备案），具有同等法律效力。

甲方：上海国际机场股份有限公司 乙方：

（盖章）

（盖章）

签字：

签字：

日期：

日期：

签定地点：上海浦东国际机场

附件五：

安全、环保告知书

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

为确保安全生产、环境保护、合同范围内作业及相关活动的人员健康安全。特将有关事宜告知如下：

一、乙方在甲方从事各类业务活动中，应严格遵守国家有关安全生产、劳动保护、职业健康和环境保护相关法律法规。

二、甲方是通过质量、环境和职业健康安全管理体系认证的企业，乙方应通过适当方式了解并遵从甲方管理体系的要求。

三、乙方应对本方活动中排放的各类污染物、存在的危险源及其风险进行识别、辨识和评价，并根据上述一、二款的要求，确定控制措施并告知甲方。

四、具体要求是：

1. 乙方应按双方确认（合同约定）的作业（经营）内容、范围、时间和要求从事各类业务活动，策划并建立质量控制计划。
2. 乙方应建立有关环境、职业健康安全管理制度和管理网络，明确管理责任人，并出具相关授权文件，以使管理责任人作为乙方特别授权代表，有权利代表乙方推动、实施本告知书项下相关工作。管理责任人之行为应视为乙方行为，相关法律后果由乙方承担。
3. 乙方应建立所有上岗人员花名册，并办理入场许可手续，方可从事各类活动。
4. 乙方应对其从业人员进行有关安全、环境保护法律法规及相关知识和甲方管理体系及相关要求的培训。规定持证上岗的人员应持有效证书，配备符合规定要求的劳动防护用品，保留符合上述要求的记录等证据。
5. 乙方应对所有设施设备包括工具建立台账，并按计划定期维护保养，必须定期检验检测的应按规定周期检验检测。

6. 乙方进入现场的车辆及其他设施设备应按指定位置停放，不得进行维修或从事规定以外的作业活动；严禁超速、超载或不按规定路线行驶；颗粒状散装物资应加盖，防止撒落、产生扬尘；危险化学品运输的车辆、驾驶人员应具有相关资质；液态物资运输应防止泄漏。
7. 乙方应严格遵守甲方现场作业安全的相关规定，如需动火、油漆、临时用电、登高、受限空间等特殊作业应经甲方事先书面许可，指派专人提前到有关部门办理相关手续。
8. 施工作业现场应设置隔离围栏、消防、灯光等安全防护装置和警示警告标志标识，必要时应派专人监护。
9. 乙方应对其产生的各类污染物按规定要求处理。对废水、废气和噪声排放应定期进行检测，如超标，应及时采取措施并将处理情况通报甲方；对固体废弃物应分类回收，合法处置，其中危险废物应交由有资质的机构处理。乙方应保留上述处理情况的记录等资料备查。
10. 乙方应建立有针对性的意外突发事件应急预案并通报甲方，组织演练时，应通报甲方并经事先书面许可。乙方应按甲方要求组织员工参加甲方组织的应急预案演练。
11. 乙方应保护和正确使用其活动现场属于甲方的设施设备，发现问题应及时通报甲方，不得随意处置。
12. 乙方应定期组织对作业现场的监督检查，对发现的问题举一反三进行整改，并以适当方式通报甲方。乙方应服从甲方按规定进行的监督检查，并反馈对有关问题的处理情况。
13. 本告知书作为合同附件，具有与该合同同等的法律效力。本告知书一式陆份，甲乙双方各执叁份。经甲乙双方签订后立即生效。

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

（盖章）

（盖章）

法定代表人（授权代表人）：

法定代表人（授权代表人）：

签署日期： 年 月 日

签署日期： 年 月 日

附件六：

浦东机场服务协议

甲方：上海国际机场股份有限公司

乙方：

为坚持“人民航空为人民”理念，切实践行民航局“真情服务”工作要求，认真落实《公共航空运输旅客服务管理规定》（交通运输部令 2021 年第 3 号）、《公共航空运输旅客服务质量管理体系建设指南》（民航规【2021】26 号）以及其他民航局有关服务质量的各项文件规定，确保上海浦东国际机场（以下简称“浦东机场”）旅客服务水平，促进浦东机场整体服务质量和国际竞争力的不断提高，经甲乙双方协商，现就共同做好浦东机场服务质量工作的有关事项，明确甲乙双方的责任和义务，友好达成如下协议：

第一条 协议签订的依据

1. 《公共航空运输旅客服务管理规定》（交通运输部令 2021 年第 3 号）
2. 《公共航空运输旅客服务质量管理体系建设指南》（民航规【2021】26 号）
3. 《民用机场旅客服务质量》（T/CCAATB-0007-2020 中国民用机场协会团体标准）当前述文件发生更新或替代时，应以最新更新或替代的版本为准。当发生新文件的颁布或前述文件的废止时，则最新颁布的文件将作为本协议的依据组成。

第二条 适用主体及范围

1. 本协议适用主体为浦东机场管理区域与服务质量相关的合约方，此合约方是指与甲方签署相关协议并提供公共航空运输旅客服务的单位。
2. 本协议适用于浦东机场管理区域，包括但不限于：
 - 2.1 航空器活动区域；

2.2 航站楼活动区域：浦东机场管理范围内，在航站楼内供旅客使用和
各驻场单位工作活动的场所，包括隔离区/非隔离区；

2.3 停车楼场：为旅客出入浦东机场停放机动车的楼宇或场地；

2.4 其他存在或将会发生旅客服务的浦东机场区域，包括现有的及将来
新建、扩展、取得的浦东机场管理区域。

第三条 甲乙双方共同的服务责任

1. 甲乙双方均应遵守国家有关服务质量的法律、法规和规定，认真执
行民航局有关服务工作的规章制度。

2. 甲乙双方均应严格遵守本协议书相关内容，确保浦东机场的服务质
量工作。

第四条 甲方的权利和义务

1. 甲方有权在与乙方签署的相关合同协议文本中明确旅客服务的内容、
程序和要求，以及违反旅客服务内容的处罚。

2. 甲方作为浦东机场的管理机构，负责对机场的服务质量实施统一管
理，负责机场服务工作的组织和协调。乙方应当服从甲方的管理。

3. 甲方依据国家、行业有关服务质量的法律、法规规定及与乙方签署
的合同协议文本的约定，对乙方在浦东机场区域内的服务工作进行管理、考核和
指导。

4. 甲方有权审查乙方有关旅客服务质量而制定的管理制度、执行方案
及培训工作等内容，甲方有权提出要求和完善建议。

5. 甲方有权授权其下属部门作为乙方履行合同协议的服务质量管理部
门，代表甲方对乙方相关服务质量工作实施具体监督检查。

第五条 乙方的权利和义务

1. 乙方在浦东机场管理范围内的所有活动应遵守浦东机场管理范围内
涉及服务质量的各项规定及要求，乙方对其范围内的服务质量管理负全面责任。

2. 乙方根据法律法规和浦东机场相关服务质量工作做好本单位的的服务质量工作，乙方应履行包括但不限于如下职责：

2.1 《公共航空运输旅客服务质量管理体系建设指南》（民航规【2021】26号）的相关要求。

2.2 《民用机场旅客服务质量》（T/CCAATB-0007-2020 中国民用机场协会团体标准）的相关要求。

2.3 《浦东机场服务质量标准手册》的相关要求。

2.4 在航站楼活动区域，应满足《浦东机场航站区驻楼员工基本行为规范》的相关要求。

2.5 除前述文件外，还应满足甲方对提升浦东机场旅客服务水平和质量的实际需求。

3 乙方负责对本单位员工开展机场服务质量教育和培训。乙方应履行包括但不限于如下职责：

3.1 应对新员工开展服务准入培训，培训考核合格后，方可上岗。

3.2 应定期组织相关服务复训，使员工符合高质量服务标准要求。

3.3 对具体的岗位或工种需要取得与服务有关的资质、证件或能力条件的，乙方应委派符合要求的员工担任职位，并为相关员工提供取得前述资格条件的教育培训和考试的便利。

4 乙方应配合甲方依据《上海国际机场股份有限公司现场服务质量检查办法》开展相关的服务质量检查工作和对检查出的问题提出相应的整改措施，配合对机场服务质量事件进行调查，并提供事件调查、处置及整改情况的书面材料。

第六条 协议履行

1. 如乙方违反本协议条款，甲方可以对乙方做出书面通报、限期整改的措施。

2. 乙方拒绝、拖延改正，或多次违反本协议条款的要求的，甲方有权暂停主协议文本的履行或根据主协议文本的相关条款追究乙方的违约责任。

第七条 协议有效期及终止

1. 本协议有效期与主协议合同期限一致。
2. 未经甲方同意，乙方不得终止本协议。
3. 除本协议另有约定外，任何针对本协议的修改和补充应经协议双方协商一致确认后方能生效。

第八条 争议解决和适用法律

1. 本协议在履行中如发生争议，由双方协商解决，在协商期间，各方仍需履行本协议。协商不成的，各方有权提请民航华东地区管理局调解或其他法定途径解决争议。
2. 本协议适用于中华人民共和国法律、法规及规定。

第九条 其它事项

1. 本协议一式陆份，甲方叁份，乙方叁份。
2. 本协议经甲乙双方法定代表人或授权代表签字并由单位盖章后生效。

甲方：上海国际机场股份有限公司
(盖章)

乙方：
(盖章)

签字：

签字：

日期：

日期：

签定地点：上海浦东国际机场

第五章 技术规格及需求

重要条款（“*”条款）前附表

序号	招标文件重要条款（“*”条款）（本列引用如与招标文件第五章相应正文有不一致的，以招标文件正文为准）	响应方式	投标应答	投标文件对应页码
1.	<p>【*】2.2.2 本项目采用模拟采购量方式进行招标，以模拟采购量计算投标总价，签订框架上限合同，实际费用按实结算，中标金额作为合同上限金额，合同签署之日起三年内不得以任何理由要求调整，不得出现开口要求，否则将否决投标。报价中各项价格包括服装用料、备份面辅料、设计、测量、裁剪、加工、制作、处理、包装、检验、测试、运输、招标服务费、管理、合理利润、保险、税金等所有一切费用，并按要求提供增值税专用发票。</p>	承诺		
2.	<p>【*】2.3.1.1 在供应商投标提供样品时，相关面辅料必须符合本技术规格书相关技术要求。同时须提供个别款式（款式要求详见2.3.1.2）相关面、辅料由服装或皮革制品等行业的质量监督检验中心出具的检验报告，且供应商需以书面形式承诺（加盖公章）在合同有效期内所提供的货品品质与所提交的样品保持一致，面料和里、辅料能达到方案要求（详见2.3.1.3和2.3.1.4）。</p>	提供检验报告、承诺		
3.	<p>【*】2.3.1.5 样品的材料采购、生产制作、包装交货等环节发生的一切费用均由投标人自行承担，招标人不会为此支付任何费用。投标人在提供样品时应作适当包装，并应对每件样品作牢固的和明显的标有投标人名称、招标编号和样品名称的标识。除中标人提供的样品外，所有投标人提供的样品应在招标机构发出退还样品通知后的三个工作日内由投标人自费取回，过时招标人/招标机构有权自行处理。</p>	承诺、提供样品包装		
4.	<p>2.3.1.6 投标人应根据招标文件的要求提供相应的投标样品，投标样品将作为评标依据之一。中标人提供的样品将作为验收的依据之一，招标人有权将合同货物与中标人的样品进行对照验收。在投标中提供的样品品类至少包括（均需提供男、女两款。男款标准为身高175CM、标准身材、鞋码44；女款标准为身高160CM、标准身材、鞋码36）： 1、09CA 式春秋作训服；2、09CA 式长袖衬衫（外场）；3、09CA 式多功能防寒服（短款）；4、09CA 式夏裤；5、09CA 式执勤靴（普通）；6、10CA 式春秋装；7、10CA 式长袖毛衣；8、10CA 式工作皮鞋；9、执勤工作包</p>	提供样品		
5.	<p>【*】2.3.2 中标人须每年为招标人制作不超过2000个安检袖章，具体款式由招标方另行确认，所有费用（包括材料、制作、运输、包装等费用）由中标人承</p>	承诺		

	担。			
6.	【*】2.3.4 投标人应从合同签订之日起3个工作日内，开始测身量体工作，投标人派专职测量人员到招标人指定地点和时间进行测身量体及鞋码信息收集工作，20个工作日内完成全部量体信息收集工作，详细记录招标人每位员工尺寸，建立货品使用管理台账，建立个人电子档案，指定专人对接提供售后服务以便查询管理。	承诺		
7.	【*】2.4.2 在招标方下单后，投标方根据个人电子档案记录制作，在30天内交货。如有员工须调整尺寸的，招标方在提出量体需求后，3天内投标人派专职测量人员到招标人指定地点和时间进行测身量体及鞋码信息收集工作。	承诺		

1. 总则

- 1.1 招标内容为上海浦东国际机场安检护卫保障部制服采购项目，期限为36个月，拟签订日期为2024年9月1日至2027年8月31日。
- 1.2 投标人应按招标文件各章节条款的内容合理编制投标文件，并在投标文件中按本章要求作出明确应答（任何偏差都应列入《商务和技术偏差表》，并承诺除列出的偏差外，投标人响应招标文件的全部要求；重要条款如需详细应答，填入《重要条款（“*”条款）前附表》）。如果投标人没有明确应答，将承担不经任何澄清就被判定为未能满足招标文件要求的风险。中标后投标人在合同谈判中的任何偏差都不得超越此偏离表中已被招标人确认的条款。
- 1.3 本章中带“*”的条款为重要条款，如其中一条不满足将导致投标被否决；其他一般条款如超出5项不满足，或技术评分低于80分的，投标也将被否决。
- 1.4 中标方的投标价将作为最终的合同价，因投标人原因造成漏报、少报，则产生的相关费用由投标人承担。
- 1.5 招标方对招标文件文本及投标方提交任何资料的认可并不解除投标方应承担的任何责任。
- 1.6 除非本招标文件内有明确规定，否则投标方在投标书以及在评标澄清等过程中的承诺依然有效，而且是本招标文件内容的有效组成部分。未尽事宜，投标方应积极配合招标方，所有协商解决的内容需得到招标方的确认。
- 1.7 在招标文件生效后，投标方必须遵守机场安全管理的所有规定内容。因违反相关规定而引起的后果由投标方承担。
- 1.8 上海浦东国际机场安检护卫保障部制服采购项目的安全责任由中标方自己承担。
- 1.9 招标人付款方式为按实结算，依据招标方每次量体下单及投标人实际交货核算情况后支付。
- 1.10 本项目不接受联合体投标，不接受中标后分包、转包。

2. 技术要求

2.1 总则

2.1.1 投标人必须仔细阅读本技术规格书，并有责任全面了解整个项目的范围、进度、服务功能上的需求、技术规范等。

2.1.2 本次采购的制服为定制产品，一人一版，单人单剪单裁，工作鞋为固定尺码，对于个别员工其实际鞋码超出范围的，投标人应免费提供定制修改服务。

2.2 模拟采购清单中采购量为模拟采购量，投标人须对表中的商品进行报价，并作为评标依据（招标人可调整实际合同购买数量）。

2.2.1（1）模拟采购清单（所有品项模拟采购量均包含男、女款）：

序号	货物及配件名称	单位	3年模拟采购量
1	09CA 长袖衬衫（内场）	件	15954
2	09CA 长袖衬衫（外场）	件	7612
3	09CA 短袖衬衫（内场）	件	15954
4	09CA 短袖衬衫（外场）	件	7612
5	09CA 毛马甲	件	5563
6	09CA 长袖毛衣	件	1797
7	09CA 夏裤	件	12440
8	09CA 春秋作训服	套	11783
9	09CA 多功能防寒服（内场）	件	3766
10	09CA 多功能防寒服（外场）	件	1797
11	09CA 腰带	条	5563
12	09CA 套式肩章	付	22252
13	工号牌	只	16689
14	执勤工作包	只	5563
15	10CA 春秋装	套	500
16	10CA 长袖衬衫	件	1000
17	10CA 短袖衬衫	件	1000
18	10CA 长袖毛衣	件	250
19	10CA 夏裤	条	500
20	10CA 裙子	条	250
21	10CA 大衣	条	250
22	10CA 腰带	条	250
23	10CA 领带	条	250

24	10CA 硬肩章	付	750
25	10CA 软肩章	付	750
26	女式领结（领花）	件	250
27	男式领带夹	件	250
28	执勤靴（常规）	双	16689
29	执勤靴（冬季）	双	3594
30	工作皮鞋(男)	双	750
31	工作皮鞋(女)	双	

(2) 按需申领品类模拟采购清单

序号	货物及配件名称	单位	3 年模拟采购量
1	09CA 冬季棉帽	顶	1797
2	丝巾	条	15064
3	09CA 执勤便帽	顶	1797

【*】2.2.2 本项目采用模拟采购量方式进行招标，以模拟采购量计算投标总价，签订框架上限合同，实际费用按实结算，中标金额作为合同上限金额，合同签署之日起三年内不得以任何理由要求调整，不得出现开口要求，否则将否决投标。报价中各项价格包括服装用料、备份面辅料、设计、测量、裁剪、加工、制作、处理、包装、检验、测试、运输、招标服务费、管理、合理利润、保险、税金等所有一切费用，并按要求提供增值税专用发票。

2.3 项目实施要求

2.3.1 投标样品

【*】2.3.1.1 在供应商投标提供样品时，相关面辅料必须符合本技术规格书相关技术要求。同时须提供个别款式（款式要求详见 2.3.1.2）相关面、辅料由服装或皮革制品等行业的质量监督检验中心出具的检验报告，且供应商需以书面形式承诺（加盖公章）在合同有效期内所提供的货品品质与所提交的样品保持一致，面料和里、辅料能达到方案要求（详见 2.3.1.3 和 2.3.1.4）。

2.3.1.2 质量监督检验中心出具的检验报告包括但不限于以下项目：

(1) 面料

序号	品类名称	面料
1	09CA 式春秋作训服	60%涤纶 40%粘胶
2	09CA 式长袖衬衫（外场）	100%聚酯纤维（速干面料）
3	09CA 式夏裤	35%棉 65%涤纶（60 支/双股*40 支/单股）
4	10CA 式春秋装	70%羊毛 26%涤纶 4%氨纶（80 支/双股*80 支/双股）

5	10CA 式长袖毛衣	100%丝光澳毛
6	10CA 式长袖衬衫	80%棉 20%涤（100 支/双股*100 支/双股）
7	10CA 式大衣	10%羊绒 90%羊毛
8	10CA 式夏裤	50%羊毛 35%聚酯纤维 5%桑蚕丝 10%莱赛尔（100 支/双股*48 支/单股）
9	09CA 式执勤靴（常规）	铬鞣黄牛黑色鞋面软革及鞋底
10	10CA 式工作皮鞋	铬鞣黑色小黄牛正面革及鞋底

(2) 辅料:

序号	品类名称	辅料
1	09CA 式多功能防寒服（短款）	100%棉填充
2	09CA 式多功能防寒服（长款）	3M 新雪丽棉填充

2.3.1.3 面料质地要求：在正常穿着和洗涤情况下，不得有起毛、起球、褪变色等情况，并具有抗静电、防缩水、抗皱、易打理、防蛀、不发亮等性能，符合技术标准要求，这些要求适用于中标后的批量生产。

2.3.1.4 里、辅料质地要求：里料颜色与面料搭配美观、不滑丝、抗静电，辅料：所用粘合衬、拉链、扣件等质量为一等品，使用效果好，拉链不滑脱。这些要求适用于中标后的批量生产。

【*】2.3.1.5 样品的材料采购、生产制作、包装交货等环节发生的一切费用均由投标人自行承担，招标人不为此支付任何费用。投标人在提供样品时应作适当包装，并应对每件样品作牢固的和明显的标有投标人名称、招标编号和样品名称的标识。除中标人提供的样品外，所有投标人提供的样品应在招标机构发出退还样品通知后的三个工作日内由投标人自费取回，过时招标人/招标机构有权自行处理。

【*】2.3.1.6 投标人应根据招标文件的要求提供相应的投标样品，投标样品将作为评标依据之一。中标人提供的样品将作为验收的依据之一，招标人有权将合同货物与中标人的样品进行对照验收。在投标中提供的样品品类至少包括（均需提供男、女两款。男款标准为身高 175CM、标准身材、鞋码 44；女款标准为身高 160CM、标准身材、鞋码 36）：

- 1、09CA 式春秋作训服
- 2、09CA 式长袖衬衫（外场）
- 3、09CA 式多功能防寒服（短款）
- 4、09CA 式夏裤
- 5、09CA 式执勤靴（普通）
- 6、10CA 式春秋装
- 7、10CA 式长袖毛衣

8、10CA 式工作皮鞋

9、执勤工作包

2.3.1.7 需设计的款式：09CA 式多功能防寒服（短款）和执勤工作包，由投标方遵循民航和服装、鞋类行业的专业标准以及招标方实际需求进行设计，确保与现有制服系列风格、材质不突兀，面料不低于市场标准，其中 09CA 式多功能防寒服（短款）的主要面料不低于 35%棉 65%涤纶、内胆 100%棉填充；执勤工作包的主要面料不低于 100%聚酯纤维加涂层。

2.3.1.8 所有投标样品作为投标文件一部分，在投标截止时间之前与投标文件一起送至开标地点。

2.3.1.9 如招标方需要，则投标方在合同签订之后 10 个工作日内，除投标样品之外，必须另行提供一个符合招标文件要求的货物样品，现场试用并得到招标人确认之后，中标人所提供所有货物必须与样品完全一致。

【*】2.3.2 中标人须每年为招标人制作不超过 2000 个安检袖章，具体款式由招标方另行确认，所有费用（包括材料、制作、运输、包装等费用）由中标人承担。

2.3.3 中标方在合同期内需根据行业最新要求和招标方需求，结合制服制作实际情况免费为招标方优化技术方案。

【*】2.3.4 投标人应从合同签订之日起3个工作日内，开始测身量体工作，投标人派专职测量人员到招标人指定地点和时间进行测身量体及鞋码信息收集工作，20个工作日内完成全部量体信息收集工作，详细记录招标人每位员工尺寸，建立货品使用管理台账，建立个人电子档案，指定专人对接提供售后服务以便查询管理。

2.3.5 投标人应配合招标方开发及试行制服小程序，员工可通过制服小程序个性化选定制服款式。

2.4 运输

2.4.1 投标人应负责服装的打包与运输工作，直至服装到达招标方指定地点，不得以楼层高或货物多等原因向招标方收取额外费用。

【*】2.4.2 在招标方下单后，投标方根据个人电子档案记录制作，在 30 天内交货。如有员工须调整尺寸的，招标方在提出量体需求后，3 天内投标人派专职测量人员到招标人指定地点和时间进行测身量体及鞋码信息收集工作。

2.4.3 货品在运输途中的打包必须保证防火、防过压、防潮、并确保货品的打包完好，以符合本文件所提供规范为原则。

2.4.4 投标人必须参加现场会议，配合买方工作，圆满解决运输过程中的所有问题。

2.4.5 投标人必须负责提供运输过程中所需的专用工具。

2.4.6 投标人须提供服装运输过程中的必要描述，如车牌号、到货时间以及接货地点等。

2.5 验收

2.5.1 货品运输到指定位置后，招标方负责对已送达的货品进行检验，检验合格后，在投标人提供的《货物验收确认单》上签字确认后方算交货结束。

2.5.2 如招标方在货品使用过程中发现因运输或产品本身质量问题发生的货品问题，招标方有权立即向投标人提出货品更换，投标人的响应周期在2个工作日之内。

2.6 验收条件

2.6.1 投标人在验收前应负责做好下列工作，只有具备下列条件，招标方才进行验收工作：

2.6.1.1 货品已经运输到招标人指定位置，货品在发货前已经投标人自检、自测证实满足合同技术规范的要求。投标人在交货时应提交《货物验收确认单》。

2.6.1.2 投标人必须在货品运输前清点所需运输的服装数量，并确认运输的货品数量与招标方所需求的数量一致，且包装完好无破损。

2.6.1.3 货品在使用、运输阶段出现的任何缺陷已得到纠正。

2.7 售后服务

2.7.1 投标人必须为所有货品提供为期6个月的免费质保期，质保期时间从招标人签署每批货物的《验收合格证明》之日起算。质保期内由于投标人生产质量原因造成的损伤和损坏，投标人必须免费回收修复或更换。投标人应在接到招标人的通知后，15天内完成回收修复或更换。

2.7.3 如招标人调整业务模式，可根据调整情况提出提前中止采购合同，投标人须予以同意。

2.7.4 投标人应保证，最终用户在中华人民共和国使用该货物或货物的任何一部分时，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权、著作权或其它知识产权的起诉。

2.7.5 投标人还需免费承担旧安检制服及鞋子的回收工作，回收工作包括并不限于旧制服的打包回收运输等工作。

3. 技术评分标准

评标委员会成员采用记名评分法分别对投标人打分，以各评委所打技术总分的算术平均值为该投标人的最终技术评分。技术标满分 100 分，分数合格线为 80 分（含），分数低于 80 分的投标文件将被否决。

评审内容	分值	评审标准
企业业绩	20	自 2021 年 1 月 1 日起至投标截止日，制服和鞋类的生产销售合同金额总额累计在 1500 万元（含）以上的得 20 分，1000 万元（含）以上至 1500 万元以下的得 15 分，500 万元（含）以上 1000 万元以下的得 10 分，500 万以下得 0 分。须提供相关合同复印件，若合同上未能体现以上内容信息，须提供业主方出具得能够证明满足以上条件的盖章证明材料。
体系及信誉证书	6	ISO9000 质量体系认证、ISO14001 环境管理体系认证、ISO45001 职业健康安全管理体系认证，每提供 1 份证书得 2 分，最多得 6 分。须提供相关证书复印件，且证书在有效期内。
技术偏离情况	10	以技术文件各项款式的技术偏离响应为打分依据，每有一处偏差扣 2 分，直至扣完。
专业团队	10	投标人具有服装类、鞋类的制作工或设计师的（或国家认定的同等技能等级），每提供 1 位二级或高级证书得 2 分，每提供 1 位三级或中级证书得 1 分，最多得 10 分。
生产基地	5	投标人具有固定的生产基地，须提供相关不动产证明或相关租赁证明复印件，提供得 5 分。
供货及质保方案	10	根据投标人提供的供货方案和计划，产品质保方案和措施进行评价，由评委进行评分，优秀得 8~10 分，良好得 4~7 分，一般得 0~3 分。
售后服务	10	根据投标人提供的售后服务承诺进行评价（配套服务说明、服务团队配备、响应和解决问题时效等方面），由评委进行评分，优秀得 8~10 分，良好得 4~7 分，一般得 0~3 分。
款式设计分	5	根据投标人提供的样品打分，打分依据：09CA 多功能防寒服（短款）及执勤工作包的设计符合民航及服装、鞋类行业要求，且设计风格、面料等与现款式不突兀；提供的设计参数，由评委进行评分，优秀得 4~5 分，良好得 2~3 分，一般得 0~2 分。
外观	6	根据投标人提供的样品打分，打分依据：制服徽标端正，面料平整，领尖口袋对称，穿着舒适；鞋子结构对称，皮革完好，无瑕疵，内外干净，气味适中。每有一处不符扣 1~2 分，直至扣完。
裁制工艺	6	根据投标人提供的样品打分，打分依据：制服缝线定位准确，边距一致，结合牢固且松紧适中，缝线工整与面料色泽相配，缝纫和环缝针距匀称，无跳线和开线现象。鞋子注胶工艺达标，针码适中，翻线跳线、重针、断线不超过 2 针或跳线。每有一处不符扣 1~2 分，直至扣完。
面、辅料材质	6	投标人提供样品时，相关面辅料应与与所提供的检测报告保持一致。根据投标人提供的样品打分，打分依据：制服的面料色泽称，质地舒适柔软，主要面料的纤维含量（如棉、化纤等）符合规格参数要求；里料柔软且舒适，颜色与主要面料相匹配；辅料考究精细，规格符合国家标准。鞋子材料质地舒适柔软，辅料考究精细，与皮革原材料色泽匹配程度；主要材料厚度、鞋底材质符合规格参数要求；辅料没有收缩变形、长短不一和歪斜；主跟部位片头没有片伤等。每有一处不符扣 1~2 分，直至扣完。
配饰配件外观质感	6	根据投标人提供的样品打分，打分依据：制服臂章、领花刺绣、胸徽等规格式样符合标准，锁眼无毛漏和漏开眼，钉扣的扣与眼位符合标准。鞋子鞋跟

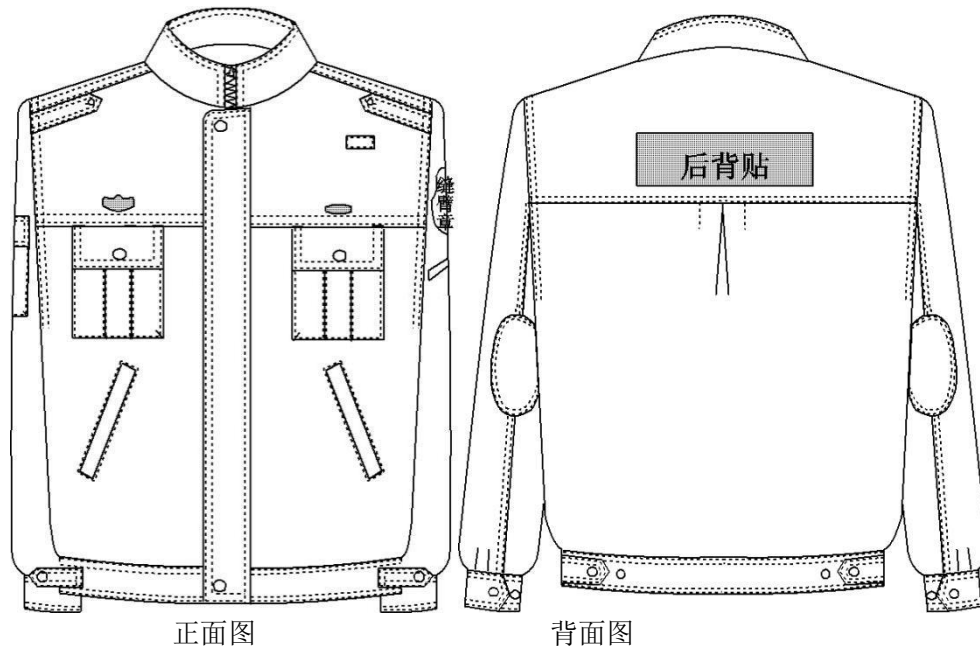
		不存在松动、鞋钉尾部凸出、掉漆和裂缝及根面松动现象；鞋底不存在脱胶现象。每有一处不符扣 1~2 分，直至扣完。
--	--	---------------------------------------------------------

安检制服技术方案

一：09CA 春秋作训服套（含安检标志徽章）

09CA 男、女春秋茄克

1. 男、女款式图及说明：



男、女春秋款式说明：男女同款，立领式茄克，门牌至领圈处，前胸二立体有盖贴袋，袋盖内两端有魔术贴，中间订四合掀扣，下有斜插袋二只，右臂有一立体贴袋，袋盖内两端缝魔术贴，袖肘加加固布，后背有一阴褶。左臂订臂章、三角标，左胸订胸号牌底托，右胸订胸徽，后背育克上订行业标识（选饰），除肩袷外其余钮扣均为四合掀扣，臂袋及右胸袋均有插笔孔。左胸上部有执法记录仪袷（4CM*2.5CM）。

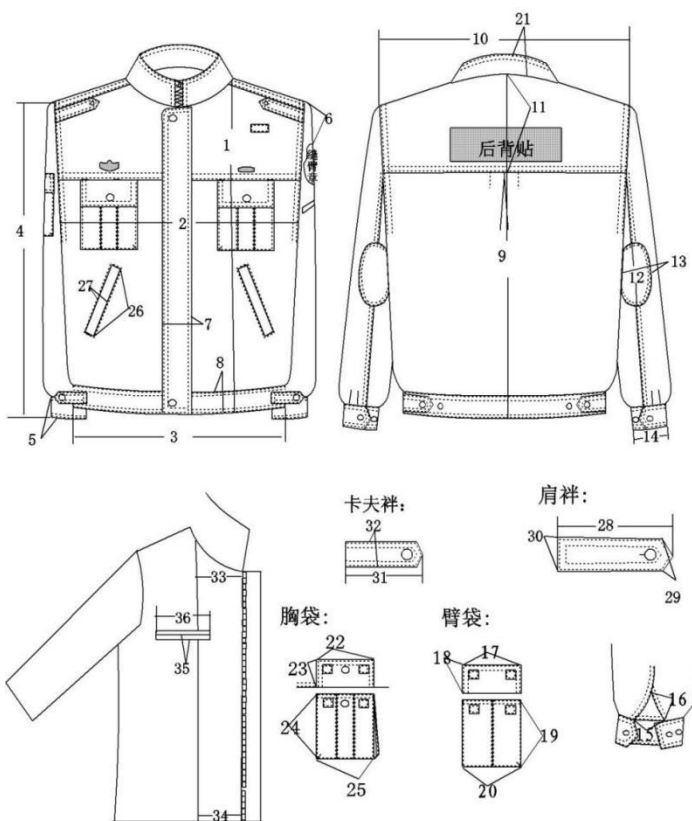
2. 各部位尺寸明细

编号	部位名称	规格尺寸		档差 (±)	极限偏差 (±)
		175/96 男	165/84 女		
1	前身長	72	64	2	1.0
2	胸围（不含褶量）	120	102	4	2.0

3	下摆围	108	94	4	2.0
4	袖长	61.5	57.5	1.5	1.0
5	袖头宽	5	5	—	0.2
6	臂章上端距肩缝	8	7	—	0.2
7	掩门宽	6.5	6.5	—	0.2
8	卡夫宽	5	5	—	0.3
9	后身长	72	61.5	1.5	1.0
10	大肩宽	50.2	41.5	1.2	0.8
11	后拖肩中宽	15	13	0.3	0.5
12	护肘中长	19.5	17.5	—	0.5
13	护肘中宽	14	13.4	—	0.5
14	袖口（含宝剑头和伸出长度）	29.7	27.5	0.6	0.5
15	袖口挡布长	7	7	—	0.5
16	袖口挡布宽	7	7	—	0.5
17	臂袋盖长	11.2	11.2	—	0.2
18	臂袋盖宽	5	5	—	0.2
19	臂袋布长（不含袋盖）	11.6	11.6	—	0.3
20	臂袋布宽	10.9	10.9	—	0.3
21	领宽	8	7.5	—	0.3
22	胸袋盖长	12.7	11	0.5	0.2
23	胸袋盖宽	5.2	5.2	—	0.2
24	胸袋布长（不含袋盖）	13.5	11.9	0.5	0.3
25	胸袋布宽	12.4	10.7	0.5	0.3
26	斜插袋口长	15.5	14	0.5	0.5
27	斜插袋牙宽	2	2	—	0.2
28	肩袷长	13	12	—	0.3
29	肩袷前宽	3.2	3.2	—	0.2
30	肩袷后宽	4.2	4.2	—	0.2
31	卡夫袷长	11	11	—	0.2

32	卡夫袷宽	3	3	—	0.2
33	挂面上宽	9	8	—	0.5
34	挂面下宽	7.5	7.3	—	0.5
35	里袋牙宽（单根）	0.5	0.5	—	0.1
36	里袋口长	13.5	13.5	—	0.2

3、测量图



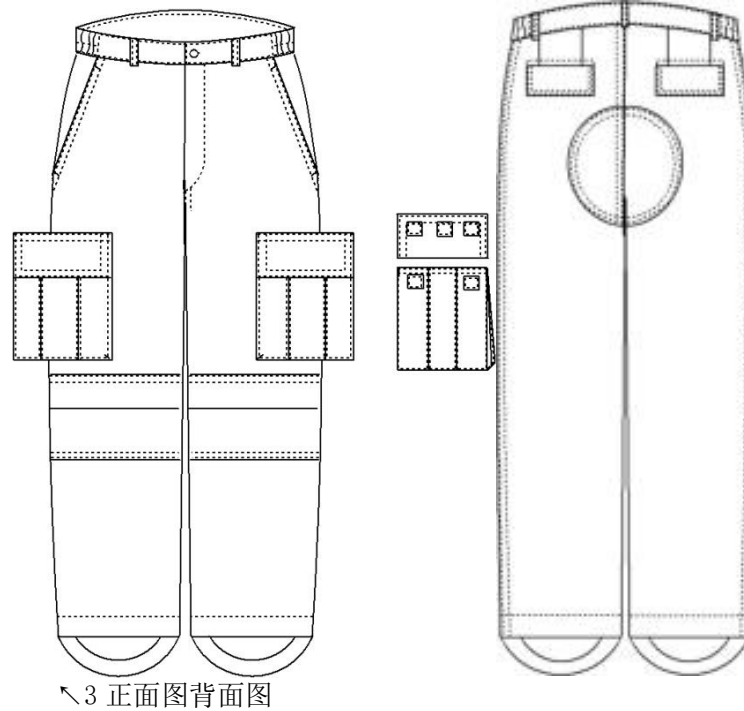
4、材料要求

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 60%涤纶 40%粘胶	FZ/T73005-2002	前后片、袖子、胸袋盖面里、胸袋、肩袷面里、臂袋盖面里、臂袋、领子面里、下脚袷面里、下摆、袖肘贴布、袖克夫、挂面、内外袋牙、袋垫、执法记录仪袷、门牌、袖口挡布。
里布	100%涤	GB/T22842-2009	前后片、袖子

09CA 男、女春秋工作裤

09CA 男春秋工作裤

1、男款式



男工作裤款式说明：裤前无褶后双省，后袋盖内加二对魔术贴，裤左右栋缝各加一有盖立体贴袋内订三对魔术贴，臀部及膝盖处加加固布。腰头订一粒扣。裤脚处缝制踩脚橡皮筋。

2、规格表

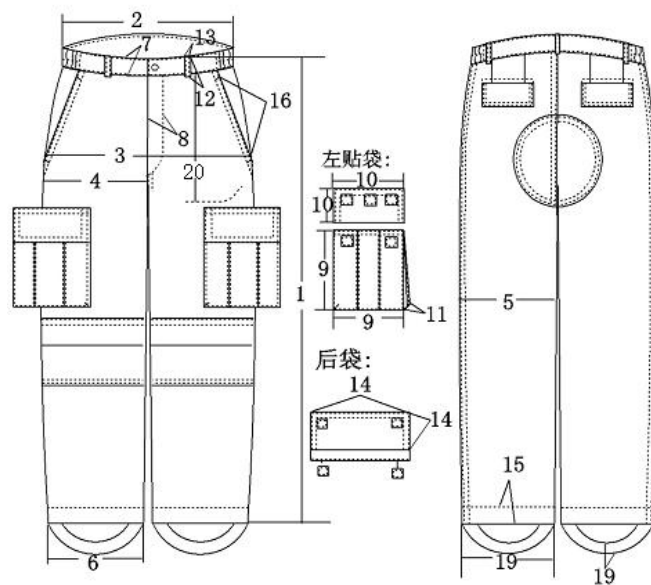
表 1 男工作裤样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		175/84		
1	裤长	105	3.0	1.0
2	腰围	86	4.0	1.0
3	臀围	110	4.0	1.0
4	横裆	34.8	1.2	0.5
5	中裆	25	0.5	0.2

6	脚口肥	19.7	0.5	0.2
7	裤腰宽	5.0	-	0.2
8	门襟明线宽	3.8	-	0.2
9	侧缝贴兜长/宽	21/15.7	-	0.2
10	侧缝兜盖长/宽	15/6.5	-	0.2
11	侧兜墙宽	3.0	-	0.2
12	裤裆长	9	-	0.2
13	裤裆宽	1.8	-	0.2
14	后兜盖长/宽	13.5/5.0	0.3	0.1
15	裤口明线	3.0	-	0.1
16	侧袋口长	17	-	0.3
17	腰松紧长(净)	7.5	-	0.5
18	腰松紧收量	8(整条腰)	-	0.5
19	脚口踩脚条长/宽	毛长 24.5/2.8	-	1
20	前斜插袋布深	33	-	0.3

3、测量图



4、材料

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 60%涤纶 40%粘胶	FZ/T73005-2002	裤前后片、裤腰、侧袋口垫布、裤门襟、裤掩襟。穿带袷、膝盖贴布、侧缝贴兜、侧贴兜兜盖、后兜盖、后袋牙、后袋口垫布、臀贴布、兜墙条。

5 标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

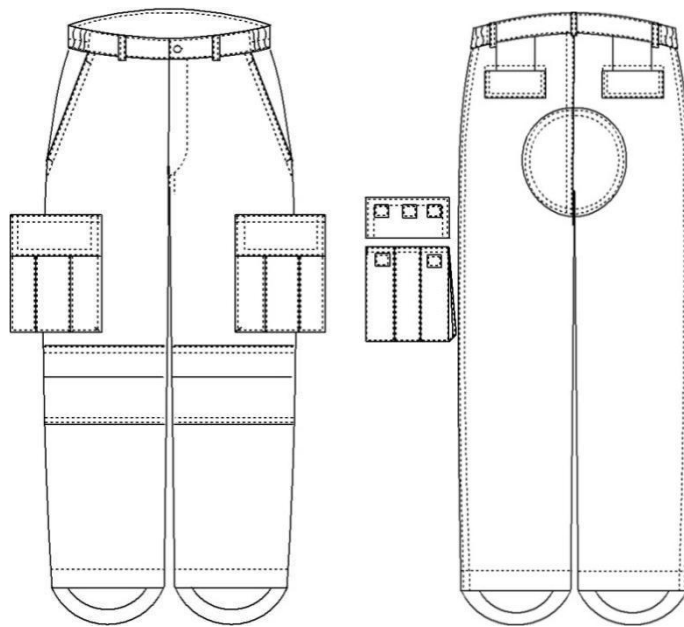
5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

09CA 女春秋工作裤

1、女款式



正面图 背面图

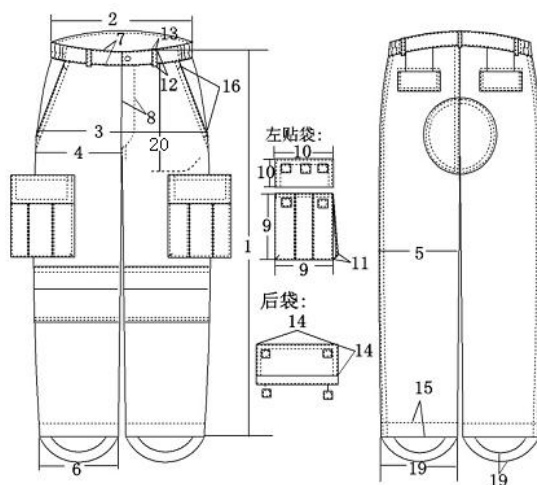
女工作裤款式说明：裤前无褶后双省，后袋盖内加二对魔术贴，裤左右栋缝各加一有盖立体贴袋内订三对魔术贴，臀部及膝盖处加加固布。腰头订一粒扣。裤脚处缝制踩脚橡皮筋。

2、规格表

表1 女工作裤样板规格尺寸单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/68		
1	裤长	104	3.0	1.0
2	腰围	70	4.0	1.0
3	臀围	92	4.0	1.0
4	横裆	28.9	1.0	0.5
5	中裆	22	0.8	0.2
6	脚口肥	17.7	0.6	0.2
7	裤腰宽	5.0	-	0.2
8	门襟明线宽	3.0	-	0.2
9	侧缝贴兜长/宽	21/15.6	-	0.2
10	侧缝兜盖长/宽	15/6.5	-	0.2
11	侧兜墙宽	3.0	-	0.2
12	裤裆长	9	-	0.2
13	裤裆宽	2.0	-	0.2
14	后兜盖长/宽	12.5/5.0	-	0.1
15	裤口明线	3.0	-	0.1
16	侧袋口长	16.8	-	0.3
17	腰松紧长(净)	7.5	-	0.5
18	腰松紧收量	8(整条腰)	-	0.5
19	脚口踩脚条长/宽	毛长 24.5/2.8	-	1
20	前斜插袋布深	31	-	0.3

3、测量图



4、材料

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 60%涤纶 40%粘胶	FZ/T73005-2002	裤前后片、裤腰、侧袋口垫布、裤门襟、裤掩襟。穿带袂、膝盖贴布、侧缝贴兜、侧贴兜兜盖、后兜盖、后袋牙、后袋口垫布、臀贴布、兜墙条。

5 标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

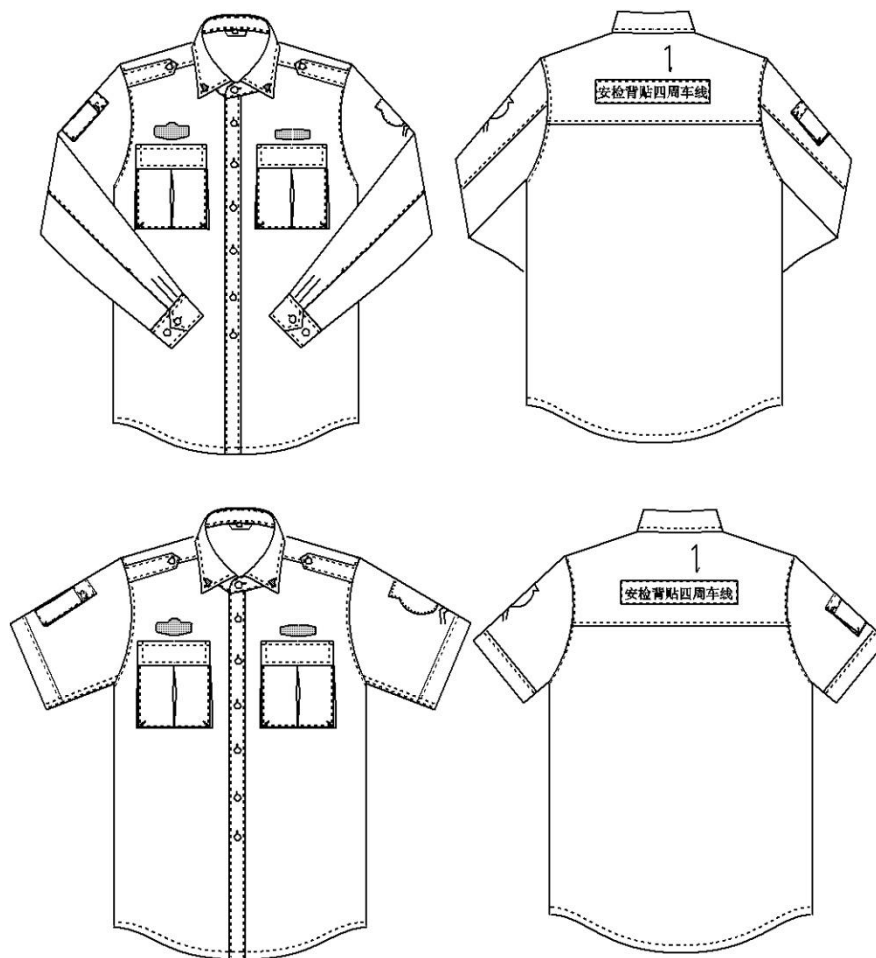
5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

二：09CA 长、短袖衬衫（含安检标志徽章）

男长、短袖衬衫

1、款式



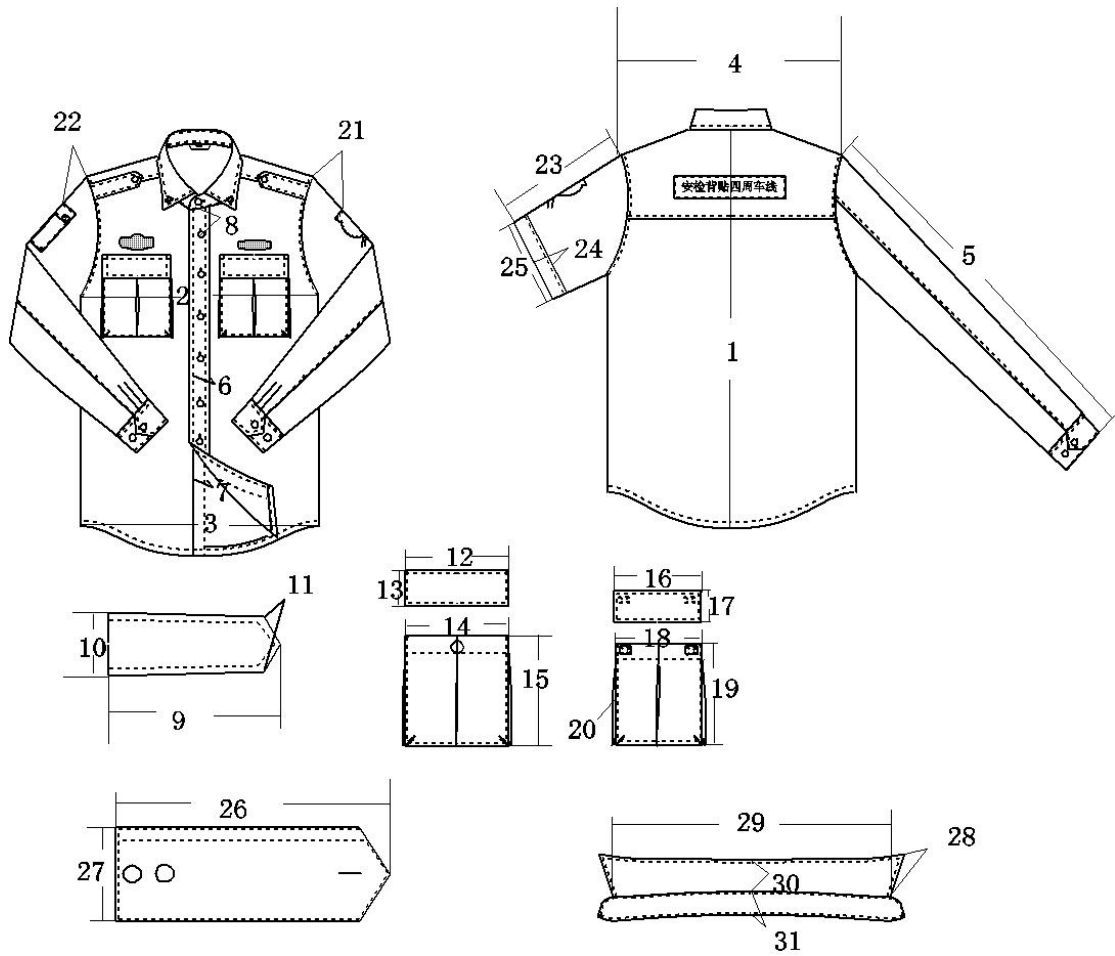
款式说明：男八字领衬衫，外翻明门襟，圆摆，七扣，左右胸风琴袋，肩部有肩袷，长袖袖口宝剑头形状单眼双扣，短袖为假外翻袖口，右袖袖袋为风琴袋。右胸袋和袖袋上有插笔孔。左右领角绣标志，左右胸袋上方有工号牌底托和胸徽（按缝制工艺），左臂有臂章加三角标，后背有安检背贴，无透气网眼。

2、规格表

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		175/96		
1	后衣长	79	2.0	0~+1.5
2	胸围	112	4.0	-0.5~+1.5
3	下摆	111	4.0	-0.5~+1.5

4	肩宽	47.5	1.2	-0.2~+0.6
5	袖长	61	1.5	0~+0.7
6	门襟宽	3.5	-	-
7	里襟宽	2.5	-	-
8	领座下口至第一扣中	5.5	-	-
9	肩袷长	12	-	±0.2
10	肩袷后宽	4.3	-	-
11	肩袷前宽	3.0	-	-
12	胸袋盖长	11.8	-	-
13	胸袋盖宽	5	-	-
14	胸袋布宽	11.4	-	-
15	胸袋布长	12.3	-	-
16	袖袋盖长	11.3	-	-
17	袖袋盖宽	5.4	-	-
18	袖袋布宽	10.9	-	-
19	袖袋布长	12	-	-
20	胸袋、袖袋风琴边宽	2	-	-
21	袖章距肩点	长 7.0 短 5.0	-	±0.2
22	袖袋距肩点	7.0	-	±0.2
23	短袖长	25	1.0	±0.5
24	短袖口边	3.5	-	-
25	1/2 短袖口	19	0.5	±0.2
26	袖克夫长	26	-	±0.2
27	袖克夫宽	5.5	-	-
28	领尖长	7.6	-	±0.2
29	领围	41	1.0	大于或等于 0.5
30	后领宽	4.6	-	±0.1
31	领座高	3.4	-	±0.1

3、测量图



4、材料

表 1 材料规格及用途

单位：cm

材料名称	规格	执行标准	用途
衬衫面料 (内场科室)	60%棉 40%涤纶, 80 支/ 双股*80 支/双股		前后片、过肩、袖子、袖头面里、翻领面里、底领面里、门襟条、胸兜、胸兜盖、袖兜、袖兜盖、胸兜墙条、袖兜墙条、肩袷。
衬衫面料 (外场科室)	100%聚酯纤维		
缝纫线	——		缝纫、环缝、锁眼。
树脂扣	1.1cm 衬衫扣		领座、胸兜、袖口。
塑料扣	1.7cm 安检标志扣	专用扣	肩袷
塑料扣	1.5cm 安检标志扣	专用扣	门襟
粘扣	100%涤		袖兜盖

领角插片	长 7.0cm 宽 1.2cm		翻领领尖
粘合衬	表面拉毛处理		第一层翻领衬、第一层底领衬、袖克夫
			第二层翻领衬、第二层底领衬、
	有纺薄衬		门襟贴条、里襟、袋盖、肩袷

5、色泽及下料

5.1 表面颜色：应符合色泽标样偏差范围，每件（条）必须一致。

5.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	领面、过肩与大身色差高余 4 级，其他部位色差 4 级。
3-4 级	衬布影响或多层料造成的色差不低于 3-4 级。

5.3 裁片纱向按表 4 规定：

表 4 裁片纱向

单位：cm

裁片名称	下载方向	允许极限	要求
前身	经	前襟边顺经纱	—
后身	经	背中线顺经纱	—
过肩	经	以下口为准顺经纱	—
袖子	经	以袖中线为准顺经纱 3.0	—
袖兜盖	经	—	—
袖兜布	经	—	—
胸兜布	经	前端顺经纱	—
胸兜盖	经	前端顺经纱	—
上领面	经	—	—
上领里	经	—	—

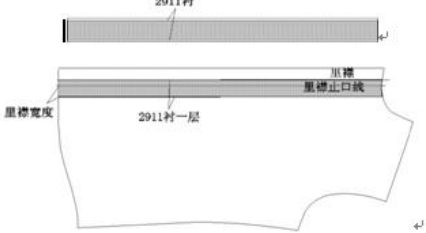
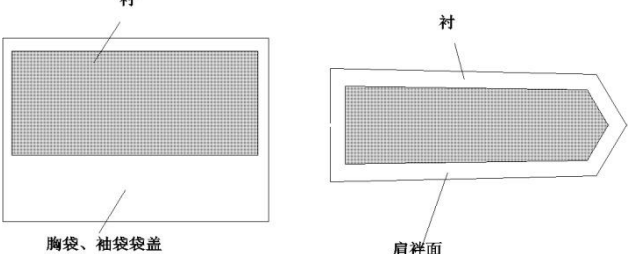
底领面	经	以领上口为准 3.0	—
底领里	经	以领上口为准 2.0	—
袖头面	经	2.0	—
袖头里	经	2.0	—
肩袷	经	—	—
袖头衬	经	2.0	—
上领衬	斜	—	—
底领衬	斜	—	—
门襟衬	经	2.0	—

5.4 敷衬

敷衬工艺按表 5 规定：

表 5 敷衬工艺

部位	粘衬要求	图示
领子	翻领面一层粘满衬，一层净衬，底领里粘衬两层净衬	<p>翻领面</p> <p>第一层衬</p> <p>第二层衬</p> <p>第二层衬比第一层衬小1.1--1.3cm</p> <p>领座里</p> <p>第一层衬</p> <p>第二层衬</p> <p>衬比领座里小0.8cm</p>
袖头面	一层净衬	<p>袖克夫面</p> <p>衬</p>

门襟条 里襟	一层满衬	
袋盖面 肩祥面	一层满衬	

6. 缝制工艺

6.1 缝纫针距：15-17 针/3cm。

6.2 环缝针距：12-13 针/3cm, 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

6.3 缝制工艺按表 6 规定：

表 6 缝制工艺单位：cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	勾缉上领	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	不反吐。领角加插片。绣标左右对称。
	缉底领下口明线	1	明线一道	0.6	—
	领结合	0.6	暗线一道	—	翻领与底领结合
	绱领子	0.6	明暗线各一道	0.1	底领里上炕 0.1。
前片	做贴兜	—	—	—	兜布中间捏活暗褶 3.0cm，上端 3.0cm 捏死、下端 2.0 捏死。贴兜兜墙与兜布为一体，捏 0.1cm 明线固定兜布大小。
	做兜盖	1.0	明暗线各一道	0.5	兜盖为双层兜盖，里层比外层缩进 0.8cm，将里层兜盖夹进外层兜盖一起勾兜盖，翻正压 0.5cm 明线。右兜盖留插笔孔
	钉兜明线	0.7	明线一道	0.1	兜口折边扣净压兜口明线宽 1.3cm。贴兜固定在大身上压 0.1cm 明线
	钉兜盖	0.5	明暗线各一道	0.5	兜盖距贴兜 1.5cm
	封兜		明线一道	0.1	兜口两端兜口明线宽度将兜布、兜墙一起固定在大身上。打回针固定，兜口两

					端 0.5cm 横结。兜下口两端 0.5cm 的 45 度斜结（打回针封结）。
	胸标工号牌		明线一道	0.1	右片兜盖向上 1cm 左右居中为胸徽。左片兜盖向上 1cm 左右居中为工号牌底托。
	贴明门襟	1.0	明线二道	0.5	门襟宽 3.5cm，门襟贴边吐止口 0.4cm。
	扣缉底襟明线	1.0	明线一道	2.5	底襟做缝扣净压底襟明线宽 2.5cm
后片	拼后复势	1.0	明暗线各一道	0.5	反面三线拷边
	后背贴		明线一道	0.1	距后过肩下口 3.5cm，左右居中。
肩	肩袷	0.5	明暗线各一道	0.5	肩袷位置：肩袷前沿偏前肩缝 1.5
	合前肩缝	0.8	明线一道	0.5	反面五线拷边。
	臂章		明线一道	0.1	两章间距 1cm。
袖子	袖兜	1.0		0.1	兜口折边扣净压兜口明线宽 1.2cm。兜布中间捏活暗褶 3.0，上 3.0cm 捏死，下 2.0 捏死。贴兜兜墙与兜布为一体，捏 0.1cm 明线固定兜布大小。
	袖兜盖	0.5	明暗线各一道	0.5	兜盖上钉粘扣的毛，一边一个，十字线固定。粘扣大 2cmX2cm，兜布上对应位置定粘扣的钩，兜盖中间留插笔孔。
	钉袖兜	1.0	明线一道	0.1	兜口两端兜口明线宽度将兜布、兜墙一起固定在大身上。打回针固定，兜口两端 0.5cm 横结。兜下口两端 0.5cm 的 45 度斜结（打回针封结）。
	合袖外缝	1.0	明线一道	0.5	反面三线拷边，开衩长 10cm。
	袖头	0.4	明线一道	0.5	
	绱袖头	1	明线一道	0.1-1.0	袖口按标印打活褶，夹绱袖头。袖头上口明线 0.1-1.0cm。
	短袖口	1.0	明线一道	0.5	袖头做假的外翻边，0.5cm 明线。
	绱袖子	0.8	五线拷边	0.15	袖山圆顺不出尖。五线拷边绱袖
结合	合侧缝	0.8	五线拷边	—	
	缉下摆	1.2	明线一道	0.6	下摆折边扣净压 0.6cm 明线。
订标志	订商标	—	—	—	船形商标夹于后领圈中
	订尺码	—		—	后领圈居中夹绱尺码
	订洗唛				左侧缝底边向上 8.0 钉尺码唛、尺码唛上方钉洗唛

	订尺码唛				订于洗唛下方，与洗唛平行、尺码标标注姓名、部门等
--	------	--	--	--	--------------------------

各标识缝制的位置：

- (1) 在右胸袋盖向上 1cm，袋盖居中缝胸徽；
- (2) 在左胸袋盖向上 1cm，袋盖居中缝胸号底托；
- (3) 长袖袖山顶点向下 7cm 钉臂章；短袖袖山顶点向下 5cm 钉臂章；
- (4) 后背贴：后过肩下口向上 3.5cm，左右居中缝后背贴。

6.4 锁钉工艺

6.4.1 锁眼美观、整齐、牢固、不偏歪。扣面图案端正。

6.4.2 钉扣每眼不少于 6 根线，反面留线结约 0.5cm；

6.4.3 锁钉工艺见表 7。

表 7 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	扣眼尺寸 (内径)	要 求	
		锁眼	钉扣
领头	1.3	左领头宽取中横锁直眼一个	右领头与眼对应钉扣 1 粒
门襟	1.7	左门襟宽取中竖锁直眼 6 个，第一眼眼中距底领头下口 5.5 cm	右底襟与扣眼对应钉扣 6 粒，扣中距边 1.7cm。
袖口	1.3	袖克夫宽取中距尖 1.5 横锁直眼一只	后袖头距边 1.0 订扣，距该扣 2.5 订调节扣一粒
肩袷	1.9	距袷尖 1.5cm，左右居中。	大身肩部对应位置钉扣一粒。
胸兜	1.3	里层兜盖左右居中，距下口 1cm。	贴兜上对应位置钉扣一粒。

6.5 整烫

6.5.1 效果：产品整洁美观、折叠端正、熨烫内外平挺、定型充分、无烫黄、水渍、亮光、左右对称。

7. 检验、检测方法

7.1 成品主要部位规格尺寸测量方法见表 8，成品主要测量部位见图 2

表 8 成品主要部位测量方法

部位	测量方法
后衣长	从后领窝中点垂直量至底边。
袖长	由肩袖缝的交叉点量至袖口边的中间。
肩宽	从左肩端点量至右肩端点。
胸围	在胸围处水平围量一周。
摆围	下摆处水平围量一周。

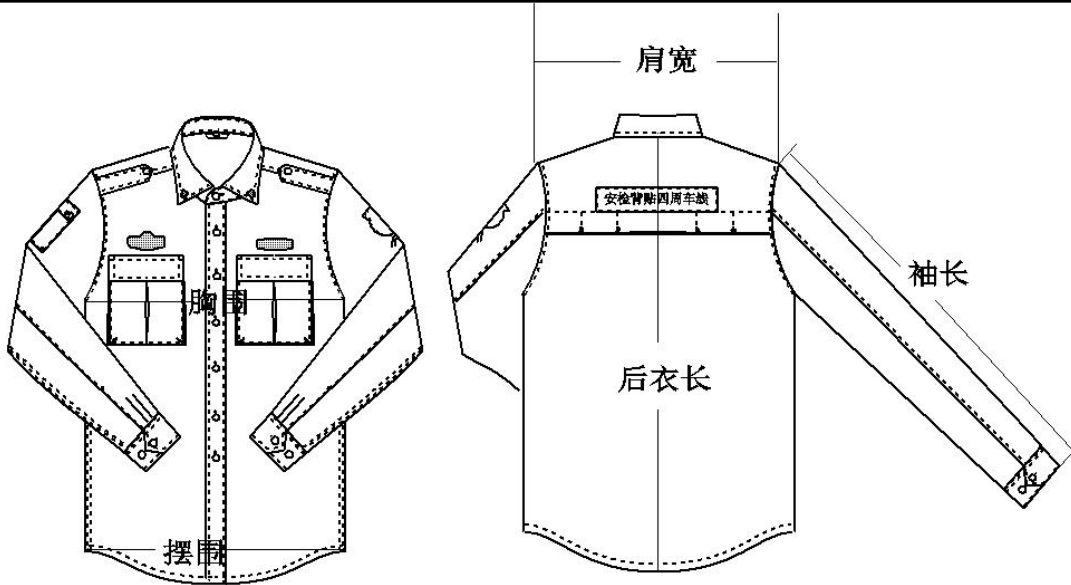


图 2：成品规格尺寸测量

7.2 面料色差按表 3 规定。

7.3 纱向检测按表 4 规定。

7.4 成品各部位疵点允许存在程度按表 9 规定，成品各部位划分见图 3。

疵点名称	允许存在程度			
	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于二倍粗纱 3 根	0	长 1.5 以下	长 4.0 以下	长 6.0 以下
粗于三倍粗纱 4 根	0	0	长 2.5 以下	长 4.0 以下
双经双纬	0	0	不影响外观	长不限

小跳花	0	2个	6个	不影响外观
经缩	0	0	长4 宽1.0以下	不明显
纬密不均	0	0	不明显	不影响外观
颗粒状粗沙	0	0	0	0
经缩波纹	0	0	0	0
断经断纬一根	0	0	0	0
搔损	0	0	0	轻微
浅油纱	0	长1.5以下	长2.5以下	长4.0以下
色档	0	0	轻微	不影响外观
斑疵(油、锈、色斑)	0	0	(0.2×0.2)cm ² 以下	不影响外观

表9 成品各部位疵点允许存在程度



图3 成品各部位划分

7.5 成品质量缺陷判定依据见表10

表10 成品质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
----	----	-----	-----	------

外观质量	1	商标不端正，明显歪斜，钉商标线与商标底色不适宜。	号型标志不准确，无商 标	无厂名厂址， 无号型标志， 无成份标志， 无洗涤标志， 无合格证
	2	领型左右不一致，折叠不端正，互 差 0.6cm 以上（两肩对比，门里襟 对比），领窝、门襟不平挺，底襟 外露。	领窝、门襟严重不平 服。	
	3	熨烫不平服，有亮光	轻微烫黄、烫变色	变质残破
	4	表面有死线头 1.0cm，纱毛长 1.5cm ² 根以上，有轻度污渍，污渍 ≤2.0 cm,水花≤4.0 cm。	有明显污渍，污渍>2.0 cm,水花>4.0 cm ²	
	5	领子不平服，领面松紧不适宜，豁 口重叠	领面起泡，渗胶，领尖 反翘	0 部位起泡
色差色牢度	6	表面部位色差不符合本标准规定的 1 级以内，衬布影响色差低于 3 级	表面部位色差超过本标 准规定 1 级以上	
辅料	7	缝纫线色泽色调与面料不相适应， 钉扣线与扣色泽不相适应		
疵点	8	2、3 部位超本标准规定	0、1 部位超本标准规定	
针距	9	低于本标准规定 2 针以内	低于本标准 2 针以上	
规格	10	规格超本标准规定指标 50%以内	规格超本标准规定指标 50%以上	规格超本标准 规定指标 100% 以上
锁眼	11	锁眼间距互差≥0.5cm，偏斜≥ 0.3cm	跳线，开线，毛露	
钉扣	12	扣于眼位互差≥0.5cm，钉扣不牢固	扣掉落	
缝制质量	13	缝制线路不顺直，起落针处没有回 针，上下线轻度松紧不适宜	上下线严重松紧不适 宜，影响牢度	
	14	领子.止口不顺直，反吐，领尖长短 不一致，互差 0.3-0.5cm，绱领不 平服，偏斜 0.6-0.9cm。	领尖长短互差大于 0.5cm，绱领偏斜大于 1cm，绱领严重不平服， 0 部位有接线跳线	领尖毛出
	15	压领线宽窄不一致，有上炕下炕		
	16	门里襟不顺直，长短互差 0.4- 0.6cm，两袖长短互差 0.5-0.8cm。	门里襟长短互差大于 0.6cm，两袖长短互差大 于 0.9cm	
	17	绱袖不圆顺，吃势不均匀，袖笼不 平服		

	18	口袋歪斜, 不平服, 缉线明显宽窄不一致, 口袋高低大于 0.4 cm, 前后大于 0.6 cm		
	19	肩. 袖笼. 袖缝. 侧缝. 合缝不均匀, 倒向不一致, 两肩大小互差大于 0.4cm。	两肩大小互差大于 0.8cm。	
	20	底边宽窄不一致, 不顺直, 轻度倒翘	严重倒翘	
<p>注: 1、以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2、本标准未涉及到的缺陷可根据标准规定, 参照规则相似缺陷酌情判定。</p> <p>3、凡属丢工. 少序. 错序均为重缺陷, 缺件为严重缺陷。</p>				

8. 标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

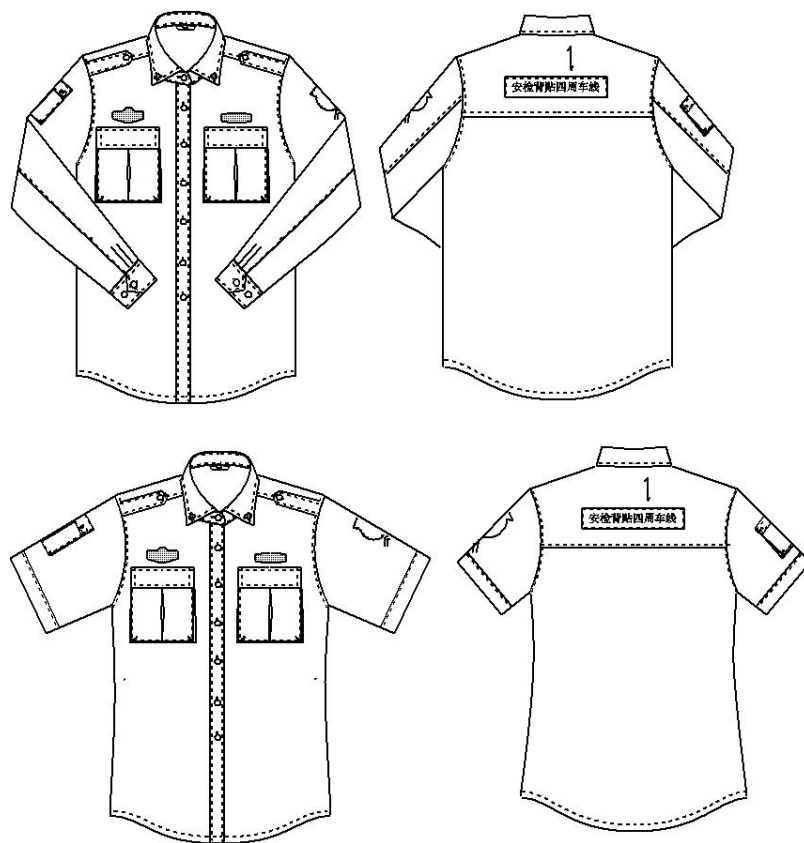
8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定, 标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

8.4 标签上的文字应清晰, 图形符号应直观、规范, 文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

女长、短袖衬衫

1、款式



款式说明：女八字领衬衫，外翻明门襟，圆摆，七扣，左右胸风琴袋，肩部有肩袷，长袖袖口宝剑头形状单眼双扣，短袖为假外翻袖口，右袖袖袋为风琴袋。右胸袋和袖袋上有插笔孔。左右领角绣标志，左右胸袋上方有工号牌底托和胸徽（按缝制工艺），左臂有臂章加三角标，后背有安检背贴，无透气网眼，胸口加防走光暗扣。

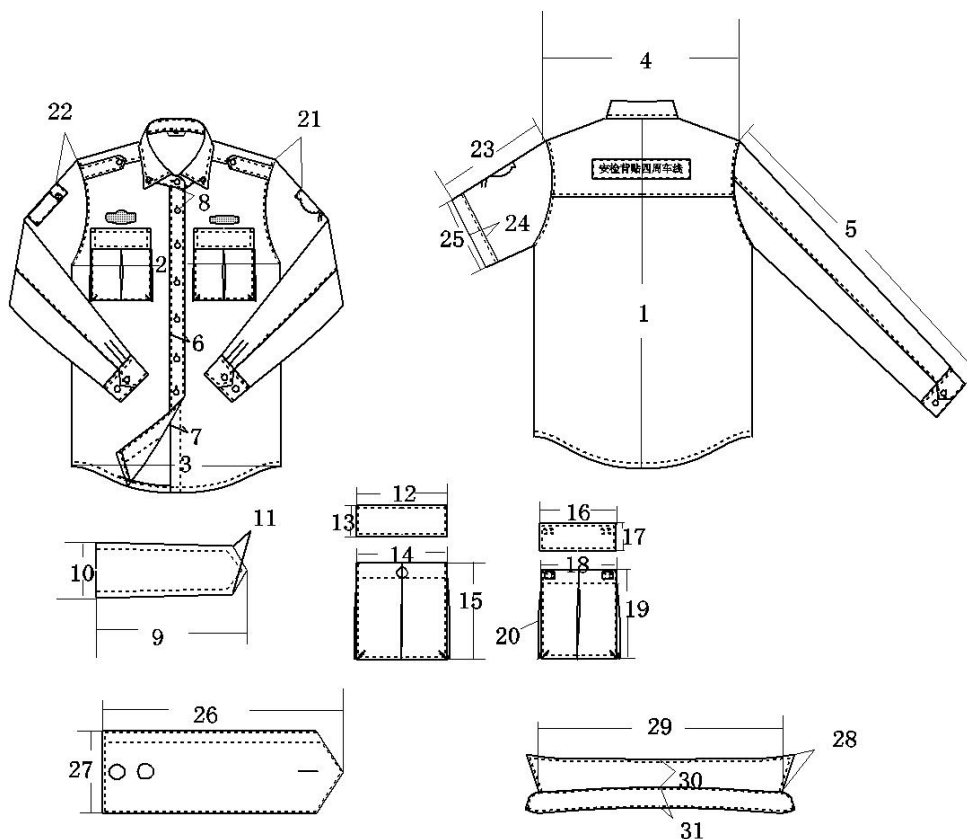
2、规格表

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		165/84		
1	后衣长	65	2.0	0~+1.5
2	胸围	96	4.0	-0.5~+1.5
3	下摆	100	4.0	-0.5~+1.5
4	肩宽	40	1.0	-0.2~+0.6
5	袖长	57	1.0	0~+0.7
6	门襟宽	3.0	-	-

7	里襟宽	2.5	-	-
8	领座下口至第一扣中	5.0	-	-
9	肩袷长	11	-	±0.2
10	肩袷后	4.3	-	-
11	肩袷前宽	4.0	-	-
12	胸袋盖长	11.3	-	-
13	胸袋盖宽	4.5	-	-
14	胸袋布宽	10.9	-	-
15	胸袋布长	11.6	-	-
16	袖袋盖长	9.8	-	-
17	袖袋盖宽	4.5	-	-
18	袖袋布宽	9.4	-	-
19	袖袋布长	11.5	-	-
20	胸袋、袖袋风琴边宽	2	--	-
21	袖章距肩点	长 7.0 短 5.0	-	±0.2
22	袖袋距肩点	长 7.0 短 6.5	-	±0.2
23	短袖长	23.5	1.0	±0.5
24	短袖口边	3.5	-	-
25	1/2 短袖口	16.5	0.5	±0.2
26	袖克夫长	23	-	±0.5
27	袖克夫宽	5.5	-	-
28	领尖长	7.2	-	±0.2
29	领围	36	-	大于或等于 0.5
30	后领宽	4.0	-	±0.1
31	领座高	3.0	-	±0.1

3、测量图



4、材料

表 1 材料规格及用途

单位：cm

材料名称	规格	执行标准	用途
衬衫面料 (内场科室)	60%棉 40%涤纶 80支/双股*80支/双股		前后片、过肩、袖子、袖头面里、翻领面里、底领面里、门襟条、胸兜、胸兜盖、袖兜、袖兜盖、胸兜墙条、袖兜墙条、肩袷。
衬衫面料 (外场科室)	100%聚酯纤维		
缝纫线	——		缝纫、环缝、锁眼。
树脂扣	1.1cm 衬衫扣		领座、胸兜、袖口。
塑料扣	1.7cm 安检标志扣	专用扣	肩袷
塑料扣	1.5cm 安检标志扣	专用扣	门襟
暗扣	0.7cm		胸口防走光
粘扣	100%涤		袖兜盖

领角插片	长 6.5cm 宽 1.2cm		翻领领尖
粘合衬	表面拉毛处理		第一层翻领衬、第一层底领衬、袖克夫
			第二层翻领衬、第二层底领衬、
	有纺薄衬		门襟贴条、里襟、袋盖、肩袷

5、色泽及下料

5.1 表面颜色：应符合色泽标样偏差范围，每件（条）必须一致。

5.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	领面、过肩与大身色差高余 4 级，其他部位色差 4 级。
3-4 级	衬布影响或多层料造成的色差不低于 3-4 级。

5.3 裁片纱向按表 4 规定：

表 4 裁片纱向

单位：cm

裁片名称	下载方向	允许极限	要求
前身	经	前襟边顺经纱	—
后身	经	背中线顺经纱	—
过肩	经	以下口为准顺经纱	—
袖子	经	以袖中线为准顺经纱 3.0	—
袖兜盖	经	—	—
袖兜布	经	—	—
胸兜布	经	前端顺经纱	—
胸兜盖	经	前端顺经纱	—
上领面	经	—	—
上领里	经	—	—

底领面	经	以领上口为准 3.0	—
底领里	经	以领上口为准 2.0	—
袖头面	经	2.0	—
袖头里	经	2.0	—
肩袷	经	—	—
袖头衬	经	2.0	—
上领衬	斜	—	—
底领衬	斜	—	—
门襟衬	经	2.0	—

5.4 敷衬

敷衬工艺按表 5 规定：

表 5 敷衬工艺

部位	粘衬要求	图示
领子	翻领面一层粘满衬，一层净衬，底领里粘衬两层净衬	<p>翻领面</p> <p>第一层衬</p> <p>第二层衬</p> <p>第二层衬比第一层衬小1.1--1.3cm</p> <p>领座里</p> <p>第一层衬</p> <p>第二层衬</p> <p>衬比领座里小0.8cm</p>
袖头面	一层净衬	<p>袖克夫面</p> <p>衬</p>

门襟条 里襟	一层满衬	
袋盖面 肩祥面	一层满衬	

6. 缝制工艺

6.1 缝纫针距：15-17 针/3cm。

6.2 环缝针距：12-13 针/3cm, 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

6.3 缝制工艺按表 6 规定：

表 6 缝制工艺单位：cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	勾缉上领	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	不反吐。领角加插片。绣标左右对称。
	缉底领下口明线	1	明线一道	0.6	—
	领结合	0.6	暗线一道	-	翻领与底领结合
	缙领子	0.6	明暗线 各一道	0.1	底领里上炕 0.1。
前片	做贴兜	-	-	-	兜布中间捏活褶 3.0cm，上端 3.0cm 捏死、下端 2.0 捏死。贴兜兜墙与兜布为一体，捏 0.1cm 明线固定兜布大小。
	做兜盖	1.0	明暗线各一道	0.5	兜盖为双层兜盖，里层比外层缩进 0.8cm，将里层兜盖夹进外层兜盖一起勾兜盖，翻正压 0.5cm 明线。右兜盖留插笔孔
	钉兜明线	0.7	明线一道	0.1	兜口折边扣净压兜口明线宽 1.3cm。贴兜固定在大身上压 0.1cm 明线
	钉兜盖	0.5	明暗线各一道	0.5	兜盖距贴兜 1.5cm
	封兜		明线一道	0.1	兜口两端兜口明线宽度将兜布、兜墙一起固定在大身上。打回针固定，兜口两端 0.5cm 横结。兜下口两端 0.5cm 的

					45度斜结（打回针封结）。
	胸标工号牌		明线一道	0.1	右片兜盖向上1cm左右居中为胸徽。 左片兜盖向上1cm左右居中为工号牌底托。
	贴明门襟	1.0	明线二道	0.5	门襟宽3cm，门襟贴边吐止口0.4cm。
	扣缉底襟明线	1.0	明线一道	2.5	底襟做缝扣净压底襟明线宽2.5cm
后片	拼后复势	1.0	明暗线各一道	0.5	反面三线拷边
	后背贴		明线一道	0.1	距后过肩下口3.5cm，左右居中。
肩	肩袷	0.5	明暗线各一道	0.5	肩袷位置：肩袷前沿偏前肩缝1.5
	合前肩缝	0.8	明线一道	0.5	反面五线拷边。
	臂章		明线一道	0.1	两章间距1cm。
袖子	袖兜	1.0	明暗线	0.1	兜口折边扣净压兜口明线宽1.2cm。 兜布中间捏活褶3.0cm，上3.0cm捏死，下2.0捏死。贴兜兜墙与兜布为一体，捏0.1cm明线固定兜布大小。
	袖兜盖	0.5	明暗线各一道	0.5	兜盖上钉粘扣的毛，一边一个，十字线固定。粘扣大2cmX2cm，兜布上对应位置定粘扣的钩，兜盖中间留插笔孔。
	钉袖兜	1.0	明线一道	0.1	袖兜盖距袖山顶点长袖7cm、短袖6.5cm。兜口两端兜口明线宽度将兜布、兜墙一起固定在大身上。打回针固定，兜口两端0.5cm横结。兜下口两端0.5cm的45度斜结（打回针封结）。
	合袖外缝	1.0	明线一道	0.5	反面三线拷边，开衩长9cm。
	袖头	0.4	明线一道	0.5	
	绱袖头	1	明线一道	0.1-1.0	袖口按标印打活褶，夹绱袖头。袖头上口明线0.1-1.0cm。
	短袖口	1.0	明线一道	0.5	袖头做假的外翻边，0.5cm明线。
	绱袖子	0.8	明线一道	0.15	袖山圆顺不出尖。五线拷边绱袖
	结合	合侧缝	0.8	-	-
缉下摆		1.2	明线一道	0.6	下摆折边扣净压0.6cm明线。
订标志	订商标	—	—	—	船形商标夹于后领圈中
	订尺码	—		—	后领圈居中夹绱尺码
	订洗唛				左侧缝底边向上8.0钉尺码唛、尺码唛 上方钉洗唛

	订尺码唛				订于洗唛下方，与洗唛平行、尺码标 注姓名、部门等
--	------	--	--	--	-----------------------------

各标识缝制的位置：

- (1) 在右胸袋盖向上 1cm，袋盖居中缝胸徽；
- (2) 在左胸袋盖向上 1cm，袋盖居中缝胸号底托；
- (3) 长袖袖山顶点向下 7cm 钉臂章；短袖袖山顶点向下 5cm 钉臂章；
- (4) 后背贴：后过肩下口向上 3.5cm，左右居中缝后背贴。

6.4 锁钉工艺

6.4.1 锁眼美观、整齐、牢固、不偏歪。扣面图案端正。

6.4.2 钉扣每眼不少于 6 根线，反面留线结约 0.5cm；

6.4.3 锁钉工艺见表 7。

表 7 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	扣眼尺寸 (内径)	要 求	
		锁眼	钉扣
领头	1.3	右领头宽取中横锁直眼一个	左领头与眼对应钉扣 1 粒
门襟	1.7	右门襟宽取中竖锁直眼 6 个，第一眼眼中距底领头下口 5 cm，最后一眼眼中距底边 16.5 cm。	左底襟与扣眼对应钉扣 6 粒，扣中距边 1.5 cm。
袖口	1.3	袖克夫宽取中距尖 1.5 横锁直眼一只	后袖头距边 1.0 订扣，距该扣 2.5 订调节扣一粒
肩袷	1.9	距袷尖 1.5cm，左右居中。	大身肩部对应位置钉扣一粒。
胸兜	1.3	里层兜盖左右居中，距下口 1cm。	贴兜上对应位置钉扣一粒。
暗扣		门襟（不连领座）第二三、三四扣之间订暗扣	

6.5 整烫

6.5.1 效果：产品整洁美观、折叠端正、熨烫内外平挺、定型充分、无烫黄、水渍、亮光、左右对称。

7. 检验、检测方法

7.1 成品主要部位规格尺寸测量方法见表 8，成品主要测量部位见图 2

表 8 成品主要部位测量方法

部位	测量方法
前衣长	从肩点垂直量至底边。
袖长	由肩袖缝的交叉点量至袖口边的中间。
肩宽	从左肩端点量至右肩端点。
胸围	在胸围处水平围量一周。
摆围	下摆处水平围量一周。

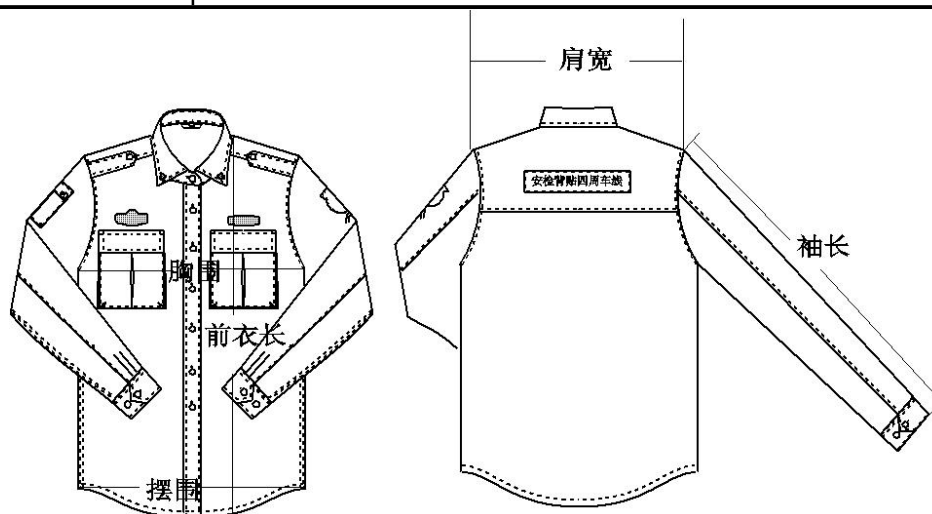


图 2：成品规格尺寸测量

7.2 面料色差按表 3 规定。

7.3 纱向检测按表 4 规定。

7.4 成品各部位疵点允许存在程度按表 9 规定，成品各部位划分见图 3。

疵点名称	允许存在程度			
	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于二倍粗纱 3 根	0	长 1.5 以下	长 4.0 以下	长 6.0 以下
粗于三倍粗纱 4 根	0	0	长 2.5 以下	长 4.0 以下

双经双纬	0	0	不影响外观	长不限
小跳花	0	2个	6个	不影响外观
经缩	0	0	长4 宽1.0以下	不明显
纬密不均	0	0	不明显	不影响外观
颗粒状粗沙	0	0	0	0
经缩波纹	0	0	0	0
断经断纬一根	0	0	0	0
搔损	0	0	0	轻微
浅油纱	0	长1.5以下	长2.5以下	长4.0以下
色档	0	0	轻微	不影响外观
斑疵(油、锈、色斑)	0	0	(0.2×0.2)cm ² 以下	不影响外观

表9 成品各部位疵点允许存在程度

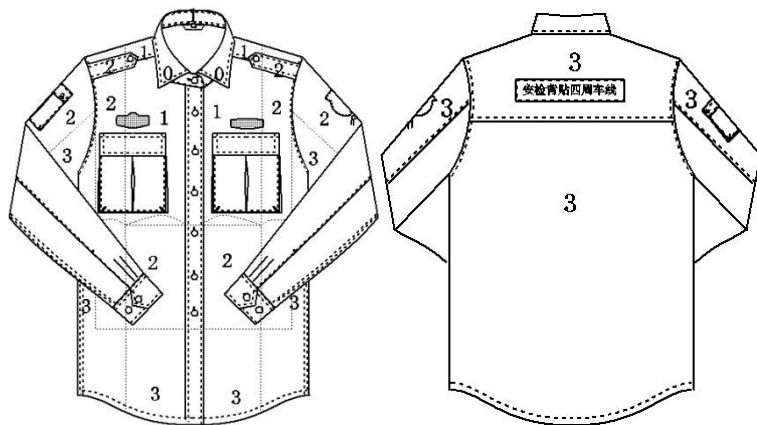


图3 成品各部位划分

7.5 成品质量缺陷判定依据见表10

表10 成品质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
----	----	-----	-----	------

外观质量	1	商标不端正，明显歪斜，钉商标线与商标底色不适宜。	号型标志不准确，无商 标	无厂名厂址， 无号型标志， 无成份标志， 无洗涤标志， 无合格证
	2	领型左右不一致，折叠不端正，互 差 0.6cm 以上（两肩对比，门里襟 对比），领窝、门襟不平挺，底襟 外露。	领窝、门襟严重不平 服。	
	3	熨烫不平服，有亮光	轻微烫黄、烫变色	变质残破
	4	表面有死线头 1.0cm，纱毛长 1.5cm ² 根以上，有轻度污渍，污渍 ≤2.0 cm,水花≤4.0 cm。	有明显污渍，污渍>2.0 cm，水花>4.0 cm ²	
	5	领子不平服，领面松紧不适宜，豁 口重叠	领面起泡，渗胶，领尖 反翘	0 部位起泡
色差色牢度	6	表面部位色差不符合本标准规定的 1 级以内，衬布影响色差低于 3 级	表面部位色差超过本标 准规定 1 级以上	
辅料	7	缝纫线色泽色调与面料不相适应， 钉扣线与扣色泽不相适应		
疵点	8	2、3 部位超本标准规定	0、1 部位超本标准规定	
针距	9	低于本标准规定 2 针以内	低于本标准 2 针以上	
规格	10	规格超本标准规定指标 50%以内	规格超本标准规定指标 50%以上	规格超本标准 规定指标 100% 以上
锁眼	11	锁眼间距互差≥0.5cm，偏斜≥ 0.3cm	跳线，开线，毛露	
钉扣	12	扣于眼位互差≥0.5cm，钉扣不牢固	扣掉落	
缝制质量	13	缝制线路不顺直，起落针处没有回 针，上下线轻度松紧不适宜	上下线严重松紧不适 宜，影响牢度	
	14	领子.止口不顺直，反吐，领尖长短 不一致，互差 0.3-0.5cm，绱领不 平服，偏斜 0.6-0.9cm。	领尖长短互差大于 0.5cm，绱领偏斜大于 1cm，绱领严重不平服， 0 部位有接线跳线	领尖毛出
	15	压领线宽窄不一致，有上炕下炕		
	16	门里襟不顺直，长短互差 0.4- 0.6cm，两袖长短互差 0.5-0.8cm。	门里襟长短互差大于 0.6cm，两袖长短互差大 于 0.9cm	
	17	绱袖不圆顺，吃势不均匀，袖笼不 平服		

	18	口袋歪斜, 不平服, 缉线明显宽窄不一致, 口袋高低大于 0.4 cm, 前后大于 0.6 cm		
	19	肩. 袖笼. 袖缝. 侧缝. 合缝不均匀, 倒向不一致, 两肩大小互差大于 0.4cm。	两肩大小互差大于 0.8cm。	
	20	底边宽窄不一致, 不顺直, 轻度倒翘	严重倒翘	
<p>注: 1、以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2、本标准未涉及到的缺陷可根据标准规定, 参照规则相似缺陷酌情判定。</p> <p>3、凡属丢工. 少序. 错序均为重缺陷, 缺件为严重缺陷。</p>				

8. 标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定, 标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

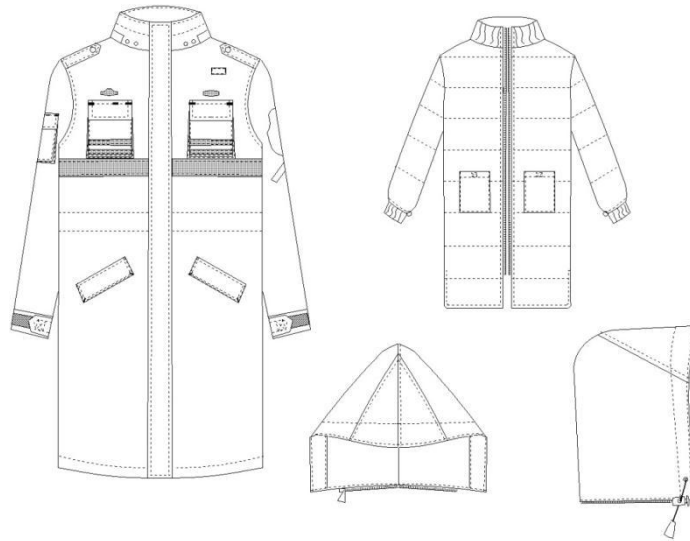
8.4 标签上的文字应清晰, 图形符号应直观、规范, 文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

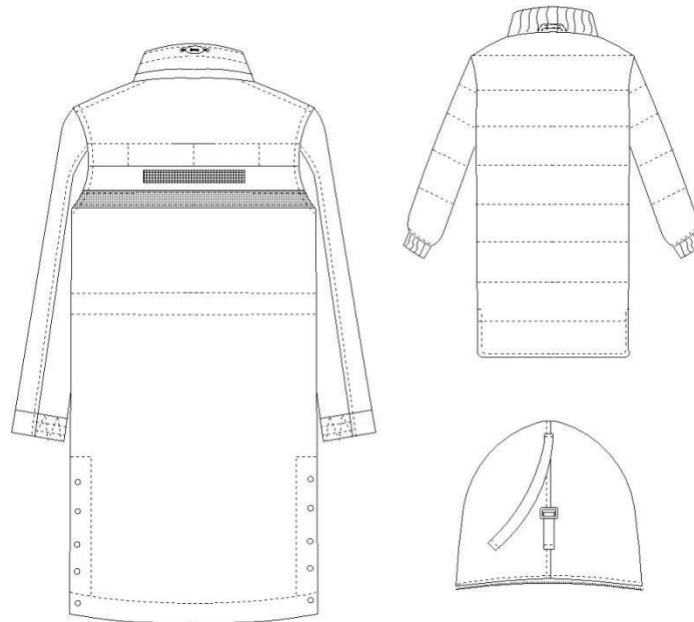
三：09CA 多功能防寒服（含安检标志徽章）

09CA 长款男、女多功能防寒服

1、款式图及款式描述



正面图



背面图

图1 多功能防寒服款式图

款式说明：男女同款，带帽式多功能服，左右均有门牌，内有拉链。胸前两立体贴袋，下大袋（盖内有单开线袋，外袋盖三周压死），右臂有一立体袋，后背育克眼皮下有网眼透气。领子前端有透气孔（气眼）。挂面左右均有一竖单开线袋。左臂订臂章、三角标，左胸订胸号牌底托，右胸订

胸徽，后背育克下订行业标识（选饰）。可脱卸式内胆及帽子，均用拉链与大身结合。胸袋盖与臂袋盖内各订一对四合扣。袖口有松紧及魔术贴。内胆面上有二贴袋，袋口订魔术贴。领后及帽上均有气眼，内穿松紧绳可调节。胸前和背部带有反光条。左胸上部有执法记录仪袪（4CM*2.5CM）。

2、规格表

2.1 号规格尺寸、极限偏差应符合表 1 的规定。

表1 规格测规格尺寸、极限偏差 单位为cm

编号	部位名称	规格尺寸		档差	极限偏差
		男 175/96	女 165/84	(±)	(±)
1	前身长	112	104.5	2.5	1.5
2	胸围	126	110	4	2.0
3	下摆围	139	123	4	2.0
4	袖长	62.5	58	1.5	1.0
5	袖口肥	35.6 一圈	30.8 一圈	-	0.5
6	胸袋盖长	14.2	13.2	-	0.5
7	胸袋盖宽	5.8	5.8	-	0.3
8	胸袋总长	17.1	16.1	-	0.5
9	胸贴袋宽	13.8	12.8	-	0.3
10	大袋盖长	20.2	20.2	-	0.5
11	大袋盖宽	5.5	5.5	-	0.3
12	大袋开线宽	2	2	-	0.2
13	大袋开线长	16.8	16.8	-	0.5
14	掩门宽	7	7	-	0.2
15	掩襟宽	4.5	4.5	-	0.2
16	后身长	111	103.5	2.5	1.5
17	总肩宽	52.8	48	1.2	1.0
18	侧开叉长	39	35.5	-	0.5
19	侧开叉宽	4.5	4.5	-	0.2
20	领宽	11.5	11.5	-	0.2
21	肩袪长	13	12	-	0.5
22	肩袪宽	4.0	4.0	-	0.2
23	袖克夫宽	5.5	5.5	-	0.3

24	袖袷长	含宝剑头 7.5	含宝剑头 7.5	-	0.3
25	袖袷宽	4.0	4.0	-	0.2
26	臂袋盖长	12.2	12.2	-	0.3
27	臂袋盖宽	5.0	5.0	-	0.2
28	臂袋总长	13.5	13.5	-	0.3
29	臂贴袋宽	12	12	-	0.3
30	里袋口长	17.1	17.1	-	0.5
31	里袋口宽	2.0	2.0	-	0.2
32	底边卷折辑线宽	3.0	3.0	-	0.2
33	内胆贴袋长	18.3	18.3	-	0.5
34	内胆贴袋宽	16	16	-	0.5
35	内胆领螺纹高	10.0	10.0	-	0.3
36	内胆袖口螺纹宽	6.0	6.0	-	0.3
37	内胆绗横条间距	10.0	10.0	-	0.3

3、测量图

3.1 成品规格尺寸测量位置如图 2 所示，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

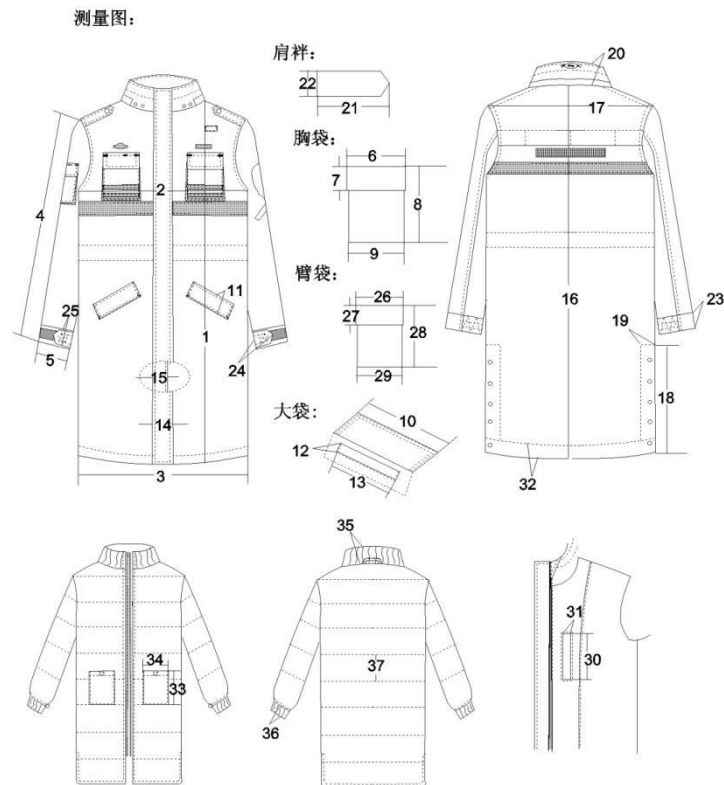


图 2 成品规格尺寸测量图

4. 材料

4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色或按样卡。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线颜色：与面料相匹配。

4.1.4 拉链颜色：与面料相匹配。

4.1.5 材料规格及用途按表 1 规定。

表 1 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 35%棉 65%涤纶， 纱支 45/2*21/1，克重 280g/m，密度 110*54， 面料幅宽 145cm	FZ/T14007	前后片、挂面、帽子、大小袖、领 面、口袋盖、兜牙、贴兜、肩袷、挡 风袖头、兜垫布，执法记录仪袷、掩 门、掩襟，外领圈固定袷
里料	100%涤	GB/T22842	上衣里绸，帽里
内胆 (外场科 室)	3M 新雪丽棉	---	
内胆 (内场科 室)	100%棉		
内胆里	100%涤纶，密度 310T，克重 65g/m ² ， 幅宽 145cm		内胆面里
SEE 棉	80 克	GB18383	帽子
	40 克		领子、掩门、掩襟

5. 色泽及下料

5.1 表面颜色：应符合色泽标样偏差范围，每件（条）必须一致。

5.2 非表面部位色差对比按表 2 规定，评定级别按 GB250 规定。

表 2 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	掩襟、门襟与表面部位。
3-4 级	袋口垫布与表面部位，前后身里、里袋牙、袖里相比，对称部位必须一致。

5.3 裁片纱向按表 3 规定。

表 3 裁片纱向

单位: cm

类别	裁片名称	下载方向	允许极限	要求
上衣面	前身前片	经	----	----
	后身	经	以背中line为准 0.5	----
	大、小袖	经	0.5	----
	挂面	经	----	----
	帽子	经	0.5	----
	领面	经	0.5	----
	贴兜	经	0.2	----
	袋盖面	经	0.2	----
	袋盖里	经	0.5	----
	大袋牙	经	0.2	----
	肩袷面、里	经	0.2	----
上衣里	前身前片	经	0.5	----
	后身	经	以背中line为准 1.0	----
	大、小袖	经	0.5	----
	大袋口垫布	经	1.0	----
	里袋牙	经	0.5	----

6、缝制工艺

- 6.1 缝制针距: 明暗线针距 12-14 针/3cm。
- 6.2 环缝针距: 9-11 针/3cm, 切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm。
- 6.3 链式线迹针距: 10-12 针/3cm。
- 6.4 扞缝或撩缝针距: 6-8 针/3cm, 撬缝针距 9-11 针/3cm, 表面透针不得超过 0.1cm。
- 6.5 扞线针距: 辅助扞线 3.0-7.0cm/针, 固定扞线 2.0-4.0cm/针。
- 6.6 缝纫线路顺直, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜。
- 6.7 缝制工艺按表 4 规定。

表 4 缝制工艺

单位: cm

部位	工序名称	缝制形式及缝线道数	要求
帽子	拼接帽面	明暗线各一道	拼合左右帽面拼接缝, 倒烫。明线 0.7cm。 左右帽片结合, 倒烫左压右。明线 0.7cm
	拼接帽里	暗线一道	左右帽里贴边结合, 倒烫。左右帽里结合, 倒烫。帽里与贴边结合, 倒烫。
	钉气眼	---	帽子两端各钉帽绳气眼一个, 眼中距帽下口净 2cm, 距帽口边 2cm。

	帽面里结合	明暗线各一道	帽面里结合，明线宽 0.15cm。压帽绳明线，明线两端宽 4cm，帽顶明线宽 6cm
	帽子后中钉调节织带	——	下端距下口净 5.5cm 织带穿日字扣，双层跪钉，净长 6cm，明线 0.5cm。从下面织带向上 21cm，钉第二根织带，净长 26cm，跪钉，明线 0.5cm，织带宽 1.5cm。
	帽子下口装拉链	明暗线各一道	拉链夹在面里中间，压 0.1cm 明线。
里胆	贴袋	明线一道	袋口卷折辑线 2.0cm，按标印轧在前片胆面上，袋口钉刺毛 2×3.5
	胆面绗缝	——	横向绗缝，明线间距 10.0cm，
	合缝	暗线	里胆面里分别合缝
	钉领袷	——	袷宽 0.6cm，反面袷净长 4cm，正面袷净长 6cm，夹进领窝正中。
	做门襟拉链	——	领面做好后，拉链缝到领子上口，面里夹缝立链，明线 0.7cm。
	面里结合	暗线一道，明线一道	两侧缝处按标印开叉。
	袖子	明暗线	袖口装螺纹，明线 0.7。
内胆	领子	暗线	领子用螺纹
外领	领窝拉链	暗线	拉链直接夹进领窝。
	拉链挡贴	暗线	拉链挡贴盖住领窝拉链，下口直接加进领窝。
	领角三角		三角布用单层面布，三角边口卷折辑线 0.6。
	领子	明线一道	领子面里反面相对，压线固定。
	钩领子	明暗线各一道	领子面里暗钩，同时加进领角三角。
	领窝小袷	——	四周明线 0.15cm，夹进里子领窝后中，钉四合扣固定里胆用。
前片面	胸兜盖	明暗线各一道	兜盖明线 0.7cm。
	贴兜布	明线一道	贴兜为立体兜，明线 0.1cm。兜墙宽 2.5cm。兜口明线卷折宽 1.5cm，兜口两端竖套结 1cm。
	贴兜处反光条	明线	贴兜下口压二条反光带，反光条宽 1.5cm，上下辑线 0.1，反光条间距 1cm，最下面一条距边 0.3cm。
	钉胸兜	明线一道	兜墙 0.1cm 明线钉在大身上。
	钉兜盖	明线一道	明线 0.7，距兜口 1.0cm。左胸（袋盖上口横套结二个），右胸（袋盖上口有插笔孔 2.5cm，打横套结三个），横套结 1cm

缝制工艺（续）

单位：cm

部位	工序名称	缝制形式及缝线道数	要求
----	------	-----------	----

前片面	胸标	——	右胸徽，左工号牌底托。胸兜向上 1cm 居中钉。
	前片反光条	明线二道	沿胸袋下口轧反光条，反光条宽 5.0cm，
	大兜	明线一道	单开线挖兜宽 2cm， 0.15cm 明线
	大兜盖	暗线一道	翻烫。
	钉大兜盖	明线二道	兜盖三边钉在大身上，上口钉兜盖明线 0.7cm。两端 0.10-0.7cm 双明线，袋盖下口打斜套结 0.8cm
	腰绳明线	明线二道	合完侧缝后，压腰绳明线，两明线间距 4cm。反面贴里绸。
	前片反光条	明线	胸贴袋下按标印压反光条，反光条宽 5cm，反光条上下辑线 0.1cm
后片面	后育克透气孔	——	后育克下有四个透气孔，竖向封线按标印，内侧一层网眼布。
	后背贴	——	后背贴钉在后片下节上，过肩育克向下 0.5cm 钉后背贴。后育克明线宽 5cm
	后背反光条	明线	后背贴下按标印压反光条，反光条宽 5cm，反光条上下辑线 0.1cm
侧缝	开衩	——	侧缝开衩，开衩处订四合扣 5 对，开衩宽 4.5cm。
里子	挂面兜	明暗线	左右挂面上单开线里兜，竖插兜，四周 0.15cm 明线，兜牙宽 2cm，左袋垫下加尺码、洗唛。
	钉商标	明线	后领贴向下，左右居中订商标。
门襟	拉链	明暗线	门襟拉链与里胆拉链一起纳，门襟拉链距下摆按样板，与里胆拉链同时夹进大身与挂面中间。里胆拉链倒向大身后压 0.15cm 明线。领子上口领角三角包住两根拉链。
	挡风	明暗线	右片挡风宽 4.5cm，左片挡风宽 7cm 两层挡风盖住门襟拉链，挡风上钉刺毛 7 对 (2*3cm)。
袖子	袖兜盖	明暗线各一道	兜盖明线 0.7cm。
	袖兜	明线一道	兜两侧加墙子，兜墙宽 2.5，兜口明线卷折宽 1.2cm，兜口两端竖套结 1cm。
	钉袖盖	明线一道	明线 0.7，距兜口 1.0cm。袋盖上口有插笔孔 2.5cm，打横套结三个，横套结 1cm
	袖头	明暗线	袖子两片袖，袖克夫 5.5cm。袖口处小袖片上齐袖口向前贴宝剑头袖袂，宽度 4cm。宝剑头一端钉 2.5*4cm 粘扣的钩，前袖按样板贴粘扣的毛，宽 2.5cm*10cm。
		——	后袖口收松紧，压二道明线。
	袖里	暗线	袖底缝处，袖口贴边与里子接合处钉扣袂。里胆上对应位置钉扣子固定里胆袖子用。
臂章及三角标	明线一道	袖山向下 7cm。钉臂章，臂章向下 0.5 钉三角标。	
肩	肩袂	明暗线	明线宽 0.7cm

各标识缝制的位置：

- (1) 在右胸袋盖向上 1cm，袋盖居中缝胸徽；
- (2) 在左胸袋盖向上 1cm，袋盖居中缝胸号魔术贴的毛面；
- (3) 袖山顶点向下 7cm 钉臂章；
- (4) 后背贴：后育克向下 0.5cm，左右居中缝后背贴。

6.8 钉扣

表 5 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	要求		
	扣眼	扣子	
	——	2 个气眼	帽子两侧砸气眼各一个。
领子	——	6 个气眼	后中钉两个气眼、前领左右各二个。
胸兜	——	2 个四合扣	左右胸兜各一个
袖兜	——	1 个四合扣	
里胆袖子	——	2 个四眼扣	袖底缝处
挂面		2 个气眼	穿腰带绳
后片		10 个四合扣	侧面开叉
后领窝		1 个四合扣	外壳与内胆固定

6.9 整烫规定

6.9.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服、挺括，折叠端正、左右对称。

6.9.2 无烫光、无烫黄、水渍、漏烫。

6.9.3 粘合衬的部位不允许脱胶、渗胶及起泡。

6.9.4 外观质量按表 6 规定

表 6 外观质量

部位名称	外观质量规定
领子	领窝、领面、领里、衬平服松紧适宜。领尖宽窄长短互差小于 0.3cm
门襟、底	面、里、衬平服松紧适宜，长短互差不大于 0.3cm，门襟不短于底襟。

襟	
肩缝	肩缝顺直、平服、宽窄一致、互差小于 0.5cm
袖子	绱袖圆顺、吃势均匀、袖缝顺直、两袖前后一致误差小于 1.0cm。两袖长短互差小于 0.8cm，两袖口大小互差小于 0.4cm
钉扣	位置准确，扣位均匀互差小于 0.3cm，扣子上下扣互差小于 0.3cm
口袋	袋位高低，左右大小互差不大于 0.5cm，袋盖、袋口顺直平服，袋口封结牢固。

7. 检验、检测方法

7.1 检验工具

7.1.1 钢卷尺。

7.2 成品规格测定

7.2.1 成品主要部位按规格表。

7.2.2 成品主要部位的测量方法按表 7 和图 2 规定，允许偏差按规格表规定。

表 7 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
衣长	由前身肩缝最高点摊平垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣(或合上拉链)前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量。
袖长	由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。

注：各细节部位按实际长度测量。

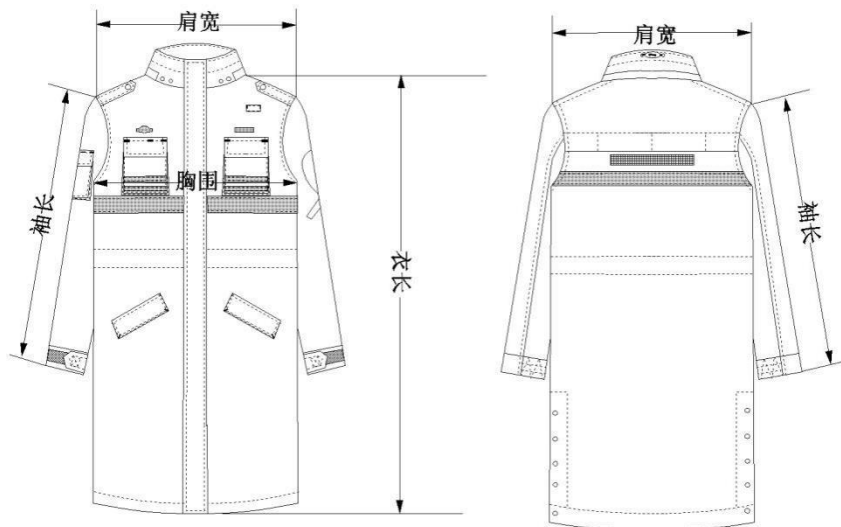


图2 成品主要部位测量方法

7.3 外观测定

7.3.1 测定色差程度时，被测部位必须纱向一致，用600 lx及以上的等效光源。入射光与被测物约成45度角，观察方向与被测物大致垂直，距离60 cm目测。色差按4.4.2规定。

7.3.2 缝制针距密度按4.6.1-4.6.5规定。

7.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按4.1规定。

7.4 理化性能指标测定

7.4.1 水洗尺寸变化率：衣长 2%，胸围 2%

7.4.2 耐摩擦色牢度试验：按 GB/T 3920 规定执行。

7.4.3 耐洗色牢度试验：按 GB/T 3921.3 规定执行。

7.4.4 起球试验：按 GB/T 4802.1 规定执行。

7.4.5 产品缝子疵裂程度：

成品主要部位缝子疵裂程度按 GB/T 21295 规定。接缝强力不小于 140N、5.0cm×10cm。

7.4.6 成品甲醛含量不得超过 300mg/kg。

7.4.7 成品所用原材料的成分和含量应与使用说明上标注的内容相符。检验方法按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01057、GB/T 29862 规定。

7.4.8 外观疵点判定

外观疵点规定按 GB/T 14272 执行。

8、标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

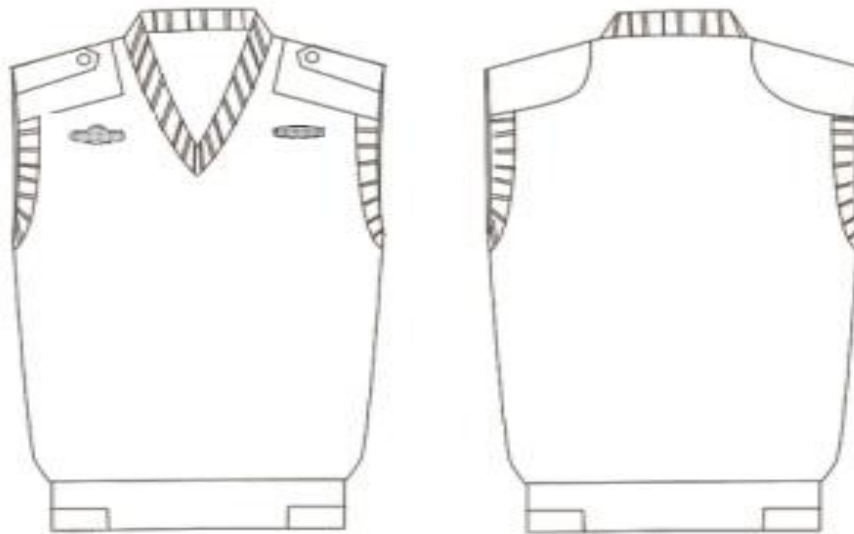
8.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

四：09CA 毛马甲（含安检标志徽章）

1、款式图

按GB/T 1335.2——1997服装号型男子、女子号型规定，主要部位规格尺寸、通用部件规格尺寸及极限偏差，男女毛马甲规格尺寸见表1。



毛马甲正面款式图

毛马甲背面款式图

男、女毛马甲款式说明：男女同款，“V”领毛马甲，下摆两侧贴布、前、后肩贴布、肩衬面里用麂皮成布制作。右胸缝胸徽，左胸缝胸号(选饰)。魔术贴下方制作证件带扣：规格双量 1.8*0.6 材质同肩袷。

2、规格表

表 1 男毛马甲规格尺寸

单位： cm

编号	部位名称	规格尺寸											极限偏差 (±)
	身高	170				175				180			
	净胸围	86	92	98	104	90	96	102	108	94	100	106	
1	衣长	65				67				69			1.5
2	胸围	49.5	52	54.5	57	51.5	54	56.5	59	53.5	56	58.5	2
3	肩宽	41	42.5	44	45.5	42	43.5	45	46.5	43	44.5	46	1.5

4	挂肩	23.5	24.5	25.5	26.5	24.5	25.5	26.5	27.5	25.5	26.5	27.5	1
5	横开领	16.5	17	17	17.5	17	17	17.5	17.5	17	17.5	17.5	0.5
6	前领深	22.5				23				23.5			0.5
7	后领深	1.5											0.5
8	领口罗纹高	2.3											0.3
9	下摆罗纹高	6											0.3
10	肩贴布宽	16											0.5
11	下摆贴布长	9											0.5
12	下摆贴布宽	2											0.3
13	肩袷长	11	11	12	12	11	11	12	12	11	12	12	0.3
14	肩袷前宽	3.6											0.2
15	肩袷后宽	4											0.2
注 1: 为主要部位, 胸围是半围尺寸													
注 2: 单条重量位公定回潮重量 (毛衣单条重量为 340g), 极限偏差—5%													
注 3: 单条重量为北京地区实测重量													

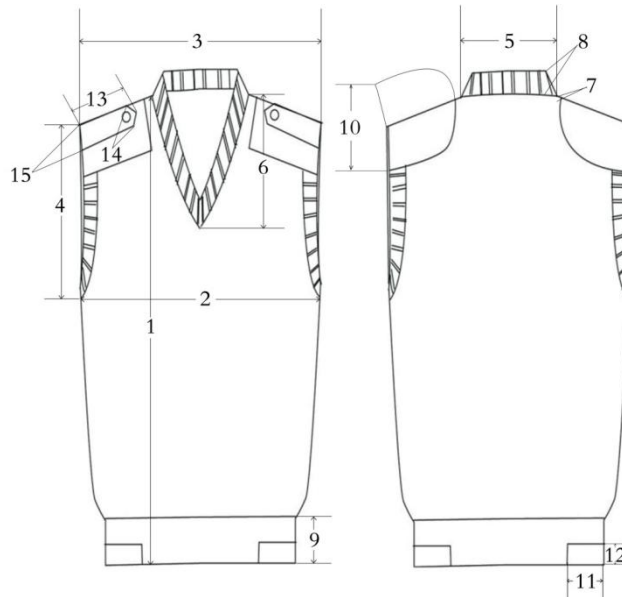
表 2 女毛马甲规格尺寸

单位: cm

编号	部位名称	规格尺寸											极限偏差 (±)
	身高	160				165				170			
	净胸围	76	82	88	94	80	86	92	98	90	96	102	
1	衣长	60				62				64			1.5
2	胸围	42	45	47.5	50	44	47	49.5	52	49	51.5	54	2
3	肩宽	34	35	36	37	35	36	37	38	37	38	39	1.5
4	挂肩	20.5	21.5	22.5	23.5	21.5	22.5	23.5	24.5	23.5	24.5	25.5	1
5	领口宽	16	16.5	16.5	17	16.5	17	17	17.5	17	17	17.5	0.5
6	前领深	21.5				22				22.5			0.5
7	后领深	1.5											0.5
8	领口罗纹高	2.3											0.3
9	下摆罗纹高	6.0											0.3

10	肩贴布宽	14.5											0.5
11	下摆贴布长	6											0.5
12	下摆贴布宽	1.5											0.3
13	肩袷长	10.5	11	11	11	10.5	11	11	11	10.5	11	11	0.5
14	肩袷前宽	3.6											0.2
15	肩袷后宽	4											0.2
<p>注1：为主要部位。胸围是半围尺寸</p> <p>注2：单条重量为公定回潮重量（毛衣单条重量为240g）；极限偏差为-5%；</p> <p>注3：单条重量为北京地区实测重量。</p>													

3、测量图



4、材料

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
毛针织细绒线	21tex×2 (48Nm/2) 100%丝光澳毛	按标样及附录A规定	男毛衣整身编织用线，领袖口、底边罗纹用线
毛针织细绒线	21tex×2 (48Nm/2) 100%丝光澳毛		女毛衣整身编织用线，领袖口、底边罗纹用线
氨纶包缠丝	氨纶 20D，锦纶 70D	FZ/T42007-2001	袖口、脚口、底边罗纹
			领口罗纹
麂皮成皮	经 75D 涤纶低弹丝，纬 225D 海岛丝，克重：	按标样及附录C规定	前、后肩贴布、护肘贴布、底边两侧贴布、肩袷面、里

	150g/m ²		
树脂扣	外径：中 1.5CM 厚度： 3MM 表面蚀刻 SECURITY	按标样及 QB/T3637-1999	肩袷扣
37-056G 粘合衬	经纱：83dtex/48F DTY+22dtex 导电丝 纬纱：83dtex/36F DTY	按标样	肩袷面
涤纶缝纫线	14. 8tex×2	GB/T 6836-1997	套口用线
	11. 8tex×3		缝纫、锁眼、钉扣

5、贴布、粘合衬的裁剪和敷衬

下料方向应符合表 4 规定。肩袷面敷满衬一层；敷衬时宜使用专用粘合机。

5.1 横机织片工艺要求

毛马甲横机织片工艺要求按表 4 规定

表 4 毛马甲横机织片工艺要求

类别	裁片名称	下料方向	要求
鹿皮成布	下摆两侧贴布	横	长直边顺横向
	前、后肩贴布	横	
	肩袷面里	纵	中心线顺纵向
粘合衬	肩袷	经	中心线顺经向

6、工艺

6.1 设备

重点部位、部件织造、缝制设备，以及产品后整理、整烫设备应符合表 5 规定。

表 5 设备要求

序号	设备名称	部位、部件
1	横机（针型为 12 针）	毛马甲 织片
2	圆盘套口机（针型为 16 针）	毛马甲前后身
3	电脑差动平缝机	肩袷、袖肘贴布、下摆两侧粘布、号型标签、洗涤标签
4	五线绷缝机	袖肘贴布、肩贴布、
5	四线链式环缝机	肩缝
6	锁直眼机	肩袷
7	水洗机	后整理

8	脱水机	后整理
9	烘干机	后整理
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

6.2 横机织片工艺

毛马甲横机织片工艺按表 6 规定。

表 6 毛马甲横机织片工艺要求

部位名称	要 求						
	组织结构及排针图	用纱	织密				
(男、女)上衣前、(男、女)上衣后	<pre> 正面 ----- 0 0 0 0 0 0 反面 </pre>	3股毛纱	<table border="1"> <tr> <td>横列, 条/10cm</td> <td>≥58</td> </tr> <tr> <td>纵密, 行/10cm</td> <td>≥82</td> </tr> </table>	横列, 条/10cm	≥58	纵密, 行/10cm	≥82
横列, 条/10cm	≥58						
纵密, 行/10cm	≥82						
(男、女)领罗纹	<pre> 正面 ----- 反面 (正、反面相错半个针距) </pre>	2股毛纱	<table border="1"> <tr> <td>横列, 条/10cm</td> <td>≥57</td> </tr> <tr> <td>纵密, 行/10cm</td> <td>≥11</td> </tr> </table>	横列, 条/10cm	≥57	纵密, 行/10cm	≥11
横列, 条/10cm	≥57						
纵密, 行/10cm	≥11						
(男、女)底边罗纹 (男、女)袖口	<pre> ○ ○ ○ ○ 正面 ○ ○ ○ ○ 反面 </pre>	3股毛纱加 1根氨纶包 缠丝	<table border="1"> <tr> <td>横列, 条/10cm</td> <td>≥29</td> </tr> </table>	横列, 条/10cm	≥29		
横列, 条/10cm	≥29						

6.3 套口工艺要求

毛马甲套口用两针缝纫线套合, 套口线迹松紧适宜、转角原顺, 吃势均匀, 缝迹伸长率应大于 30%。各部位套口工艺要求应符合表 7 规定。

表 7 套口工艺要求

部位	工艺要求
套合肩缝	落肩 3.5cm。肩缝套合, 肩缝环缝, 环缝线包住毛茬, 缝头 0.7cm±0.2cm。缝头向后倒。
套端领子	男女 V 领 鸡心处向下 5 行~6 行起套, 后领向下 2.0cm 起套, 起始第一针和最后一支针叠套, 反面光边明套, 领圈缝头 0.6cm, 鸡心领出 2.8cm-3.0cm, 手缝扞缝鸡心领下端不少于 12 针, 领型左右对称, 鸡心端正、不偏歪。
套合袖边	圆盘套口机, 均套 2 支针, 松紧合适。
夹圈	腋下加固 2-3 针。

6.4 后整理工艺

应按照标准的手感, 风格的成品质量要求, 采用表 7 规定的设备, 对产品进行后整理。

6.5 贴布缝制工艺要求

毛马甲缝制工艺按表 8 规定, 五线绷缝机用线为两根毛纱加三根涤纶缝纫线, 针距为 9 针/3cm-10 针/3cm, 平缝针具为 12 针/3cm-14 针/3cm。

表 8 贴布缝制工艺要求

单位：cm

部位名称		缝制形式 及缝制道 数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
肩 贴 布	前后片结 合	暗线一道	——	——	0.8	分缝
	绱肩贴布	扎线一道 五线绷缝	——	先缝后绷，从肩袷处起针，中线对正肩缝，绷缝线迹反面扎住肩袷，平整、服贴，纵向线迹与毛衣纹路顺直。	——	——
下 摆 两 侧 垫 布	上下摆两 侧垫布	明线一周	0.1-0.2	垫布扣净，男装长 9 ± 0.5 cm，双折宽 2.0 ± 0.2 cm，女装长 6 ± 0.3 cm，双折宽 1.5 ± 0.2 cm，中印对准腰缝，夹住下摆罗纹，垫布下口齐毛衣底边。	0.8	——
肩 袷	勾压肩袷	暗线一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	勾三边扣一边，扣烫一边朝后，齐止口，不反吐，也可对扣。	0.8	——
	绱肩袷	扎线一道 五线绷缝	——	肩袷绱在前片上，后宽后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝 0.3cm，绱肩贴布时扎住肩袷。	——	——

7、产品质量要求

7.1 内在质量要求

内在质量要求按表 9 规定。

表 9 内在质量要求

项目		指标	备注
		织片	
羊毛纤维含量%	毛衣	100	——

单位面积质量 (G/M ²)		---	---
项破强力 (N)		245	---
起球 (级)		≥3	---
松弛尺寸变化率%	长度	-10	---
	宽度	+5, -8	洗涤程序 1×7A
毡变化尺寸变化率%	面积	-8	洗涤程序 2×5A
见底耐磨 (次)	干磨	---	

7.2 色牢度

色牢度指标按表 10 规定

表 10 色牢度指标

项目		指标
		织片
耐光色牢度 (级)		4
耐洗色牢度 (级)	色泽变化	3-4
	毛布沾色	3
	棉布沾色	3
耐汗渍色牢度 (级)	色泽变化	3-4
	毛布沾色	3
	棉布沾色	3
耐水色牢度 (级)	色泽变化	3-4
	毛布沾色	3
	棉布沾色	3
耐摩擦色牢度 (级)	干摩擦	3-4
	湿摩擦	2-3

8 标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

8.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

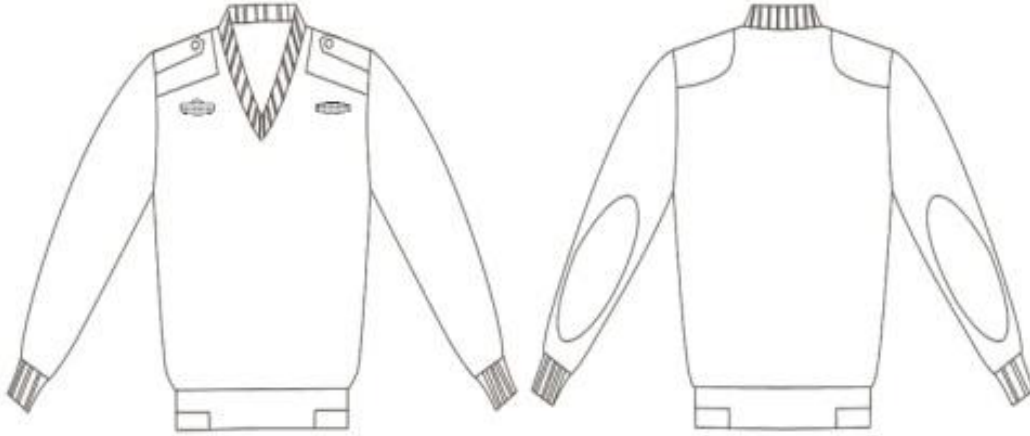
8.5 产品上的标签缝制要牢固。

五：09CA 长袖毛衣

1、款式

男女毛衣的款式见图1。

主要部位规格尺寸、通用部件规格尺寸及极限偏差，男女毛衣规格尺寸见表1。



毛衣正面款式图

毛衣背面款式图

图 1 男女毛衣款式图

男、女毛衣款式说明：男女同款，“V”领毛衣，下摆两侧贴布、前、后肩、左右肘贴布、肩衬面里用鹿皮成布制作。右胸缝胸徽，左胸缝胸号(选饰)，左袖袖山顶点向下7cm钉臂章。

魔术贴下方制作证件带扣：规格双量 1.8*0.6 材质同肩袷。

2、规格表

表 1 男毛衣规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸											极限偏差 (±)
	身高	170				175				180			
	净胸围	86	92	98	104	90	96	102	108	94	100	106	
1	衣长	65				67				69			1.5
2	胸围	49.5	52	54.5	57	51.5	54	56.5	59	53.5	56	58.5	2
3	肩宽	41	42.5	44	45.5	42	43.5	45	46.5	43	44.5	46	1.5
4	挂肩	23.5	24.5	25.5	26.5	24.5	25.5	26.5	27.5	25.5	26.5	27.5	1
5	横开领	16.5	17	17	17.5	17	17	17.5	17.5	17	17.5	17.5	0.5

6	前领深	22.5				23				23.5			0.5
7	后领深	1.5											0.5
8	袖上肥	20	20.5	21	22	20.5	21	22	23	21.5	22	23	1
9	袖长	59				60.5				62			1.5
10	袖口宽	8	8	8.5	8.5	8	8	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	0.5
11	袖口罗纹高	6											0.3
12	领口罗纹高	2.3											0.3
13	下摆罗纹高	6											0.3
14	肩贴布宽	16											0.5
15	下摆贴布长	9											0.5
16	下摆贴布宽	2											0.3
17	袖肘贴布长	22.5				23.5				24.5			0.5
18	袖肘贴布宽	11				12				13			0.3
19	袖肘贴布距袖罗纹	6				6.5				7			0.3
—	肩袷长	11	11	12	12	11	11	12	12	11	12	12	0.3
—	肩袷前宽	3.6											0.2
—	肩袷后宽	4											0.2
注 1: 为主要部位, 胸围、袖宽、袖口等都是半围尺寸 注 2: 单条重量位公定回潮重量(毛衣单条重量为 500g), 极限偏差—5% 注 3: 单条重量为北京地区实测重量													

表 2 女毛衣规格尺寸

单位: cm

编号	部位名称	规格尺寸											极限偏差(±)
	身高	160				165				170			
	净胸围	76	82	88	94	80	86	92	98	90	96	102	
1	衣长	60				62				64			1.5
2	胸围	42	45	47.5	50	44	47	49.5	52	49	51.5	54	2

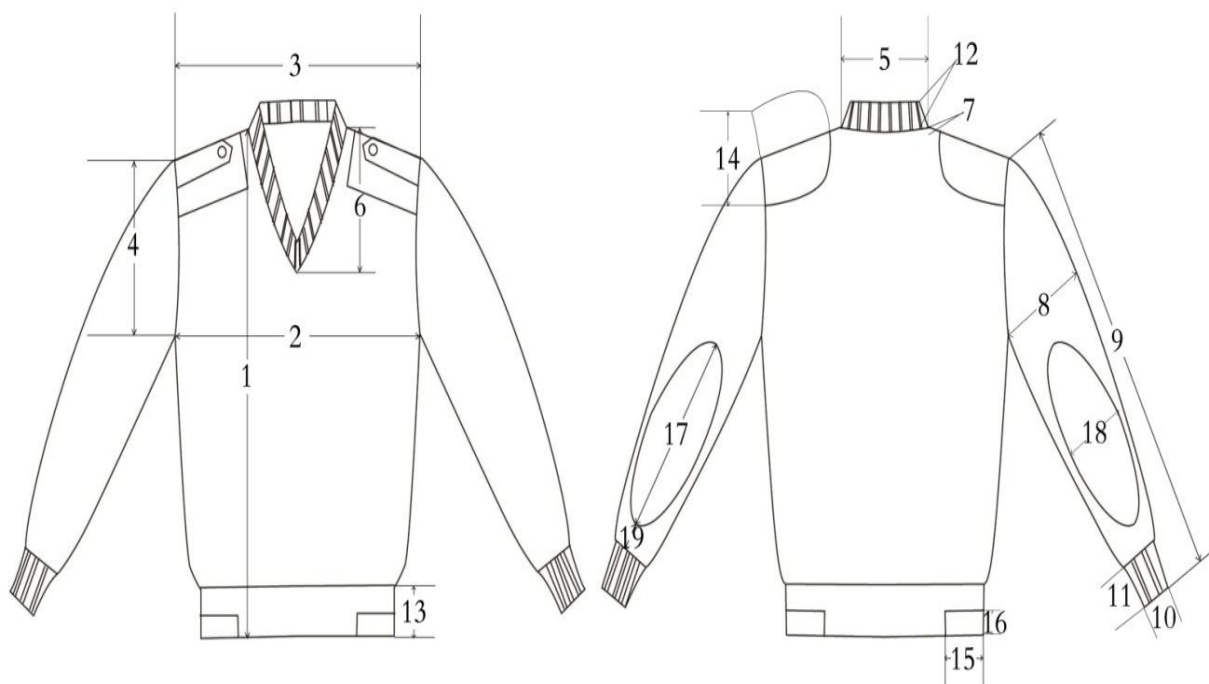
3	肩宽	34	35	36	37	35	36	37	38	37	38	39	1.5	
4	挂肩	20.5	21.5	22.5	23.5	21.5	22.5	23.5	24.5	23.5	24.5	25.5	1	
5	领口宽	16	16.5	16.5	17	16.5	17	17	17.5	17	17	17.5	0.5	
--	领罗纹高	2.3											0.2	
6	前领深	21.5				22				22.5				0.5
7	后领深	1.5											0.5	
8	袖宽	16.5	17	17.5	18	17	17.5	18.5	19.5	18.5	19.5	20.5	0.5	
9	袖长	54				55.5				57				1.5
10	袖口宽	7	7	7.5	7.5	7	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	8	0.5	
11	袖口罗纹高	6.0											0.3	
12	领口罗纹高	2.3											0.3	
13	下摆罗纹高	6.0											0.3	
14	肩贴布宽	14.5											0.5	
15	下摆贴布长	6											0.5	
16	下摆贴布宽	1.5											0.3	
17	袖肘贴布长	21				22				23				0.5
18	袖肘贴布宽	10				11				12				0.3
19	袖肘贴布距袖罗纹	5				5.5				6				0.3
--	肩袷长	10.5	11	11	11	10.5	11	11	11	10.5	11	11	0.5	
--	肩袷前宽	3.6											0.2	
--	肩袷后宽	4											0.2	

注1：为主要部位。胸围、袖宽、袖口等都是半围尺寸

注2：单条重量为公定回潮重量（毛衣单条重量为400g）；极限偏差为-5%；

注3：单条重量为北京地区实测重量。

3、测量图



4、材料

材料外观质感、手感符合标样,材料规格及用途按表 3 规定。

表 3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
毛针织细绒线	21tex×2 (48Nm/2) 100%丝光澳毛	按标样及附录 A 规定	男毛衣整身编织用线, 领袖口、底边罗纹用线
毛针织细绒线	21tex×2 (48Nm/2) 100%丝光澳毛		女毛衣整身编织用线, 领袖口, 底边罗纹用线
氨纶包缠丝	氨纶 20D, 锦纶 70D	FZ/T42007-2001	袖口、脚口、底边罗纹
			领口罗纹
鹿皮成皮	经 75D 涤纶低弹丝, 纬 225D 海岛丝, 克重: 150g/m ²	按标样及附录 C 规定	前、后肩贴布、护肘贴布、底边两侧贴布、肩拌面里
树脂扣	外径: 中 1.5CM 厚度: 3MM 表面蚀刻字 SECURITY	按标样及 QB/T3637-1999	肩袷扣
37-056G 粘合衬	经纱: 83dtex/48F DTY+22dtex 导电丝 纬纱: 83dtex/36F DTY	按标样	肩袷面
涤纶缝纫线	14. 8tex×2	GB/T 6836-1997	套口用线
	11. 8tex×3		缝纫、锁眼、钉扣

5、贴布、粘合衬的裁剪和敷衬

下料方向应符合表 4 规定。肩袷面敷满衬一层；敷衬时宜使用专用粘合机。

5.1 横机织片工艺要求

毛衣横机织片工艺要求按表 4 规定

表 4 毛衣横机织片工艺要求

类别	裁片名称	下料方向	要求
鹿皮成布	袖衬贴布	横	长直边顺横向
	下摆两侧贴布	横	
	前、后肩贴布	横	
	肩袷面里	纵	中心线顺纵向
粘合衬	肩袷	经	中心线顺经向

6、工艺

6.1 设备

重点部位、部件织造、缝制设备，以及产品后整理、整烫设备应符合表 5 规定。

表 5 设备要求

序号	设备名称	部位、部件
1	横机（针型为 12 针）	毛衣 织片
2	圆盘套口机（针型为 16 针）	毛衣前后身、
3	电脑差动平缝机	肩袷、袖肘贴布、下摆两侧粘布、号型标签、洗涤标签
4	五线绷缝机	袖肘贴布、肩贴布、
5	四线链式环缝机	肩缝
6	锁直眼机	肩袷
7	水洗机	后整理
8	脱水机	后整理
9	烘干机	后整理
10	抽风蒸汽慰烫平台	成品整烫

6.2 横机织片工艺

毛衣横机织片工艺按表 6 规定。

表 6 毛衣横机织片工艺要求

部位名称	要 求		
	组织结构及排针图	用纱	织密
(男、女)上衣前、(男、女)上衣后、(男、女)袖片	 正面 ————— 0 0 0 0 0 0 反面	3股毛纱	横列, 条/10cm ≥ 58
	纵密, 行/10cm ≥ 82		
(男、女)领罗纹	 正面 反面 (正、反面相错半个针距)	2股毛纱	横列, 条/10cm ≥ 57
	纵密, 行/10cm ≥ 11		
(男、女)底边罗纹 (男、女)袖口	 ○ ○ ○ ○ 正面 ○ ○ ○ ○ 反面	3股毛纱加 1根氨纶包 缠丝	横列, 条/10cm ≥ 29

6.3 套口工艺要求

毛衣套口用两针缝纫线套合, 套口线迹松紧适宜、转角原顺, 吃势均匀, 缝迹伸长率应大于 30%。各部位套口工艺要求应符合表 7 规定。

表 7 套口工艺要求

部位		工艺要求
套合肩缝		落肩 3.5cm。肩缝套合, 肩缝环缝, 环缝线包住毛茬, 缝头 0.7cm ± 0.2cm。缝头向后倒。
套绱 领子	男女 V 领	鸡心处向下 5 行~6 行起套, 后领向下 2.0cm 起套, 起始第一针和最后一支针叠套, 反面光边明套, 领圈缝头 0.6cm, 鸡心领出 2.8cm-3.0cm, 手缝扞缝鸡心领下端不少于 12 针, 领型左右对称, 鸡心端正、不偏歪。
套绱袖子		明收针, 平收处针对针起套, 袖子的第一处收花与大身的第一出收花对齐, 绣片上最后一处收花与大身记号对齐, 其余均匀套。袖笼套口处男毛衣一边一根, 女毛衣一边两根, 肩贴布压住辫子。袖山头翻成正面, 收弯夹, 转角处要圆顺。
套合袖缝		圆盘套口机, 袖口、下摆罗纹高低对齐, 加针对齐, 均套 2 支针。
夹圈		腋下加固 2-3 针。

6.4 后整理工艺

应按照标准的手感, 风格的成品质量要求, 采用表 5 规定的设备, 对产品

毛衣缝制工艺按表 7 规定，五线绷缝机用线为两根毛纱加三根涤纶缝纫线，针距为 9 针/3cm-10 针/3cm，平缝针具为 12 针/3cm-14 针/3cm。

表 8 贴布缝制工艺要求

单位：cm

部位名称		缝制形式及缝制道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
肩贴布	前后片结合	暗线一道	---	---	0.8	分缝
	绱肩贴布	扎线一道 五线绷缝	---	先缝后绷，从肩袷处起针，中线对正肩缝，绷缝线迹反面扎住肩袷，平整、服贴，纵向线迹与毛衣纹路顺直。	---	---
护肘贴布	绱护肘贴布	扎线一道 五线绷缝	---	先缝后绷，绱在绣片外肘上，按袖子宽度取中。		
下摆两侧垫布	上下摆两侧垫布	明线一周	0.1-0.2	垫布扣净，男装长 $9 \pm 0.5\text{cm}$ ，双折宽 $2.0 \pm 0.2\text{cm}$ ，女装长 $6 \pm 0.3\text{cm}$ ，双折宽 $1.5 \pm 0.2\text{cm}$ ，中印对准腰缝，夹住下摆罗纹，垫布下口齐毛衣底边。	0.8	---
肩袷	勾压肩袷	暗线一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	勾三边扣一边，扣烫一边朝后，齐止口，不反吐，也可对扣。	0.8	---
	绱肩袷	扎线一道 五线绷缝	---	肩袷绱在前片上，后宽后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝 0.3cm，绱肩贴布时扎住肩袷。	---	---

7、产品质量要求

7.1 内在质量要求

内在质量要求按表 9 规定。

表 9 内在质量要求

项目		指标	备注
		织片	
羊毛纤维含量%	毛衣	100	---
单位面积质量 (G/M ²)		---	---
项破强力 (N)		245	---

起球（级）		≥3	---
松弛尺寸变化率%	长度	-10	---
	宽度	+5, -8	洗涤程序 1×7A
毡变化尺寸变化率%	面积	-8	洗涤程序 2×5A
见底耐磨（次）	干磨	---	

7.2 色牢度

色牢度指标按表 10 规定

表 10 色牢度指标

项目		指标
		织片
耐光色牢度（级）		4
耐洗色牢度（级）	色泽变化	3-4
	毛布沾色	3
	棉布沾色	3
耐汗渍色牢度（级）	色泽变化	3-4
	毛布沾色	3
	棉布沾色	3
耐水色牢度（级）	色泽变化	3-4
	毛布沾色	3
	棉布沾色	3
耐摩擦色牢度（级）	干摩擦	3-4
	湿摩擦	2-3

8、标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

8.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

六：09CA 夏裤

09CA 男夏裤

1、款式

1.1 号型按GB/T 1335.1服装号型男子号型规定，主要部位规格尺寸、通用部件规格尺寸及极限偏差，男工作裤规格尺寸见表1。

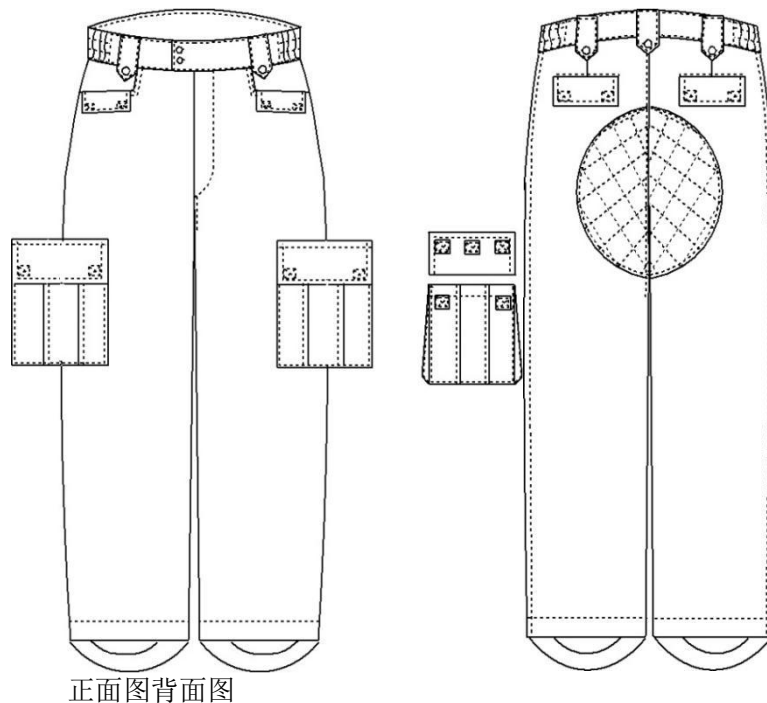


图1 男工作裤款

男工作裤款式说明：裤前无褶后单省，前后袋盖上各加二对魔术贴，裤左右栋缝各加一有盖立体贴袋，上订三对魔术贴，臀部处加加固布。腰头订扣二粒四眼扣，裤绊上订专用扣。裤脚处缝制踩脚

松紧带

2、规格表

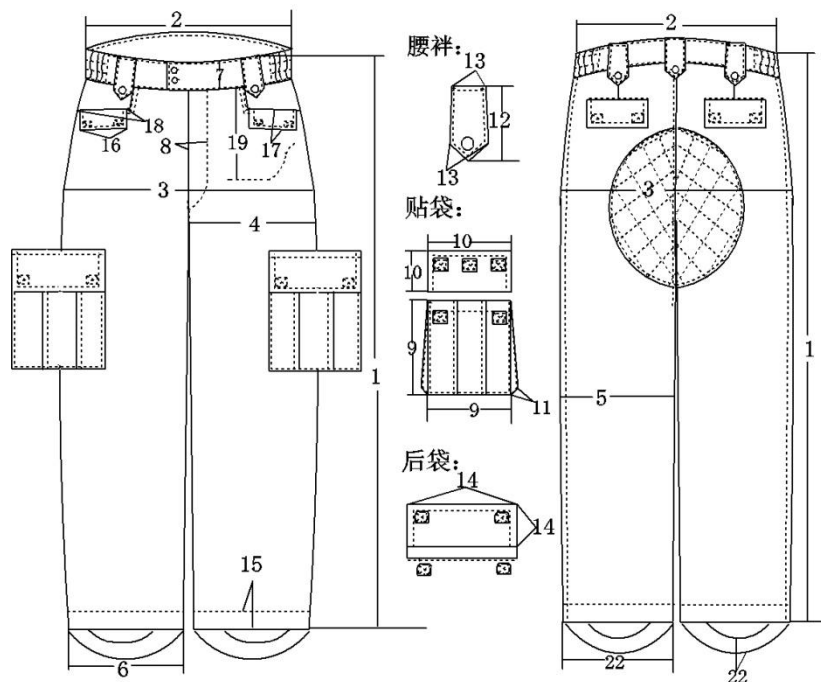
表1 男工作裤样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		175/84		
1	裤长	105	3.0	1.0

2	腰围	86	4.0	1.0
3	臀围	110	4.0	1.0
4	横裆	34	1.2	0.5
5	中裆	24	0.5	0.2
6	脚口肥	19.8	0.5	0.2
7	裤腰宽	8.0	-	0.2
8	门襟明线宽	3.5	-	0.2
9	侧缝贴兜长/宽	24/19.7	-	0.2
10	侧缝兜盖长/宽	19/6.5	-	0.2
11	侧兜墙宽	4.0	-	0.2
12	裤袷长	10.5	-	0.2
13	裤袷宽上/下	2.7/3.3	-	0.2
14	后兜盖长/宽	14.0/6.0	0.3	0.1
15	裤口明线	2.5	-	0.1
16	前兜盖长	13	0.3	0.1
17	前兜盖宽	5.5	-	0.1
18	前兜口大	13	0.3	0.1
19	前兜深	23	-	0.3
20	腰松紧长(净)	11	-	0.5
21	腰松紧收量	8(整条腰)	-	0.5
22	脚口踩脚条长/宽	毛长 24.5/2.8	-	1

3、测量图



4. 材料

4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色或按样卡。

4.1.2 缝纫线、锁眼线颜色：与面料相匹配。

4.1.3 拉链颜色：与面料相匹配。

4.1.4 材料规格及用途按表 2 规定。

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 35%棉 65%涤纶， 纱支 60s/2*40s /1， 克重 235g/m，面料幅 宽 145cm	FZ/T14007-2011	裤前后片、裤腰、侧袋口垫布、裤门 襟、裤掩襟。穿带袷、前兜盖、侧缝 贴兜、侧贴兜兜盖、后兜盖、后袋 牙、后袋口垫布、臀贴布、兜墙条。

表 2 材料规格及用途

5. 标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

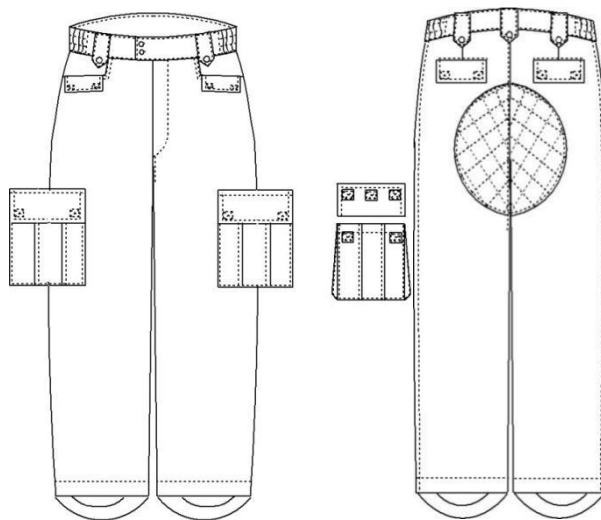
5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

09CA 女夏裤

1 款式图

1.1 号型按GB/T 1335.2服装号型女子号型规定，主要部位规格尺寸、通用部件规格尺寸及极限偏差，女工作裤规格尺寸见表1。



正面图背面图

图1 女工作裤款

女工作裤款式说明：裤前无褶后单省，前后袋盖上各加二对魔术贴，裤左右栋缝各加一有盖立体贴袋，上订三对魔术贴，臀部处加加固布。腰头订扣二粒四眼扣，裤绊上订专用扣。裤脚处缝制踩脚松紧带。

2、规格表

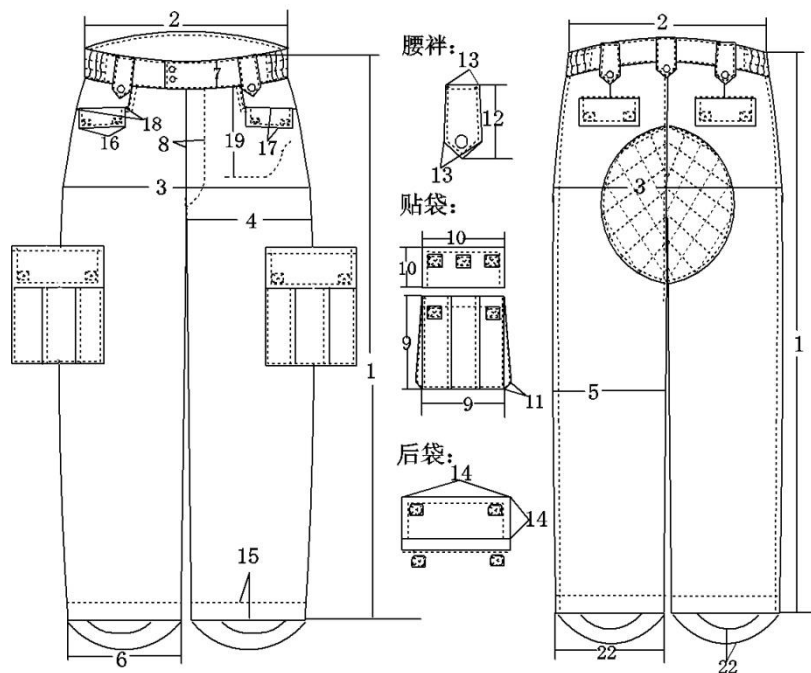
表1 女工作裤样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/68		
1	裤长	104	3.0	1.0

2	腰围	70	4.0	1.0
3	臀围	92	4.0	1.0
4	横裆	28.5	1.0	0.5
5	中裆	20.7	0.8	0.2
6	脚口肥	18.2	0.6	0.2
7	裤腰宽	8.0	-	0.2
8	门襟明线宽	3.0	-	0.2
9	侧缝贴兜长/宽	22.4/18	-	0.2
10	侧缝兜盖长/宽	17.5/6.0	-	0.2
11	侧兜墙宽	4.0	-	0.2
12	裤裆长	10.5	-	0.2
13	裤裆宽上/下	2.7/3.3	-	0.2
14	后兜盖长/宽	11.9/5.0	-	0.1
15	裤口明线	2.5	-	0.1
16	前兜盖长	11.3	-	0.1
17	前兜盖宽	5.0	-	0.1
18	前兜口大	11.3	-	0.1
19	前兜深	23	-	0.3
20	腰松紧长(净)	12	-	0.5
21	腰松紧收量	8(整条腰)	-	0.5
22	脚口踩脚条长/宽	毛长 24.5/2.8	-	1

3、测量图



4、材料

- 4.1 面料颜色：**藏蓝色或按样卡。**
- 4.2 缝纫线、锁眼线颜色：与面料相匹配。
- 4.3 拉链颜色：与面料相匹配。
- 4.4 材料规格及用途按表 2 规定。

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 35%棉 65%涤纶，纱支 60s/2*40s /1，克重 235g/m，面料幅宽 145cm	FZ/T14007-2011	裤前后片、裤腰、侧袋口垫布、裤门襟、裤掩襟。穿带袷、前兜盖、侧缝贴兜、侧贴兜兜盖、后兜盖、后袋牙、后袋口垫布、臀贴布、兜墙条。

5、标识

- 5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。
- 5.2 产品标签为生产企业商标。
- 5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

七：09CA 执勤便帽

单位：毫
米



产品面辅料见下：

用途	材 料	规 格
面料	精梳涤棉混纺格子布	35%棉 65%涤
帽檐	塑料板	3mm 厚
缝制	涤纶缝纫线 (GB/T6836)	11.8×3, 黑色

面料参数：35%棉 65%涤纶，纱支 32/2*16/1, 克重 380g/m, 密度 110*46, 面料幅宽 145cm

帽子尺寸：按帽围 58 厘米打样

八：09CA 腰带

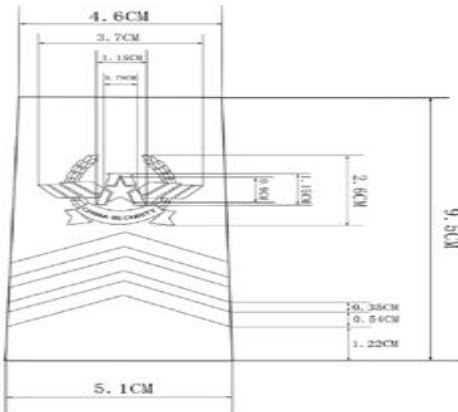


成品长 1350 ± 10，宽 55 ± 1

主辅材料见下表：

材料名称	规格	质量要求	用途
塑料插扣	内径 60mm，尼龙	一等品	带头
尼龙织带	100%尼龙，55mm 宽， 3mm 厚，估克 140 每米	黑色	带体
搭扣	HTH805	FZ/66315-1995	腰带长度调节

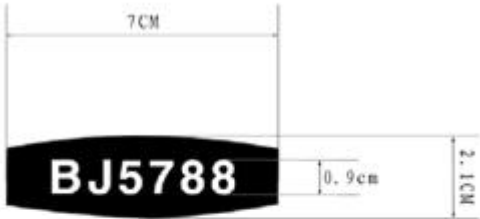
九：09CA 套式肩章

材质名称	涤纶低弹丝、丝线		
<div style="text-align: right; margin-bottom: 10px;">单位：厘米</div> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="margin-top: 10px;"> 颜色：藏蓝色、银灰色 材料：涤纶丝、丝线 工艺：织绣 （效果见实样图） 号码尺寸：大号：10CM 中号：9CM 小号：8CM 适用范围：衬衣、毛马夹、毛衣、多功能服、大衣。 </p>			
主辅材料见下表：			
材料名称	规格	质量要求	用途
涤纶低弹丝	经纱	83.25dtex	机织绣片
	纬纱	55.5dtex 83.25dtex	
涤纶低弹丝	83.25dtex×4	FZ/54005-1994 中一等品	锁边线，深藏蓝色或按样卡 100D×4
机织热熔粘合衬	经编衬	GB/T4668-1995	白色衬布
机织树脂粘合衬布	58×58	GB/T4667.9-1995	白色
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T6836-1997	深藏蓝色或按样卡

安检软套肩章实样图

名称	安检软套肩章实样图
	 The image displays three identical samples of black soft shoulder epaulettes arranged vertically. Each epaulette features a white chevron-like stripe on the left side and a central white emblem. The emblem consists of a stylized eagle with its wings spread, perched atop a banner that contains the Chinese characters '安检' (Security Check). The entire design is embroidered or printed in white on a black fabric background.

十：工号牌

材质名称	涤纶低弹丝			
 <p data-bbox="560 1050 1036 1260"> 颜色：底为黑色，字体为白色。 工艺：织绣 组成：前两位由各机场拼音缩写组成， 后面由四位数字组成。 备注：各机场安检部门装在左前胸。 航空公司自有货检部门装在右前胸。 </p>				
主辅材料见下表：				
涤纶低弹丝	经纱	规格 83.25dtex	质量要求 FZ/54005-1994	用途 机织绣片
	纬纱	55.5 dtex 83.25dtex	中一等品	
涤纶低弹丝	规格 83.25dtex×4		FZ/54005-1994 中一等品	锁边线 黑色100D×4
缝制	涤纶缝纫线 (GB/T6836-1997)		11.8×3, 黑色	缝制
备注：各机场安检部门装在左前胸；航空公司自有货检部门装在右前胸。 安检工号牌 BJ5788 改为 PD0001，（编号 PD0001-PD9999）。				

十一：丝巾

材料名称	规格（长*宽）	颜色图案	质量要求
100%涤纶	52CM*52CM	按样	一等品

中标方根据招标方要求，在保持同档次价格不变的情况下，可对款式、颜色和材质做相应调整。



十二：执勤工作包

1. 产品净尺寸（cm）：40cm（长）*21cm（宽）*25cm（高）
2. 产品净重量（kg）：≦1kg
3. 承重量（kg）：≧25kg
4. 面料：满足耐磨、防水、防刮需求
5. 内里：涤纶或棉
6. 颜色：黑色
7. 功能：含手提双带和肩带，同时具备手提和双肩背功能；正面设计可收纳物品的隔层袋；执勤包内袋中设计不少于一个拉链口袋

8. Logo:

8.1 执勤工作包正面居中印制安检 logo 和企业中文名称，字体采用思源黑体 CN Medium，比例和排版布局另作设计，内容如下：



上海国际机场股份有限公司安检护卫保障部

8.2 执勤工作包背面居中印制集团 logo 和企业中文名称，字体采用思源黑体 CN Medium，比例和排版布局另作设计，内容如下：



上海机场集团

SHANGHAI AIRPORT AUTHORITY

9: 配件设计:

9.1 执勤工作包侧面设计可封闭式个人信息插卡牌（含科室、姓名、工号、联系电话四个要素填写卡），参考如下：



9.2 手提拉链具备带锁功能

10: **整体设计参考：**由投标方根据以上需求进行设计，在打样后经投标人设计需求调整为准，投标人最终批量生产执勤包样式需经招标人确认，若无法满足招标人要求的，投标人需重新配合设计样式。

十三:09CA 冬季棉帽

面料：马裤呢/成份毛 20% 涤 80%

内衬面料：棉布

颜色：藏蓝色

（款式图片，无帽徽）

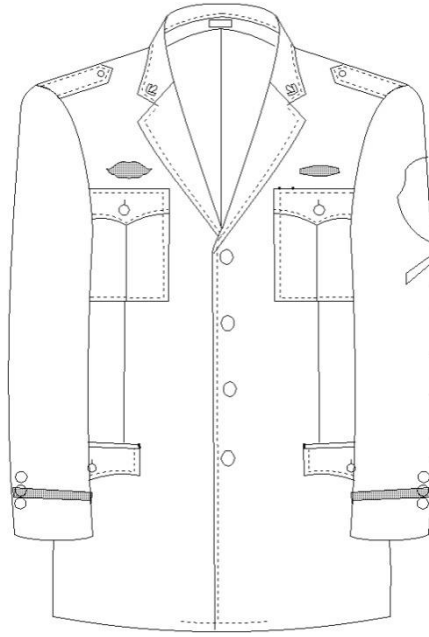


十四：10CA 春秋装（含安检标志徽章）

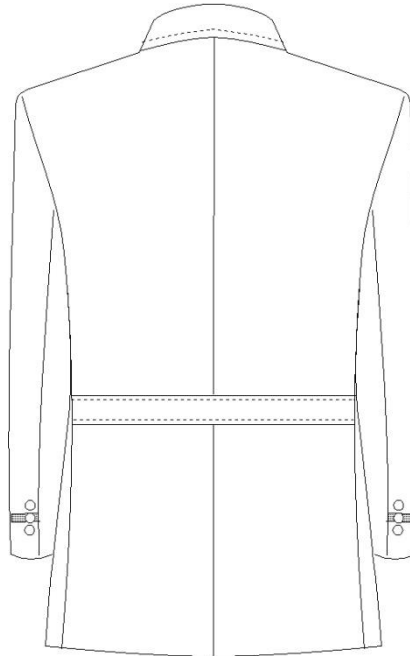
10CA 春秋装男西服

1、款式图

10CA 春秋装男西服
款式



正面图



背面图

款式说明：男四扣平驳领西服，直摆，后不开叉，有后腰带贴。胸前两贴袋，左胸袋加插笔孔，双开线有盖大袋，肩部有肩袷。左臂订臂章及三角标，左胸订胸号牌底托，右胸订胸徽，领角绣花，左右袖口织带，袖口勾角开叉三粒扣。

2、规格表

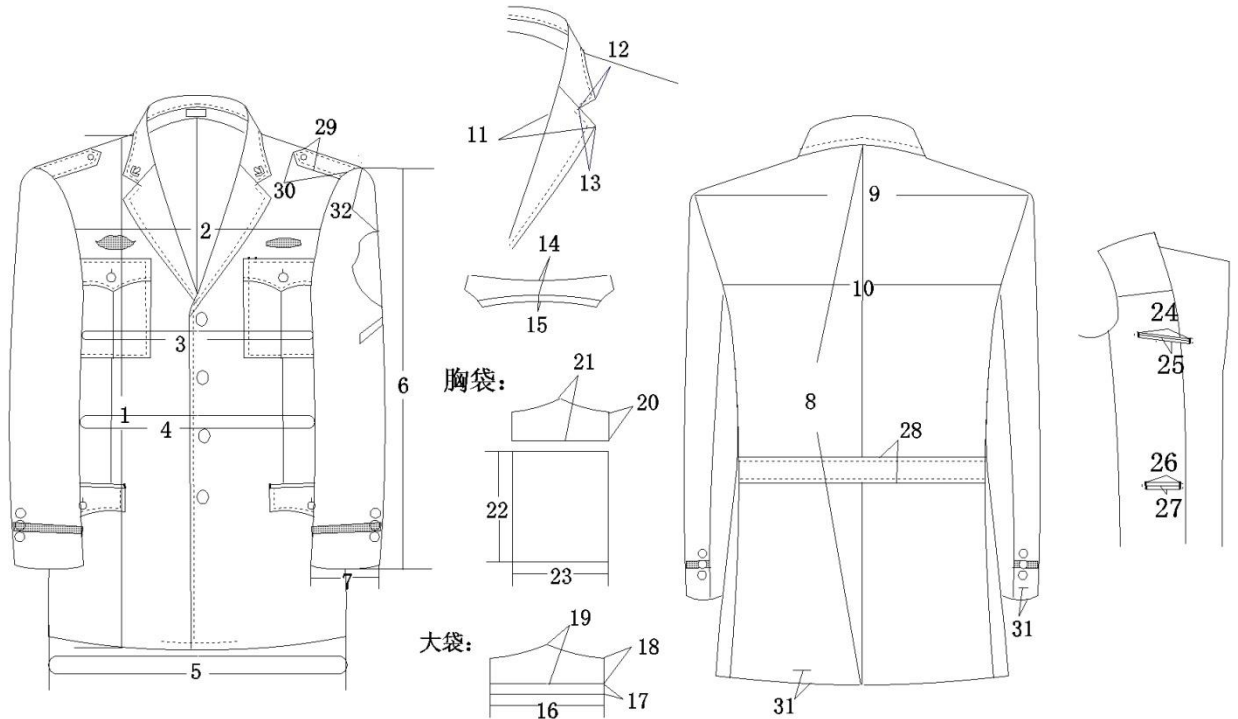
男西服样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		175/96	(±)	(±)
1	前身長	77	2.0	1.0
2	前胸寬	40	1.0	0.8
3	胸圍	110	4.0	1.5
4	中腰圍	100	4.0	1.5
5	下擺圍	111	4.0	1.5
6	袖長	62.5	1.5	0.5
7	袖口肥	14.6	0.3	0.2
8	后中長	74.5	2.0	1.5
9	总肩寬	47	1.2	0.7
10	后背寬	44	1.2	0.8
11	驳头寬	7.5	—	0.3
12	領角	3.4	—	0.2
13	驳角	3.7	—	0.2
14	領后寬	5.0	—	0.2
15	領座寬	1.7	—	0.2
16	大袋開線長	15.5	1	0.3
17	大袋開線寬	0.5	—	0.2
18	大袋蓋邊寬（不含開線）	4.5	—	0.1
19	大袋蓋中寬（不含開線）	6.5	—	0.1
20	胸袋蓋邊寬	4.2	—	0.1
21	胸袋蓋中寬	5.8	—	0.1
22	胸貼袋長	12.2	0.5	0.1
23	胸貼袋寬	11.0	0.5	0.1
24	里袋口長	13.5	—	0.3
25	里袋開線寬（單根）	0.5	—	0.1

26	烟袋口长	9.0	—	0.3
27	烟袋开线宽 (单根)	0.5	—	0.1
28	腰带宽	4.6	—	0.2
29	肩袷宽	3.6	—	0.2
30	肩袷长	12	—	0.3
31	袖口下摆贴边	3.5	—	0.3
32	臂章距袖山	9	—	0.2

3、测量图



4、材料

材料规格及用途

单位: cm

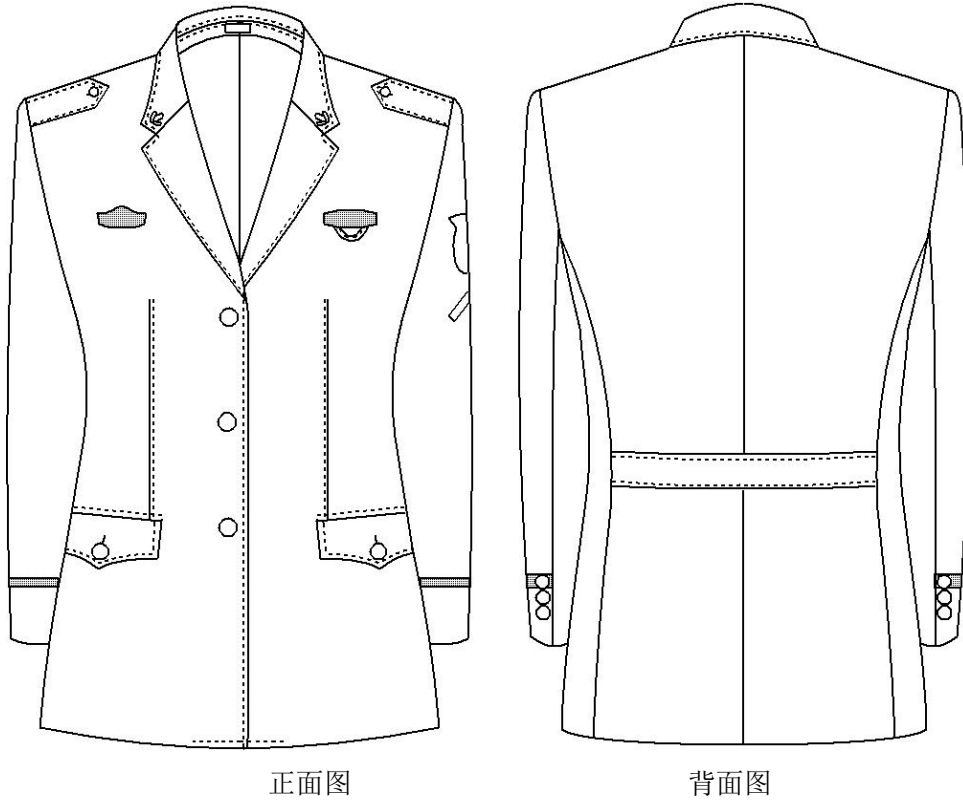
材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 70%羊毛 26%涤纶 (含微量导电纤维) 4% 氨纶, 纱支 80/2*80/2, 克重 350g/m, 面料幅宽 150cm	GB/T26382-2011	挂面、前片、叶片、后片、领面、面领脚、胸贴袋、胸袋盖、大袋盖、嵌线、大袖、小袖、腰条、肩袷
里料	涤纶 100%	GB/T22842-2009	前片、叶片、后片、大袖、小袖、盖里、肩袷里、暗袋嵌线、袋垫

5、标识

- 5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。
- 5.2 产品标签为生产企业商标。
- 5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。
- 5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。
- 5.5 产品上的标签缝制要牢固。

10CA 春秋装女西服

1、款式



正面图

背面图

款式说明：女平驳领，三粒扣，直摆，单开线有袋盖口袋，三片式，有后腰带，领角绣花，左胸订工号牌底托（下夹工作证祥），右胸订胸徽，左臂缝臂章及三角，袖口有织带。

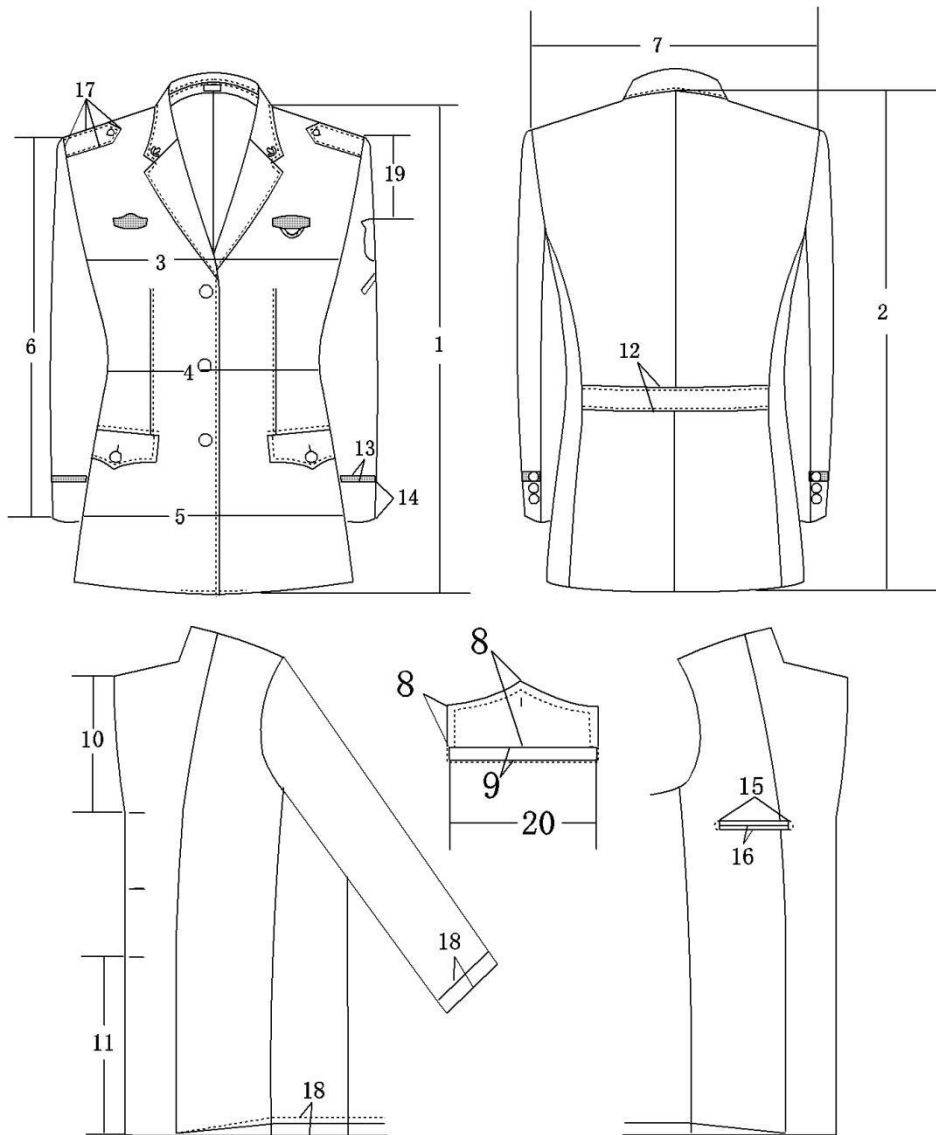
2、规格表

春秋装女西服尺寸规格表

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/84		
1	前衣长	64	2	1
2	后衣长	60	2	1
3	胸围	92	4	1.5
4	腰围	79	4	1.5
5	臀围	96	4	1.5
6	袖长	57	1.0	0.5
7	肩宽	39	1.0	0.7
8	大袋盖中宽/前宽	6.5/4.5	0.5/-	0.2
9	大袋牙宽	1	-	0.2
10	第一粒扣距领台	20	-	0.8
11	最下一扣距下摆	19.5	-	1
12	后腰带宽	4.5	-	0.2
13	袖贴条宽	2	-	0.2
14	袖贴条距袖口	7.5	-	0.5
15	里兜口长	13.5	-	0.3
16	里兜口牙宽	0.4	-	0.1
17	肩袷长/宽	10/4	-	0.3/0.2
18	袖口下摆折边宽	3.5	-	0.3
19	臂章距袖山	5	-	0.2
20	大袋长	12.7	-	0.3

三、测量图



四、材料

材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 70%羊毛 26%涤纶 (含微量导电纤维) 4%氨纶, 纱支 80/2*80/2, 克重 350g/m, 面料幅宽 150cm	GB/T26382-2011	大身前后片、腋下片、大小袖、 挂面、领子、后背贴条、兜牙、 兜盖、肩袷面、挂工作证袷、暗 袋开线及袋垫。

里布	100%涤	GB/T22842-2009	上衣里绸、袋盖里、肩绊里。
----	-------	----------------	---------------

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

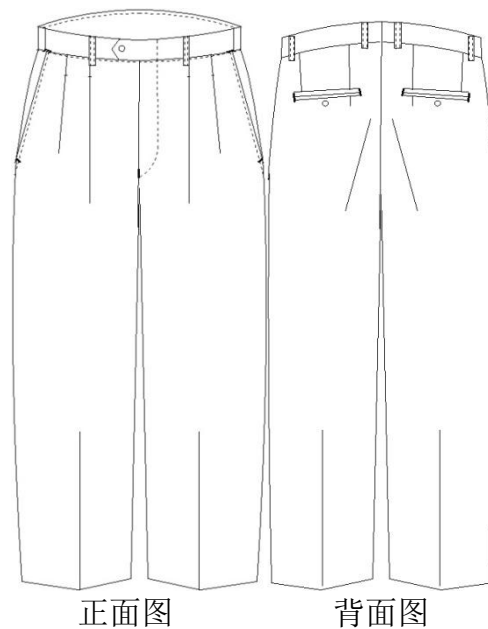
5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

10CA 春秋装男西裤

1、款式



款式说明：男内置伸缩腰，直腰西裤，前双褶后双省，六只马王带，斜插袋，后双开线袋，腰里防滑条。

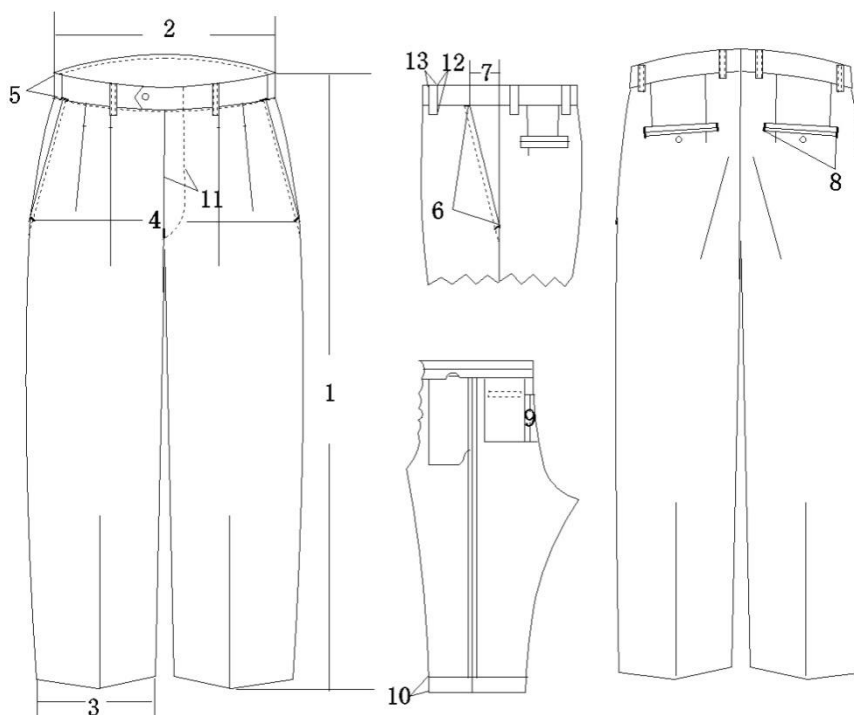
2、规格表

男春秋裤成品规格尺寸表

单位为厘米

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
		175/84		
1	裤长	105	3	1.5
2	裤腰围	86	4	1.5
3	脚口肥	23.1	0.6	0.3
4	臀围	112	4	1.5
5	裤腰宽	3.6	—	0.3
6	裤袋口长	16.5	—	0.3
7	裤袋上口距侧缝	2.5	—	0.2
8	后袋口长	13.5	—	0.3
9	后袋深	16	—	0.5
10	脚口折边宽	4	—	0.3
11	裤门襟明线宽	3.5	—	0.2
12	裤带袢长	4.5	—	0.2
13	裤带袢宽	1	—	0.1

3、测量图



4、材料

材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
春秋裤面料	成分 70%羊毛 26%涤纶（含微量导电纤维）4%氨纶，纱支 80/2*80/2，克重 350g/m，面料幅宽 150cm	GB/T26382-2011	前片、后片、袋垫、裤腰、门襟、里襟、后袋开线

里料	100%涤	GB/T22842-2009	前片里
----	-------	----------------	-----

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

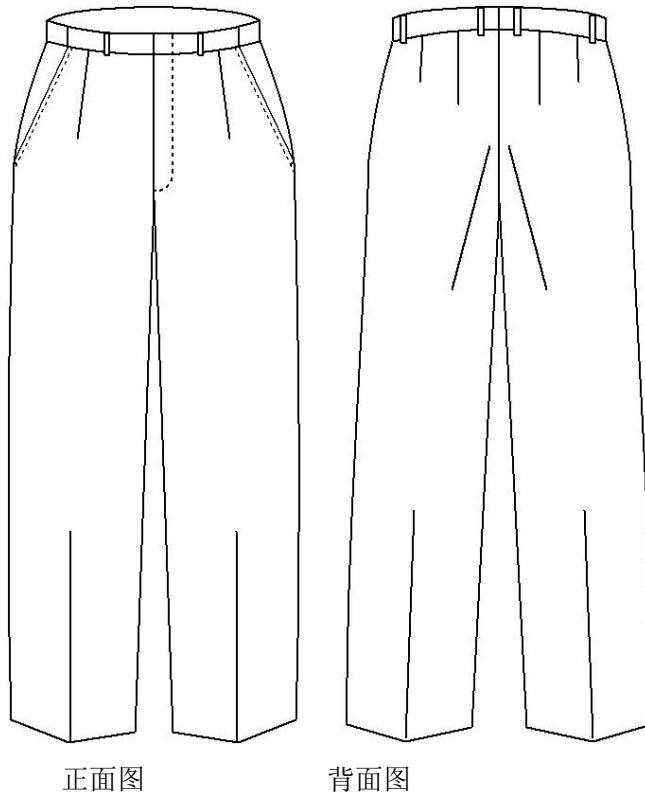
5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

10CA 春秋装女西裤

1、款式



款式说明：女前单省，后双省，内置橡筋伸缩腰，斜插袋，超瘦腿裤，腰里防滑条。

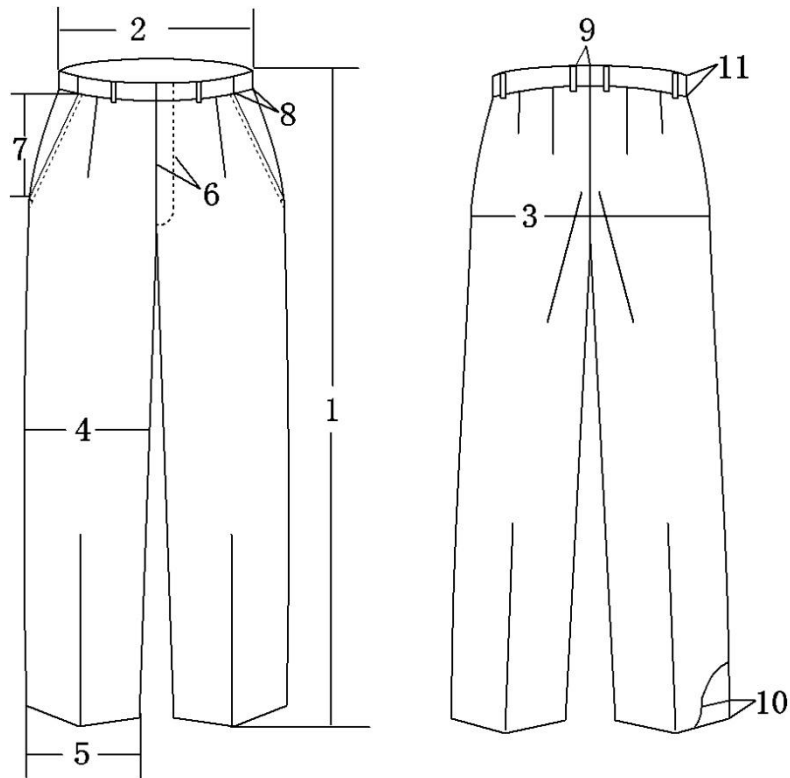
2、规格表

春秋装女裤样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/68		
1	裤长	103	3	1.5
2	腰围	71	4	1.5
3	臀围	94	4	1.5
4	中裆	20.4	0.8	0.3
5	脚口肥	18.6	0.6	0.3
6	门襟明线宽	3	-	0.2
7	侧袋口长	17	-	0.3
8	侧袋上口距侧缝	2.5	-	0.2
9	后串带袷距后中缝	3.5	-	0.2
10	脚口折边宽	4	-	0.3
11	裤腰宽	3.5	-	0.3

3、测量图



4、材料

材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
春秋装裤面料	成分 70%羊毛 26%涤纶（含微量导电纤维）4%氨纶，纱支 80/2*80/2, 克重 350g/m, 面料幅宽 150cm	FZ/T14007-2011	裤前后片、裤腰、侧袋口垫布、裤门襟、裤掩襟、腰带袂。
里绸	100%涤	GB/T22842-2009	膝盖绸

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

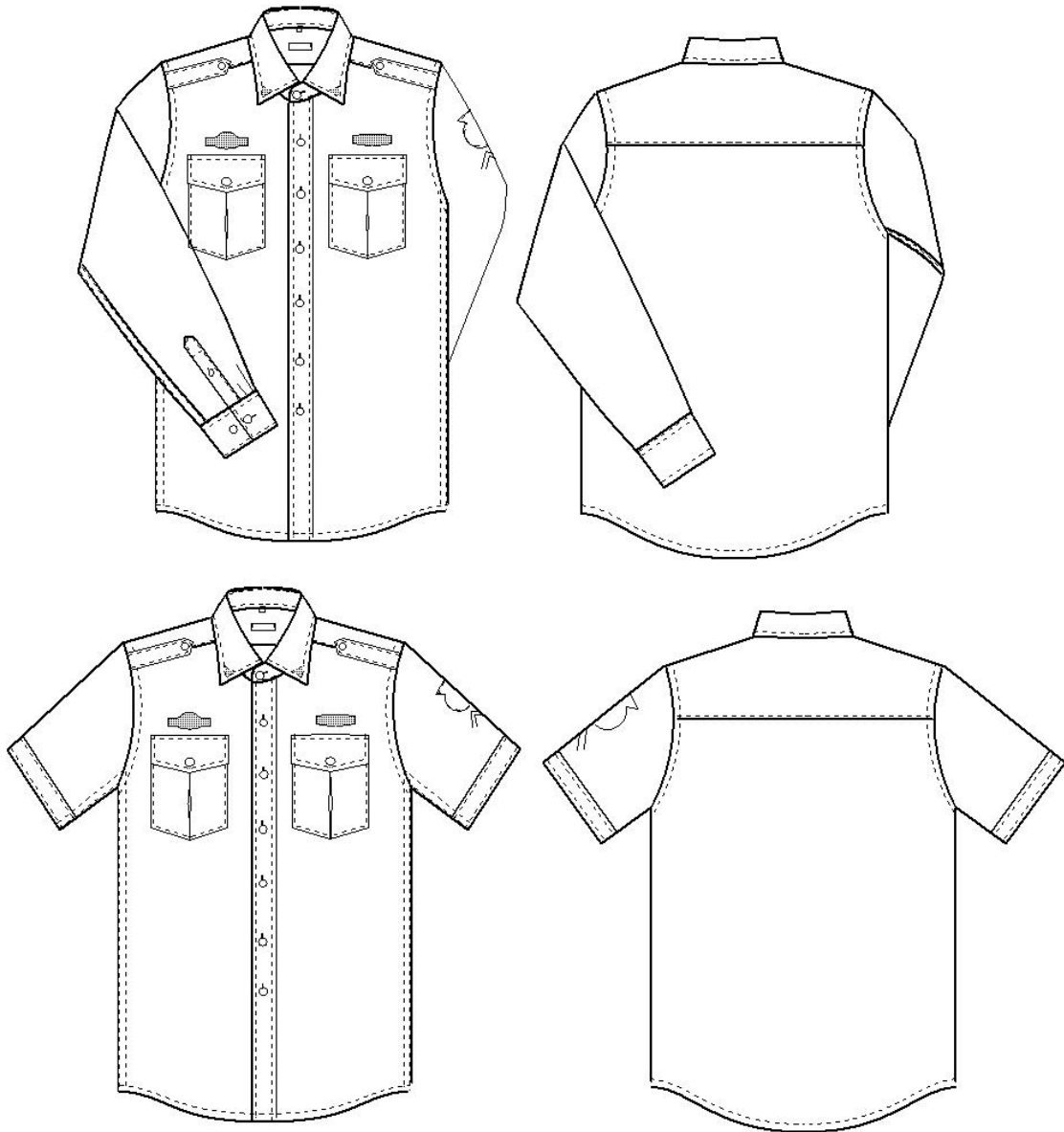
5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

十五：10CA 长、短袖衬衫

10CA 男长、短袖衬衫

1、款式



款式说明：男八字领衬衫，外翻门襟，圆摆，七扣，左右胸袋中间有暗裱，肩部有肩袷，长袖直角袖克夫，宝剑头袖衩，短袖假外翻袖口。左右胸袋上方有工号牌和胸徽，左臂有臂章加三角标。领尖、长袖右袖口有绣标，右胸袋有插笔孔。

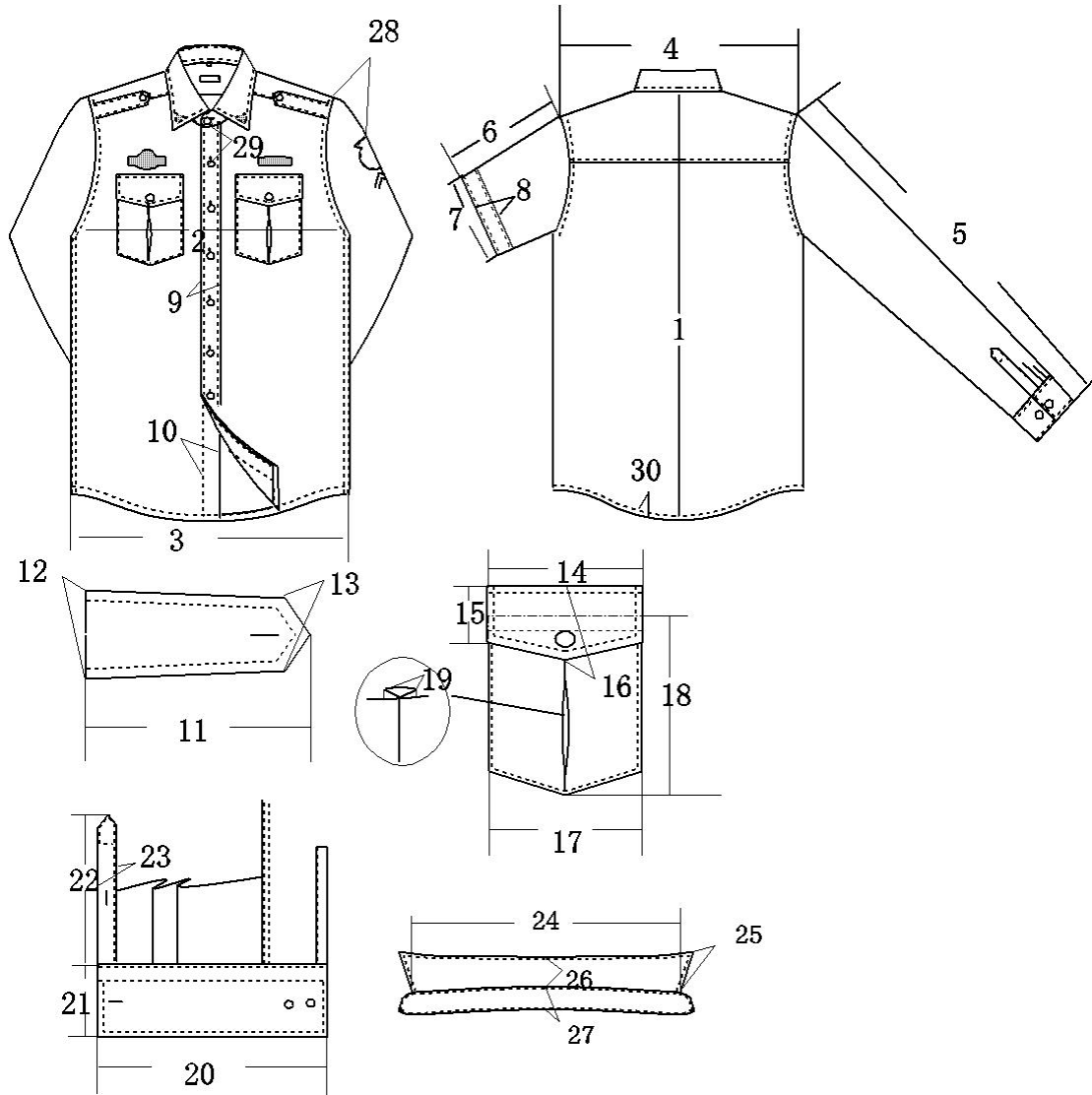
2、规格表

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		175/96		
1	后衣长	79	2.0	0~+1.5
2	胸围	112	4.0	-0.5~+1.5
3	下摆	109	4.0	-0.5~+1.5
4	肩宽	48	1.2	-0.2~+0.6
5	长袖长	60.5	1.5	0~+0.7
6	短袖长	25	1.0	±0.5
7	1/2 短袖口	19.5	0.5	±0.2
8	短袖口边	3.5	-	-
9	门襟宽	3.5	-	-
10	里襟宽	2.5	-	-
11	肩袷长	13	-	±0.2
12	肩袷后宽	4.0	-	-
13	肩袷前宽	3.6	-	-
14	袋盖长	12.2	-	-
15	袋盖侧宽	4	-	-
16	袋盖中宽	5	-	-
17	口袋布宽	12.0	-	-
18	口袋布长	13.5	-	-
19	袋暗裥宽	3.0	-	-
20	袖克夫长	26	-	±0.2
21	袖克夫宽	7.0	-	-
22	袖衩长	14	-	±0.2
23	袖衩宽	2.5	-	-
24	领围	41	1.0	大于或等于 0.5
25	领尖长	7.6	-	±0.2
26	后领中宽	4.6	-	±0.1
27	领座高	3.4	-	±0.1
28	臂章距肩点	长 5.0 短 4.0	-	±0.2

29	领座下口距第一粒扣	5.5	-	-
30	下摆边宽	0.6	-	-

3、测量图



4、材料

表 1 材料规格及用途

单位：cm

材料名称	规格	执行标准	用途
CVC 衬衫面料	80%棉 20%涤 100S/2×100S/2，液氨 易烫，面料幅宽 144cm	GB/T5326	前后片、过肩面里、袖子、袖头面里、翻 领面里、底领面里、门襟条、胸兜、胸兜 盖面里、肩袷面里。
缝纫线	100 涤	GB/T6836	缝纫、锁眼。

领角插片	长 7cm 宽 1.2cm		翻领领尖
树脂扣	1.1cm 衬衫扣	QB/T3637	领座、胸兜、袖口、袖衩。
	1.5cm 安检标志扣	专用扣	门襟、肩袷。
粘合衬	9258MSR TC65/35、 20S*20S、63*58 28 目 168±2 112 表面拉毛处理	FZ/T64007- 2000	第一层翻领衬、第一层底领衬、袖克夫衬
	9451S TC65/35、 45S*45S、60*50 35 目 90±2 112		第二层翻领衬、第二层底领衬、 门襟贴条、袋盖、肩袷

5、色泽及下料

5.1 表面颜色：应符合色泽标样偏差范围，每件（条）必须一致。

5.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	领面、过肩与大身色差高余 4 级，其他部位色差 4 级。
3-4 级	衬布影响或多层料造成的色差不低于 3-4 级。

5.3 裁片纱向按表 4 规定：

表 4 裁片纱向

单位：cm

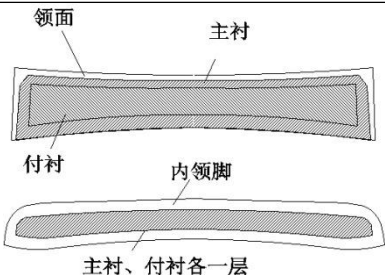
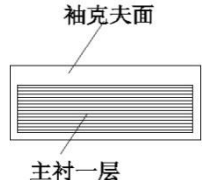
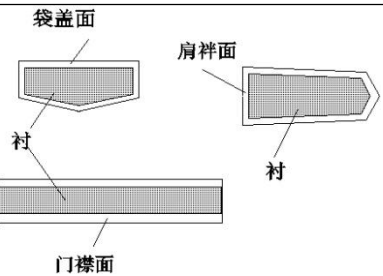
裁片名称	下载方向	允许极限	要求
前身	经	前襟边顺经纱	—
后身	经	背中线顺经纱	—
过肩	经	以下口为准顺经纱	—
袖子	经	以袖中线为准顺经纱 3.0	—
胸兜布	经	前端顺经纱	—
胸兜盖	经	前端顺经纱	—
上领面	经	—	—
上领里	经	—	—
底领面	经	以领上口为准 3.0	—
底领里	经	以领上口为准 2.0	—

袖头面	经	2.0	—
袖头里	经	2.0	—
肩袷	经	—	—
袖头衬	经	2.0	—
上领衬	斜	—	—
底领衬	斜	2.0	—
门襟衬	经	2.0	—

5.4 敷衬

敷衬工艺按表 5 规定：

表 5 敷衬工艺

部位	粘衬要求	图示
领子	翻领面粘一层满衬，一层净衬，底领里粘两层净衬	
袖克夫	一层净衬	
明门襟 袋盖 肩袷	一层净衬 一层净衬 一层净衬	

65 缝制工艺

6.1 缝纫针距：15-17 针/3cm。

6.2 环缝针距：13-15 针/3cm, 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适

宜。

6.3 缝制工艺按表 6 规定：

表 6 缝制工艺

单位：cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	勾缉上领	0.6	明暗线各一道	0.4	不反吐。领角处加插片。绣标左右对称。
	缉底领下口明线	1	明线一道	0.6	—
	领结合	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	—
	绱领子	0.6	明暗线各一道	0.1	底领里上炕 0.1。
前片	做贴兜暗褶	-	-	-	兜布中间捏活褶 3.0cm，上端 1.5cm 暗封 下端 1.0 暗封。
	做兜盖	1.0	明暗线各一道	0.4	兜盖暗勾，翻正压 0.4cm 明线，右兜盖留插笔孔。
	钉兜明线	0.7	明线一道	0.4	兜口明线宽 1.2cm。 贴兜固定在大身上压 0.4cm 明线。
	钉兜盖	0.5	明暗线各一道	0.4	兜盖距贴兜 1.5cm。
	胸标 工号牌		明线一道	0.1	右片兜盖向上 1.0cm 左右居中为胸徽。 左片兜盖向上 1.0cm 左右居中为工号牌底托。
	贴明门襟	1.0	明线二道	0.4	门襟宽 3.5cm，两边压 0.4cm 明线， 门襟贴边吐止口 0.3cm。
后片	扣缉底襟明线	1.0	明线一道	2.5	底襟做缝扣净压底襟明线宽 2.5cm。
	压缉后过肩	1.0	明暗线各一道	0.1	明线不缉透过肩里。
	肩祥	0.5	明暗线各一道	0.4	肩祥位置：肩祥前沿偏前肩缝 1.0
肩	合肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1cm。正面压 0.1cm 明线。
袖子	臂章、V 标		明线一道	0.1	左袖山顶点向下长袖 5.0、短袖 4.0。

					两章间距 1.0cm。
	袖头	0.4	明线一道	0.4	暗勾翻烫，压 0.4cm 明线。右袖头有绣标。
	袖衩	0.8	明暗线各一道	0.1	宝剑头袖衩。
	绱袖头	1	明线一道	0.1-1.0	袖口按标印打活褶二个，夹绱袖头。袖头上口明线 0.1-1cm。
	短袖口	1.0	明线二道	0.5	袖头做假的外翻边，上下压 0.5cm 明线。翻边宽 3.5cm。
	绱袖子	1.6		0.9	袖山圆顺不出尖、专用机
结合	合侧缝	后身 1.6 前身 0.8	明线二道	0.1+0.7	专用机
	缉下摆	1.2		0.6	下摆折边扣净压 0.6cm 明线。
订标志	订商标	—	两侧明线各一道	0.1	领下口居中向下 2.0，订在过肩里，两边缉线不穿过肩面
	订尺码	—		—	后领圈居中夹绱尺码
	订洗唛				里襟底边向上 8.0 钉尺码唛、尺码唛上方钉洗唛
	订尺码唛				订于洗唛下方，与洗唛平行、尺码标注姓名、部门等

6.4 锁钉工艺

6.4.1 锁眼美观、整齐、牢固、不偏歪。

6.4.2 钉扣每眼不少于 6 根线，反面留线结约 0.5cm；扣面图案端正。

6.4.3 锁钉工艺见表 7。

表 7 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	要求	
	锁眼	钉扣
领头	左领头宽取中横锁直眼一个。	右领头与眼对应钉扣 1 粒。
门襟	左门襟宽取中竖锁直眼 6 个，第一眼	右底襟与扣眼对应钉扣 6 粒，扣中距

	眼中距底领头下口 5.5 cm，最后一眼 眼中距底边 18 cm。	边 1.7 cm。
肩袷	距袷尖 1.3cm，左右居中。	大身肩部对应位置钉扣 1 粒。
袖口	袖克夫宽取中距边 0.8 横锁直眼一 只、袖衩条取中竖锁直眼一只	与眼对称，后袖头距边 0.8 订扣，距 该扣 2.0 订调节扣，小袖衩订扣一粒
胸兜	距兜盖尖 1.3cm 左右居中	贴兜上对应位置钉扣 1 粒。

6.5 整烫

6.5.1 效果：产品整洁美观、折叠端正、熨烫内外平挺、定型充分、无烫黄、水渍、亮光、左右对称。

7 检验、检测方法

7.1 成品主要部位规格尺寸测量方法见表 8，成品主要测量部位见图 2。

表 8 成品主要部位测量方法

部位	测量方法
后衣长	从后领窝中点垂直量至底边。
袖长	由肩袖缝的交叉点量至袖口边的中间。
肩宽	从左肩端点量至右肩端点。
胸围	在胸围处水平围量一周。
摆围	下摆处水平围量一周。



图 2：成品规格尺寸测量

7.2 面料色差按表 3 规定。

7.3 纱向检测按表 4 规定。

7.4 成品各部位疵点允许存在程度按表 9 规定，成品各部位划分见图 3。

表 9 成品各部位疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度			
	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于二倍粗纱 3 根	0	长 1.5 以下	长 4.0 以下	长 6.0 以下
粗于三倍粗纱 4 根	0	0	长 2.5 以下	长 4.0 以下
双经双纬	0	0	不影响外观	长不限
小跳花	0	2 个	6 个	不影响外观
经缩	0	0	长 4 宽 1.0 以下	不明显
纬密不均	0	0	不明显	不影响外观
颗粒状粗沙	0	0	0	0
经缩波纹	0	0	0	0
断经断纬一根	0	0	0	0

搔损	0	0	0	轻微
浅油纱	0	长 1.5 以下	长 2.5 以下	长 4.0 以下
色档	0	0	轻微	不影响外观
斑疵（油、锈、色斑）	0	0	(0.2×0.2)cm ² 以下	不影响外观

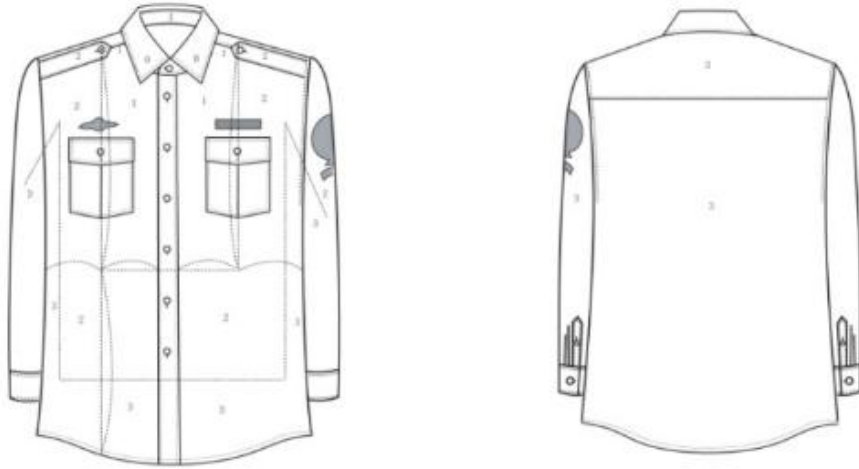


图 3 成品各部位划分

7.5 成品质量缺陷判定依据见表 10

表 10 成品质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观质量	1	商标不端正，明显歪斜，钉商标线与商标底色不适宜。	号型标志不准确，无商标	无厂名厂址，无号型标志，无成份标志，无洗涤标志，无合格证
	2	领型左右不一致，折叠不端正，互差 0.6cm 以上（两肩对比，门里襟对比），领窝、门襟不平挺，底襟外露。	领窝、门襟严重不平服。	
	3	熨烫不平服，有亮光	轻微烫黄、烫变色	变质残破
	4	表面有死线头 1.0cm，纱毛长、短	有明显污渍，污渍>	

		1.5cm ² 根以上, 有轻度污渍, 污渍 \leq 2.0 cm ² , 水花 \leq 4.0 cm ² 。	2.0 cm ² , 水花 $>$ 4.0 cm ²	
	5	领子不平服, 领面松紧不适宜, 豁口重叠	领面起泡, 渗胶, 领尖反翘	0 部位起泡
色差 色牢度	6	表面部位色差不符合本标准规定的 1 级以内, 衬布影响色差低于 3 级	表面部位色差超过本标准规定 1 级以上	
辅料	7	缝纫线色泽色调与面料不相适应, 钉扣线与扣色泽不相适应		
疵点	8	2、3 部位超本标准规定	0、1 部位超本标准规定	
针距	9	低于本标准规定 2 针以内	低于本标准 2 针以上	
规格	10	规格超本标准规定指标 50%以内	规格超本标准规定指标 50%以上	规格超本标准规定指标 100%以上
锁眼	11	锁眼间距互差 \geq 0.5cm, 偏斜 \geq 0.3cm	跳线, 开线, 毛露	
钉扣	12	扣于眼位互差 \geq 0.5cm, 钉扣不牢固	扣掉落	
缝制质量	13	缝制线路不顺直, 起落针处没有回针, 上下线轻度松紧不适宜	上下线严重松紧不适宜, 影响牢度	
	14	领子. 止口不顺直, 反吐, 领尖长短不一致, 互差 0.3-0.5cm, 绱领不平服, 偏斜 0.6-0.9cm。	领尖长短互差大于 0.5cm, 绱领偏斜大于 1cm, 绱领严重不平服, 0 部位有接线跳线	领尖毛出
	15	压领线宽窄不一致, 有上炕下炕		
	16	门里襟不顺直, 长短互差 0.4-	门里襟长短互差大于	

	0.6cm, 两袖长短互差 0.5-0.8cm。	0.6cm, 两袖长短互差 大于 0.9cm	
17	绱袖不圆顺, 吃势不均匀, 袖笼不平服		
18	口袋歪斜, 不平服, 缉线明显宽窄不一致, 口袋高低大于 0.4 cm, 前后大于 0.6 cm		
19	肩. 袖笼. 袖缝. 侧缝. 合缝不均匀, 倒向不一致, 两肩大小互差大于 0.4cm。	两肩大小互差大于 0.8cm。	
20	底边宽窄不一致, 不顺直, 轻度倒翘	严重倒翘	
<p>注: 1、以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2、本标准未涉及到的缺陷可根据标准规定, 参照规则相似缺陷酌情判定。</p> <p>3、凡属丢工. 少序. 错序均为重缺陷, 缺件为严重缺陷。</p>			

8 标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定, 标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

8.4 标签上的文字应清晰, 图形符号应直观、规范, 文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

10CA 女长、短袖衬衫

1、款式



款式说明：女八字领衬衫，外翻门襟，圆摆，七扣，左右胸袋中间有明裯，横胸省、前后竖腰省不通底，肩部有肩袷，长袖直角袖克夫，宝剑头袖袂，短袖假外翻袖口。左右胸袋上方有工号牌和胸徽，左臂有臂章加三角标。领尖、长袖右袖口有绣标。右胸袋有插笔孔，胸口有防走光暗扣。

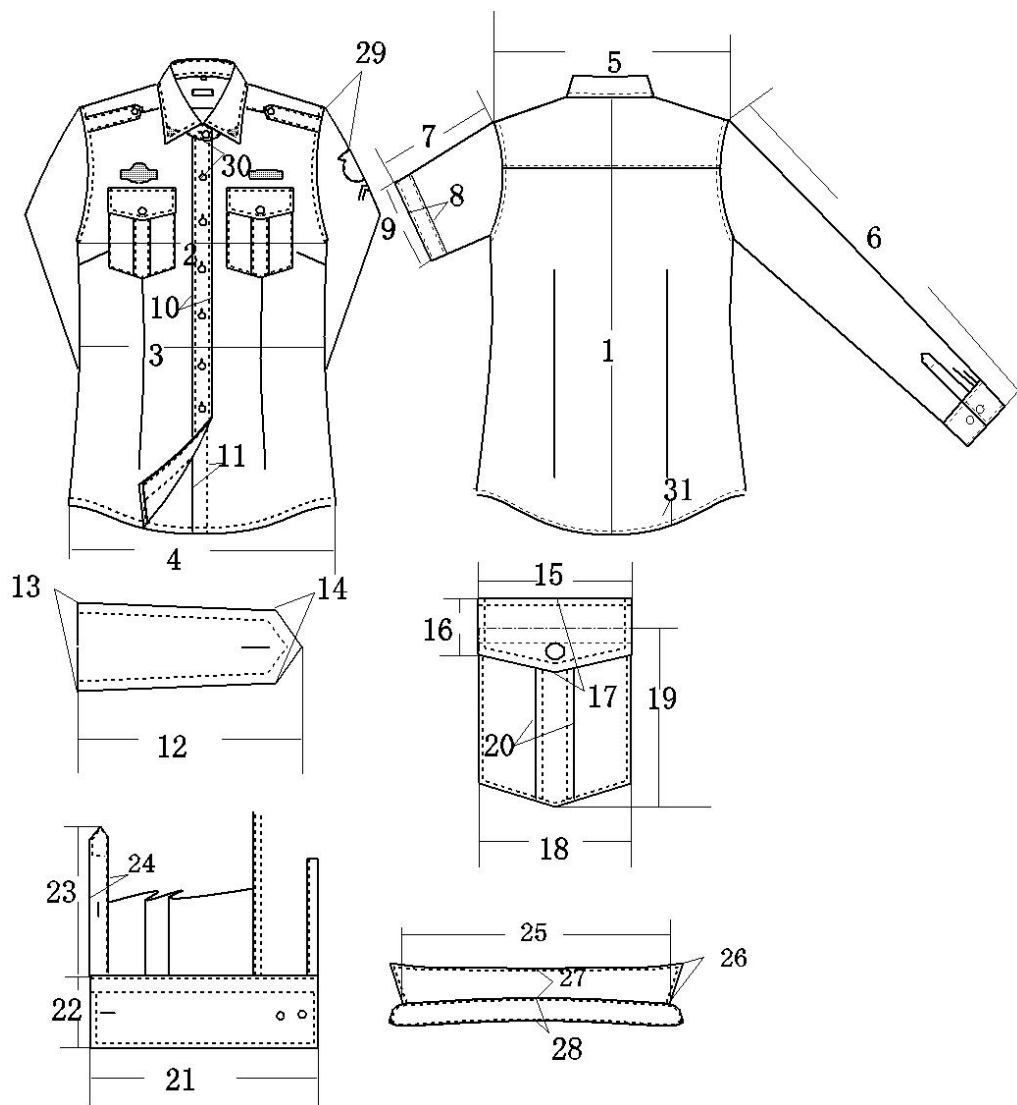
2、规格表

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		165/84		
1	后衣长	65	2.0	0~+1.5
2	胸围	96	4.0	-0.5~+1.5
3	中腰	86	4.0	-0.5~+1.5
4	下摆	100	4.0	-0.5~+1.5

5	肩宽	40	1.0	-0.2~+0.6
6	长袖长	57	1.0	0~+0.7
7	短袖长	23	1.0	±0.5
8	短袖口边	3.0	-	±0.2
9	1/2 短袖口	16.5	0.5	-
10	门襟宽	3.0	-	-
11	里襟宽	2.5	-	-
12	肩袷长	11	-	±0.2
13	肩袷后宽	4.0	-	-
14	肩袷前宽	3.6	-	-
15	袋盖长	11.5	-	-
16	袋盖侧宽	3.9	-	-
17	袋盖中宽	5.0	-	-
18	口袋布宽	11	-	-
19	口袋布长	12.5	-	-
20	袋径宽	3.5	-	-
21	袖克夫长	23	-	±0.2
22	袖克夫宽	5.5	-	-
23	袖衩长	13	-	±0.2
24	袖衩宽	2.2	-	-
25	领围	36	1.0	大于或等于 0.5
26	领尖长	7.5	-	±0.2
27	后领中宽	4.0	-	±0.1
28	领座高	3.0	-	±0.1
29	臂章距肩点	长 5.0 短 4.0	-	±0.2
30	领座下口距第一粒扣	5.0	-	-
31	下摆边宽	0.6	-	-

3、测量图



4、材料

表 1 材料规格及用途

单位：cm

材料名称	规格	执行标准	用途
CVC 衬衫面料	80%棉 20%涤 100S/2×100S/2, 液氨 易烫, 面料幅宽 144cm	GB/T5326	前后片、过肩面里、袖子、袖头面里、翻 领面里、底领面里、门襟条、胸兜、胸兜 盖面里、肩袷面里。
缝纫线	100 涤	GB/T6836	缝纫、锁眼。
领角插片	长 7cm 宽 1.2cm		翻领领尖
暗扣	0.7cm		胸口防走光
树脂扣	1.1cm 衬衫扣	QB/T3637	领座、胸兜、袖口、袖袷。

	1.5cm 安检标志扣	专用扣	门襟、肩祥。
粘合衬	9258MSR TC65/35、 20S*20S、63*58 28目 168±2 112 表面拉毛处理	FZ/T64007	第一层翻领衬、第一层底领衬、袖克夫衬
	9451S TC65/35、 45S*45S、60*50 35目 90±2 112		第二层翻领衬、第二层底领衬、 门襟贴条、袋盖、肩祥

5、 色泽及下料

- 5.1 表面颜色：应符合色泽标样偏差范围，每件（条）必须一致。
- 5.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	领面、过肩与大身色差高余 4 级，其他部位色差 4 级。
3-4 级	衬布影响或多层料造成的色差不低于 3-4 级。

- 5.3 裁片纱向按表 4 规定：

表 4 裁片纱向

单位：cm

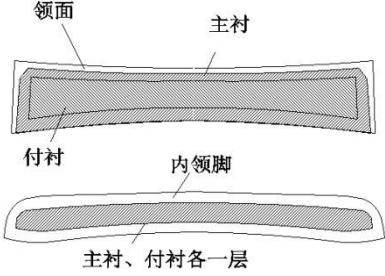
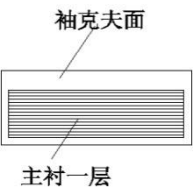
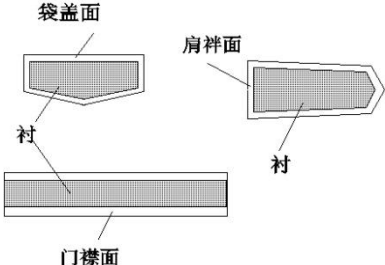
裁片名称	下载方向	允许极限	要求
前身	经	前襟边顺经纱	—
后身	经	背中线顺经纱	—
过肩	经	以下口为准顺经纱	—
袖子	经	以袖中线为准顺经纱 3.0	—
胸兜布	经	前端顺经纱	—
胸兜盖	经	前端顺经纱	—
上领面	经	—	—
上领里	经	—	—
底领面	经	以领上口为准 3.0	—

底领里	经	以领上口为准 2.0	—
袖头面	经	2.0	—
袖头里	经	2.0	—
肩袷	经	—	—
袖头衬	经	2.0	—
上领衬	斜	—	—
底领衬	斜	—	—
门襟衬	经	2.0	—

5.4 敷衬

敷衬工艺按表 5 规定：

表 5 敷衬工艺

部位	粘衬要求	图示
领子	翻领面粘一层满衬，一层净衬，底领里粘两层净衬	
袖克夫	一层净衬	
明门襟 袋盖 肩袷	一层净衬 一层净衬 一层净衬	

6、缝制工艺

6.1 缝纫针距：15-17 针/3cm。

6.2 环缝针距：13-15 针/3cm, 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

6.3 缝制工艺按表 6 规定：

表 6 缝制工艺

单位：cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	勾缉上领	0.6	明暗线各一道	0.4	不反吐。领角处加插片。绣标左右对称。
	缉底领下口明线	1	明线一道	0.6	—
	领结合	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	—
	绱领子	0.6	明暗线各一道	0.1	底领里上炕 0.1。
前片	做贴兜	-	-	-	袋布中间各抽褶二道，褶倒向两边，两褶间距 3.5，褶量 0.4
	做兜盖	1.0	明暗线各一道	0.4	兜盖暗勾，翻正压 0.5cm 明线，右兜盖留插笔孔。
	钉兜明线	0.7	明线一道	0.1	兜口明线宽 1.2cm。 贴兜固定在大身上压 0.1cm 明线。
	钉兜盖	0.5	明暗线各一道	0.4	兜盖距贴兜 1.5cm。
	胸标 工号牌		明线一道	0.1	右片兜盖向上 1.0cm 左右居中为胸徽。 左片兜盖向上 1.0cm 左右居中为工号牌底托。
	贴明门襟	1.0	明线二道	0.4	门襟宽 3cm，门襟贴边吐止口 0.3cm。
	扣缉底襟明线	1.0	明线一道	2.5	底襟做缝扣净压底襟明线宽 2.5cm。
	收腋下省		暗线一道		省向上倒
	收前后腰省	中间 1.0	暗线一道		前后腰省不至底摆，前省倒向前中，后省倒向后中
后片 肩	压缉后过肩	1.0	明暗线各一道	0.1	明线不缉透过肩里。
	肩袷		明暗线各一道	0.4	肩袷位置：肩袷前沿偏前肩缝 1.0。
	合肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1cm。正面压 0.1cm 明线。
袖子	臂章		明线一道	0.1	左袖山顶点向下长袖 5.0、短袖 4.0。 两章间距 1.0cm。
	袖头	0.4	明线一道	0.4	暗勾翻烫，压 0.4cm 明线。右袖头有绣标。
	袖衩	0.8	明暗线各一道	0.1	宝剑头袖衩。

	绱袖头	1	明线一道	0.1-1.0	袖口按标印打活褶，夹绱袖头。袖头上口明线 0.1-0.6cm。
	短袖口	1.0	明线二道	0.5	袖头做假的外翻边，上下压 0.5cm 明线。翻边宽 3.0cm。
	绱袖子	1.6		0.9	袖山圆顺不出尖、专用机
结合	合侧缝	后身 1.6 前身 0.8		0.1+0.7	专用机
	缉下摆	1.2	明线一道	0.6	下摆折边扣净压 0.6cm 明线。
订标志	订商标	—	两侧明线各一道	0.1	领下口居中向下 2.0，订在过肩里，两边缉线不穿过肩面
	订尺码	—		—	后领圈居中夹绱尺码
	订洗唛				里襟底边向上 8.0 钉尺码唛、尺码唛上方钉洗唛
	订尺码唛				订于洗唛下方，与洗唛平行、尺码标注姓名、部门等

6.4 锁钉工艺

6.4.1 锁眼美观、整齐、牢固、不偏歪。

6.4.2 钉扣每眼不少于 6 根线，反面留线结约 0.5cm；扣面图案端正。

6.4.3 锁钉工艺见表 7。

表 7 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	要求	
	锁眼	钉扣
领头	右领头宽取中横锁直眼一个。	左领头与眼对应钉扣 1 粒。
门襟	右门襟宽取中竖锁直眼 6 个，第一眼中距底领头下口 5.0 cm，最后一眼中距底边 16.5 cm。	左底襟与扣眼对应钉扣 6 粒，扣中距边 1.5 cm。
肩袷	距袷尖 1.3cm，左右居中。	大身肩部对应位置钉扣 1 粒。
袖口	袖克夫宽取中距边 0.8 横锁直眼一只，袖衩条取中竖锁直眼一只	与眼对称，后袖头距边 0.8 订扣一粒，距该扣 2.0 订调节扣一粒，小袖衩订扣一粒
胸兜	距兜盖尖 1.3cm 左右居中	贴兜上对应位置钉扣 1 粒。
暗扣	门襟（不连领座）二三、三四扣之间	

6.5 整烫

6.5.1 效果：产品整洁美观、折叠端正、熨烫内外平挺、定型充分、无烫黄、水渍、亮光、左右对称。

7 检验、检测方法

7.1 成品主要部位规格尺寸测量方法见表 8，成品主要测量部位见图 2。

表 8 成品主要部位测量方法

部位	测量方法
后衣长	从后领窝中点垂直量至底边。
袖长	由肩袖缝的交叉点量至袖口边的中间。
肩宽	从左肩端点量至右肩端点。
胸围	在胸围处水平围量一周。
摆围	下摆处水平围量一周。

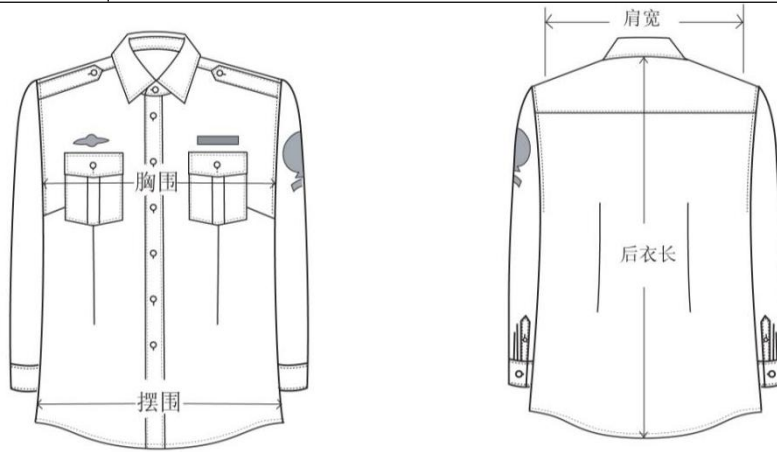


图 2：成品规格尺寸测量

7.2 面料色差按表 3 规定。

7.3 纱向检测按表 4 规定。

7.4 成品各部位疵点允许存在程度按表 9 规定，成品各部位划分见图 3。

表 9 成品各部位疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度			
	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于二倍粗纱 3 根	0	长 1.5 以下	长 4.0 以下	长 6.0 以下
粗于三倍粗纱 4 根	0	0	长 2.5 以下	长 4.0 以下
双经双纬	0	0	不影响外观	长不限
小跳花	0	2 个	6 个	不影响外观
经缩	0	0	长 4 宽 1.0 以下	不明显

纬密不均	0	0	不明显	不影响外观
颗粒状粗沙	0	0	0	0
经缩波纹	0	0	0	0
断经断纬一根	0	0	0	0
搔损	0	0	0	轻微
浅油纱	0	长 1.5 以下	长 2.5 以下	长 4.0 以下
色档	0	0	轻微	不影响外观
斑疵（油、锈、色斑）	0	0	(0.2×0.2) cm ² 以下	不影响外观

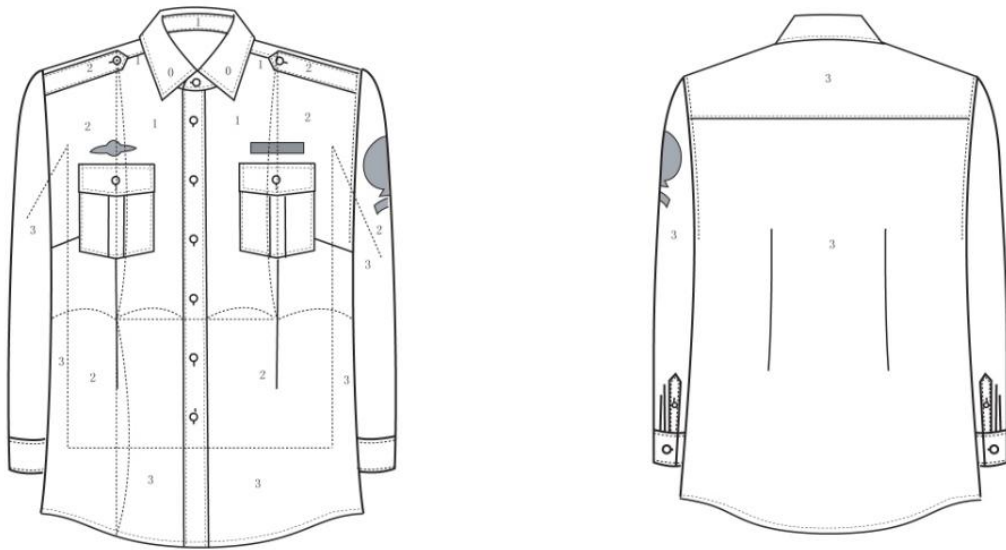


图 3 成品各部位划分

7.5 成品质量缺陷判定依据见表 10

表 10 成品质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观质量	1	商标不端正，明显歪斜，钉商标线与商标底色不适宜。	号型标志不准确，无商标	无厂名厂址，无号型标志，无成份标志，无洗涤标志，无合格证
	2	领型左右不一致，折叠不端正，互差	领窝、门襟严重不平	

		0.6cm 以上（两肩对比，门里襟对比），领窝、门襟不平挺，底襟外露。	服。	
	3	熨烫不平服，有亮光	轻微烫黄、烫变色	变质残破
	4	表面有死线头 1.0cm，纱毛长、短 1.5cm ² 根以上，有轻度污渍，污渍 ≤ 2.0 cm ² ，水花 ≤ 4.0 cm ² 。	有明显污渍，污渍 > 2.0 cm ² ，水花 > 4.0 cm ²	
	5	领子不平服，领面松紧不适宜，豁口重叠	领面起泡，渗胶，领尖反翘	0 部位起泡
色 差 色 牢 度	6	表面部位色差不符合本标准规定的 1 级以内，衬布影响色差低于 3 级	表面部位色差超过本标准规定 1 级以上	
辅 料	7	缝纫线色泽色调与面料不相适应，钉扣线与扣色泽不相适应		
疵 点	8	2、3 部位超本标准规定	0、1 部位超本标准规定	
针 距	9	低于本标准规定 2 针以内	低于本标准 2 针以上	
规 格	10	规格超本标准规定指标 50%以内	规格超本标准规定指标 50%以上	规格超本标准规定指标 100%以上
锁 眼	11	锁眼间距互差 ≥ 0.5cm，偏斜 ≥ 0.3cm	跳线，开线，毛露	
钉 扣	12	扣于眼位互差 ≥ 0.5cm，钉扣不牢固	扣掉落	
缝 制 质 量	13	缝制线路不顺直，起落针处没有回针，上下线轻度松紧不适宜	上下线严重松紧不适宜，影响牢度	
	14	领子、止口不顺直，反吐，领尖长短不一致，互差 0.3-0.5cm，绱领不平	领尖长短互差大于 0.5cm，绱领偏斜大于	领尖毛出

	服, 偏斜 0.6-0.9cm。	1cm, 绱领严重不平服, 0 部位有接线跳线	
15	压领线宽窄不一致, 有上炕下炕		
16	门里襟不顺直, 长短互差 0.4-0.6cm, 两袖长短互差 0.5-0.8cm。	门里襟长短互差大于 0.6cm, 两袖长短互差大于 0.9cm	
17	绱袖不圆顺, 吃势不均匀, 袖笼不平服		
18	口袋歪斜, 不平服, 缉线明显宽窄不一致, 口袋高低大于 0.4 cm, 前后大于 0.6 cm		
19	肩. 袖笼. 袖缝. 侧缝. 合缝不均匀, 倒向不一致, 两肩大小互差大于 0.4cm。	两肩大小互差大于 0.8cm。	
20	底边宽窄不一致, 不顺直, 轻度倒翘	严重倒翘	
<p>注: 1、以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2、本标准未涉及到的缺陷可根据标准规定, 参照规则相似缺陷酌情判定。</p> <p>3、凡属丢工. 少序. 错序均为重缺陷, 缺件为严重缺陷。</p>			

8 标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定, 标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

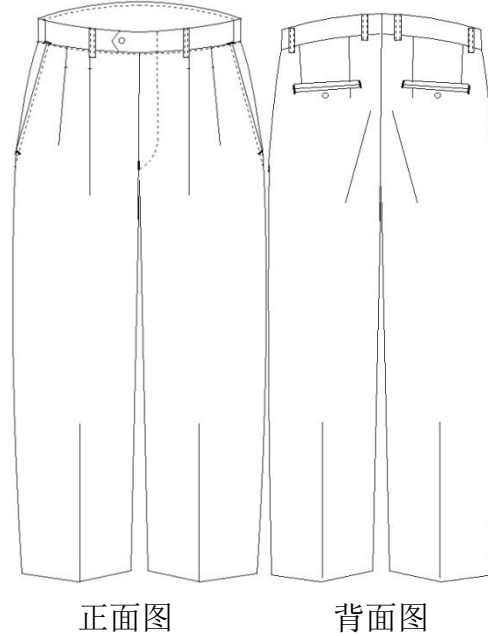
8.4 标签上的文字应清晰, 图形符号应直观、规范, 文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

十六： 10CA 夏裤

10CA 男夏裤

1、款式



款式说明：男内置伸缩腰，直腰西裤，前双褶后双省，六只马王带，斜插袋，后双开线袋，腰里防滑条。

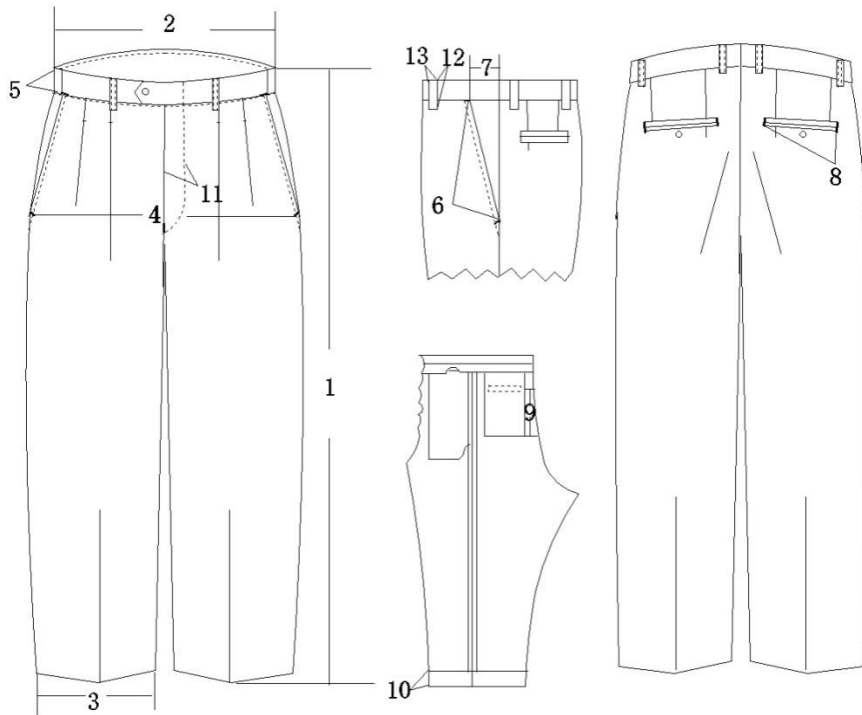
2、规格表

10CA 男夏裤成品规格尺寸表

单位为厘米

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
		175/84		
1	裤长	105	3	1.5
2	裤腰围	84	4	1.5
3	脚口肥	22.8	0.6	0.3
4	臀围	110	4	1.5
5	裤腰宽	3.6	—	0.3
6	裤袋口长	16.5	—	0.3
7	裤袋上口距侧缝	2.5	—	0.2
8	后袋口长	13.5	—	0.3
9	后袋深	16	—	0.5
10	脚口折边宽	4	—	0.3
11	裤门襟明线宽	3.5	—	0.2
12	裤带袷长	4.5	—	0.2
13	裤带袷宽	1	—	0.1

3、测量图



4、材料

材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
面料	50%羊毛 35%聚酯纤维 5%桑蚕丝 10%莱赛尔 纱支：100/2*48/1 克重： 240g/m 面料幅宽：152cm	GB/T26382-2011	前片、后片、袋垫、裤腰、门襟、里襟、后袋开线
里料	100%涤	GB/T22842-2009	前片里

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

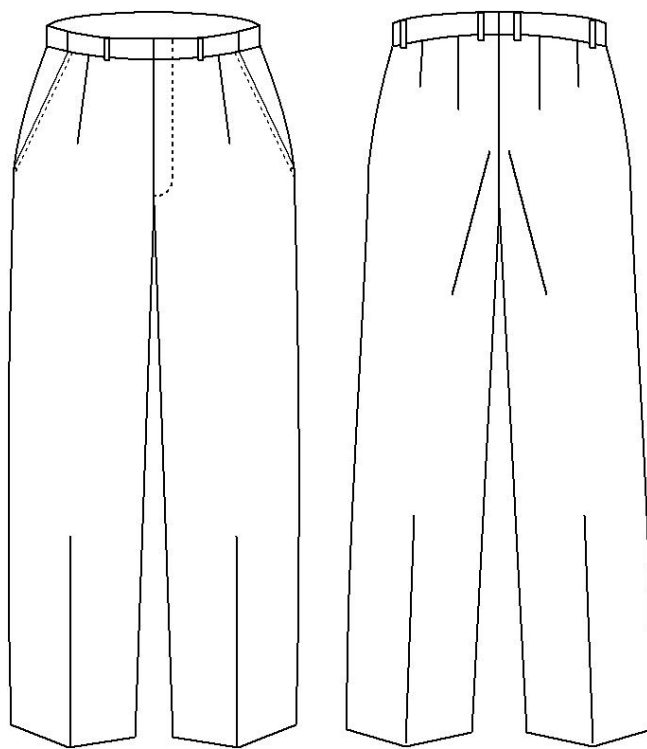
5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

10CA 女夏裤

1、款式



正面图

背面图

款式说明：女前单省，后双省，内置橡筋伸缩腰，斜插袋，超瘦腿裤，腰里防滑条。

2、规格表

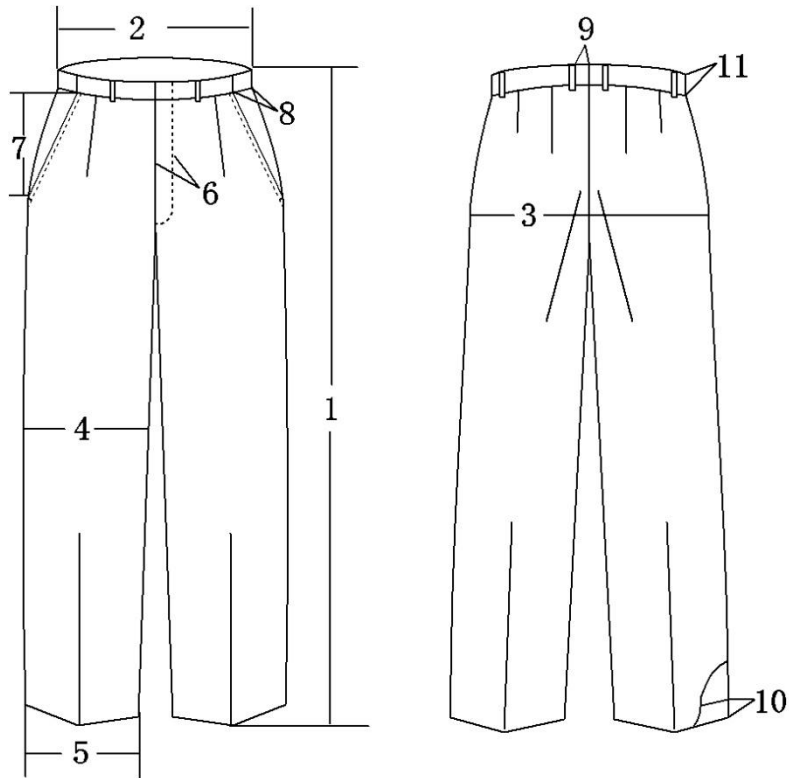
10CA 女夏裤样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/68		
1	裤长	103	3	1.5
2	腰围	70	4	1.5
3	臀围	92	4	1.5
4	中裆	20	0.8	0.3
5	脚口肥	18.3	0.6	0.3

6	门襟明线宽	3	-	0.2
7	侧袋口长	17	-	0.3
8	侧袋上口距侧缝	2.5	-	0.2
9	后串带袢距后中缝	3.5	-	0.2
10	脚口折边宽	4	-	0.3
11	裤腰宽	3.5	-	0.3

3、测量图



4、材料

材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	50%羊毛 35%聚酯纤维 5%桑蚕丝 10%莱赛尔 纱支: 100/2*48/1 克重: 240g/m 面料幅宽: 152cm	FZ/T14007-2011	裤前后片、裤腰、侧袋口 垫布、裤门襟、裤掩襟、 腰带袢。
里绸	100%涤	GB/T22842-2009	膝盖绸

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

十七：10CA 腰带

款式要求：裤带头带安检标志

材料：头牛皮，超纤低

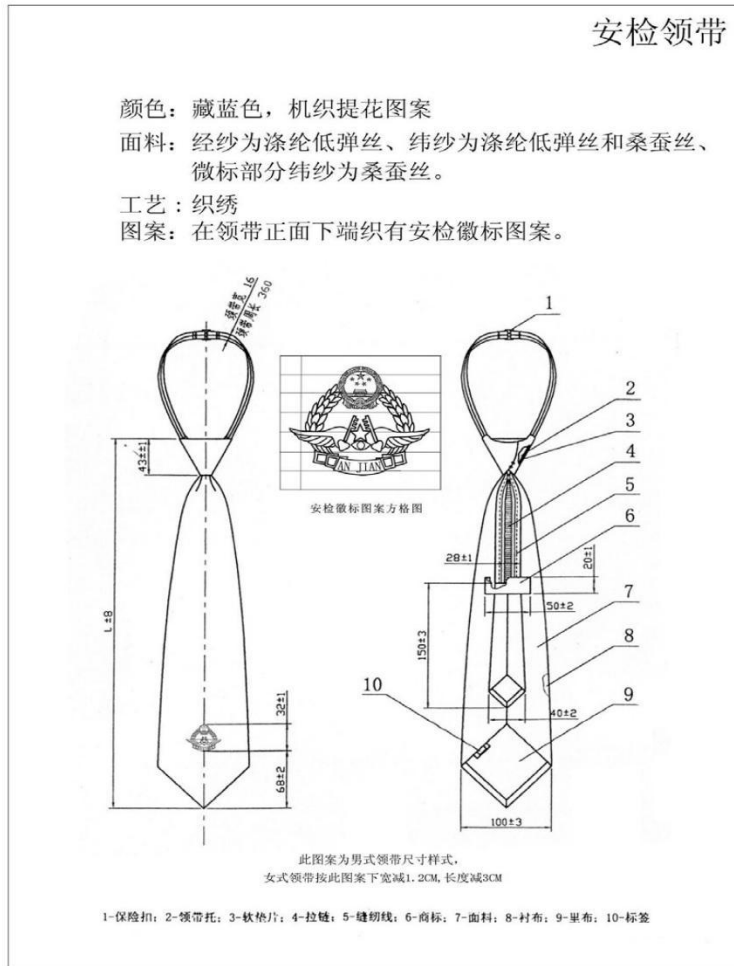


材料名称	规格	质量要求	用途
锌合金自动扣	内径：33mm，外径：35mm， 前扣长52mm，整扣长62mm	一等品	带头
正面头层细纹牛皮 反面超纤	内径：32mm	黑色	带体

十八：10CA 领带（含安检标志织绣）

名称	安检领带
材质名称	涤纶低弹丝、丝线

单位：
厘米



十九：10CA 硬肩章、软肩章

名称	安检硬、软套肩章实样图
	<p data-bbox="636 338 722 369">硬肩章</p>  <p data-bbox="802 999 888 1031">软肩章</p> 

二十：10CA 大衣

10CA 男大衣

1、款式



正面图

侧面图

背面图

款式说明：男五扣关门领长大衣，有肩袷、袖袷，大袋为斜插袋，后不开叉，内有圆挂面枪柄。

2、规格表

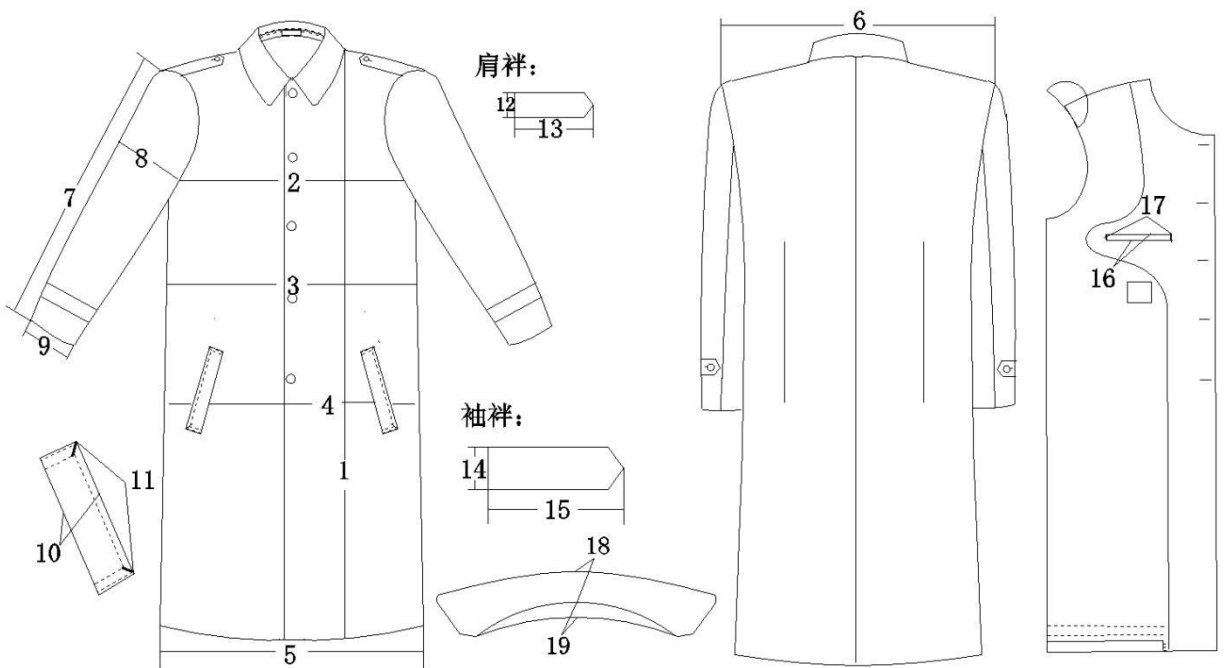
男大衣样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		175/96	(±)	(±)
1	前身長	116	2	1.0
2	胸围	110	4	2.0
3	中腰围	104	4	2.0
4	臀围	108	4	2.0

5	下摆围	119	4	2.0
6	肩宽	46.6	1.2	0.6
7	袖长	62.5	1.5	0.5
8	袖肥	20.6	0.6 (1/2)	0.3
9	袖口	15.4	0.4 (1/2)	0.3
10	斜插袋宽	3.3	-	0.2
11	斜插袋长	17.5	-	0.2
12	肩袷宽	4.0	-	0.2
13	肩袷长	12	-	0.3
14	袖袷宽	4.0	-	0.2
15	袖袷长	13.8	-	0.3
16	里袋口宽	1.0	-	0.1
17	里袋口长	13.5	-	0.3
18	后领宽	7.6	-	0.2
19	领座宽	3.0	-	0.2

3、测量图



4、材料表

表 1 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 10%羊绒 90%羊毛，克重 450 g/m，面料幅宽 150cm	GBT26378-2011	前后片、挂面、大小袖、领面、领里、领脚面里、大袋开线、里袋开线袋垫、肩袷、袖袷
里布	涤纶 100%	GB/T22842-2009	上衣里、袖里、暗袋三角、肩袷里

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

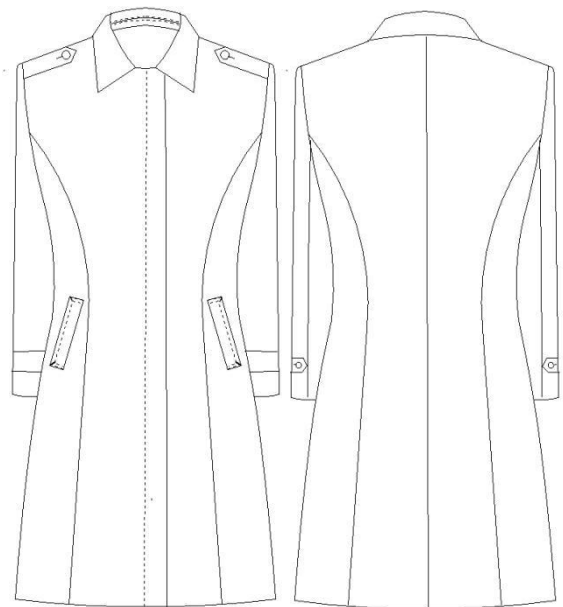
5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

10CA 女大衣

1、款式



正面图背面图

款式说明：女四暗扣暗门襟关门领中长大衣，斜插袋，前后公主分割，无腰带后不开叉，有肩
 袷、袖袷。

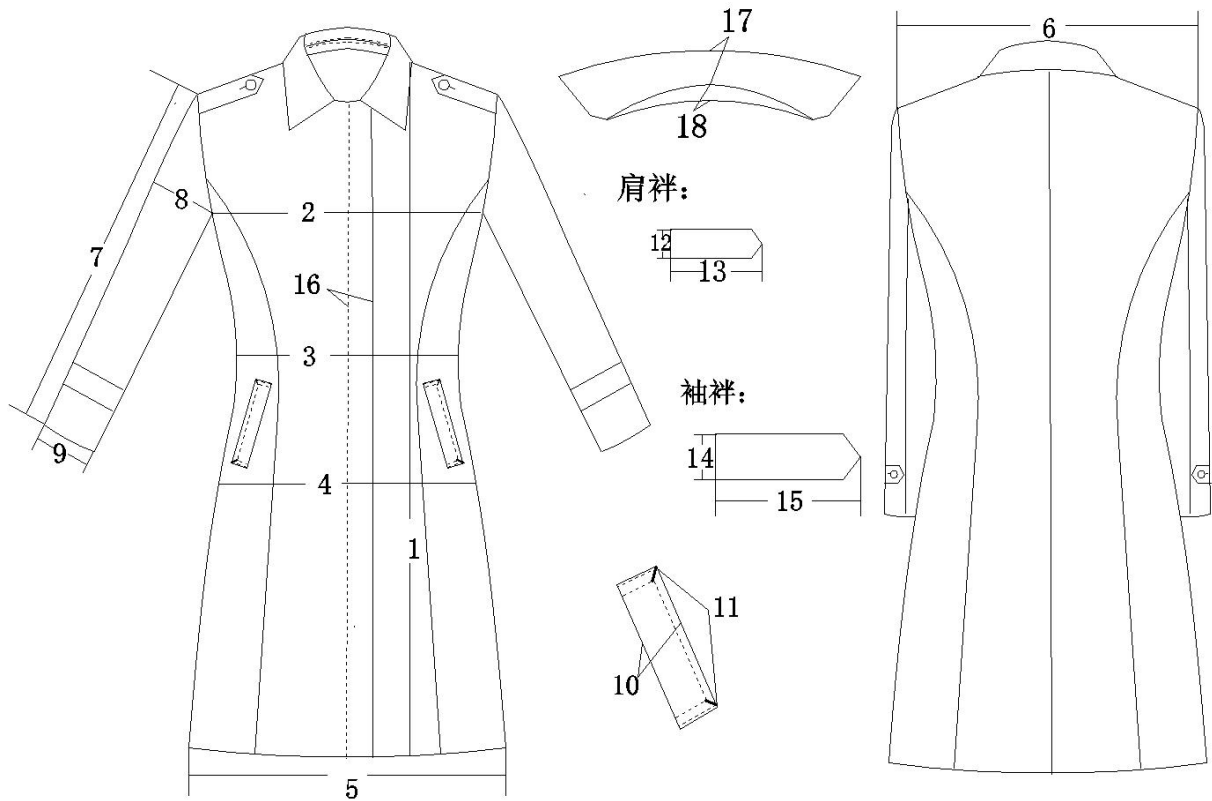
2、规格表

女大衣样板规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差
		165/84	(±)	(±)
1	前身长	96	2	1.0
2	胸围	94	4	2.0
3	中腰围	82	4	2.0
4	臀围	98.6	4	2.0
5	下摆围	123	4	2.0
6	肩宽	39.5	1	0.6
7	袖长	57	1	0.5
8	袖肥	17.8	0.6	0.3
9	袖口	13.2	0.4	0.3
10	斜插袋宽	3.5	-	0.2
11	斜插袋长	15.5	-	0.2
12	肩袷宽	4.0	-	0.2
13	肩袷长	10	-	0.3
14	袖袷宽	4.0	-	0.2
15	袖袷长	17.3	-	0.3
16	门襟缉线宽	4.5	-	0.2
17	后领宽	6.3	-	0.2
18	领座宽	3	-	0.2

3、测量图



4、材料表

表 1 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 10%羊绒 90%羊毛， 克重 450 g/m，面料幅 宽 150cm	GBT26378-2011	前后片、挂面、大小袖、领面、领 里、领脚面里、大袋开线、肩袷、袖 袷
里布	涤纶 100%	GB/T22842-2009	上衣里、袖里、暗门襟贴、肩 袷里

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

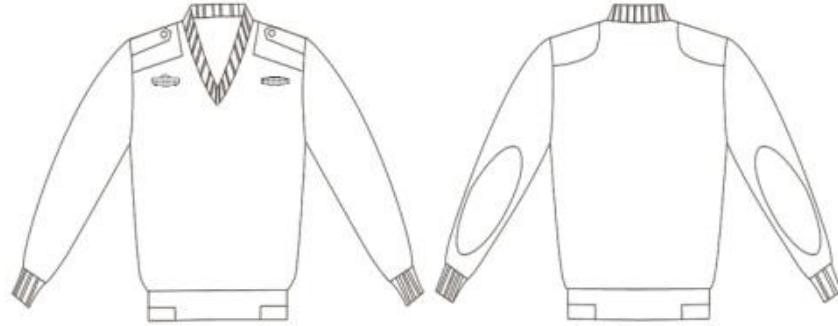
5.5 产品上的标签缝制要牢固。

二十一、10CA 男、女长袖毛衣

1、款式

男女毛衣的款式见图1。

主要部位规格尺寸、通用部件规格尺寸及极限偏差，男女毛衣规格尺寸见表1。



毛衣正面款式图

毛衣背面款式图

图 1 男女毛衣款式图

男、女毛衣款式说明：“V”领毛衣，下摆两侧贴布、前、后肩、左右肘贴布、肩衬面里用鹿皮成布制作。右胸缝胸徽，左胸缝胸号(选饰)，左袖袖山顶点向下7cm钉臂章。魔术贴下方制作证件带扣：规格双量1.8*0.6材质同肩袷。

2、规格表

表 1 男毛衣规格尺寸

单位： cm

编号	部位名称	规格尺寸											极限偏差 (±)
	身高	170				175				180			
	净胸围	86	92	98	104	90	96	102	108	94	100	106	
1	衣长	65				67				69			1.5
2	胸围	49.5	52	54.5	57	51.5	54	56.5	59	53.5	56	58.5	2
3	肩宽	41	42.5	44	45.5	42	43.5	45	46.5	43	44.5	46	1.5
4	挂肩	23.5	24.5	25.5	26.5	24.5	25.5	26.5	27.5	25.5	26.5	27.5	1
5	横开领	16.5	17	17	17.5	17	17	17.5	17.5	17	17.5	17.5	0.5
6	前领深	22.5				23				23.5			0.5
7	后领深	1.5											0.5

8	袖上肥	20	20.5	21	22	20.5	21	22	23	21.5	22	23	1	
9	袖长	59				60.5				62			1.5	
10	袖口宽	8	8	8.5	8.5	8	8	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	0.5	
11	袖口罗纹高	6											0.3	
12	领口罗纹高	2.3											0.3	
13	下摆罗纹高	6											0.3	
14	肩贴布宽	16											0.5	
15	下摆贴布长	9											0.5	
16	下摆贴布宽	2											0.3	
17	袖肘贴布长	22.5				23.5				24.5				0.5
18	袖肘贴布宽	11				12				13				0.3
19	袖肘贴布距袖罗纹	6				6.5				7				0.3
—	肩袷长	11	11	12	12	11	11	12	12	11	12	12	0.3	
—	肩袷前宽	3.6											0.2	
—	肩袷后宽	4											0.2	
注 1: 为主要部位														
注 2: 单条重量位公定回潮重量 (毛衣单条重量为 500g, 极限偏差—5%)														
注 3: 单条重量为北京地区实测重量														

表 2 女毛衣规格尺寸

单位: cm

编号	部位名称	规格尺寸											极限偏差 (±)
	身高	160				165				170			
	净胸围	76	82	88	94	80	86	92	98	90	96	102	
1	衣长	60				62				64			1.5
2	胸围	42	45	47.5	50	44	47	49.5	52	49	51.5	54	2
3	肩宽	34	35	36	37	35	36	37	38	37	38	39	1.5
4	挂肩	20.5	21.5	22.5	23.5	21.5	22.5	23.5	24.5	23.5	24.5	25.5	1

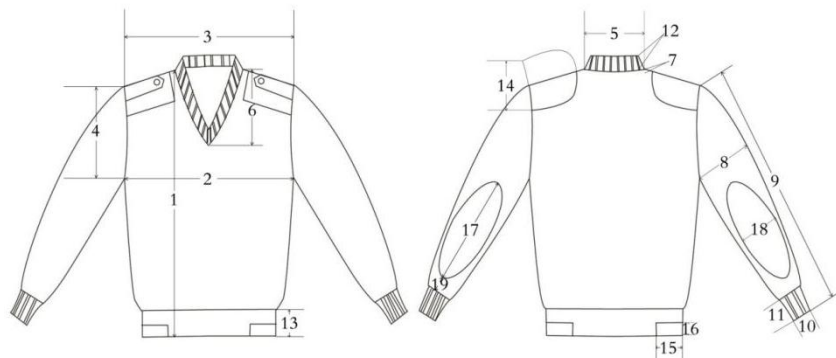
5	领口宽	16	16.5	16.5	17	16.5	17	17	17.5	17	17	17.5	0.5	
--	领罗纹高	2.3											0.2	
6	前领深	21.5				22				22.5				0.5
7	后领深	1.5											0.5	
8	袖宽	16.5	17	17.5	18	17	17.5	18.5	19.5	18.5	19.5	20.5	0.5	
9	袖长	54				55.5				57				1.5
10	袖口宽	7	7	7.5	7.5	7	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	8	0.5	
11	袖口罗纹高	6.0											0.3	
12	领口罗纹高	2.3											0.3	
13	下摆罗纹高	6.0											0.3	
14	肩贴布宽	14.5											0.5	
15	下摆贴布长	6											0.5	
16	下摆贴布宽	1.5											0.3	
17	袖肘贴布长	21				22				23				0.5
18	袖肘贴布宽	10				11				12				0.3
19	袖肘贴布距袖罗纹	5				5.5				6				0.3
--	肩袷长	10.5	11	11	11	10.5	11	11	11	10.5	11	11	0.5	
--	肩袷前宽	3.6											0.2	
--	肩袷后宽	4											0.2	

注 1: 为主要部位。

注 2: 单条重量为公定回潮重量(毛衣单条重量为 400g); 极限偏差为-5%;

注 3: 单条重量为北京地区实测重量。

3、测量图



4、材料

材料外观质感、手感符合标样,材料规格及用途按表 3 规定。

表 3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
毛针织粗绒线	21tex×2 (48nm/2) 100%丝光澳毛	按标样及附录 A 规定	男毛衣整身编织用线, 领袖口、底边罗纹用线
毛针织细绒线	21tex×2 (48nm/2) 100%丝光澳毛		女毛衣整身编织用线, 领袖口, 底边罗纹用线
氨纶包缠丝	氨纶 20D, 锦纶 70D	FZ/T42007-2001	袖口、脚口、底边罗纹
			领口罗纹
麂皮成皮	经 75D 涤纶低弹丝, 纬 225D 海岛丝, 质刃: 150g/m ²	按标样及附录 C 规定	前、后肩贴布、护肘贴布、底边两侧贴布、肩拌面里
聚脂扣	外径: 中 1.5CM 厚度: 3MM 表面蚀刻字 SECURITY	按标样及 QB/T3637-1999	肩袷扣
37-056G 粘合衬	经纱: 83dtex/48F DTY+22dtex 导电丝 纬纱: 83dtex/36F DTY	按标样	肩袷面
涤纶缝纫线	14. 8tex×2	GB/T 6836-1997	套口用线
	11. 8tex×3		缝纫、锁眼、钉扣
号型标签名	丝织绣字锻带	按标样及 3.10 规定	毛衣领吊牌
洗涤标签	白色印刷胶条	按标样及 3.10 规定	产品标志、号型、洗涤图文说明
聚乙烯塑料袋	薄膜厚度: 0.03-0.05mm 带自封口粘胶条	按附录 D 规定	内包装防护层
纸箱	BD-1.3	GJB 1109A-1999	外包装
隔板	D-1.3	GJB 1110A-1999	增加纸箱抗压强度
基压敏胶粘带	8.0cm	GJB 1110A-1999	外包装封箱
聚乙烯薄膜	0.04mm	GB/T4456-1996	内包装
防虫防霉剂	PDCB: 5g/包	GJB 5730-2006	防虫防霉
聚乙烯塑料打包带	PP12008J~ PP15008J	QB/T3811-1999	外包装捆扎
聚乙烯塑料编织布	防老化型	GJB 5730-2006	加固包装
聚丙烯加捻绳	φ 1.5mm~ φ 2.0mm(三股)		加固包装缝包

5、贴布、粘合衬的裁剪和敷衬

下料方向应符合表 4 规定。肩袷面敷满衬一层；敷衬时宜使用专用粘合机。

5.1 横机织片工艺要求

毛衣横机织片工艺要求按表 4 规定

表 4 毛衣横机织片工艺要求

类别	裁片名称	下料方向	要求
麂皮成布	袖衬贴布	横	长直边顺横向
	下摆两侧贴布	横	
	前、后肩贴布	横	
	肩袷面里	纵	中心线顺纵向
粘合衬	肩袷	经	中心线顺经向

6、 工艺

6.1 设备

重点部位、部件织造、缝制设备，以及产品后整理、整烫设备应符合表 5 规定。

表 5 设备要求

序号	设备名称	部位、部件
1	横机（针型为 12 针）	毛衣 织片
2	圆盘套口机（针型为 16 针）	毛衣前后身、
3	电脑差动平缝机	肩袷、袖肘贴布、下摆两侧粘布、号型标签、洗涤标签
4	五线绷缝机	袖肘贴布、肩贴布、
5	四线链式环缝机	肩缝
6	锁直眼机	肩袷
7	水洗机	后整理
8	脱水机	后整理
9	烘干机	后整理
10	抽风蒸汽慰烫平台	成品整烫

6.2 横机织片工艺

毛衣横机织片工艺按表 6 规定。

表 6 毛衣横机织片工艺要求

部位名称	要 求		
	组织结构及排针图	用纱	织密
(女)上衣前、(女)后身、 (女)袖片		3股毛纱	横列, 条/10cm ≥ 58 纵密, 行/10cm ≥ 82
(男、女)领罗纹		2股毛纱	横列, 条/10cm ≥ 57 纵密, 行/10cm ≥ 11
(男、女)底边罗纹 (男、女)袖口		3股毛纱加 1根氨纶包 缠丝	横列, 条/10cm ≥ 29

6.3 套口工艺要求

毛衣套口用两针缝纫线套合, 套口线迹松紧适宜、转角原顺, 吃势均匀, 缝迹伸长率应大于 30%。各部位套口工艺要求应符合表 7 规定。

表 7 套口工艺要求

部位		工艺要求
套合肩缝		落肩 3.5cm。肩缝套合, 肩缝环缝, 环缝线包住毛茬, 缝头 0.7cm \pm 0.2cm。缝头向后倒。
套绱 领子	男女 V 领	鸡心处向下 5 行~6 行起套, 后领向下 2.0cm 起套, 起始第一针和最后一支针叠套, 反面光边明套, 领圈缝头 0.6cm, 鸡心领出 2.8cm-3.0cm, 手缝扞缝鸡心领下端不少于 12 针, 领型左右对称, 鸡心端正、不偏歪。
套绱袖子		明收针, 平收处针对针起套, 袖子的第一处收花与大身的第一出收花对齐, 绣片上最后一处收花与大身记号对齐, 其余均匀套。袖笼套口处男毛衣一边一根, 女毛衣一边两根, 肩贴布压住辫子。袖山头翻成正面, 收弯夹, 转角处要圆顺。
套合袖缝		圆盘套口机, 袖口、下摆罗纹高低对齐, 加针对齐, 均套 2 支针。
夹圈		腋下加固 2-3 针。

6.4 后整理工艺

应按照标准的手感, 风格和 3.8 规定的成品质量要求, 采用 3.6.1 规定的设备, 对产品

毛衣缝制工艺按 3.6 规定, 五线绷缝机用线为两根毛纱加三根涤纶缝纫线, 针距为 9 针/3cm-10 针/3cm, 平缝针具为 12 针/3cm-14 针/3cm。

表 8 贴布缝制工艺要求

单位: cm

部位名称		缝制形式及缝制道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
肩贴布	前后片结合	暗线一道	---	---	0.8	分缝
	绱肩贴布	扎线一道 五线绷缝	---	先缝后绷，从肩袷处起针，中线对正肩缝，绷缝线迹反面扎住肩袷，平整、服贴，纵向线迹与毛衣纹路顺直。	---	---
护肘贴布	绱护肘贴布	扎线一道 五线绷缝	---	先缝后绷，绱在绣片外肘上，按袖子宽度取中。		
下摆两侧垫布	上下摆两侧垫布	明线一周	0.1-0.2	垫布扣净，男装长 $9 \pm 0.5\text{cm}$ ，双折宽 $2.0 \pm 0.2\text{cm}$ ，女装长 $6 \pm 0.3\text{cm}$ ，双折宽 $1.5 \pm 0.2\text{cm}$ ，中印对准腰缝，夹住下摆罗纹，垫布下口齐毛衣底边。	0.8	---
肩袷	勾压肩袷	暗线一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	勾三边扣一边，扣烫一边朝后，齐止口，不反吐，也可对扣。	0.8	---
	绱肩袷	扎线一道 五线绷缝	---	肩袷绱在前片上，后宽后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝 0.3cm，绱肩贴布时扎住肩袷。	---	---

7、产品质量要求

7.1 内在质量要求

内在质量要求按表 9 规定。

表 9 内在质量要求

项目		指标		备注
		织片	麂皮绒布	
羊毛纤维含量%	毛衣	100	---	---
单位面积质量 (G/M ²)		---	≥ 180	---
项破强力 (N)		245	---	---
起球 (级)		≥ 3	---	---
松弛尺寸变化率%	长度	-10	---	---
	宽度	+5, -8	---	洗涤程序 1×7A
毡变化尺寸变化率%	面积	-8	---	洗涤程序 2×5A
见底耐磨 (次)	干磨	---	≥ 500	

7.2 色牢度

色牢度指标按表 10 规定

表 10 色牢度指标

项目		指标	
		织片	麂皮绒布
耐光色牢度（级）		4	4
耐洗色牢度（级）	色泽变化	3-4	3-4
	毛布沾色	3	涤布沾色 3
	棉布沾色	3	3
耐汗渍色牢度（级）	色泽变化	3-4	
	毛布沾色	3	
	棉布沾色	3	
耐水色牢度（级）	色泽变化	3-4	3-4
	毛布沾色	3	涤布沾色 3
	棉布沾色	3	3
耐摩擦色牢度（级）	干摩擦	3-4	3
	湿摩擦	2-3	2-3

8、标识

8.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

8.2 产品标签为生产企业商标。

8.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

8.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

8.5 产品上的标签缝制要牢固。

二十二：女式领结（领花）

1、款式图片



材料名称	规格	颜色图案	质量要求
100%聚酯纤维	加大版双层领花，领扣带长约45CM	按样	一等品

二十三：男式领带夹

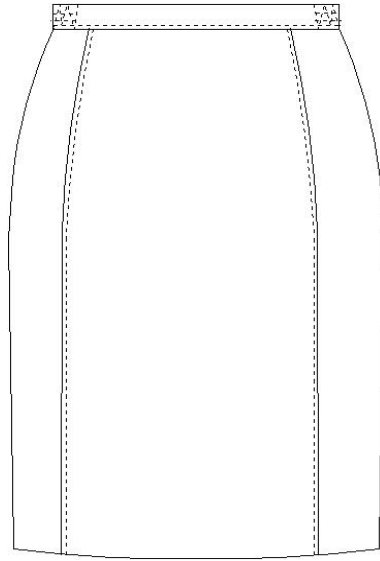
1、款式图片



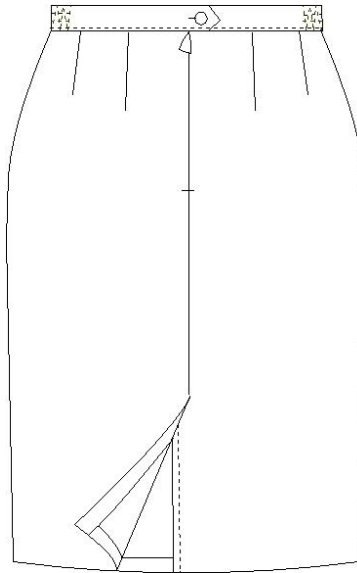
2、材质：金属材料，镀络（银色）

二十四：10CA 裙子

1、款式



正面图



背面图

款式说明：裙子前片左右直分割，后片有双省，后中开叉，腰为直腰，且有三角宝剑头，腰部两侧松紧。

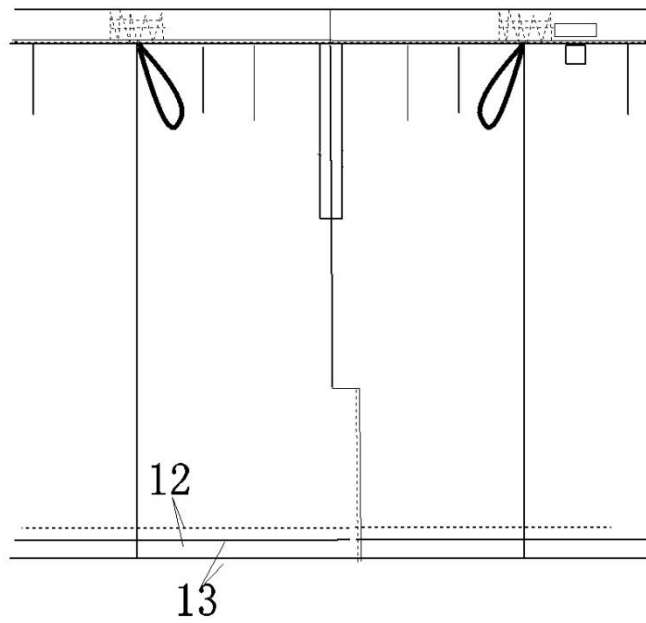
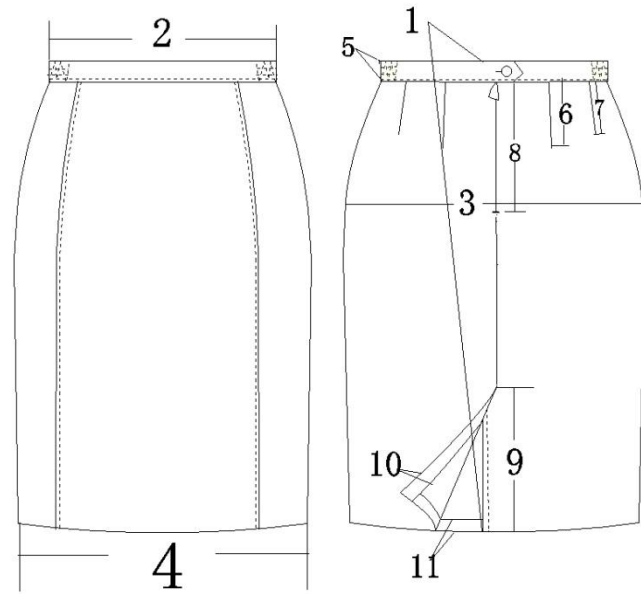
2、规格表

裙子规格尺寸表

单位为厘米

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/68		
1	裙长	52	2	1.0
2	腰围	72	4	1.0
3	臀围	92	4	1.5
4	下摆围	85	4	1.5
5	裙腰宽	3.5	-	0.2
6	后中省缝长	10	-	0.3
7	后侧省缝长	9	-	0.3
8	拉链长	18	-	0.5
9	后衩长	14.5	1	0.5
10	后叉贴边宽	4	-	0.3
11	下摆折边宽	4	-	0.3
12	里下摆卷折	1.2	-	0.2
13	里子下摆距 面下摆	2.5	-	0.3

3、测量图



4、材料

表 1 材料规格及用途

名称	规格	执行标准	用途
面料	成分 70%羊毛 26%涤纶（含微量导电纤维）4%氨纶，纱支 80/2*80/2，克重 350g/m，面料幅宽 150cm	GB/T26382-2011	前片、后片、腰面、腰里
里料	网眼布	—	前片、后片

5、标识

5.1 标签应符合 GB 5296.4-2012 规定。标签包括产品标签、洗涤标签。

5.2 产品标签为生产企业商标。

5.3 洗涤标签应符合 GB/T 8685 规定，标注洗涤方法、尺寸、单位名称和“姓名”字样等。

5.4 标签上的文字应清晰，图形符号应直观、规范，文字图形符号的颜色与背景、底色应为对比色。

5.5 产品上的标签缝制要牢固。

二十五:09CA 执勤靴（常规）

男、女执勤靴（常规）主要技术要求

1、结构样式

男、女执勤靴（常规）式样为皮布结合高腰前开口系带式，颜色为黑色，式样见图1。靴面采用铬鞣黄牛黑色正鞋面软革和涤纶经编间隔网眼织物，靴底为EVA中底和橡胶外底；帮底结合采用胶粘工艺。



图1 式样

2、号型楦型

男执勤靴（常规）设置为8个号。鞋号分别为240、245、250、255、260、265、270、280。鞋型分为三型半。

女执勤靴（常规）设置为8个号。鞋号分别为225、230、235、240、245、250、255、260。鞋型分为二型半。

3、材料规格

材料规格

名称	规格	用途
铬鞣黄牛黑色鞋面软革	黑色，厚度：（1.4~1.6）mm	前帮围、中帮、外包跟、上鞋耳、下鞋耳、上鞋舌饰皮、下鞋舌饰皮、皮口里
涤纶经编间隔立体网眼布	黑色，厚度：（3.0~4.0）mm	鞋盖、后帮、领口、鞋舌
涤纶长丝针织复合网布	黑色，厚度：（1.0±0.5）mm	前帮里、鞋舌里
超细纤维绒面合成革	黑色，厚度：（0.8±0.1）mm	包跟里
聚氨酯发泡材料	灰色；厚度：（3.0~3.5）mm，密度：（0.15±0.02）g/cm ³ ，硬度：（10~15）度，检测方法参照 GB/T 6342-2009、GB/T 4669-2009、HG/T 2489-2007	后跟里衬
织带	黑色织带	领口织带、腰帮织带

热熔型主跟、内包头	白色, 厚度: (1.2±0.1) mm	主跟
	白色, 厚度: (1.0±0.1) mm	内包头
内底	防水纤维板, 厚度: (2.0±0.5) mm	内底
鞋底	EVA 中底+橡胶外底, 胶粘成型	鞋底
鞋眼	黑色, 圆形, 内径: (4.5±0.5) mm, 外径: (10.0±0.5) mm, 材质: 铜制 H65	穿鞋带
速拉环	黑色, 锌合金	
快速束紧扣	黑色, 尼龙+聚甲醛	快速束紧扣
鞋带	黑色, 长度: (150±3) cm	系鞋
成型鞋垫	麻涤混纺蜂巢鞋垫布与冲孔抗菌高弹聚氨酯发泡材料复合热压而成, 前掌: (7.0±0.5) mm, 后跟: (9.0±0.5) mm	鞋垫
缝纫线	黑色 233dtex×3×2 涤纶长丝线或色相相同、支股相近的锦纶线, 应符合 QB/T 2695-2013 要求	缝帮面线
	黑色 278dtex×3×1 涤纶长丝线或色相相同、支股相近的锦纶线, 应符合 QB/T 2695-2013 要求	缝帮底线
透气孔	黑色, 圆形	腰窝透气孔
长纤维物	自粘型, 质量: (160.0±10.0) g/m ² , 按 GB/T 4668-1995 检测	鞋眼衬
处理剂	溶剂型	处理粘接面
胶粘剂	接枝型氯丁胶或耐老化、耐水解型聚氨酯胶, 应符合 GB 19340-2003 要求	中底/外底粘合
固化剂	RFE	增强粘合

4、缝帮

缝帮

项 目	线道距边: mm		针码密度: 针/20mm		缝 制 方 法	
	规 定	公差±	规 定	公差±		
后帮合缝	5.0	0.5	8	1.0	后帮合缝 1 道	
缝接筋皮织带	1.5		7		7	织带压后帮居中缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接领口织带						织带压领口缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接中帮织带						织带压后帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接中帮						中帮压后帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接包跟						筋皮压后帮用双针机缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝领口						领口压后帮用双针机缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
包领口	-					后帮领口按样板标志印于领口下沿缝线 1 道
缝接上、下鞋耳	1.5		8			下鞋耳压上鞋耳缝线 1 道
鞋舌面合缝	5		9			鞋舌面合缝 1 道
缝快速束紧扣	1.5	8	8	按样板标志印位置用双针机缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		
缝上鞋舌饰皮				按样板标志印位置用双针机缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		

缝下鞋舌饰皮				按样板标志印位置缝线 1 道
缝接帮围、帮盖				帮围压帮盖缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝鞋舌上口包边				鞋舌上口包边缝线 1 道
缝接鞋耳里、鞋舌			7	鞋耳压鞋舌面里缝线 1 道
缝接鞋耳				上、下鞋耳按标志线压中帮、后帮缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝口门线	-		7	口门边缝线 1 道
缝结子线	-		7	下鞋耳按标志线缝结子线，起止处线头拉入反面，应系牢

5、制底

制底

项目	要求
绷帮	口门端正，符合楦型，帮脚平整不开胶，帮脚裕度不低于 12mm，内包头裕度不低于 5mm
热定型	主跟、内包头应干透硬挺
画线	将画线机调到适当压力，用套帮好带楦鞋面放入相对应专用画线模，放在画线机上，鞋子放入画线模内，画出刷胶线。画线应与外底弧度吻合
帮脚起毛	帮面画线位以下区域砂去涂层，砂平、砂匀，不得砂伤外露位置，起毛深度不超过皮革的 1/4
帮面粘合处刷处理剂	帮面按弧线刷牛皮处理剂，需刷均匀到位
刷照射处理剂	鞋底粘合面刷照射处理剂，需刷均匀到位，不可溢、漏处理剂
过烘箱 UV 照射	粘合面破坏
鞋底橡胶头、两侧，磨粗、吹灰	将鞋底橡胶头、内外腰窝两侧表层磨掉，需磨粗到位，不可磨到 EVA 底上，磨粗后需将灰尘吹干净
鞋底刷处理剂	鞋底橡胶头、内外腰窝两侧刷橡胶处理剂，需刷均匀到位，不可外溢，不可刷到 EVA 底上
鞋底前掌方垫片、后跟圆垫片刷胶并贴合	先将鞋底前掌、后跟槽位内刷胶，再将前掌方垫片、后跟圆垫片按弧度放入鞋底前掌与后跟槽位内，刷胶需均匀到位，不可欠胶、积胶、溢胶
帮面、鞋底粘合位刷胶	帮面、鞋底粘合位刷胶 2 遍，刷胶应适量、均匀，不流不溢
粘底	待帮面鞋底胶面指触干时及时粘合，鞋底应粘正、粘实，粘合到位
压合	使用正确压模，鞋底受力均匀
冷定型	脱楦后成品鞋不变形
脱楦	拔楦用力适中，出楦后保持成鞋不变形
放置鞋垫	鞋垫与鞋尺码相吻合，放置鞋垫时，放正，平顺，不可卷折。不错脚、错号
系鞋带	鞋带尾端长短一致，鞋带交叉穿鞋眼孔，鞋口宽窄一致，打好结挽入鞋内
外观修饰	对成品鞋整体进行整理，应做到内外整洁不变形，鞋带松紧度适宜

6、成品尺寸

男执勤靴（常规）成品尺寸表

单位为 mm

鞋号	240	245	250	255	260	265	270	280	公差±	互差
前帮长	107.5	110.0	112.5	115.0	117.5	120.0	122.5	125.0	3.0	3.0
后帮高	157.0	160.0	163.0	166.0	169.0	172.0	175.0	178.0	4.0	3.0

注 1：前帮长，贴紧鞋面，子口至前帮上边沿曲线测量。

注 2: 后帮高, 贴紧鞋面, 子口至统口上边沿曲线测量。

女执勤靴(常规)成品尺寸表

单位为 mm

鞋号	225	230	235	240	245	250	255	260	公差±	互差
前帮长	97.5	100.0	102.5	105.0	107.5	110.0	112.5	115.0	3.0	3.0
后帮高	141.0	145.0	149.0	153.0	157.0	161.0	165.0	169.0	4.0	3.0
注 1: 前帮长, 贴紧鞋面, 子口至前帮上边沿曲线测量。 注 2: 后帮高, 贴紧鞋面, 子口至统口上边沿曲线测量。										

7、成鞋物理性能

成鞋物理性能

项目		标准值	检测方法	
外底硬度(邵氏 A), 度		65±5	GB/T 3903.4-2017	
成鞋耐折性能	常温(23℃±2℃, 鞋底不割口, 5万次)	鞋底无裂纹出现, 曲折部位无开胶, 帮面无龟裂, 辅料无开裂脱落	GB/T 3903.1-2017	
	低温(-20℃±2℃, 鞋底不割口, 5万次)			
粘合强度, N/mm	常规	外底/中底	≥3.0 或材破	GB/T 21396-2008
		鞋帮/鞋底		
	加湿老化 70℃、95%RH、120h	外底/中底	≥3.0 或材破	GB/T 21396-2008 GB/T 3903.7-2019
		鞋帮/鞋底		
外观要求		无变色、龟裂、开胶、喷霜等		
外底耐磨性能(磨痕长度), mm		≤10.0	GB/T 3903.2-2017	

8、成品外观质量

成品外观质量

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一	同双不应超过互差、公差范围
	后帮高低不一	
外观质量	外观差异	应端正、对称、平整、平服、平稳、清洁、无明显缺陷
	面革差异	同双鞋相同部位色泽、厚度、粒面等应基本一致, 允许有轻微缺陷, 前帮优于后帮, 外怀优于里怀
	色差	不应超过规定范围; 与标样相比, 色差不应低于 3-4 级; 同双一致, 色差不应低于 4 级
	后包跟高低不等	同双应基本一致, 互差不应超过 3mm
	污迹	不应影响美观
	鞋里死褶、脱壳	死褶不应有。脱壳不应超过 3 处, 累计面积不应超过 100mm ² , 其它部位脱壳不应有
	鞋面皱褶	内怀基本平坦, 不应影响美观, 其它部位不应有
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处, 面积不应超过 5mm ² , 其他部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋眼松动、掉漆、生锈	不应有
鞋垫、鞋带错号、错置、缺只	不应有	

项目	缺陷	合格品
鞋帮缝线	翻线	不应超过 5 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	包头处不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其他部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
鞋底和其他	开胶	不应有
	子口砂过	不应超过 1mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	缺胶、缺料	不应有
	歪斜	不应有
	气泡	无
	杂质	不应影响穿用和美观

注：底线翻在面线上，面线翻在底线上统称为翻线。

二十六:09CA 执勤靴（冬季）

1、结构样式

男、女执勤靴（冬季）式样为皮布结合外耳式系带高腰靴，颜色为黑色，式样见图 1。靴面采用铬鞣黄牛黑色鞋面软革和涤长丝复合鞋面布；靴底为 EVA 中底和橡胶外底；帮底结合采用胶粘工艺。



图 1 式样

2、号型楦型：

男执勤靴（冬季）设置为8个号。鞋号分别为240、245、250、255、260、265、270、280。鞋型分为三型半。

女执勤靴（冬季）设置为8个号。鞋号分别为225、230、235、240、245、250、255、260。鞋型分为二型半。

3、材料规格

材料规格		
名称	规格	用途
铬鞣黄牛黑色鞋面软革	黑色，厚度：（1.6~1.8）mm	前帮、后包跟、鞋耳、后包跟上片、统口、鞋舌固定袪、鞋舌上片
涤长丝复合鞋面布	黑色，面布为 1320dtex 涤长丝帆布，里布为涤棉细布	后帮、后包跟中片
	黑色，面布为 660dtex 涤长丝帆布，里布为涤棉细布	鞋舌面布
涤纶经编间隔网眼织物	黑色，厚度：（3.0~4.0）mm	前帮里、后帮里、鞋舌里
超细纤维绒面合成革	黑色，厚度：（0.8±0.1）mm	后跟里、鞋耳里、统口里
热熔型主跟、内包头	白色，厚度：（1.0±0.1）mm	主跟
	白色，厚度：（1.2±0.1）mm	内包头
内底	防水纤维板，厚度：（2.0±0.5）mm	内底
鞋底	橡胶外底+EVA 中底，胶粘成型	鞋底

名称	规格	用途
鞋眼	黑色, 铜质 H65, 圆型, 内径: (5.0±0.5) mm, 外径: (10.0±0.5) mm,	穿鞋带
鞋带	黑色, 材料为尼龙, 直径 (5.0±0.5) mm	鞋带
鞋垫	麻涤混纺蜂巢鞋垫布与 T P U 发泡材料复合热压而成; 厚度: 前 (5.5±0.5) mm, 后 (7.5±0.5) mm	鞋垫
聚氨酯发泡材料	厚度: (5~7) mm, 密度: (0.05±0.01) g/cm ³	统口里衬
	厚度: (7~9) mm, 密度: (0.05±0.01) g/cm ³	后跟里衬
记忆型聚氨酯海绵立体护踝件	厚度: (10±1) mm; 密度: (0.05±0.01) g/cm ³ ; 23℃, 硬度: (21±3) C; -10℃, 0.5h, 硬度: (38±3) C; 拉伸强度不小于 200kPa; 直角撕裂强度不小于 9N/cm	护踝
聚氨酯垫片	厚度: (4.0±0.5) mm	中底前掌填芯
	厚度: (5.0±0.5) mm	中底后跟填芯
缝纫线	黑色, 233dtex×3×2 涤纶长丝线	缝帮
	黑色, 278dtex×3×1 涤纶长丝线	拼缝
织带	黑色平纹织带, 宽度 (20.0±1.0) mm	后拉带
	黑色涤纶包边带, 宽度 (28.0±1.0) mm	鞋舌包边
	黑色平纹织带, 宽度 (10±1.0) mm	鞋舌接缝位、后帮里后缝
勾心	碳板勾心, 长度 (90~100) mm, 宽度 (27.0±1.0) mm, 厚度: (1.0±0.1) mm	支撑、稳定
处理剂	溶剂型	处理粘接面
粘合剂	改性聚氨酯粘合剂	粘接帮底
固化剂	RN	增强粘合

4、缝帮

部件	缝帮				缝制方法
	线道距边: mm		针码密度: 针/20mm		
	规定	公差	规定	公差	
后帮反缝接	5.0	-	8.0	±1	两端对齐缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
缝后帮饰线	-	-	7.0		按标志线缝印 1 道, 首尾回 1-2 针
后拉带缝接在后帮上	-	-	7.0		按标志印来回缝线 3 道
缝接统口	1.5	±0.5	7.0		统口压后帮缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
后包跟中片缝线		-	7.0		按标志印缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
后包跟上片与后包跟中片缝接	1.5	±0.5	7.0		后包跟上片压后包跟中片缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
缝接后包跟上片	1.5		7.0		后包跟上片压后帮缝线 1 道, 并将后帮软衬塞入两部位之间封牢, 首尾回 3-4 针
缝接后包跟	1.5		7.0		缝双线 1 组, 线距 2mm, 首尾回 3-4 针
缝鞋耳饰线	-	-	7.0		按标志印缝线 1 道
后帮与鞋耳缝接	1.5	±0.5	7.0		鞋耳压后帮缝双线, 线距 2mm, 首尾回 3M 针
鞋舌中间处反缝接	5.0		8.0		两端对齐反缝接, 首尾回 3-4 针
鞋舌上片与鞋舌缝接	1.5		7.0		按标志印缝线 1 道

部件	线道距边: mm		针码密度: 针 /20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接鞋舌固定袪	2.5		7.0		上下按标志印来回缝线 3 道
鞋舌与鞋舌里缝接	1.5		7.0		上口对齐两侧按标志印缝线一道, 首尾回 3-4 针
鞋舌包边	1.8		7.0		按设定标准外露大小均匀一致, 缝线一道
合后帮里后缝	6.0		6.0		用曲线机平缝 Z 字线 1 道, 首尾回 3-4 针
缝接补强织带	1.8		7.0		防磨尼龙带压在缝接处, 两边各缝线 1 道
统口里与后帮里缝接	1.5		7.0		两端对齐缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
鞋舌与后帮里缝接	2.0		7.0		两口对齐缝线 1 道, 首尾回 3 以针
鞋舌与鞋耳里缝接	1.5		7.0		鞋耳里压鞋舌缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
后帮面、里缝接	3.0		8.0		上口对齐反缝接, 首尾回 3-4 针
缝接鞋耳面、里	2.5		7.0		鞋耳面压鞋耳里缝线 1 道, 首尾重 3-4 针
前帮与鞋舌缝接	1.5		7.0		前帮压鞋舌缝双线 1 组, 线距 2mm, 首尾重 3-4 针
鞋耳与前帮缝接	1.5		7.0		鞋耳压前帮缝双线 1 组, 线距 2mm, 首尾重 3-4 针

5、制底

制底

项目	要求
绷帮	口门端正, 符合楦型, 帮脚平整不开胶, 帮脚裕度不低于 12mm, 内包头裕度不低于 5mm
热定型	主跟、内包头应干透硬挺
画线	将画线机调到适当压力, 用套帮好带楦鞋面放入相对应专用画线模, 放在画线机上, 鞋子放入画线模内, 画出刷胶线。画线应与外底弧度吻合
帮脚起毛	帮面画线位以下区域砂去涂层, 砂平、砂匀, 不得砂伤外露位置, 起毛深度不超过皮革的 1/4
帮面粘合处刷处理剂	帮面按弧线刷牛皮处理剂, 需刷均匀到位
刷照射处理剂	鞋底粘合面刷照射处理剂, 需刷均匀到位, 不可溢、漏处理剂
过烘箱 UV 照射	粘合面破坏
鞋底橡胶头、两侧, 磨粗、吹灰	将鞋底橡胶头、内外腰窝两侧表层磨掉, 需磨粗到位, 不可磨到 EVA 底上, 磨粗后需将灰尘吹干净
鞋底刷处理剂	鞋底橡胶头、内外腰窝两侧刷橡胶处理剂, 需刷均匀到位, 不可外溢, 不可刷到 EVA 底上
鞋底前掌方垫片、后跟圆垫片刷胶并贴合	先将鞋底前掌、后跟槽位内刷胶, 再将前掌方垫片、后跟圆垫片按弧度放入鞋底前掌与后跟槽位内, 刷胶需均匀到位, 不可欠胶、积胶、溢胶
帮面、鞋底粘合位刷胶	帮面、鞋底粘合位刷胶 2 遍, 刷胶应适量、均匀, 不流不溢
粘底	待帮面鞋底胶面指触干时及时粘合, 鞋底应粘正、粘实, 粘合到位
压合	使用正确压模, 鞋底受力均匀
冷定型	脱楦后成品鞋不变形
脱楦	拔楦用力适中, 出楦后保持成鞋不变形
放置鞋垫	鞋垫与鞋尺码相吻合, 放置鞋垫时, 放正, 平顺, 不可卷折。不错脚、错号
系鞋带	鞋带尾端长短一致, 鞋带交叉穿鞋眼孔, 鞋口宽窄一致, 打好结挽入鞋内
外观修饰	对成品鞋整体进行整理, 应做到内外整洁不变形, 鞋带松紧度适宜

6、成品尺寸

男执勤靴（冬季）成品尺寸表

单位为 mm

鞋号	240	245	250	255	260	265	270	280	公差±	互差
前帮长	102.0	104.0	106.0	108.0	110.0	112.0	114.0	116.0	3.0	3.0
后帮高	126.0	128.0	130.0	132.0	134.0	136.0	138.0	140.0	4.0	3.0
注 1: 前帮长, 贴紧鞋面, 子口至前帮上边沿曲线测量。 注 2: 后帮高, 贴紧鞋面, 子口至统口上边沿曲线测量。										

女执勤靴（冬季）成品尺寸表

单位为 mm

鞋号	225	230	235	240	245	250	255	260	公差±	互差
前帮长	96.0	98.0	100.0	102.0	104.0	106.0	108.0	110.0	3.0	3.0
后帮高	120.0	122.0	124.0	126.0	128.0	130.0	132.0	134.0	4.0	3.0
注 1: 前帮长, 贴紧鞋面, 子口至前帮上边沿曲线测量。 注 2: 后帮高, 贴紧鞋面, 子口至统口上边沿曲线测量。										

7、成鞋物理性能

成鞋物理性能

项目		标准值	检测方法	
外底硬度（邵氏 A），度		65±5	GB/T 3903.4-2017	
成鞋耐折性能	常温（23℃±2℃, 鞋底不割口, 5 万次）	鞋底无裂纹出现, 曲折部位无开胶, 帮面无龟裂, 辅料无开裂脱落	GB/T 3903.1-2017	
	低温（-20℃±2℃, 鞋底不割口, 5 万次）			
粘合强度, N/mm	常规	外底/中底	≥3.0 或材破	GB/T 21396-2008
		鞋帮/鞋底		
	加湿老化 70℃、95%RH、120h	外底/中底	≥3.0 或材破	GB/T 21396-2008 GB/T 3903.7-2019
		鞋帮/鞋底		
外观要求		无变色、龟裂、开胶、喷霜等		
外底耐磨性能（磨痕长度），mm		≤10.0	GB/T 3903.2-2017	

8、成品外观质量

成品外观质量

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一	同双不应超过互差、公差范围
	后帮高低不一	
外观质量	外观差异	应端正、对称、平整、平服、平稳、清洁、无明显缺陷
	面革差异	同双鞋相同部位色泽、厚度、粒面等应基本一致, 允许有轻微缺陷, 前帮优于后帮, 外怀优于里怀
	色差	不应超过规定范围; 与标样相比, 色差不应低于 3-4 级; 同双一致, 色差不应低于 4 级
	后包跟高低不等	同双应基本一致, 互差不应超过 3mm
	污迹	不应影响美观
	鞋里死褶、脱壳	死褶不应有。脱壳不应超过 3 处, 累计面积不应超过 100mm ² , 其它部位脱壳不应有
	鞋面皱褶	内怀基本平坦, 不应影响美观, 其它部位不应有

项目	缺陷	合格品
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5mm ² ，其他部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋眼松动、掉漆、生锈	不应有
外观质量	鞋垫、鞋带错号、错置、缺只	不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 5 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	包头处不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其他部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
鞋底和其他	开胶	不应有
	子口砂过	不应超过 1mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	缺胶、缺料	不应有
	歪斜	不应有
	气泡	无
	杂质	不应影响穿用和美观
注：底线翻在面线上，面线翻在底线上统称为翻线。		

二十七:10CA 工作皮鞋

男士单皮鞋主要技术要求

1、结构样式

男士单皮鞋采用胶粘工艺成型，低腰三节头松紧布五眼装饰条式，里踝透气孔样式。鞋面为铬鞣中小黄牛黑色正鞋面革，鞋里为棕色牛皮（冲透气孔），鞋底为橡胶发泡大底，帮底结合采用胶粘工艺。



2、号型楦型

设置为9个号。鞋号分别为240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型分为三型半。

3、材料规格

材料规格		
名称	规格	用途
铬鞣中小黄牛黑色正鞋面革	厚度：(1.2~1.4)mm	包头、后帮、中帮、鞋舌、后条皮
铬鞣黄牛棕色鞋里革	厚度：(0.6~1.0)mm	前帮里、后帮里、鞋舌里
合成内底	由中底布、半内底和钢勾心三部分组成	内底
橡胶大底	橡胶发泡大底	外底
热熔型主跟、内包头片	厚度：(1.2±0.1)mm	主跟
	厚度：(1.0±0.1)mm	内包头
鞋垫	厚度：2.0~3.0mm	活动内底垫
超细纤维绒面合成革	厚度：(1.0±0.1)mm	后跟里
松紧布	黑色松紧布	调节口门
缝纫线	黑色，167dtex×3（150D×3）涤纶长丝线或色相相同、支股接近的锦纶线，单线断裂强力不低于2570cN，按标样及QB/T 2695-2013	缝帮面线

	浅黄色, 167dtex×3 (150D×3) 涤纶长丝线或色相相同、支股接近的锦纶线, 单线断裂强力不低于2570cN, 按标样及QB/T 2695-2013	缝帮底线
涤棉混纺细布	质量: (65±5)g/m ² (含不干胶)	包头里衬
织带	宽度: (20.0±1.0)mm	固定补强松紧布

4、缝帮

缝帮

项 目	线道距边, mm		针码密度: 针/20mm		缝 制 方 法
	规定	公差	规定	公差	
缝包头	第一道线 1.0, 第二道线 7.0, 第三道线 8.0	±0.5	10	±0.5	包头压中帮用双针机缝线三道
缝接中帮	第一道线 1.0, 第二道线 3.0				中帮压后帮用双针机缝线两道
后帮对缝	2.5		6	±1	左右两只后帮号相符、软硬、色泽、厚薄等接近一致, 配好里外踝、上下口对齐, 对缝一道
缝筋皮	1.0		10	±0.5	筋皮压后帮两侧各缝线两道
缝鞋舌	1.0				按起止点缝线一道
缝接后帮里	1.5				后帮里压包跟里缝线一道
翻缝后帮里					后帮与后帮里(标志章在里踝)正面相对、起止端按标志号对位, 合缝一道
缝合前后里		后帮皮里压前帮布里缝线一道至边			
缝口线	-	按样板标志印, 后帮、鞋耳按照样板标志印粘合松紧布, 松紧布两侧缝线2道, 并线间距1mm。两鞋耳与鞋舌上口缝线1道, 鞋耳与鞋舌缝线距边(1.0±0.5)mm			

5、制底

制底

项 目	技 术 要 求
收发、把关	按照计划收发成帮, 要求数据准确, 并做好记录, 按要求把关
钉修内底	内底与鞋楦号相符, 周边相符, 前掌中心、腰窝、后跟踵心部位各钉钉一颗, 钉正、钉牢符楦, 按照楦底盘将多余的内底修净
缝内包头	将前帮里平铺, 放置内包头, 在内包头周边缝线一道, 针码(6~8)针/20mm
绷腰, 绷跟	绷平、绷符、不开胶, 帮脚压茬不低于12mm。要求子口清晰, 不得有皱褶, 绷平、绷正、绷符。帮脚压茬不低于12mm
前尖定型	将绷好的鞋放入前尖定型模腔内定型, 温度(140±10)℃, 时间(13~15)秒
后跟烫熨、磨平	将半成品鞋放在按摩机上, 将后跟按摩, 使后跟圆滑、子口清晰、平整、复合楦型
热定型	将完成绷楦的半成品进入热定型机中进行烘干两道: 每道温度(120±10)℃, 时间(15~20)分钟。要求主跟、内包头干透硬挺、不变型、帮脚不开胶为宜
打抛光蜡	用高速抛光机对鞋面进行抛光, 蜡要均匀, 用力要适度, 不得漏填和堆积, 擦伤帮面
扣底	趁热及时帮脚、大底粘贴: 前尖与大底对正、落槽, 同双出进一致粘正、粘牢, 不得粘歪、裂缝, 周边粘实等

一次压合	趁热及时把鞋子放在气囊式压合机上压合将胶底和胶跟周围全部压实成型。不准错位、变形等
拔植	静止后，去掉销钉，调整前后植托的间距，进行拔植。然后合上鞋植，装上销钉，转入下工序。不准拔破口门和鞋里及拔断线，保持产品不变形
剪橡胶织带	两侧上口橡胶织带用剪刀沿缝线与里皮边清剪整齐。不准剪断橡胶筋、缝线等
成品修饰	按技术要求产品逐双检查、整修；底边开胶、帮、底毛茬、胶污、线头，鞋内钉不平，内包头、主跟卡脚（上口不平），屑沫、里子脏污等等毛病修整合格方可下流，无法修整的质量缺陷，应把关退操作人返修
成品检验	按本规程逐双检验，作好原始记录。不合格品及时返工，经过检验合格的产品，每双鞋在左脚鞋舌里外侧处用不易褪色的黑色色剂加盖检验章，章号清晰
放鞋垫	每双鞋内放鞋垫一双，要求放正、不错号
放鞋撑	鞋撑用折成型的纸撑填入鞋头内，起支撑作用，防止成鞋中帮变形，折叠成型应紧实，放入鞋内不松动
抛光、放干燥剂	用抛光 机将鞋面再次清洁，抛增艳剂等。同时每只鞋内放干燥剂一袋
装盒	按规定执行
装箱、打包	按规定执行

6、成品尺寸

成品尺寸表

单位为毫米

鞋号 部位	240	245	250	255	260	265	270	275	280	公差±	互差
包头长	83.5	85.0	86.5	88.0	89.5	91.0	92.5	94.0	95.5	2.0	2.0
后帮高	69.0	70.0	71.0	72.0	73.0	74.0	75.0	76.0	77.0	3.0	2.0
后跟高	26.0	27.0		28.0		29.0		30.0		2.0	1.0

7、成鞋物理性能

成鞋物理性能

项 目		标 准 值	检 测 方 法	
成鞋耐折性能， mm	鞋底裂口	≤6.5，不应出现新裂纹	GB/T 3903.1-2017	
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面		
	帮底结合处	不应出现开胶现象		
外底耐磨性能	磨痕长度， mm	前掌	≤6.5	GB/T 3903.2-2017
		后跟		
剥离强度，N/cm		≥100.0	GB/T 3903.3-2011	
外底硬度	外底橡胶片硬度，邵氏 A	65±5	GB/T 3903.4-2017	
	外底发泡硬度，邵氏 A	54±5		

8、成品外观质量

成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长度不一	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
	后跟高低不一	

整体外观	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
	鞋面颗粒、杂质	包头处不应有，中帮部位不应超过 2 处，其它部位不应超过 3 处，每处面积不应超过 2mm ²
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5mm ² ，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋撑支撑变形	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	中帮不齐	互差不应超过 3mm
	装饰条歪斜	不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋里透胶	前尖包头允许轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其他部位不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	包头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 5mm ² ，累计面积不应超过 15mm ² ，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不应影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有
注：底线翻在面线上，面线翻在底线上统称为翻线。		

女士单皮鞋主要技术要求

1、结构样式：

女单鞋采用胶粘工艺成型，帮面为圆口式基本结构，帮面为铬鞣黑色小黄牛正面革，衬里为铬鞣浅米色牛皮鞋里革与浅米色超细纤维绒面合成革，鞋底为橡胶底。



2、号型楦型：

设置为6个号。鞋号分别为225、230、235、240、245、250，鞋型分为一型半。

3、材料规格

材料规格

名称		规格	用途
铬鞣黑色小黄牛正面革		厚度：（1.0-1.2）mm	鞋面
铬鞣浅米色牛皮鞋里革		厚度：（0.6-1.0）mm	鞋里、鞋垫
浅米色超细纤维绒面合成革		厚度：（0.75±0.05）mm	后跟里
包内底用合成革		黑色，厚度：（0.7±0.05）mm	内底包边及盖后跟钉帽
热熔型主跟、内包头		厚度：（0.6±0.1）mm	内包头
		厚度：（1.2±0.1）mm	主跟
组合内底	鞋用纸板	厚度：（1.5±0.1）mm	内底
		厚度：（2.5±0.1）mm	上半托底
	勾心	钢质勾心	勾心
	铆钉	空心铆钉Φ3×7，40号钢质材料	铆勾心
橡胶底		黑色橡胶底	鞋底
鞋跟		跟体为ABS，跟面为TPU-	鞋跟
缝纫线		黑色和白色两种，132dtex×3（120D×3）涤纶长丝线或色相相同、支股接近的锦纶线，单线断裂强力不低于1760CN，应符合QB/T 2695-2013要求	黑色用于缝帮面线，白色用于缝鞋里线、缝帮底线
螺纹钉		钢质，长度：（22±1）mm，钉帽直径：（5.5±0.1）mm，钉杆直径：（2.7±0.1）mm	穿过勾心孔钉鞋跟
		钢质，长度：（18±1）mm，钉帽直径：（3.6±0.1）mm，钉杆直径：（1.8±0.1）mm	装钉鞋跟周围
成型乳胶垫		腰窝处厚度：（2.0-2.5）mm，后跟锤心处厚度：（4.5-5.0）mm，表观密度：（0.180±0.003）g/cm ³	鞋垫衬垫
纸撑		软纸	

4、缝帮

缝帮


项 目	线道距边，mm		针码密度：针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	

缝接前后帮	1.5	±0.5	10	±0.5	前帮按标线压后帮缝线一道
合后缝					两片后帮、后缝正面对应比齐缝线一道
缝接后跟皮					后跟皮压后帮缝线一道
缝接前、包跟里					将前帮里与后帮里连接处刷胶对应前压后粘牢，并在反面居中粘贴补强带（20mm宽）锤平，缝线一道
后跟里合缝					后跟里合缝一道
鞋面、鞋里合缝					合缝一道

5、制底

制底

项目	技术要求
收发、把关	按照计划收发成帮，严格按标准把关，对不符合质量要求的鞋帮经工艺员鉴定后上交缝帮更换，要求数据准确，并做好记录
封浆	将前帮里揭开均匀刷胶后，将前帮里抚平。自然粘符，不准起皱等
缝内包头、内包头定型	将前帮里平铺，在内包头周边缝线一道，针码4~8针/20mm。然后在前帮预热定型机上进行定型，定型温度约（80~90）℃，时间为（7~8）秒
刷胶，烘、装主跟	将后帮皮里拉开刷胶均匀到位，主跟在烘箱（温度70±10℃）内烘软3~5分钟取出，主跟号与帮号相符，分清里外踝将主跟装入后帮里正中，主跟距帮脚下沿约3~5mm要到位，无褶皱，并在帮里内里刷胶，与主跟粘合，周边到位平整
主跟拉紧及定型	将装好主跟的鞋帮套在主跟拉紧机上进行拉紧定型。然后在鞋帮后踵预热定型机上进行定型，热定型温度（80~85）℃，时间为（7~8）秒；冷定型温度为（-5~0）℃，时间为（7~8）秒
内底包边	采用氯丁胶对包内底用合成革和内底进行粘合。内底上包边宽度为（7~10）mm，粘牢，平服无褶皱
粘内底，或钉内底	出烘箱趁热将内底与鞋楦粘合，要求一次性粘正。或用三颗钉固定内底
机绷尖	出烘箱趁热按号将鞋帮套在鞋楦上，不准错号及反脚。吊正应将后缝中点对准鞋楦中轴线，热熔胶绷尖，绷正，绷平，绷符，各部位符合尺寸，帮脚不开胶，底盘平整，内包头裕度不低于于4mm, 绷后放入转车烘箱
落位、绷腰	出烘箱趁热按后帮尺寸落位，落位钉钉在里外踝凸出的鞋里上，里踝略高于外踝；然后绷腰，要求轻绷绷平、绷符、不开胶，帮脚压茬不低于12mm，绷后放入转车烘箱
绷跟	出烘箱趁热机绷跟，要求子口清晰，不得有皱褶，绷平、绷正、绷符，主跟裕度不低于5mm
热定型	将完成绷楦的半成品进入热定型机中进行烘干两道。每道温度120±10℃，时间（15~18）分钟进行定型，帮脚不开胶
打填充蜡	将填充蜡均匀的打在填充轮上，将鞋面贴在轮上均匀靠近，使填充蜡填平帮面毛孔，填蜡要均匀，用力要适度，不得漏填和堆积，擦伤帮面。然后用细软棉布将鞋面浮蜡擦净，以免污染抛光轮
打抛光蜡	将抛光蜡均匀的打在抛光轮上，对鞋面进行抛光，蜡要均匀，用力要适度，不得漏填和堆积，擦伤帮面等
刷胶、烘干	将胶中加入固化剂(RFE)（3~5）%，随配、随用，沿帮脚起毛线和大底边沿内均匀刷一遍（刷胶），无漏刷和堆积，不允许刷在胶底侧面和帮脚线以上。放入烘箱、温度（60±5）℃，时间（6~8）分钟 特别说明：刷帮脚胶时起毛线要外露0.5mm，刷大底胶时胶刷要从里往大底边沿刷，以免胶底侧面有胶污
扣底	胶底前尖对正，先沿外怀子口刷胶线粘严，再沿里怀子口刷胶线粘严，后跟对正。粘正、粘牢，

	不得粘歪、裂缝，周边用榔头敲实。顶实粘牢等
冷定型	将粘好底的鞋放入冷定型机进行冷定型，冷定型温度（-10~-5）℃，时间（10~20）分钟或放置鞋架上静止2小时以上
拔植	按鞋号大小，调整拉杆位置，将鞋植拔出。不准拔破口门和鞋里及拔断线，保持产品不变形
粘跟	根据划线刷胶位置，将鞋跟粘正、粘牢
钉跟	将钉跟机上压板调整与跟面水平，卡跟模调整到位，然后将螺钉装入后面4个钉眼（两边各两个），钩心眼位置装螺钉1颗，将鞋套正钉跟。
检验	按本工艺规程逐双检验，作好原始记录。不合格品及时返工，经过检验合格的成品，在每双鞋左脚里怀距鞋口（10~12）mm处用不易褪色的银色色剂盖印圆形检验章，章号清晰。章中间阿拉伯数字为检验员代码，以2号检验员为例见图： 
粘钉垫	后跟钉钉处刷胶后，将合成革垫粘在钉钉处，要求粘正、粘牢等
刷胶、垫垫	鞋内腔内底后跟处按划线刷胶，前掌部位满刷，将鞋垫后跟部位距边2.0~3.5mm两侧居中粘正粘牢，粘平符
抛光	用高速抛光机对鞋面进行抛光，蜡要均匀，用力要适度，不得漏抛和堆积，擦伤帮面
装鞋撑	将软纸折叠成型填入鞋头内，再将塑料鞋撑塞入鞋内起支撑作用，放入鞋内不松动，防止成鞋变形，要求纸撑折叠成型应紧实，塑料撑支撑稳固
鞋盒打号	鞋盒两端打印鞋号，要求清晰、端正

6、成品尺寸

成品尺寸表单位为毫米

品名	鞋号	部位		
		前帮长（L1）	后帮高（H1）	后跟高（H2）
女士单皮鞋	225/一型半	75.0	63.0	39.0
	230/一型半	76.5	64.0	39.0
	235/一型半	78.0	65.0	40.0
	240/一型半	79.5	66.0	40.0
	245/一型半	81.0	67.0	41.0
	250/一型半	82.5	68.0	41.0
公差+		2.0	2.0	2.0
互差		2.0	1.5	1.5

7、成鞋物理性能

成鞋物理性能

项目		标准值	检测方法
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤7.0mm，不应出现新裂纹	GB/T 3903.1-2017
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面	GB/T 3903.1-2017
	帮底结合处	不应出现开胶现象	

外底耐磨性能	磨痕长度, mm	鞋底	≤6.0	GB/T 3903.2-2017
		跟面	≤4.0	
剥离强度, N/cm			≥90.0	参照 GB/T 3903.3-2011
外底硬度(邵氏 A), 度			60±5	GB/T 3903.4-2017
鞋跟结合力, N			≥700	GB/T 11413-2015

8、成品外观质量

成品外观质量

项目	缺陷	缺陷允许范围
成品尺寸	前帮长长短不一	不应超过公差、互差
	后帮高高低低不一	
	后跟高高低低不一	
整体外观	碰伤、划痕	里怀部位限1处, 面积不应超过5mm ² , 不应破坏皮革粒面, 其它部位不应有
整体外观	破损	不应有
	污迹	不明显部位限1处, 面积不应超过3mm ²
	色差	与标样相比应不低于3-4级, 同双一致
	皱褶	每只里怀部位应基本平坦不影响美观, 其它部位不应有
	线头处理不净	不应有
	鞋里脱壳	不应明显
	鞋里透胶	鞋里前尖限1处, 面积不应超过5mm ² , 其它部位不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋撑支撑变形	
	鞋垫粘贴不牢、不正	不应有
缝帮	针码过稀、过密	不应超过公差, 拐弯处可适当调整
	距边不齐	不应超过公差
	翻线	不应超过2针
	跳线	不应超过2针, 不得连跳
	重针	缝线起头处限(1-2)针, 其它部位不应有
	断线	不应有
	针眼	
	缝帮裂口	
主跟、内包头	松软、脱壳	不应有
	收缩变形	不应明显
	长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	片边片伤	不应有
	片边有界楞	不应明显
鞋跟	装配松动	不应有
	钉尾凸出	
	掉漆	
	裂缝	
	跟面松动	不应有
鞋底	开胶	不应有
	露帮脚	每只不应超过1.0mm, 露出部位经修饰后不应影响美观

第六章 投标文件格式

目录

- 一、投标函
- 二、法定代表人（单位负责人）身份证明（适用于无委托代理人的情况）
- 二、授权委托书（适用于有委托代理人的情况）
- 三、联合体协议书（如适用）
- 四、投标保证金（如适用）
- 五、商务和技术偏差表
- 六、分项报价表
- 七、资格审查资料
- 八、对技术规格及需求的详细响应
- 九、其他资料

一、投标函

_____（招标人名称）：

1. 我方已仔细研究了_____（项目名称）招标文件的全部内容，包括招标文件澄清/修改文件（如有），我方完全理解并同意放弃对这方面有不明及误解的权利。我方愿意以人民币（大写）_____（¥_____）的总报价对招标文件规定的货物和/或服务进行投标，并按合同约定履行义务。

2. 我方的投标文件包括下列内容：

- (1) 投标函；
 - (2) 法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书；
 - (3) 联合体协议书（如有）；
 - (4) 投标保证金；
 - (5) 商务和技术偏差表；
 - (6) 分项报价表；
 - (7) 资格审查资料；
 - (8) 对技术规格及需求的详细响应；
 - (9) 其他资料。
3. 我方承诺除商务和技术偏差表列出的偏差外，我方响应招标文件的全部要求。
4. 我方承诺本投标有效期为自投标截止之日起 120 天。
5. 如我方中标，我方承诺：
- (1) 在收到中标通知书后，在中标通知书规定的期限内与你方签订合同；
 - (2) 在签订合同时不向你方提出附加条件；
 - (3) 按照招标文件要求提交履约保证金；
 - (4) 中标后在规定期限内向招标机构足额交纳招标服务费；
 - (5) 在合同约定的期限内完成合同规定的全部义务。

6. 我方在此声明，所递交的投标文件及有关资料内容完整、真实和准确，且不存在第二章“投标人须知”第 1.4.3 项规定的任何一种情形。

7. 我方承诺在本招标项目中我方不存在组织和/或参与任何形式的串通投标行为或以其他方式弄虚作假的投标行为。如经评标委员会认定，我方存在招标文件第二章“投标人须知”第 8.2 条所述的串通投标的情形或者以其他方式弄虚作假投标的情形，则我方同意招标人和招标代理机构不予退还我方在本招标项目项下提交的投标保证金，同时，我方将承担因违反本承诺而引起的一切法律责任和经济赔偿责任。

8. 我方同意提供按照贵方可能要求的与其投标有关的一切数据或资料，完全理解贵方不一定接受最低价的投标或收到的任何投标。我方理解贵方不支付我方在投标中的任何费用。

9. 投标人保证，在本次招标过程中以及合同履行期限内，招标文件中要求投标人具备的相应资质条件、能力、证明文件及其他相关的资格或要求等始终保持有效性。

10. 投标人保证，投标报价不高于投标人在国内或国际市场的价格，同时不高于针对其它同类项目的售价。

投标人： _____（盖单位公章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人： _____（签字）

地址： _____

网址： _____

电话： _____

传真： _____

邮箱： _____

_____年____月____日

二、法定代表人（单位负责人）身份证明

投标人名称：_____

姓名：_____ 性别：_____ 年龄：_____ 职务：_____

系_____（投标人名称）营业执照或其他合法注册登记证书上载明的法定代表人（单位负责人）。

特此证明。

附：法定代表人（单位负责人）身份证复印件。

注：本身份证明需由投标人加盖单位公章。

投标人：_____（单位公章）

_____年____月____日

二、授权委托书

本人_____（姓名）系_____（投标人名称）的法定代表人（单位负责人），现委托_____（姓名）为我方代理人。代理人根据授权，以我方名义签署、澄清确认、递交、撤回、修改招标项目投标文件、签订合同和处理有关事宜，其法律后果由我方承担。

委托期限：_____。

代理人无转委托权。

附：法定代表人（单位负责人）身份证复印件及委托代理人身份证复印件

注：本授权委托书需由投标人加盖单位公章并由其法定代表人（单位负责人）和委托代理人签字。

投 标 人：_____（单位公章）

法定代表人（单位负责人）：_____（签字）

身份证号码：_____

委托代理人：_____（签字）

身份证号码：_____

_____年____月____日

三、联合体协议书

（本项目不适用）

四、投标保证金

如采用银行转账，投标人应在此提供转账凭证的复印件。

如采用银行保函，格式如下。

_____（招标机构名称）：

鉴于_____（投标人名称）（以下称“投标人”）于____年__月__日参加_____（项目名称）的投标，_____（担保人名称，以下简称“我方”）无条件地、不可撤销地保证：若投标人在投标有效期内撤销投标文件，中标后无正当理由不与招标人订立合同，在签订合同时向招标人提出附加条件，不按照招标文件要求提交履约保证金，或者发生招标文件明确规定可以不予退还投标保证金的其他情形，我方承担保证责任。收到你方书面通知后，我方在7日内向你方无条件支付人民币（大写）_____。

本保函在投标有效期内保持有效。要求我方承担保证责任的通知应在投标有效期内送达我方。

担保人名称：_____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或委托代理人：_____（签字）

地址：_____

邮政编码：_____

电话：_____

_____年__月__日

五、商务和技术偏差表

序号	招标文件章节及条款号	投标文件章节及条款号	偏差说明
投标人保证：除本《商务和技术偏差表》列出的偏差外，投标人响应招标文件的全部要求。			
偏差详列如下（仅列出偏差，无偏差不用列）：			
1			
2			
3			
4			
5			
.....			

六、分项报价表

单位：人民币元

序号	名称	型号规格	制造商/品牌	单位	模拟数量	单价(含税)	总价(含税)	增值税税率(%)
1.	09CA 长袖衬衫 (内场)			件	15954			
2.	09CA 长袖衬衫 (外场)			件	7612			
3.	09CA 短袖衬衫 (内场)			件	15954			
4.	09CA 短袖衬衫 (外场)			件	7612			
5.	09CA 毛马甲			件	5563			
6.	09CA 长袖毛衣			件	1797			
7.	09CA 夏裤			件	12440			
8.	09CA 春秋作训服			套	11783			
9.	09CA 多功能防寒服 (内场)			件	3766			
10.	09CA 多功能防寒服 (外场)			件	1797			
11.	09CA 腰带			条	5563			
12.	09CA 套式肩章			付	22252			
13.	工号牌			只	16689			
14.	执勤工作包			只	5563			
15.	10CA 春秋装			套	500			
16.	10CA 长袖衬衫			件	1000			
17.	10CA 短袖衬衫			件	1000			
18.	10CA 长袖毛衣			件	250			
19.	10CA 夏裤			条	500			
20.	10CA 裙子			条	250			
21.	10CA 大衣			条	250			
22.	10CA 腰带			条	250			
23.	10CA 领带			条	250			
24.	10CA 硬肩章			付	750			
25.	10CA 软肩章			付	750			
26.	女式领结(领花)			件	250			
27.	男式领带夹			件	250			
28.	执勤靴(常规)			双	16689			
29.	执勤靴(冬季)			双	3594			
30.	工作皮鞋(男)			双	750			
31.	工作皮鞋(女)			双				
32.	09CA 冬季棉帽			顶	1797			

33.	丝巾			条	15064			
34.	09CA 执勤便帽			顶	1797			
投标总价(含税):								
其中, 不含税总价:								

注:

1. 如有计算错误或其他错误的, 以单价及招标文件模拟数量为准, 修正总价; 但若该单价金额有明显小数点错位 (或数量级错误) 的, 则以此项总价为准修正该单价。
2. 投标报价为各分项报价金额之和, 投标报价与分项报价的合价不一致的, 应以各分项合价累计数为准, 修正投标报价。
3. 未按招标文件要求提供分项报价的可被视为没有实质性响应招标文件。
4. 上述投标报价包括货物和/或服务的所有税款。
5. 上表中“增值税税率(%)”是指投标人按招标文件要求开具增值税专用发票所适用的增值税税率 (或征收率)。
6. 投标报价应满足“不含税总价=含税总价÷(1+投标所报增值税税率或征收率)”的计算关系 (精确到分), 如果出现三者间不符合上述计算关系的情况, 以含税总价和投标所报增值税税率或征收率为准来修正不含税总价。

七、资格审查资料

➤ 资格要求响应及证明材料

投标人应根据招标文件第二章“投标人须知前附表”第 1.4.1 项的要求进行响应，并附相关证明材料。

➤ 营业执照复印件

➤ 制造商资格声明（参考格式）

制造商资格声明

1. 名称及概况：

(1) 制造商名称：_____

(2) 总部地址：_____

传真/电话号码：_____

(3) 成立和/或注册日期：_____

(4) 实收资本：_____

(5) 近期资产负债表（到___年___月___日止）

① 固定资产：_____

② 流动资产：_____

③ 长期负债：_____

④ 流动负债：_____

⑤ 净值：_____

(6) 主要负责人姓名：（可选填）_____

(7) 制造商在中国的代表的姓名和地址：（如有的话）

2. (1) 关于制造投标货物的设施及其它情况：

工厂名称地址 生产的项目 年生产能力 职工人数

(2) 本制造商不生产，而需从其它制造商购买的主要零部件：

制造商名称和地址： 主要零部件名称：

3. 本制造商生产投标货物的经验（包括年限、项目买方、额定能力、商业运营的起始日期等）

4. 近3年该货物主要销售给国内、外主要客户的名称地址：

出口销售

_____（名称和地址） _____（销售项目）

(2) 国内销售

- _____ (名称和地址) _____ (销售项目)
5. 近三年的年营业额:
- | 年份 | 国内 | 出口 | 总额 |
|-------|-------|-------|-------|
| _____ | _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ | _____ |
6. 易损件供货商名称和地址:
- 部件名称: _____ 供货商: _____
7. 最近三年直接或通过贸易公司向中国提供的投标货物:
- 合同编号: _____
- 签字日期: _____
- 项目名称: _____
- 数量: _____
- 合同金额: _____
8. 有关开户银行的名称和地址: _____
9. 制造商所属的集团公司, 如有的话: _____
10. 其他情况: _____

兹证明上述声明是真实、正确的, 并提供了全部能提供的资料和数据, 我们同意遵照贵方要求出示有关证明文件。

制造商名称: _____

签字人姓名和职务: _____

签字人签字: _____

签字日期: _____

传真: _____

电话: _____

电子邮箱: _____

八、对技术规格及需求的详细响应

重要条款（“*”条款）前附表：

重要条款（“*”条款）前附表

序号	招标文件重要条款（“*”条款）（本列引用如与招标文件第五章相应正文有不一致的，以招标文件正文为准）	投标应答	投标文件对应页码
1.	[逐条填入招标文件第五章重要条款的原文]		
2.			
3.			
4.			
5.			
		

检验报告清单：

检验报告清单

（具体要求详见第五章技术规格 2.3.1.2 条）

序号	品类名称	面料	投标文件对应页码
1	09CA 式春秋作训服	60%涤纶 40%粘胶	
2	09CA 式长袖衬衫（外场）	100%聚酯纤维（速干面料）	
3	09CA 式夏裤	35%棉 65%涤纶（60支/双股*40支/单股）	
4	10CA 式春秋装	70%羊毛 26%涤纶 4%氨纶（80支/双股*80支/双股）	
5	10CA 式长袖毛衣	100%丝光澳毛	
6	10CA 式长袖衬衫	80%棉 20%涤（100支/双股*100支/双股）	
7	10CA 式大衣	10%羊绒 90%羊毛	
8	10CA 式夏裤	50%羊毛 35%聚酯纤维 5%桑蚕丝 10%莱赛尔（100支/双股*48支/单股）	
9	09CA 式执勤靴（常规）	铬鞣黄牛黑色鞋面革及鞋底	
10	10CA 式工作皮鞋	铬鞣黑色小黄牛正面革及鞋底	
序号	品类名称	辅料	投标文件对应页码
1	09CA 式多功能防寒服（短款）	100%棉填充	
2	09CA 式多功能防寒服（长款）	3M 新雪丽棉填充	

- 特别提醒：业绩证明材料中，请注意清晰体现并醒目标记业绩关键要素（时间、货物/服务内容、金额等，具体根据招标文件资格要求）。

（详细响应及材料，格式自拟）

九、其他资料

➤ 投标响应摘要索引格式

投标响应摘要索引

序号	招标文件规定	投标文件 对应页码
1.	投标函： 招标文件第二章 3.7.3（1）	
2.	法定代表人（单位负责人）身份证明 （适用于无委托代理人的情况）： 招标文件第二章 3.7.3（1）	
	授权委托书 （适用于有委托代理人的情况）：招标文件第二章 3.7.3（1）	
3.	投标保证金： 招标文件第二章 3.4.1 及“投标人须知前附表”对应条款	
4.	商务和技术偏差表： 招标文件第二章 1.11.5	
5.	分项报价表： 招标文件第二章 3.2 及“投标人须知前附表”对应条款	
6.	营业执照： 招标文件第二章“投标人须知前附表” 3.5	
7.	资格能力条件 （招标文件第二章“投标人须知前附表”1.4.1）：	
(1)	[逐条填入资格能力条件]	
(2)		
(3)		
	
8.	星号技术要求响应： 招标文件第五章中标注星号的内容	
(1)	[逐条填入星号技术要求]	
(2)		
(3)		
(4)		
(5)		
	
9.	技术评分项： 招标文件第五章规定的技术评分标准	
(1)	[逐条填入技术评分项要求]	
(2)		
(3)		
(4)		
(5)		
	

注：由于投标文件编排混乱、对应页码指示不正确等原因导致评标委员会未能找到投标文件相应内容的，其责任由投标人承担。

➤ 开标一览表格式

开标一览表

投标人名称：_____ 招标编号：_____ 包号（如有）：_____ 单位：人民币元

投标内容	投标总价（含税）	投标声明	投标保证金	备注
		（如有，详见投标声明函）		

投标人代表签字或盖单位章_____

注：1. 此表应按“投标人须知”的规定密封标记并与投标保证金一同密封单独提交。

2. 投标声明是指对投标报价的修正（上浮、折扣或下浮），没有可不填或填“无”。投标声明应与开标一览表一并单独密封提交或另行单独密封提交，不允许与投标文件商务、技术、图纸等其他文件混装，否则该投标声明在开标、评标时不予认可。