

# 2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目

## 春秋服

招标编号：2023-TLZF01

## 招标文件

招标代理机构：国铁物资有限公司（盖单位章）

2024 年 2 月 22 日

# 目 录

<b>第一章 招标公告</b> .....	<b>1</b>
1. 招标条件 .....	1
2. 招标范围 .....	1
3. 投标人资格要求 .....	1
4. 诚信要求 .....	2
5. 招标文件的获取 .....	2
6. 投标文件的递交 .....	3
7. 发布公告的媒介 .....	3
8. 联系方式 .....	3
<b>第二章 投标人须知</b> .....	<b>7</b>
投标人须知前附表 .....	7
1. 总则 .....	15
1.1 招标项目概况 .....	15
1.2 招标项目的资金来源和落实情况 .....	15
1.3 招标范围、交货期、交货地点和物资技术质量标准 .....	15
1.4 投标人资格要求 .....	15
1.5 费用承担 .....	16
1.6 保密 .....	16
1.7 语言文字 .....	16
1.8 计量单位 .....	16
1.9 投标预备会 .....	16
1.10 分包 .....	17
1.11 响应和偏差 .....	17
2. 招标文件 .....	17
2.1 招标文件的组成 .....	17
2.2 招标文件的澄清 .....	17
2.3 招标文件的修改 .....	18
2.4 招标文件的异议 .....	18
3. 投标文件 .....	18
3.1 投标文件的组成 .....	18
3.2 投标报价 .....	19
3.3 投标有效期 .....	19
3.4 投标保证金 .....	19

3.5 资格审查资料 .....	20
3.6 备选投标方案 .....	20
3.7 投标文件的编制 .....	20
4. 投标 .....	21
4.1 投标文件的密封和标记 .....	21
4.2 投标文件的递交 .....	21
4.3 投标文件的修改与撤回 .....	21
5. 开标 .....	21
5.1 开标时间和地点 .....	21
5.2 开标程序 .....	22
5.3 开标异议 .....	22
5.4 开标补救措施 .....	22
6. 评标 .....	22
6.1 评标委员会 .....	22
6.2 评标原则 .....	22
6.3 评标 .....	22
7. 合同授予 .....	23
7.1 中标候选人公示 .....	23
7.2 评标结果异议 .....	23
7.3 中标候选人履约能力审查 .....	23
7.4 定标 .....	23
7.5 中标通知 .....	23
7.6 履约保证金 .....	23
7.7 签订合同 .....	23
8. 纪律和监督 .....	23
8.1 对招标人的纪律要求 .....	23
8.2 对投标人的纪律要求 .....	24
8.3 对评标委员会成员的纪律要求 .....	24
8.4 对与评标活动有关的工作人员的纪律要求 .....	24
8.5 投诉 .....	24
9. 是否采用电子招标投标 .....	24
10. 需要补充的其他内容 .....	24
附件一：开标记录表 .....	25
附件二：问题澄清通知 .....	26

附件三：问题的澄清 .....	27
<b>第三章 评标办法（综合评估法） .....</b>	<b>28</b>
评标办法前附表 .....	28
1. 评标方法 .....	38
2. 评审标准 .....	38
2.1 初步评审标准 .....	38
2.2 分值构成与评分标准 .....	38
3. 评标程序 .....	38
3.1 初步评审 .....	38
3.2 详细评审 .....	39
3.3 投标文件的澄清 .....	39
3.4 评标结果 .....	39
<b>第四章 合同条款及格式 .....</b>	<b>40</b>
第一节 合同条款 .....	40
第二节 合同格式 .....	46
第三节 廉政承诺书 .....	48
<b>第五章 供货要求 .....</b>	<b>49</b>
第一节 物资需求一览表 .....	50
第二节 技术标准 .....	53
一、2023 式铁路制服技术标准（服装标准） .....	53
（一）春秋服（男上衣） .....	53
（二）春秋服（男裤子） .....	73
（三）春秋服（女上衣） .....	88
（四）春秋服（女裤子） .....	105
（五）马甲（男） .....	118
（六）马甲（女） .....	129
（七）机关西服（男上衣） .....	140
（八）机关西服（男裤子） .....	157
（九）机关西服（女上衣） .....	172
（十）机关西服（女裤子） .....	187
二、2023 式铁路制服技术标准（面料标准） .....	200
（一）毛涤哗叽面料 .....	200
（二）防静电涤纶平纹仿丝绸 .....	205
（三）铁路标志钮扣 .....	210

<b>第六章 投标文件格式</b> .....	<b>214</b>
投标文件目录 .....	215
商务技术分册封皮 .....	217
一、投标函 .....	218
二、法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书 .....	221
三、商务和技术偏差表 .....	223
四、资格审查资料 .....	224
（一）投标人资格声明 .....	224
（二）营业执照和组织机构代码证 .....	227
（三）近年财务状况 .....	228
（四）近年完成的、正在供货的业绩情况表 .....	229
（五）近年发生的诉讼及仲裁情况 .....	231
（六）投标人信誉情况表 .....	232
（七）依法缴纳税收和社会保障资金证明材料 .....	233
（八）面料、里料、纽扣生产厂家资格证明文件 .....	234
（九）银行出具的资信证明（格式） .....	238
（十）资格性审查承诺书（格式） .....	239
（十一）招标文件要求的其他资格证明材料 .....	241
五、投标物资技术质量标准的详细描述 .....	242
六、按招标文件要求需提供的方案 .....	243
七、技术支持资料 .....	244
八、生产组织供应能力分析表 .....	245
1. 供货能力情况说明 .....	245
2. 生产供货能力承诺 .....	246
九、拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表 .....	247
十、项目团队人员配备 .....	248
1. 项目负责人情况表 .....	248
2. 本项目拟投入工作人员汇总表 .....	249
十一、认证证书 .....	250
十二、生产场地证明 .....	250
十三、同类产品相关专利证书 .....	250
十四、参与服装标准化起草等工作证明材料 .....	250
十五、投标人认为需要提供的辅助材料 .....	250
十六、评审所需数据与评审因素响应内容索引 .....	251

1. 评审所需数据汇总一览表 .....	251
2. 评审因素响应内容索引表（参考格式） .....	253
报价分册封皮 .....	256
一、投标报价表 .....	257
二、分项报价表 .....	258
三、分项报价明细表 .....	260
四、缴纳投标保证金凭据 .....	261

# 第一章 招标公告

## 2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目-春秋服

### 招标公告

（招标编号：2023-TLZF01）

#### 1. 招标条件

2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目招标人为中国铁路哈尔滨、沈阳、北京、太原、呼和浩特、郑州、武汉、西安、济南、上海、南昌、广州、南宁、成都、昆明、兰州、乌鲁木齐局集团有限公司，中国铁路青藏集团有限公司、中铁快运股份有限公司、中铁特货物流股份有限公司、中铁集装箱运输有限责任公司、铁总服务有限公司，招标项目资金为专项资金。该项目已具备招标条件，现对 2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目-春秋服采购进行公开招标。

#### 2. 招标范围

春秋服（含马甲、机关西服），具体分包信息详见招标公告附件。

#### 3. 投标人资格要求

3.1 本次招标投标投标人须具备的资格要求：

（1）投标人须为在中华人民共和国境内依法注册，具有法人资格的制造商（不接受经销商、代理商投标）。

（2）投标人须遵守国家有关法律、法规和政策，近五年在经营活动中没有违法记录和失信不良记录，在 2019 式铁路制服项目中，无因自身原因不履行合同（含补换装合同）的记录。

（3）毛涤类、棉涤（化纤）类服装的投标人须提供至少一个近五年制式服装同类产品供货业绩，其中：毛涤类、棉涤（化纤）类服装同一招标项目下供货数量不少于 1 万套（件）；羽绒服类服装同一招标项目下供货数量不少于 3000 套（件）（羽绒服类业绩包括但不限于制式服装同类产品业绩）。

毛涤类：包括春秋服、作业服、亚寒区大衣。

棉涤（化纤）类：包括长袖衬衣、短袖衬衣、夏裤（裙）。

制式服装业绩范围（行业）：公安、司法、法院、检察院、海关、税务、综合行政执法、铁路、邮政和部队制式服装。

羽绒服类：包括寒区大衣。

（4）本次招标不允许投标人将项目分包或转包。

（5）以上各项条件必须同时具备，不符合上述合格投标人条件的投标将被否决。

备注：以上近五年指 2019 年 1 月 1 日起至 2023 年 12 月 31 日止。

3.2 本次招标不接受联合体投标。

## 4. 诚信要求

本次招标不接受具有行贿犯罪记录、失信被执行人等失信情形的潜在投标人参加投标。

## 5. 招标文件的获取

### 5.1 招标文件发售

(1) 投标人须为国铁采购平台 (<https://cg.95306.cn/>) 注册供应商。新用户请先登录国铁采购平台完成企业用户注册并通过审核 (本项目无需办理 CA)。供应商注册与审核常见问题、随机码及密码常见问题请在采购平台首页最下方帮助中心查找相关资料, 如有问题, 请联系国铁采购平台客服 010-95306-8 或 010-52175292。

(2) 凡有意参加投标者, 请于 2024 年 2 月 23 日 9 时 00 分至 2024 年 3 月 5 日 17 时 00 分 (北京时间, 下同。节假日不休) 在国铁采购平台 (<https://cg.95306.cn/>) 购买招标文件, 登录平台时须采用手机登录、随机码登录、证书登录三种方式中“随机码”方式进行登录, 电子口令卡请在注册供应商时所登记的邮箱查收, 登录系统后, 请点击系统右侧物资采购→电子招投标 (试) →公告→帮助中心下载用户手册并仔细阅读。

(3) 购买招标文件 (公告→招标采购公告→搜索对应的项目→查看→文件购买) 可采用**支付宝**扫描二维码 (不支持微信扫码) 或电汇方式支付, 但**仅接受一种支付方式**。

①支付宝扫码支付成功后无需上传凭证 (公告→文件购买→支付), 可直接下载对应标段的招标文件及其他招标资料;

②电汇方式支付须从企业基本账号汇出; 汇款完成后应到国铁采购平台电子招标采购系统按标段提交标书费缴纳凭证 (公告→文件购买→录入缴费凭证), 由平台财务人员核验通过后即可登录国铁采购平台电子招标采购系统 (参与的项目→办理中 (找到相对应的项目) →招标/采购文件→下载文件);

③支付宝扫码支付与电汇支付均须标注“标段名称”, 如“春秋服”;

④购买招标文件须按所投标段分别汇款, 一个标段对应一次扫码 (或一笔汇款), 不接受不同标段的合并汇款;

⑤购买招标文件支付完成后 (电汇由平台财务人员核验通过后), 标书费电子发票会发送至购买招标文件时所填写的电子邮箱。

(4) 本次铁路制服采购服装类共分 7 个标段, 标段名称分别为春秋服、作业服、长袖衬衣、短袖衬衣、夏裤 (裙)、亚寒区大衣、寒区大衣, 1 个标段对应 1 个招标编号; 投标人可选择所有服装类 7 个标段中**不超过 3 个 (含 3 个) 标段, 每个标段仅能选择不超过 2 个包件 (含 2 个) 进行投标, 最多不超过 6 个包件进行投标**。

(5) 本标段招标文件售价 200 元, 售后不退。在发售截止时间前未提供有效缴费凭证的 (支付宝扫码支付除外), 视为未购买招标文件, 同时不具备参与本项目投标资格。

### 5.2 招标文件 (纸质版)、标样领取及观摩样衣

时间: 2024 年 2 月 26 日至 2024 年 3 月 6 日, 上午 9:00-11:30, 下午 13:30-15: 30 (北京时间)。



领取凭据：领取时，投标人须携带单位介绍信（须载明领取人信息并加盖公章）、领取人身份证复印件、购买招标文件发票及标注“标段名称”的扫码支付截图/电汇付款凭证。

地点：北京市西城区南蜂窝路 9-1 号国铁交易基地二层会议室。

## 6. 投标文件的递交

6.1 投标文件递交的截止时间（投标截止时间，下同）为 2024 年 3 月 26 日 10 时 00 分，地点为北京市海淀区北蜂窝路 102 号北京铁道大厦三层多功能厅。

6.2 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，招标人将予以拒收。

6.3 定于 2024 年 3 月 26 日 10 时 00 分公开开标，开标地点为北京市海淀区北蜂窝路 102 号北京铁道大厦三层多功能厅。请投标人派代表（不得超过 2 人）按时出席开标仪式。

## 7. 发布公告的媒介

本次招标公告同时在中国招标投标公共服务平台（<http://www.cebpubservice.com>）、国铁采购平台（<https://cg.95306.cn/>）上发布。

## 8. 联系方式

招标代理机构：国铁物资有限公司

地 址：北京市海淀区玲珑路 9 号院东区 5 号楼

邮 编：100097

联系人：杜先生、姜女士、芦女士

电 话：010-51894306、010-51894076

电子邮件：[luyang@cric-china.com.cn](mailto:luyang@cric-china.com.cn)

网 址：<https://cg.95306.cn/>

账户名称：国铁物资有限公司

开户银行：中国银行北京市分行营业部

账 号：345471684130

2024 年 2 月 22 日

附件

采购物资明细表

包件号	品目 招标人	春秋服男 (套)	春秋服女 (套)	机关西服男 (套)	机关西服女 (套)	马甲男 (件)	马甲女 (件)	每包数量合计	交货地点	交货期
1	哈尔滨局	34972	3921	938	243	23406	2649	66129	各招标人指定交货地点	合同签订后4个月，具体以合同签订为准
2	哈尔滨局	34972	3921	938	242	23406	2649	66128		
3	哈尔滨局	35598	4083	0	0	23406	2649	65736		
4	哈尔滨局	35598	4083	0	0	23406	2649	65736		
5	哈尔滨局	35596	4079	0	0	23406	2648	65729		
6	沈阳局	36222	3770	1595	393	21398	2949	66327		
7	沈阳局	36222	3770	1595	393	21398	2949	66327		
8	沈阳局	37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
9	沈阳局	37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
10	沈阳局	37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
11	沈阳局	37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
12	沈阳局	10243	640	0	0	7822	1076	64805		
	北京局	28186	3304	0	0	11809	1725			
13	北京局	38429	3944	0	0	19635	2801	64809		
14	北京局	38429	3944	0	0	19635	2801	64809		
15	北京局	38429	3944	0	0	19635	2801	64809		
16	北京局	37422	3944	1007	256	19635	2801	65065		
17	北京局	10158	2783	1006	256	19635	2801	65479		
	集装箱	0	0	512	334	0	0			
	特货	2789	181	961	458	0	0			
	快运	2229	979	411	320	0	0			
	铁总服务公司	0	0	14885	4781	0	0			
18	太原局	33743	5686	1029	226	17537	4453	62674		
19	太原局	33743	5686	1028	226	17537	4453	62673		
20	太原局	16871	2843	0	0	8768	2226	62292		
	呼和浩特局	16039	3527	0	0	9606	2412			

包件号	品目		春秋服男(套)	春秋服女(套)	机关西服男(套)	机关西服女(套)	马甲男(件)	马甲女(件)	每包数量合计	交货地点	交货期
	招标人										
21	呼和浩特局		32082	7057	926	254	19212	4828	64359		
22	呼和浩特局		32082	7057	925	254	19212	4828	64358		
23	郑州局		35617	5677	923	224	22016	3728	68185		
24	郑州局		35617	5677	923	223	22016	3728	68184		
25	郑州局		36539	5900	0	0	22014	3728	68181		
26	武汉局		33773	7987	820	175	20006	6098	68859		
27	武汉局		33773	7987	820	175	20006	6098	68859		
28	武汉局		34592	8161	0	0	20006	6098	68857		
29	西安局		33065	7187	860	231	18996	4949	65288		
30	西安局		33065	7187	859	230	18996	4949	65286		
31	西安局		33923	7417	0	0	18994	4948	65282		
32	济南局		33861	6056	712	112	21516	4416	66673		
33	济南局		33861	6056	711	111	21516	4416	66671		
34	济南局		34573	6168	0	0	21514	4414	66669		
35	上海局		32951	7044	1103	148	14374	5368	60988		
36	上海局		32951	7044	1103	147	14374	5368	60987		
37	上海局		33686	7142	0	0	14374	5367	60569		
38	上海局		33686	7142	0	0	14374	5367	60569		
39	上海局		33684	7142	0	0	14374	5366	60566		
40	南昌局		33809	7342	775	275	20000	6000	68201		
41	南昌局		33809	7342	775	275	20000	6000	68201		
42	南昌局		34582	7616	0	0	20000	6000	68198		
43	广州局		34258	7829	1322	320	18971	6146	68846		
44	广州局		34258	7829	1322	320	18971	6146	68846		
45	广州局		35139	8041	0	0	18970	6145	68295		
46	广州局		35139	8041	0	0	18970	6145	68295		
47	广州局		35137	8041	0	0	18970	6144	68292		
48	南宁局		35079	6530	919	318	21572	3186	67604		

包件号	品目 招标人	春秋服 男 (套)	春秋服 女 (套)	机关西服 男(套)	机关西服 女(套)	马甲男 (件)	马甲女 (件)	每包数量合计	交货地点	交货期
49	南宁局	35079	6530	919	317	21572	3186	67603		
50	南宁局	4425	969	0	0	2156	318	66351		
	成都局	31445	6799	0	0	16202	4037			
51	成都局	30681	6606	749	258	15927	3969	58190		
52	成都局	30681	6606	749	258	15927	3969	58190		
53	成都局	30682	6606	0	0	15926	3969	57183		
54	成都局	13619	2932	0	0	7070	1762	57435		
	昆明局	16291	3839	597	164	8469	2692			
55	昆明局	29526	6959	597	164	15351	4878	57475		
56	兰州局	32029	6732	740	170	17445	4252	61368		
57	兰州局	32029	6732	739	169	17445	4252	61366		
58	兰州局	21557	4544	0	0	11338	2762	62748		
	乌鲁木齐局	11357	2592	0	0	6720	1878			
59	乌鲁木齐局	31314	7000	398	144	19203	5368	63427		
60	乌鲁木齐局	31314	7000	397	143	19203	5368	63425		
61	青藏公司	29197	7124	922	292	13672	4904	56111		

## 第二章 投标人须知

### 投标人须知前附表

条款号	条款名称	编列内容
1.1.2	招标人	中国铁路哈尔滨、沈阳、北京、太原、呼和浩特、郑州、武汉、西安、济南、上海、南昌、广州、南宁、成都、昆明、兰州、乌鲁木齐局集团有限公司，中国铁路青藏集团有限公司、中铁快运股份有限公司、中铁特货物流股份有限公司、中铁集装箱运输有限责任公司、铁总服务有限公司
1.1.3	招标代理机构	名称：国铁物资有限公司 地址：北京市海淀区玲珑路9号院东区5号楼 联系人：杜先生、姜女士、芦女士 电话：010-51894306、010-51894076
1.1.4	招标项目名称及编号	项目名称：2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目-春秋服。 本次铁路制服招标服装类项目共分 7 个标段，标段名称分别为春秋服、作业服、长袖衬衣、短袖衬衣、夏裤（裙）、亚寒区大衣、寒区大衣，1 个标段对应 1 个招标编号。 招标编号：2023-TLZF01
1.2.1	资金来源及比例	资金来源：企业自有资金 比例：100%
1.2.2	资金落实情况	已落实
1.3.1	招标范围	详见第五章第一节“物资需求一览表”
1.3.2	交货期	详见第五章第一节“物资需求一览表”
1.3.3	交货地点	各招标人指定交货地点
1.3.4	物资技术质量标准	详见第五章第二节“技术标准”
1.4.1	投标人资质条件、能力和信誉	<p>(1) 资质要求：投标人须为在中华人民共和国境内依法注册，具有法人资格的制造商（不接受经销商、代理商投标）。</p> <p>(2) 财务要求：具有良好的商业信誉、健全的财务会计制度和履行合同所必须的财务能力，须提供 2020 年-2022 年度经会计师事务所或审计机构审计的财务审计报告，及能够体现服装净利润、服装年销售收入的报告附注部分。</p> <p>(3) 业绩要求：毛涤类、棉涤（化纤）类服装的投标人须提供至少一个近五年制式服装同类产品供货业绩，其中：毛涤类、棉涤（化纤）类服装同一招标项目下供货数量不少于 1 万套件；羽绒服类服装同一招标项目下供货数量不少于 3000 套件（羽绒服类业绩包括但不限于制式服装同类产品业绩）。</p> <p>制式服装业绩范围（行业）：公安、司法、法院、检察院、海关、税务、综合行政执法、铁路、邮政和部队制式服装。</p> <p>(4) 信誉要求：投标人须遵守国家有关的法律、法规和政策，近五年在经营活动中没有违法记录和失信不良记录，在 2019 式铁路制服项目中，无因自身原因不履行合同（含补换装合同）的记录。</p> <p>备注：近五年指 2019 年 1 月 1 日起至 2023 年 12 月 31 日止。</p> <p>(5) 其他要求：有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录，须提供 2023 年 10 月-12 月的税务缴纳和社会保障资金缴纳凭证</p>

条款号	条款名称	编列内容
		(缴纳成功回执或投标人所在地社保机构出具的证明文件), 依法免税或不需要缴纳社会保障金的投标人, 须提供依法免税或不需要缴纳社会保障资金的相应证明文件。
1.4.2	是否接受联合体投标	不接受。
1.4.3	投标人不得存在的其他情形	<p>(12) 在近三年内(2020年12月至2023年12月)发生重大产品质量问题被取消投标资格且处于处罚期(以国家行政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);</p> <p>(15) 行贿犯罪记录: 投标人应提供近三年内(2020年12月至2023年12月)投标单位及其法定代表人(单位负责人)在“中国裁判文书网”(wenshu.court.gov.cn)行贿犯罪行为的查询结果截图;</p> <p>(16) 其他情形:</p> <p>① 因存在不良行为被中国国家铁路集团有限公司限制参与物资采购的;</p> <p>② 投标物资被中国国家铁路集团有限公司禁止或暂停在铁路上使用的;</p> <p>③ 投标物资因国家铁路局或中国国家铁路集团有限公司抽检质量不合格的(按规定复检合格的除外);</p> <p>④ 在近一年内, 本企业或法定代表人(单位负责人)存在被纪检监察组织认定的违规向铁路企业人员送礼金、礼品和各种有价证券、支付凭证等行为;</p> <p>⑤ 拟供物资被行政主管部门责令暂时停产或停止使用;</p> <p>⑥ 投标人及与其存在控股、管理关系的企业违规聘用铁路退休、辞退人员担任顾问、掮客或从事相关工作的。</p>
1.5	费用承担	除准备和参加投标活动发生的费用由投标人自理外, 投标人应当按照交易场所有关规定缴纳交易服务等相关费用。
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	招标代理机构将把招标文件澄清和修改内容公布在国铁采购平台“澄清补遗”及购买招标文件时所登记的电子邮箱, 请各投标人于 <b>投标截止时间前每日登录平台及时浏览</b> 所公布招标文件澄清和修改内容, 避免因漏读造成的损失。通过国铁采购平台发布的澄清、通知、公告、公示等信息, 一经交易平台发布, 视为已送达, 请随时关注。
1.10.1	分包	<input checked="" type="checkbox"/> 不允许 <input type="checkbox"/> 允许, 分包内容要求: 分包金额要求: 对分包人的资质要求:
1.11.1	实质性要求和条件	满足招标文件的实质性要求, 具体详见第三章评标办法。
1.11.3	其他可以被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 checked="" type="checkbox"/> 不允许 <input type="checkbox"/> 允许，偏差范围： 最高项数：
2.1	构成招标文件的其他资料	/
2.2.1	投标人要求澄清招标文件	截止时间：2024年3月5日17时00分（北京时间） 形式：书面形式
2.2.2	招标文件澄清发出的形式	文件发送方式：国铁采购平台“澄清补遗”通知及电子邮件
2.2.3	投标人确认收到招标文件澄清	时间：以澄清文件要求的时间为准（如有） 形式：通过国铁采购平台回执及电子邮件回复，确认收到招标文件的“澄清补遗”通知，逾期未确认的视为已收到招标文件的“澄清补遗”通知。
2.3.1	招标文件修改发出的形式	文件发送方式：国铁采购平台“澄清补遗”通知及电子邮件
2.3.2	投标人确认收到招标文件修改	时间：以修改文件要求的时间为准（如有） 形式：通过国铁采购平台回执及电子邮件回复，确认收到招标文件的“澄清补遗”（修改）通知，逾期未确认的视为已收到招标文件的“澄清补遗”（修改）通知。
3.1.1	构成投标文件的其他资料	/
3.2.1	增值税税金的计算方法	按一般计税方法计算。
3.2.4	最高投标限价	<input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/> 有 春秋服男：370.64元/套（含税）； 春秋服女：370.64元/套（含税）； 马甲男：113.49元/件（含税）； 马甲女：113.49元/件（含税）； 机关西服男：370.64元/套（含税）； 机关西服女：370.64元/套（含税）。 以上最高投标限价含增值税（税率13%）。
3.2.5	投标报价的其他要求	（1）投标人应按第六章“投标文件格式”要求进行报价，填写相应表格，表中各栏填写齐全。 （2）出厂单价指在物资的生产所在地装车发运前的价格，包含但不限于材料费、加工费、试验费、检验检测费、量体费、包装费、搬运、储存、装车费、服务费及售后服务费、相关专利技术或其他知识产权使用费、因物资销售而引发的伴随费用，以及所有相关税项费用。 运杂费指投标人把物资由生产所在地完好无损地运至招标人指定交货地点所发生的一切费用（含卸车费）。 投标报价为每包件物资的到站总价，包括出厂单价、运杂费。 （3）出厂单价、运杂费报价应包括国家规定的增值税税金。 在开标日起至合同签订日止，当国家调整增值税税率时，招标人应与中标人就合同总价进行协商，以不含税总金额 $\Sigma$ [单项不含税价=单项合同价/(1+单项原税率)]不变的原则调整合同总价，调整

条款号	条款名称	编列内容
		<p>后的合同总价=∑[单项不含税价×(1+单项新税率)], 并在签订合同时写明合同价格计算过程。</p> <p>(4) 投标报价价格单位: 人民币元, 保留两位小数。</p> <p>(5) 同一包件内每一品目只接受唯一报价, 否则此包件投标被否决。</p> <p>(6) 同一包件内不同招标人所需的同一种面料或里料, 必须选择同一面料或里料生产厂家, 否则此包件投标被否决。</p> <p>(7) 在同一标段内同一招标人的同一品目必须选择同一面料或里料生产厂家, 且品目单价必须保持一致, 否则此相应包件投标被否决。</p> <p>(8) 投标人可选择所有服装类 7 个标段中不超过 3 个标段, 每个标段可选择不超过 2 个包件进行投标, 否则该投标人的所有投标将被否决。</p> <p>(9) 投标报价中如包含招标文件要求以外的内容, 在评标时不予核减。投标报价中不得缺漏招标文件所要求的内容。</p> <p>(11) 投标人的投标报价应是固定的, 任何包含价格调整要求的投标将被否决。</p> <p>(12) 所有投标均应采用人民币报价, 任何非招标文件规定货币的投标将被否决。</p> <p>(13) 投标人应在投标函中声明是否提供增值税抵扣凭证并写明增值税税率。</p> <p>(14) 投标人应充分考虑实际生产成本, 不得以低于成本价竞标。投标人不得以降低材料等级、简化工艺流程、降低制造标准为代价, 任意压低投标报价。如果投标人的报价明显低于其他投标人报价, 且投标人不能合理解释或者不能提供相关材料予以证明的, 其投标将可能被否决。</p>
3.3.1	投标有效期	<p>投标有效期从投标文件提交截止之日算起, 连续 120 日内保持有效。</p>
3.4.1	投标保证金	<p>是否要求投标人递交投标保证金:</p> <p><input type="checkbox"/>不要求</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>要求,</p> <p>投标保证金按<b>包件</b>收取, 金额为每包件 20 万元</p> <p>投标保证金的形式: 银行转账。应从投标人基本账户转出, 并在<b>投标截止时间</b>以前到达下列账户:</p> <p>账户名称: 国铁物资有限公司</p> <p>开户行: 中国银行北京市分行营业部</p> <p>账 号: 345471684130</p> <p>投标保证金按标段分别汇款, 一个标段一笔汇款, 一个标段仅能汇款 2 个包件, 不接受不同标段的合并汇款。汇款单用途栏须标注“标段名称与包件号”, 如“春秋服 01、02 包”。支付完成后应到国铁采购平台电子招标采购系统<b>按标段</b>提交保证金缴费凭证。</p>
3.4.4	其他可以不予退还投标保证金的情形	<p>(3) 投标人有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为的, 投标保证金不予退还;</p> <p>(4) 中标人未按照招标文件规定缴纳招标代理服务费, 或未在</p>



条款号	条款名称	编列内容
		规定时间内确认服务费通知且经催缴后超过规定确认期限仍不确认，或在确认招标代理服务费用通知时提出任何附加缴纳条件。
3.5	资格审查资料的特殊要求	<input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/> 有 (1) 服装面料、里料、纽扣及其他辅料由投标人按照招标文件技术标准自行选择合作生产厂家，投标人须获得相应合作生产厂家授权，授权有效期应覆盖合同有效期，有效期内不得变更合作厂家；其他辅料在符合铁路制装技术标准的前提下，由投标人自行选购。 (2) 投标人提供的银行资信证明应是开标前三个月内，由银行开具的资信证明原件，如资信证明采用银行格式出具，应当涵盖招标文件中参考格式的主要内容及证明事项。对于与招标文件中参考格式差异较大或未涵盖主要证明内容的资信证明，风险由投标人承担。
3.5.2	近年财务状况的年份要求	2020年至2022年（投标人的成立时间少于该规定年份的，应提供成立以来的财务会计报表）
3.5.3	近年完成的、正在供货的业绩情况表的时间要求	业绩类型：制式服装同类产品（羽绒服类包括但不限于制式服装同类产品） 业绩年限：2019年1月1日起至2023年12月31日止
3.5.4	近年发生的诉讼及仲裁情况的时间要求	2020年12月至2023年12月
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：二份 是否要求提交电子版文件：是，二份 其他要求： (1) 电子版文件以 PDF、Word 文档及 Excel 表格格式存储（U 盘存储，单独密封提交，两个 U 盘中的存储内容应一致），PDF 格式电子文本应为带有签字、盖章的投标文件正本扫描件，内容及顺序须与投标文件正本纸版完全一致；Word 文档应为投标文件正本的可编辑格式；Excel 表格（可与电子招标文件同时下载）应按其表格内要求填写报价，不可修改格式，表格中的报价表应与纸质版投标文件报价分册正本一致，如不一致，以投标文件正本为准。 (2) 投标文件的正本（含封面、封底及所有附页、附件，图片、图纸）由投标人的法定代表人（单位负责人）或对投标人有约束力的唯一委托代理人逐页签字（签字人可用姓小签）。副本为正本的复印件，并在封面及侧面骑缝处盖单位章。如为委托代理人签字，投标人应在投标文件中提交《授权委托书》，委托代理人一般应为投标人主管经营、销售、技术或质量的负责人。
3.7.3 (3)	投标文件是否需分册装订	<input type="checkbox"/> 不需要 <input checked="" type="checkbox"/> 需要，分册装订要求： (1) 所有服装类投标中，一个投标人只编制一个投标文件。所有包件按照招标文件提供的格式编制为 1 个投标文件（分商务技术分册和报价分册）。

条款号	条款名称	编列内容
		(2) 投标文件商务技术分册和报价分册应编制索引目录, 商务技术分册“评审所需数据与评审因素响应内容”索引格式见投标文件格式十六。
4.1.1	投标文件的密封	(1) 密封件之一: 投标人应将装订好的投标文件商务技术分册正本和副本(投标文件封面应写明“正本”或“副本”字样)封装在一个包装袋内(密封件封套上应标明“商务技术分册”字样)。         (2) 密封件之二: 投标人应将所有的投标文件报价分册正本和副本(投标文件封面应写明“正本”或“副本”字样)封装在一个包装袋内(密封件封套上应标明“报价分册”字样)。         (3) 密封件之三: 投标人应将电子文本封装在一个包装袋内(密封件封套上应标明“电子文本”字样, 内附两个U盘)。         未按上述密封的投标文件, 招标人不予受理。
4.1.2	封套上应载明的信息	(1) 密封件封套的封面处、密封处须加盖公章;         (2) 密封件封套应注明招标项目名称、标段名称、招标编号、包件号和投标人全称, 商务技术分册(或报价分册、电子文本)。         (3) 须注明“在投标截止时间前不得开启”字样。
4.2.1	投标截止时间	2024年3月26日10时00分
4.2.2	递交投标文件地点	北京市海淀区北蜂窝路102号北京铁道大厦三层多功能厅。
4.2.3	投标文件是否退还	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是, 退还时间:
5.1	开标时间和地点	开标时间: 同投标截止时间。 开标地点: 北京市海淀区北蜂窝路102号北京铁道大厦三层多功能厅。
5.2(4)	开标程序	① 开标顺序: 按投标人名称字母顺序。 ② 投标人代表未在开标记录上签字不影响开标记录效力。 ③ 其他程序: 公证机构将对开标过程进行现场公证。
5.4.1	开标补救措施	/
6.1.1	评标委员会的组建	评标委员会构成: 5人及以上单数; 其中技术、经济等专家比例: 不少于成员总数的三分之二; 评标专家确定方式: 随机抽取产生。
6.3.2	评标委员会推荐中标候选人的人数	每包件推荐不超过3个中标候选人
7.1	中标候选人公示媒介及期限	公示媒介: 同招标公告发布媒介。 公示期限: 不少于3日。
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, 招标人确定中标人: (1) 招标人应当确定排名第一的中标候选人为中标人。如果排名第一的中标候选人放弃中标、因不可抗力不能履行合同, 或被查实存在影响中标结果的违法行为等情形, 不符合中标条件的, 招标人可以按照评标委员会推荐的中标候选人名单依序确定其他中标候选人为中标人, 也可以重新招标。 (2) 在中标通知书发出前, 招标人或招标人委托招标代理公司(如有)应在“中国裁判文书网”(wenshu.court.gov.cn)对中标候选人及其法定代表人(单位负责人)的行贿犯罪记录进行查

条款号	条款名称	编列内容										
		<p>询，查询时间应为递交投标文件之日起前3年至招标人查询拟中标候选人行贿犯罪信息之日止。中标候选人有被司法机关认定的行贿犯罪记录的，招标人或招标人委托招标代理公司（如有）书面通知该中标候选人后，取消其中标资格，并按照评标委员会推荐的中标候选人名单依序确定其他中标候选人为中标人，也可以重新招标。</p> <p>（3）如果增值税税率变更后，中标人不接受合同总价的调整，招标人可以按照评标委员会推荐的中标候选人名单依序确定其他中标候选人为中标人，也可以重新招标。</p> <p>（4）其他情形： 中标候选人公示后，中标候选人应按要求向招标代理机构提交与中标货物对应的服装实物样品。若中标候选人公示或检测、考察不合格的，取消其中标资格，依照评标委员会推荐排名顺序按规定依次递补，并补充公示和送检。被取消中标资格的中标候选人将接受国铁集团物资供应商信用评价，并在下届制服采购项目中按招标文件要求在综合得分总分基础上进行扣分处理。</p>										
7.6.1	履约保证金	<p>是否要求中标人提交履约保证金：</p> <p><input type="checkbox"/> 要求，履约保证金金额： / 履约保证金形式： /</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 不要求</p>										
9	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>										
10	需要补充的其他内容											
2.2.2	澄清文件解释顺序：对招标文件两次以上的澄清如有不一致之处，以日期在后的澄清为准。											
2.3.1	修改文件解释顺序：对招标文件两次以上的补遗如有不一致之处，以日期在后的补遗为准。											
10.1	<p>有下列情形之一的，招标人将重新招标：</p> <p>（1）投标截止时间止，提交投标文件的投标人少于3个的；</p> <p>（2）经评标委员会评审后否决所有投标的；</p> <p>（3）同意延长投标有效期的投标人少于3个的（已推荐中标候选人的除外）；</p> <p>（4）符合中国国家铁路集团有限公司有关规定可以重新招标的；</p> <p>（5）招标文件规定的其他情形。</p>											
10.2	本项目的招标投标活动及其相关当事人应当接受有关行政监督部门依法实施的监督。											
10.3	<p>招标代理服务承担方式：</p> <p><input type="checkbox"/> 招标人承担</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 中标人承担，向国铁物资有限公司支付。</p> <p>招标代理服务费按中标包件分别收取，在每包件中标总金额的基础上采用差额定率累进计费方式，计费标准如下表。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">包件中标总金额</th> <th style="width: 40%;">费率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100万元以下</td> <td>1.5%</td> </tr> <tr> <td>100~500万元（含）</td> <td>1.1%</td> </tr> <tr> <td>500~1000万元（含）</td> <td>0.8%</td> </tr> <tr> <td>1000~5000万元（含）</td> <td>0.5%</td> </tr> </tbody> </table>		包件中标总金额	费率	100万元以下	1.5%	100~500万元（含）	1.1%	500~1000万元（含）	0.8%	1000~5000万元（含）	0.5%
包件中标总金额	费率											
100万元以下	1.5%											
100~500万元（含）	1.1%											
500~1000万元（含）	0.8%											
1000~5000万元（含）	0.5%											
10.4	投标人参与铁路物资采购活动，接受国铁集团物资供应商信用评价管理。											

条款号	条款名称	编列内容
10.5		投标文件中对投标文件格式有要求的，投标人必须填写格式中要求的所有内容。除非招标文件另有规定，无相应内容可填的项应填写“无”、“没有相应指标”等明确答复；有具体数值的应填写具体数值，不能笼统地表述为“符合”、“响应”、“满足”等结论性内容。
10.6		招标人在技术标准中指出的工艺、材料或标准是有限制性的，投标人不得在投标中以及中标后履行合同的过程中任意选用替代标准或替代材料。
10.7		<p>实物样品：中标候选人须提供与推荐中标产品相符的服装实物样品。样品数量：1套送检，1套招标代理机构封存，另每一个招标人1套。男、女式分别提供。其中实物样品中的1套将被送检验机构进行检测，样品及包装不能显示任何标记，否则将被取消中标资格；其他各套样品将被封存以备验收，样品及包装须有投标人生产企业名称或标志。</p> <p>样品交付地点：北京市西城区南蜂窝路9-1号国铁交易基地二层会议室。</p> <p>样品交付时间：实物样品应提前准备，并按套单独密封。中标候选人应在中标候选人公示开始后七日内向招标代理机构分别提交两套样品（1套送检，1套招标代理机构封存），具体交付时间由招标代理机构另行通知。逾期提交者，取消其中标资格。招标人实物样品应于采购合同签订后七日内送达招标人。不符合规定的样品不予接收。</p>
10.8		本次采购中，中标候选人业绩将与中标候选人同时公示，接受社会监督。

# 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》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，现对制服采购进行招标。

1.1.2 招标人：见投标人须知前附表。

1.1.3 招标代理机构：见投标人须知前附表。

1.1.4 招标项目名称及招标项目编号：见投标人须知前附表。

## 1.2 招标项目的资金来源和落实情况

1.2.1 资金来源及比例：见投标人须知前附表。

1.2.2 资金落实情况：见投标人须知前附表。

## 1.3 招标范围、交货期、交货地点和物资技术标准

1.3.1 招标范围：见投标人须知前附表。

1.3.2 交货期：见投标人须知前附表。

1.3.3 交货地点：见投标人须知前附表。

1.3.4 物资技术标准：见投标人须知前附表。

## 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资质条件、能力和信誉：

- (1) 资质要求：见投标人须知前附表；
- (2) 财务要求：见投标人须知前附表；
- (3) 业绩要求：见投标人须知前附表；
- (4) 信誉要求：见投标人须知前附表；
- (5) 其他要求：见投标人须知前附表。

需要提交的相关证明材料见本章第 3.5 款的规定。

1.4.2 （不适用）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) 与本招标项目的其他投标人为同一个单位负责人；

- (3) 与本招标项目的其他投标人存在控股、管理关系；
- (4) 与本招标项目其他投标人代理同一个制造商同一品牌同一型号的物资投标；
- (5) 为本招标项目提供过设计、编制技术规范和其他文件的咨询服务；
- (6) 为本招标项目的招标代理机构；
- (7) 与本项目的招标代理机构同为一个法定代表人；
- (8) 与本项目的招标代理机构存在控股或参股关系；
- (9) 被依法暂停或者取消投标资格；
- (10) 被责令停产停业，暂扣或者吊销许可证，暂扣或者吊销执照；
- (11) 进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；
- (12) 在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）；
- (13) 被市场监督管理机关在全国企业信用信息公示系统中列入严重违法失信企业名单；
- (14) 被最高人民法院在“信用中国”网站（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn)）或各级信用信息共享平台中列入失信被执行人名单；
- (15) 在近三年内投标人或其法定代表人（单位负责人）有行贿犯罪行为的（以中国裁判文书网”（[wenshu.court.gov.cn](http://wenshu.court.gov.cn)）行贿犯罪行为的查询结果截图为准）；
- (16) 法律法规或投标人须知前附表规定的其他情形。

## 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

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。

## 1.8 计量单位

所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

## 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，招标人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人，以便招标人在会议期间澄清。

1.9.3 投标预备会后，招标人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 投标人拟在中标后将中标项目的非主体部分进行分包的，应符合投标人须知前附表规定的分包内容、分包金额和资质要求等限制性条件，除投标人须知前附表规定的非主体部分外，其他工作不得分包。

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。实质性要求和条件见投标人须知前附表。

1.11.2 投标人应根据招标文件的要求提供投标物资技术标准详细描述、技术支持资料及相关服务计划等内容以对招标文件作出响应。

1.11.3 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，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；
- (2) 投标人须知；
- (3) 评标办法；
- (4) 合同条款及格式；
- (5) 供货要求；
- (6) 投标文件格式；
- (7) 投标人须知前附表规定的其他资料。

根据本章第 1.9 款、第 2.2 款和第 2.3 款对招标文件所做的澄清、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，应及时向招标人提出，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人，要求招标人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人，确认已收到该澄清。

2.2.4 除非招标人认为确有必要答复，否则，招标人有权拒绝回复投标人在本章第 2.2.1 项规定的时间后提出的任何澄清要求。

## 2.3 招标文件的修改

2.3.1 招标人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人，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：

投标文件分为商务技术分册和报价分册，并分别编制和封装：

**商务技术分册包括：**

- (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) 商务和技术偏差表；
- (4) 资格审查资料；
- (5) 投标物资技术质量标准的详细描述；
- (6) 按招标文件要求需提供的方案；
- (7) 技术支持资料；
- (8) 生产组织供应能力分析表；
- (9) 拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表；
- (10) 项目团队人员配备；
- (11) 认证证书；
- (12) 生产场地证明；
- (13) 同类产品相关专利证书；
- (14) 参与服装标准化起草等工作证明材料；



- (15) 投标人认为需要提供的辅助材料；
- (16) 评审所需数据与评审因素响应内容索引。

商务技术分册中不得出现报价资料，否则，可能影响相应包件得分。

#### **报价分册包括：**

- (1) 投标报价表；
- (2) 分项报价表；
- (3) 分项报价明细表；
- (4) 缴纳投标保证金凭据。

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。

### **3.2 投标报价**

3.2.1 投标报价应包括国家规定的增值税税金，除投标人须知前附表另有规定外，增值税税金按一般计税方法计算。投标人应按第六章“投标文件格式”的要求进行报价并填写分项报价表。

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；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。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。

3.2.5 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 90 日。

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。

### **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。境内投标人以现金或者支票形式提交的投标保证金，应当从其基本账户转出并在投标文件中附上基本账户开户证明。

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 招标人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。

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

除投标人须知前附表另有规定外，投标人应按下列规定提供资格审查资料，以证明其满足本章第 1.4 款规定的资质、财务、业绩、信誉等要求。

3.5.1 “投标人资格声明”应附投标人资格或者资质证书副本和投标物资检验或认证等材料的复印件以及：

(1) 投标人为企业的，应提交营业执照和组织机构代码证的复印件（按照“三证合一”或“五证合一”登记制度进行登记的，可仅提供营业执照复印件）；

(2) 投标人为依法允许经营的事业单位的，应提交事业单位法人证书和组织机构代码证的复印件。

3.5.2 “近年财务状况”应提供经会计师事务所或审计机构审计的财务审计报告，包括资产负债表、现金流量表、利润表等，同时须提供能够体现服装净利润、服装年销售收入的报告附注部分，具体年份要求见投标人须知前附表。

投标人的成立时间少于投标人须知前附表规定年份的，应提供成立以来的财务状况表。

3.5.3 “近年完成的、正在供货的业绩情况表”应同时提供相应的中标通知书/成交通知书、合同及采购人反馈意见证明材料。合同只需提供首页、供货明细页、签字盖章页，采购人反馈意见证明材料应与合同内容一致，铁路制服业绩的采购人反馈意见证明材料须由各铁路局集团公司制服主管部门出具并加盖部门公章，具体时间要求见投标人须知前附表。

3.5.4 “近年发生的诉讼及仲裁情况”应说明投标人败诉的物资买卖合同的相关情况，并附法院或仲裁机构作出的判决、裁决等有关法律文书复印件，具体时间要求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交货期、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，并按第六章“投标文件格式”的要求进行签字和（或）盖章，其中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章。

（2）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。

（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。

## **4. 投标**

### **4.1 投标文件的密封和标记**

4.1.1 投标文件应密封包装，并在封套的封口处加盖投标人单位章或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。

4.1.2 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，招标人将予以拒收。

### **4.2 投标文件的递交**

4.2.1 投标人应在投标人须知前附表规定的投标截止时间前递交投标文件。

4.2.2 投标人递交投标文件的地点：见投标人须知前附表。

4.2.3 除投标人须知前附表另有规定外，投标人所递交的投标文件不予退还。

4.2.4 招标人收到投标文件后，向投标人出具签收凭证。

4.2.5 逾期送达的或者未送达指定地点的投标文件，招标人将予以拒收。

### **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，但应以书面形式通知招标人。

4.3.2 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。招标人收到书面通知后，向投标人出具签收凭证。

4.3.3 投标人撤回投标文件的，招标人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。

## **5. 开标**

### **5.1 开标时间和地点**

招标人在本章第 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，

并邀请所有投标人的法定代表人（单位负责人）或其委托代理人准时参加。

## 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）宣布开标人、唱标人、记录人、监标人、公证人等有关人员姓名；
- （4）检查投标文件的密封情况，按照投标人须知前附表规定的开标顺序当众开标，公布招标项目名称、投标人名称、招标编号、包件号、投标保证金的递交情况、投标报价及其他内容，并记录在案；
- （5）唱标人、记录人、监标人、公证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。

## 5.4 开标补救措施

见投标人须知前附表。

# 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或其委托的招标代理机构熟悉相关业务的代表，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，应当回避：

- （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

标候选人的数量见投标人须知前附表。

## **7. 合同授予**

### **7.1 中标候选人公示**

招标人在收到评标报告之日起 3 日内，按照投标人须知前附表规定的公示媒介和期限公示中标候选人，公示期不得少于 3 日。

### **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。

### **7.6 履约保证金**

7.6.1 在签订合同前，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。除投标人须知前附表另有规定外，履约保证金为中标合同金额的 10%。

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。

## **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。

## **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自离职守，影响评标程序正常进行。

## **8.5 投诉**

8.5.1 投标人或者其他利害关系人认为招标投标活动不符合法律、行政法规规定的，可以自知道或者应当知道之日起 10 日内向有关行政监督部门投诉。投诉应当有明确的请求和必要的证明材料。

8.5.2 投标人或者其他利害关系人对招标文件、开标和评标结果提出投诉的，应当按照投标人须知第 2.4 款、第 5.3 款和第 7.2 款的规定先向招标人提出异议。异议答复期间不计算在第 8.5.1 项规定的期限内。

## **9. 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。

## **10. 需要补充的其他内容**

需要补充的其他内容：见投标人须知前附表。

## 附件一：开标记录表

### 开标记录表

项目名称：

开标地点：

招标编号：

开标时间： 年 月 日 时 分

序号	投标人名称	招标编号	包件号	包件投标总报价 (元)	包件投标总报 价大写	有无投标保证金	备注

唱标人：

记录人：

监标人：

公证人：

## 附件二：问题澄清通知

### 问题澄清通知

(编号： )

\_\_\_\_\_ (投标人名称):

\_\_\_\_\_ (项目名称) \_\_\_\_\_ (招标编号) 招标的评标委员会对你方的投标文件进行了仔细的审查，  
现需你方对下列问题以书面形式予以澄清、说明或补正：

- 1.
- 2.
- .....

请将上述问题的澄清、说明或补正于\_\_年\_\_月\_\_日\_\_时前递交至\_\_\_\_\_ (详细地址) 或传真至  
(传真号码) 或发送至\_\_\_\_\_ (电子邮箱) 或通过下载招标文件的电子招标投标交易平台上传。采用传  
真方式或电子邮件方式的，应在\_\_年\_\_月\_\_日\_\_时前将原件递交至\_\_\_\_\_ (详细地址)。

评标委员会：\_\_\_\_\_ (签字或盖章)

\_\_年\_\_月\_\_日



## 附件三：问题的澄清

### 问题的澄清

(编号：\_\_\_\_\_)

评标委员会：

问题澄清通知（编号：\_\_\_\_\_）已收悉，现澄清、说明或补正如下：

- 1.
- 2.

.....

上述问题澄清、说明或补正，不改变我方投标文件的实质性内容，构成我方投标文件的组成部分。

投标人：\_\_\_\_\_（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：\_\_\_\_\_（签字）

\_\_年\_\_月\_\_日

## 第三章 评标办法（综合评估法）

### 评标办法前附表

条款号		评审因素	评审标准
1	评标方法	最终得分相同时 中标候选人排序方法	最终得分相等、报价相等且技术质量得分也相等时，以国铁集团供应商年度信用评价等级高的优先，信用评价等级还相同时，供应保障能力强的优先。
2.1.1	形式评审标准	投标人名称	与营业执照（事业单位法人证书）、资质证书一致
		投标函签字盖章	由法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字或加盖单位章。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	符合第六章“投标文件格式”的规定
		备选投标方案（如有）	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
		投标文件的编制	符合第二章“投标人须知”第 3.7 款规定
		投标文件份数	符合第二章“投标人须知”第 3.7.3 项规定
		投标文件内容的完整性	符合第二章“投标人须知”第 3.1.1 项规定
		报价唯一	只能有一个有效报价（招标文件要求有备选方案的除外）
2.1.2	资格评审标准	营业执照和组织机构代码证	符合第二章“投标人须知”第 3.5.1 项规定，具备有效的营业执照（事业单位法人证书）和组织机构代码证
		资质要求	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
		财务要求	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
		业绩要求	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
		信誉要求	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
		其他要求	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
		投标物资生产商的资质要求（如有）	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
		投标物资生产商的授权书（如有）	符合第二章“投标人须知”第 1.4.1 项规定
2.1.3	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
		投标内容	符合第二章“投标人须知”第 1.3.1 项规定
		交货期	符合第二章“投标人须知”第 1.3.2 项规定
		交货地点	符合第二章“投标人须知”第 1.3.3 项规定
		物资技术质量标准	符合第二章“投标人须知”第 1.3.4 项规定
		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”、第五章“供货要求”中的实质性要求和条件
		投标物资及相关服务	符合第四章“合同条款及格式”、第五章“供货要求”中的实质性要求和条件
		技术支持资料	符合第二章“投标人须知”第 1.11.3 项规定

条款号		评审因素	评审标准
		授权委托书、投标报价表签字盖章	由法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字并加盖单位章
		授权委托书	提供了有效的法定代表人授权委托书
		质量保证能力	符合第二章“投标人须知”第 3.5 款规定
		审计报告及财务报表	符合第二章“投标人须知”第 3.5.2 项规定
		投标报价表、分项报价表、投标报价明细表	填写内容完整，并符合招标文件的相关要求
		主要技术质量指标、标准	符合第五章“供货要求”的规定
		生产和检验设备	满足生产能力要求
		生产组织供应能力	符合招标文件的相关要求
		正在实施和正在供货的同类物资合同	对本次招标履约不会产生重大影响
		供货业绩及证明	符合第二章“投标人须知”第 3.5.3 项规定
条款号	条款内容	编列内容	
2.2.1	分值构成 (总分 100 分)	投标报价：30 分 商务部分：30 分 技术部分：40 分 其他评分因素：减分项点 （1）在 2015、2019 式铁路制服采购项目中，中标候选人因现场考察或样衣送检不合格被取消中标候选人资格的，每发生一次扣 5 分； （2）在 2015、2019 式铁路制服采购项目质量保证期内，出现供货产品的质量或规格与技术标准要求不符，存在缺陷或使用不符合要求的材料等（以采购单位提供的检测报告为准）每发生一次扣 3 分； （3）在 2019 式铁路制服采购项目中因提供虚假证明材料被国铁集团按重大企业不良行为进行评价，被暂停合作关系 12 个月的（以国铁集团《关于发布 2019 式铁路制服采购项目物资供应商不良行为信用评价结果的通知》为准），扣 6 分； （4）商务响应和投标文件编制存在较小偏差（非实质性偏差），每项扣 0.25 分，较大偏差（非实质性偏差）每项扣 0.5 分，最多扣 5 分。	

评审内容	评审因素		分值	评审标准
价格部分	1. 价格 (30分)	投标报价	30	<p>先按照标段计算出各品目有效报价（单价）的平均值<math>\sum A_i/a_j</math>，记为品目基准价（单价）；再按品目对应采购数量计算出品目基准价（总价）<math>C_j = \sum A_i/a_j \times B_j</math>；再将包件内各品目基准价（总价）求和计算出该包件评标基准价；将有效投标报价与评标基准价进行比较（基准价为满分），根据偏离程度进行评分。</p> <p>基准价采用下列方式确定： 第 M 标段第 n 包评标基准价<math>= \sum (\sum A_{1/a_1} \times B_1 + \sum A_{2/a_2} \times B_2 + \dots + \sum A_i/a_j \times B_j)</math> M=标段号，n=包号 <math>\sum A_i</math> =各品目有效报价投标单价之和（如春秋服男、春秋服女.....） <math>a_j</math> =品目的有效投标人个数 <math>B_j</math> =包件中的对应品目采购数量</p> <p>当有效投标报价高于评标基准价：价格得分<math>= 30 - \{(\text{有效投标报价} - \text{评标基准价}) \div \text{评标基准价}\} \times 100 \times 2</math> 当有效投标报价低于评标基准价：价格得分<math>= 30 - \{(\text{评标基准价} - \text{有效投标报价}) \div \text{评标基准价}\} \times 100 \times 1</math></p>
商务部分	2. 企业规模及财务状况 (14分)	注册资金	1	<p>按包件内所有投标人的注册资金由高到低进行排序，排序前三分之一得1分；排序位于中间三分之一得0.5分；其余不得分；按四舍五入排序计算。</p>
		服装销售收入	2	<p>按包件内所有投标人2022年度服装年销售收入由高到低进行排序，排序前20%得2分，排序前20%（不含）-40%（含）得1.5分；排序前40%（不含）-60%（含）得1分；排序前60%（不含）-80%（含）得0.5分；其余不得分；按四舍五入排序计算。</p> <p>须提供能够体现服装销售收入的审计报告附注部分，未提供相应的附注部分，或所提供的附注部分不能体现服装销售收入的不得分。</p>

评审内容	评审因素	分值	评审标准
	服装净利润	3	按包件内所有投标人 2022 年度服装净利润由高到低进行排序，排序前 20% 得 3 分，排序前 20%（不含）-40%（含）得 2 分；排序前 40%（不含）-60%（含）得 1 分；排序前 60%（不含）-80%（含）得 0.5 分；其余不得分；按四舍五入排序计算。 须提供能够体现服装净利润的审计报告附注部分，未提供相应的附注部分，或所提供的附注部分不能体现服装净利润的不得分。
	总资产规模	2	按包件内所有投标人 2022 年度总资产规模由高到低进行排序，排序前 20% 得 2 分；排序前 20%（不含）-40%（含）得 1.5 分；排序前 40%（不含）-60%（含）得 1 分；排序前 60%（不含）-80%（含）得 0.5 分；其余不得分；按四舍五入排序计算。
	资产负债率	2	包件内所有投标人 2022 年度资产负债率，50% 及以下得 2 分；50%-60%（不含 50%）得 1.5 分；60%-70%（不含 60%）得 1 分；70%-80%（不含 70%）得 0.5 分；80% 以上（不含 80%）不得分，按四舍五入排序计算。
	经营性净现金流量	3	按包件内所有投标人 2022 年度经营性净现金流量由高到低进行排序，排序前三分之一得 3 分，排序位于中间三分之一得 2 分，其余得 1 分；按四舍五入排序计算。 经营性净现金流量=经营性现金流入额-经营性现金流出额
	银行资信证明	1	提供银行资信证明且资信情况良好得 1 分，其他情况不得分。
	<b>得分合计</b>	<b>14</b>	

评审内容	评审因素		分值	评审标准
	3.业绩 (16分)	铁路制服同类产品供货业绩及采购人评价	6	提供 2015 式铁路制服同类产品供货业绩得 2 分，采购人良好评价的加 1 分；提供 2019 式铁路制服同类产品供货业绩得 2 分，采购人良好评价的加 1 分；应同时提供相应的中标通知书/成交通知书、合同及采购人反馈意见证明材料，合同只需提供首页、供货明细页、签字盖章页，采购人反馈意见证明材料须由铁路局集团公司制服主管部门出具并加盖部门公章。
		制式服装同类产品供货业绩及采购人评价	10	提供近五年批量制式服装同类产品供货业绩，每提供一个行业业绩得 1.5 分，采购人良好评价的加 0.5 分，每个行业业绩最高得 2 分，满分 10 分。毛涤类同一招标项目下供货数量须为 1 万套（件）及以上；棉涤（化纤）类同一招标项目下供货数量须为 1 万套（件）及以上；羽绒服类同一招标项目下供货数量须为 3000 套（件）及以上，业绩包括但不限于制式服装同类产品业绩。 应同时提供中标通知书/成交通知书、合同及用户反馈意见证明材料，合同只需提供首页、供货明细页、签字盖章页； 制式服装业绩范围（行业）：公安、司法、法院、检察院、海关、税务、综合行政执法、邮政和部队制式服装； 每个行业仅需提供一套满足上述要求的业绩证明材料； 近五年指 2019 年 1 月 1 日起至 2023 年 12 月 31 日止。
	得分合计	16		
		商务部分合计	30	
技术部分	4.规模、设备及生产能力 (21分)	生产场地规模	1	生产场地 2 万平方米（含）以上，得 1 分； 生产场地 1.5 万平方米（含）-2 万平方米，得 0.75 分； 生产场地 1 万平方米（含）-1.5 万平方米，得 0.5 分； 生产场地 0.5 万平方米（含）-1 万平方米，得 0.25 分； 生产场地 0.5 万平方米以下不得分。 须提供产权证书或场地租赁合同复印件（原件备查）。
		关键生产设备规模	9	关键生产设备的品种较多、设备自动化能力较高、设备数量及生产线条数较多，设备规格型号描述规范准确、用途描述详细，生产规模较大，具备较高生产能力，横向比较得 7-9 分； 关键生产设备的品种基本满足要求、设备可实现自动化或半自动化能力较高、设备数量及生产线条数满足生产需求，设备规格型号描述规范准确、用途描述较详细，生产规模与生产能力满足本次采购要求，横向比较得 4-6 分；

评审内容	评审因素	分值	评审标准
			<p>关键生产设备的品种较少、设备可实现半自动化、设备数量及生产线条数较少，提供设备规格型号及用途描述，生产规模与生产能力相对较弱，横向比较得 1-3 分；</p> <p>关键生产设备的品种、设备数量、生产线条数、设备规格型号与用途描述、生产规模与生产能力均不满足本次采购要求，得 0 分。</p> <p>关键生产设备不允许租赁，须提供详细的设备清单、设备进货发票复印件（原件备查）和照片。</p>
	其他检测、辅助设备	3	<p>检测、辅助设备的品种较多、检测范围较广、设备数量较多、设备规格型号描述规范准确、用途描述详细，得 3 分；</p> <p>检测、辅助设备的品种与检测范围基本满足检测要求，设备数量满足基本检测需求，设备规格型号与用途描述较详细，得 2 分；</p> <p>检测、辅助设备品种较少、检测范围不全、设备数量较少，提供设备规格型号与用途描述，得 1 分；</p> <p>检测、辅助设备品种、检测范围、设备数量、设备规格型号与用途描述不满足本次采购要求，得 0 分。</p> <p>须提供详细的设备清单、设备进货发票复印件（原件备查）和照片。</p>
	人员数量	1	<p>职工总人数</p> <p>1000 人（含）及以上得 1 分；</p> <p>500 人（含）-1000 人得 0.5 分；</p> <p>500 人以下不得分。</p>
	人员构成	1	<p>技术人员占职工总人数比例</p> <p>大于等于 5% 得 1 分；</p> <p>小于 5%，大于等于 3% 得 0.5 分；</p> <p>小于 3% 不得分，按四舍五入排序计算。</p> <p>须提供相应证书复印件（原件备查），以人社部颁发证书为准。</p>
	社保缴纳情况	2	<p>社保缴纳人数占职工总人数比例</p> <p>大于等于 70% 得 2 分；</p> <p>小于 70%，大于等于 50% 得 1.5 分；</p> <p>小于 50%，大于等于 30% 得 1 分；</p> <p>小于 30% 得 0.5 分，按四舍五入排序计算。</p> <p>须提供相应人数完成社保缴纳的证明材料。</p>

评审内容	评审因素	分值	评审标准	
	年生产能力	2	300 万 套 ( 件 ) 以 上 得 2 分 ; 200 万 -300 万 套 ( 件 ) ( 不 含 ) 得 1.5 分 ; 150 万 -200 万 套 ( 件 ) ( 不 含 ) 得 1 分 ; 150 万 套 ( 件 ) 以 下 得 0.5 分 ; 年生产能力指服装类产能。	
	针对本项目的供货能力承诺	2	根据能力满足程度和支持充分程度横向比较 0-2 分。	
	得分合计	21		
	5.项目实施和售后服务方案 (7分)	项目组织实施方案	4	根据投标人对于本项目制定的具体实施方案,从原料采购、生产组织安排、交付进度计划、项目保障措施、人员配备与安排、质量保证措施、检验检测方案等方面进行综合评价:方案完备合理,可操作性、可实施性强,能够满足本次采购的整体需求,得 3-4 分;方案较完备合理,具备可操作性、可实施性,能够满足本次采购的整体需求,得 1-2 分;方案不合理,不具备可操作性、可实施性,不得分。
		售后服务方案	3	根据投标人提供的整体售后服务承诺、配送服务方案、补货换货方案(含补货换货合同承诺)、量体方案(量体人员配备充足,满足量体服务需求)、售后服务网点等进行综合评价:售后服务方案完善,配送服务及补换货方案合理,量体方案可操作性、实施性强(量体人员配备充足,满足量体服务需求),售后服务网点覆盖范围广,响应及时得 2-3 分;售后服务方案较完善,配送服务及补换货方案基本合理,量体方案具备操作性、实施性(量体人员基本配备充足,基本满足量体服务需求),售后服务网点覆盖范围相对充足,响应基本及时等得 1-2 分; 方案不合理,不具备可操作性、可实施性,不得分。
		得分合计	7	
	6.质量保证 (6分)	认证证书	3	提供有效期内质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书,证书应覆盖投标产品的生产(制作)环节,每提供一个得 1 分,最多得 3 分。
		质量保证制度措施	3	质量保证制度、体系完善,验收及管控措施可行,针对性强,根据满足程度得 0-1 分。承诺延长质量保证期,每延长 3 个月得 0.25 分,最多得 1 分。承诺按合同约定,在买方组织的两次随机抽检基础上,自愿每增加一次加 0.5 分,最多加 1 分。
		得分合计	6	



评审内容	评审因素		分值	评审标准
	7.合作生产厂资质 (3分)	面料、里料、 纽扣 合作厂情况	3	根据面料、里料生产厂家注册资金（毛涤类 8000 万元以上，棉涤（化纤）类 3000 万元以上）、年销售收入（毛涤类 1 亿元以上，棉涤（化纤）类 5000 万元以上）、ISO 质量体系认证及授权书提供情况，相对比较最多得 2 分。 纽扣生产厂家根据注册资金、销售收入、ISO 质量体系认证及授权情况，相对比较最多得 1 分。
		得分合计	3	
	8.其他 (3分)	同类产品 相关专利	1	每提供一个同类产品相关专利得 0.25 分，满分 1 分。
		参与标准制定	2	已正式发布的现行标准中，参与国家（GB 或 GB/T）服装相关标准化工作，第一起草人加 0.4 分，其他加 0.2 分，最多得 1 分；参与纺织（FZ）或轻工（QB）等行业服装相关标准化工作，第一起草人加 0.2 分，其他加 0.1 分，最多得 1 分。 其他标准，如地方标准、团体标准、协会标准、企业标准不加分。
		其他合计	3	
		技术部分合计	40	
减分部分	9.减分 项目	既往现场考察 与送检	/	在 2015、2019 式铁路制服采购项目中，中标候选人因现场考察或样衣送检不合格被取消中标候选人资格的，每发生一次扣 5 分。
		既往履约情况	/	在 2015、2019 式铁路制服采购项目质量保证期内，出现供货产品的质量或规格与技术标准要求不符，存在缺陷或使用不符合要求的材料等情况（以采购单位提供的检测报告为准）每发生一次扣 3 分。
		供应商信用 评价	/	在 2019 式铁路制服采购项目中因提供虚假证明材料被国铁集团按重大企业不良行为进行评价，被暂停合作关系 12 个月的（以国铁集团《关于发布 2019 式铁路制服采购项目物资供应商不良行为信用评价结果的通知》为准），扣 6 分。
		非实质性偏差	/	商务响应和投标文件编制存在较小偏差（非实质性偏差），每项扣 0.25 分，较大偏差（非实质性偏差）每项扣 0.5 分，最多扣 5 分。
		扣分合计	/	
综合得分合计			100 -减分	

条款号	评审因素	评审标准
3.1.2	投标文件的 否决	<p>导致投标文件被否决的重大偏差</p> <p>（1）未按招标文件规定对授权委托书、投标报价表、分项报价表、分项报价明细表进行签字并盖单位章的；</p> <p>（2）未按招标文件规定提供有效的授权委托书的；（适用于委托代理人签署投标文件的情况）</p> <p>（3）不符合招标文件规定的资格要求的；</p> <p>（4）投标有效期不符合招标文件规定的；</p> <p>（5）未按招标文件规定提交投标保证金，或所提交的投标保证金没有实质性响应的；</p> <p>（6）同一投标人提交两个以上不同的投标文件或者投标报价（但招标文件要求提交备选投标的除外），或出现折扣报价的（适用于不接受折扣报价的）；</p> <p>（7）未按招标文件规定填写投标报价表、分项报价表、分项报价明细表的；</p> <p>（9）投标物资主要技术质量指标、标准不满足招标文件技术要求的；</p> <p>（10）投标物资规格型号、数量、交货期等与“物资需求一览表”不符，且不能满足招标要求的；</p> <p>（11）投标价（包括分项报价、单价）低于成本价，或投标价/修正后的投标价（包括分项报价、单价）高于最高投标限价；</p> <p>（12）出现招标人不能接受的条款和要求的，如不接受付款条件、拒绝提供质保期保证金、减少或减轻投标人的责任和义务等；</p> <p>（13）投标文件的编制内容不完整、出现重大漏项的；</p> <p>（14）投标人拒不澄清确认评标委员会对投标报价进行修正的；</p> <p>（15）与第四章“合同条款及格式”的要求有实质性偏差的；</p> <p>（16）投标人信誉不符合招标文件的规定；</p> <p>（17）未按照招标文件第六章 五、投标物资技术质量标准的详细描述进行逐条响应；</p> <p>（18）交货时间不能满足招标文件的要求；</p> <p>（19）其他实质性要求。</p> <p>投标文件的 否决</p> <p>（1）被确定为有重大偏差的；</p> <p>（2）未按评标委员会要求进行澄清、说明或补正的；</p> <p>（3）未按第六章投标文件格式“投标函”承诺“关于评标价评定和合同价确定方式”的；</p> <p>（4）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；</p> <p>（5）投标人有串通投标、弄虚作假、行贿等违法行为的。</p>
3.1.4	初步评审 程序	<p>（1）只有通过初步评审的投标才进入详细评审阶段。</p> <p>（2）通过初步评审的投标不足 3 家使得投标明显缺乏竞争性的，可以否决所有投标。评标委员会作出否决所有投标意见</p>

条款号		评审因素	评审标准
			的，应当有三分之二及以上评标委员会成员同意。 (3) 通过初步评审的投标只有 1 家，且评标委员会未否决所有投标的，可不进行详细评审，直接推荐中标候选人。
3.2.3	投标人得分	投标报价、商务部分、技术部分、其他评分因素	投标人各包件综合得分=投标报价得分+商务部分得分+技术部分得分-减分分数。 评分分值计算保留小数点后两位，小数点后第三位“四舍五入”。
3.2.5	详细评审程序与推荐中标候选人		(1) 按包件授标，对每一包件内的数量不进行拆分。 (2) 按各投标人最终得分由高到低进行排序，作为推荐中标候选人和确定中标人的依据。 (3) 按照每一包件经评审后的先后排序，确定不超过 3 个中标候选人，并标明排序。推荐排名第一的候选人为该标包中标人。 (4) 中标人的授标总数量应小于或等于其投标文件中自身承诺的供货数量，且一个投标人最多授予服装类项目（7 个标段）的中标包件总数量不超过 3 个（含 3 个）。当排序在前的中标候选人授标总数量已经优先满足其自身承诺的供货数量时，将不再推荐为其他包件的中标候选人。如一个投标人在所有服装类项目中合计有 3 个以上包件排名第一，原则上最多只授予其推荐中标金额最大的 3 个包件，剩余包件以此原则依次递补，且同一标段内至少保证两个中标人。
3.4.1	不推荐中标候选人		(1) 所有投标均被否决的； (2) 有效投标少于 3 个使得投标明显缺乏竞争性且评标委员会决定否决全部投标的。评标委员会作出否决所有投标意见的，应当有三分之二及以上评标委员会成员同意。

## 1. 评标方法

本次评标采用综合评估法。评标委员会对满足招标文件实质性要求的投标文件，按照本章第 2.2 款规定的评分标准进行打分，并按得分由高到低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。综合评分相等时，以投标报价低的优先；投标报价也相等的，以技术得分高的优先；如果技术得分也相等，按照评标办法前附表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 响应性评审标准：见评标办法前附表。

### 2.2 分值构成与评分标准

2.2.1 分值构成

(1) 商务部分：见评标办法前附表；

(2) 技术部分：见评标办法前附表；

(3) 投标报价：见评标办法前附表；

(4) 其他评分因素：见评标办法前附表。

2.2.2 评标基准价计算

评标基准价计算方法：见评标办法前附表。

2.2.3 投标报价的偏差率计算

投标报价的偏差率计算公式：见评标办法前附表。

2.2.4 评分标准

(1) 商务评分标准：见评标办法前附表；

(2) 技术评分标准：见评标办法前附表；

(3) 投标报价评分标准：见评标办法前附表；

(4) 其他因素评分标准：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对投标报价进行修正，并要求投标人书面澄清确认。投标人拒不澄清确认的或拒绝接受评标委员会所作的校核和修正，评标委员会应当否决其投标。

(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) 总价金额与单价金额不一致的，以单价金额为准，但单价金额小数点有明显错误的除外；

(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) 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 款规定的量化因素和分值进行打分，并计算出综合评估得分。

(1) 按本章第 2.2.4 (1) 目规定的评审因素和分值对商务部分计算出得分 A；

(2) 按本章第 2.2.4 (2) 目规定的评审因素和分值对技术部分计算出得分 B；

(3) 按本章第 2.2.4 (3) 目规定的评审因素和分值对投标报价计算出得分 C；

(4) 按本章第 2.2.4 (4) 目规定的评审因素和分值对其他部分计算出得分 D；

3.2.2 评分分值计算保留小数点后两位，小数点后第三位“四舍五入”。

3.2.3 投标人得分=A+B+C+D。

3.2.4 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个别成本的，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，评标委员会应当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做必要的澄清、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，评标委员会按照包件得分由高到底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

### 第一节 合同条款

#### 1 定义

本合同中的下列术语应解释为：

##### 1.1 词语定义

除另有约定，本合同中下述词语应具有本条所赋予的定义：

1.1.1“合同”系指买方与卖方就货物采购权利义务关系协商一致并签署的一系列文件，具体构成见合同书。

1.1.2“货物”系指卖方根据合同规定须向买方提供的铁路制装及其他材料。

1.1.3“服务”系指根据合同规定卖方承担与货物交付和货物质量保证责任有关的技术支持、服务和其他类似的卖方应承担的义务。

1.1.4“买方”系指与卖方签订合同、购买货物和服务的当事人，包括其所允许的受让人。

1.1.5“卖方”系指根据合同约定提供货物和服务的具有法人资格的直接从事生产制造该货物的企业，包括其所允许的受让人。

1.1.6“合同价款”系指根据合同约定，卖方在履行全部合同义务后，买方应付给卖方的价款。

1.1.7“日”系指日历日、“周”系指日历周、“月”系指日历月、“季度”系指自然季，“年”系指日历年。

1.1.8“合同生效日”系指在合同书中约定的所有生效条件得到满足的日期。

1.1.9“交货期”系指合同约定的货物交货期限。

##### 1.2 语言文字和计量单位

1.2.1 合同使用的语言文字为中文。专业术语使用外文的，应附有中文注释。

1.2.2 除技术标准中另有规定，所有计量均采用中华人民共和国法定计量单位。

##### 1.3 适用法律

1.3.1 本合同适用中华人民共和国法律、行政法规、部门规章及规范性文件（包括但不限于原铁道部所颁布的）。

##### 1.4 联络

1.4.1 除合同另有约定，与合同有关的重要事项均应采用书面形式且办理签收手续。

#### 2 技术标准与其他要求

2.1 卖方所提供货物的技术规格应与卖方投标文件和合同中所承诺的规格相一致；若技术规格中无相应说明，则按国家有关部门最新颁布的标准及规范为准。

2.2 卖方负责全员量体裁衣，制作样衣试穿，并拟定量体裁衣、样衣试穿及问题解决方案，与买方协商确认后实施。因量体出现的服装问题，卖方承担全部责任。

#### 3 知识产权

3.1 卖方应保证交付买方的货物及其组成部分的商标、专利、专用技术和/或其他知识产权归卖方所有，

或卖方已获得授权许可、有权合法使用，并应买方要求提供相关权利证明材料。

3.2 买方不对卖方交付的货物或其组成部分是否侵犯第三方的上述知识产权负责，卖方应保证买方在使用该货物时免受第三方提出的侵犯其上述知识产权的索赔。

如果买方因使用货物而被诉称非法使用或侵害任何专有技术、专利和/或其他知识产权，买方应通知卖方，由卖方自行处理与第三方的索赔谈判、诉讼/仲裁/处罚等事务，并自行承担由此产生的任何费用，买方予以协助。因上述知识产权争议或侵权主张给买方造成损失的，卖方应承担损失赔偿、消除影响等法律责任。

如卖方拒绝处理前述索赔或诉讼，或在收到买方通知后 28 日内未作表示，买方可以自己的名义进行前述索赔或诉讼。如买方自行处理上述事务，与此相关的任何费用和损失均由卖方承担。

#### 4 包装要求

4.1 卖方按《2023 式铁路制服技术标准》和下表规定的包装要求对货物进行包装。由于包装不善所引起的货物损坏、损失、潮湿和污垢沾染等均由卖方承担。

序号	货物名称	单位	包装要求
1	春秋服（含马甲、机关西服）	套	每套服装需有职工姓名，每套服装内包装为塑料袋，装入纸盒。外包装需贴清单，注明××站段、××车间、××班组（车站、车班、工区）及职工名单和服装型号。不同车站（车班、工区）的服装不能装在一个包装箱内。
2	长袖衬衣（含机关衬衣）	件	每件内包装为市场销售样式包装。外包装需贴清单，注明××站段、××车间、××班组（车站、车班、工区）及职工名单和服装型号。不同车站（车班、工区）的服装不能装在一个包装箱内。
3	短袖衬衣	件	
4	夏裤（裙）	条	
5	寒区大衣	件	每条/件内包装为塑料袋。外包装需贴清单，注明××站段、××车间、××班组（车站、车班、工区）及职工名单和服装型号。不同车站（车班、工区）的服装不能装在一个包装箱内。
6	亚寒区大衣	件	
7	作业服	套	
8	帽子	顶	每顶内包装用塑料袋包装，装入纸盒。同型号装入 1 个外包装，注明××站段。
9	帽徽	枚	每 1 计量单位内包装用塑料袋包装，外包装为纸盒，注明××站段。
10	臂章	枚	
11	肩章	副	
12	胸牌	枚	
13	领带	条	
14	皮鞋	双	
15	皮腰带	条	

#### 5 货物运输与交货日期

5.1 货物运输及运输过程中所发生的一切费用及风险均由卖方承担。

5.2 在买方指定地点，货物经买方验收无误后，并提供所需单据的日期视为交货日期。

5.3 卖方提交的货物必须符合合同规定的货物名称、型号规格、数量，否则，一切后果均由卖方承担。

#### 6 货物的检验和验收

6.1 为确保制装的质量完全符合中标产品实物封样的要求，中标人提供的实物样品将被封样保存。

6.2 卖方应建立完备的质量检验流程，在每一批次货物发货前，对货物的质量、规格、性能、数量和重量等进行准确而全面的清点、检查、检验，同时须提供以下相关材料：

6.2.1 卖方应提供法定检验机构出具的针对本批次所供制服配套的面料、里料、纽扣等主要原料入厂检验合格报告；

6.2.2 卖方在发货前，应出具一份货物符合合同技术标准要求的本企业质量检验合格报告；

6.2.3 卖方应提供省级以上法定检验机构出具的针对本批次所供服装的检测报告；

6.3 验收标准同本招标文件技术标准部分，且为国家强制性标准。

6.4 买方将在卖方合同履行过程中进行不少于两次的随机抽检。

6.5 买方有权在卖方货物的生产过程中对货物进行随机抽检，并有权随机抽取样品送交省级以上法定检验机构检测，检测费用由卖方承担。对于买方的抽检，卖方必须无条件配合，检查过程中一经发现问题，买方有权采取相应的措施。

6.6 货物全部到达交货地点后，由买方派员在 2 天内会同卖方、买方对货物进行清点检验并随机抽检成品按照合同约定的技术规格要求送法定检验机构进行检测，检测费用由卖方承担。当场开箱验收后，如发现货物与装箱单数目不符或质次、损坏等问题，由卖方立即无条件负责补齐或安排重新发货；如箱件已损坏，缺件按中标单价，由卖方补齐，相关费用由卖方承担。

6.7 对货物验收时，除合同规定的货物外，卖方还应保证提供使用所需的全部技术资料，包括：

- (1) 装箱清单
- (2) 产品出厂合格证
- (3) 使用维护及售后服务中文说明书

6.8 验收不合格的货物，卖方应在合同约定期限内更换到位、并保证验收合格，逾期按交货延误处理。

6.9 质量保证期内，买方如对货物的质量有异议，应及时通知卖方，卖方在收到通知后，应在合同所附服务承诺约定的时间内免费维修、更换有缺陷的货物，应在 7 天内处理完毕，承担相应的一切费用；如果卖方在收到通知后，在合同所附服务承诺约定的时间内没有弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，但风险和费用将由卖方承担。

## 7 质量保证

7.1 卖方所提供货物质量必须符合铁路制装技术标准。

7.2 卖方应保证提供的货物是最近生产的、未使用过的，是用一流的工艺和最佳材料制造的原装合格正品，并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。卖方应保证货物经过正常使用和保养条件下，在其使用寿命周期内应具有满意的效果。货物最终验收后，在质量保证期内，卖方应对由于设计、工艺或材料的缺陷以及其他由于制造厂家或卖方的原因而发生的任何不足或故障负责，费用由卖方负担。

7.3 货物的质量保证期为验收合格之日起十二个月。

7.4 根据检验结果或者在质量保证期内，如果货物的数量、质量或规格与合同不符，或证明货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，卖方应立即组织补救与整改，承担相应责任，给买方造成损失的，赔偿全部损失。



## 8 索赔

8.1 买方有权根据省级及以上法定检验机构出具的检测报告，向卖方提出索赔。

8.2 根据合同规定的质量保证期内，如果卖方对买方提出的索赔和差异负有责任，卖方应按照买方同意的下列一种或多种方式解决索赔事宜：

(1) 卖方同意退货，并用合同中规定的货币将货款退还给买方，并承担由此发生的一切损失和费用。（包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为保护退回货物所需的其它必要费用等）；

(2) 根据货物的低劣程度、损坏程度以及买方所遭受损失的数额，卖方必须按买方所能接受的数额，降低货物的价格；

(3) 用符合合同规定的规格、质量和性能要求的全新货物来更换有缺陷的部分，卖方应承担一切费用和 risk 并负担买方所蒙受的全部直接损失费用。同时，卖方应对修补或更换货物相应延长质量保证期。

8.3 如果在买方发出索赔通知后 20 天内，卖方未作答复，上述索赔应视为已被卖方接受，如卖方未能在买方提出索赔通知后 20 天内或买方同意的更长时间内，按照本合同规定的任何一种方法解决索赔事宜，买方将从卖方质保期保证金中扣除索赔金额，或采用法律手段解决索赔事宜。

8.4 卖方未按声明提供增值税专用发票，或卖方实际提供的增值税发票税率低于承诺增值税税率的，卖方须按买方实际损失的抵税金额向买方支付违约金。

8.5 若卖方须向买方支付某项违约金时，则卖方应在收到买方书面支付通知后 7 日内将违约金支付买方，如未在约定时间内支付，买方有权从应付卖方的合同价款和（或）质保期保证金中直接扣除违约金。

8.6 卖方向买方支付任何一项违约金或者赔偿，均不减轻或免除其合同项下的其他责任和义务。

## 9 卖方交货延误

9.1 卖方应按照合同约定的交货期完成交货工作，并交付买方验收使用。

9.2 在履行合同过程中，如果卖方遇到不能按时交付使用和提供服务的情况，应及时以书面形式将不能按时交货的理由、可能延误的期限通知买方。买方在收到卖方通知后，应对情况进行分析，决定是否修改合同、酌情延长交货时间或解除合同。

## 10 误期赔偿

10.1 如果卖方没有按照合同规定的时间交货和提供服务，买方将从货款中扣除误期赔偿费而不影响合同项下的其他补救方法，赔偿费的计算方法：每延迟一周，违约金按合同总价款的 0.5% 计收，直至交货为止；一周按 7 天计算，不足 7 天按一周计。但误期赔偿费的最高限额为合同总价款的 5%。逾期交货违约金的支付不能免除卖方继续履行合同的义务；一旦达到误期赔偿的最高限额，买方有权解除合同，由此造成的一切损失由卖方负责。

10.2 如买方未按时付款，卖方可向买方提出索赔。

## 11 不可抗力

11.1 如果合同任何一方受诸如战争、严重的火灾、台风、地震、洪水以及任何其他不能预见、不能避免且不能克服的不可抗力事件的影响而无法履行合同项下的任何义务，受影响的合同一方应将此类事件的

发生通知合同另一方并应在不可抗力事件发生后 14 天内将有关当局或机构出具的证明文件提交给合同另一方。

11.2 受不可抗力事件影响的合同一方对于不可抗力事件导致的任何合同义务的迟延履行或不能履行不承担责任，但该合同方应采取必要措施防止损失扩大。在不可抗力事件结束或消除后，应立即通知合同另一方。

11.3 不可抗力事件结束后或其影响消除后，双方应根据实际情况确定是否继续履行合同，继续履行的，合同期限相应延长。如果不可抗力事件的影响持续超过 120 天以上时，双方应通过协商在合理的时间内达成进一步履行合同的协议或解除合同。

## 12 税费

12.1 中国政府根据现行税法规定对买方征收的、与本合同有关的一切税费，均由买方负担，招标文件另有规定的除外。

12.2 中国政府根据现行税法规定对卖方征收的、与本合同有关的一切税费，均由卖方负担。

## 13 争议的解决

因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，双方可通过友好协商解决。友好协商解决不成的，任何一方可选择第 3 种方式解决争议：

- (1) 当事人为国铁集团及所属企业的，按照国铁集团及所属企业相关规定协调解决；
- (2) 由\_\_\_\_仲裁委员会根据其现行有效的仲裁程序和规则进行仲裁；
- (3) 向买方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

## 14 违约解除合同

14.1 在买方对卖方违约而采取的任何补救措施不受影响的情况下，买方可向卖方发出解除部分或全部合同的书面通知：

- (1) 如果卖方未能在合同规定的期限内办理货物移交手续和提供服务；
- (2) 卖方在收到买方发出的违约通知后 20 天内，或经买方书面认可延长的时间内未能纠正其过失；
- (3) 合同履行过程中，卖方在买方组织的抽检中出现两次及以上不合格情形的；
- (4) 如果卖方未能履行合同规定的其他义务。

14.2 在买方解除了全部或部分合同后，买方可以依其认为适当的条件和方法购买其他供应商提供的货物，卖方应对买方购买由其他供应商提供的货物所超出的那部分费用负责，并继续执行合同中未解除的部分。

## 15 破产解除合同

15.1 如果卖方破产或无清偿能力，买方可在任何时候以书面形式通知卖方解除合同而不给卖方补偿。该解除合同将不损害或影响买方已经采取或将要采取的任何行动或补救措施的权力。

## 16 转让

16.1 除买方事先书面同意外，卖方不得部分转让或全部转让其应履行的合同义务，否则后果由卖方承担。

17 如合同签订后，买方无理由单方面拒绝合同，则卖方有权向买方追索由此给卖方造成的一切损失。

18 合同生效及其它

18.1 合同应在买方和卖方的法定代表人（单位负责人）或其授权代表签字、加盖单位章后生效。本合同一式六份，买方执四份、卖方执两份。

18.2 在合同履行过程中，如需对合同进行变更，双方应签订书面协议，并经双方法定代表人（单位负责人）或其授权代表签字并加盖单位章后生效。

18.3 合同履行期间由于材料价格变化或其他因素而导致出现影响货物价格的风险，由卖方承担。

自本合同签订日起 4 年内，本合同所有条款适用于买方向卖方因追加订货所订合同。

18.4 卖方向买方提供的货物，所使用的原材料购销合同，应在合同签订后 7 日内向买方提供原件 1 份。

18.5 为便于买方对货物进行质量监督检查，卖方应将合同货物开工日期和完工日期通知买方。

18.6 本合同应按照中华人民共和国的现行法律进行解释。

18.7 卖方接受国铁集团物资供应商信用评价管理。在合同履行过程中，如出现产品质量问题或违法违规、合同违约，买方按规定进行记录、评价与公示，根据情节严重程度，按照《国铁集团物资供应商信用评价办法》相关规定进行处理，并在下一届铁路制服采购评标时按规定扣减卖方评审分数。

## 第二节 合同格式

合同依据：中标通知书

合同编号：

签约时间：

签约地点：

买 方：

卖 方：

一、货物名称、数量、单价、金额、供货时间：

货物名称	单价（元）	数量	合计	交货时间
合计人民币金额				

合同的总金额（大写）为\_\_\_\_\_元人民币。

二、交货地点：

三、付款条件：（结算方式）

买方通过其开户行，将合同规定的价款按下列方式支付给卖方。

卖方按照合同的约定将中标货物按买方要求送达各指定单位和地点，经买方验收合格（验收内容：品种、规格、数量、质量、外表包装等）后，凭卖方出具的增值税专用发票（发票联、抵扣联）和卖方与面料、纽扣生产厂家签订的面料、里料和纽扣采购合同（含合同价款配套发票，发票载明金额及用途必须能够证明是用于本次招标服装的相应供货面料、里料），买方收到单据审核无误 30 日内，按照交货数量合同价款的百分之九十五（95%）支付货款，余合同价款百分之五（5%）的尾款作为质保期保证金，质保期满经买方同意后由买方支付尾款，质保期内如制服出现任何质量问题或抽检不合格，给买方造成损失的，买方从质保期保证金中扣除相关费用。

合同中列明的合同价款为固定价款，不做任何调整，但因国家法律、法规及政策调整导致合同价款中税费发生变化的除外，买卖双方应按国家法律法规、政策调整相应税费。在合同执行过程中，当国家调整增值税税率时，对合同未结算部分价款，按不含税金额和调整后的增值税税率调整。

四、质量要求、技术标准：

按《2023 式铁路制服技术标准》。

五、下列必须提供的文件构成合同的组成部分，且具有与合同同等的法律效力。

1 中标通知书

2 合同条款

3 技术标准

4 投标文件（含评标委员会接受的澄清和补充资料）及澄清、修改文件

5 招标文件及澄清、修改文件

6 其他合同文件

六、合同在买方、卖方代表签字、加盖公章后生效。本合同一式六份，买方执四份、卖方执两份，具有同等效力。

买方：

地址：

开户行：

账号：

税号：

法定代表人或被授权人（签字）：

合同专用章：

卖方：

地址：

开户行：

账号：

税号：

法定代表人或被授权人（签字）：

合同专用章：

### 第三节 廉政承诺书

我方承诺，在项目采购与合同履行过程中，自愿履行如下义务：

1. 不得以任何形式向合同买方行贿；不向合同买方送礼金、礼品和各种有价证券、支付凭证；不向合同买方赠送任何奖金或其他经济利益。

2. 不为合同买方报销或支付应由其单位或个人承担的费用；不向合同买方提供宴请、旅游、健身、娱乐等活动；不参加合同买方人员的婚丧喜庆等活动，不向合同买方家庭成员及亲属赠送任何礼金、礼品。

3. 不接受合同买方介绍或指定的分包单位和物资供应商；不接受合同买方推销或指定使用的物资材料，不向合同买方无偿提供车辆等。

4. 对合同买方及其个人索要钱物、介绍或指定分包单位和物资供应商、推销或指定使用物资材料、借用占用车辆等行为予以拒绝，并及时主动向本单位（本系统）上级纪检监察组织报告。

5. 对合同买方提供的有关信息，应及时调查处理并反馈结果。

6. 我方及与我方存在控股、管理关系的企业不违规聘用铁路退休、辞退人员担任顾问、掮客或从事相关工作。

7. 我方承诺如不履行上述 1-6 项承诺义务，构成犯罪和违纪的，由司法机关和有关纪检监察部门按管辖依法依纪处理。依据所认定的事实和处理结果，如涉及不履行第 1、2 项义务，自愿接受被确定为一般、较大、重大不良行为的供应商评价结果，并在 3、6、12 个月内不参加国铁集团铁路物资采购活动，造成的直接经济损失，由我方承担。我方不履行上述第 6 项义务，自愿接受被国铁集团物资供应商信用评价按重大不良行为进行认定，在 12 个月内不参加国铁集团铁路物资采购活动。

8. 我方自觉履行本承诺并接受合同买方监督，我方或我方工作人员个人行为违反上述承诺的，均由我方单位承担全部责任。

乙 方：\_\_\_\_\_（公章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：

\_\_\_\_\_（签字）

地 址：

电 话：

电子邮箱：

日 期：

## 第五章 供货要求

### 第一节 物资需求一览表

包件号	品目		春秋服男 (套)	春秋服女 (套)	机关西服男 (套)	机关西服女 (套)	马甲男 (件)	马甲女 (件)	每包数量合计	交货地点	交货期
	招标人										
1	哈尔滨局		34972	3921	938	243	23406	2649	66129	各招标人指定 交货地点	合同签订后4个月，具体以合同签订为准
2	哈尔滨局		34972	3921	938	242	23406	2649	66128		
3	哈尔滨局		35598	4083	0	0	23406	2649	65736		
4	哈尔滨局		35598	4083	0	0	23406	2649	65736		
5	哈尔滨局		35596	4079	0	0	23406	2648	65729		
6	沈阳局		36222	3770	1595	393	21398	2949	66327		
7	沈阳局		36222	3770	1595	393	21398	2949	66327		
8	沈阳局		37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
9	沈阳局		37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
10	沈阳局		37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
11	沈阳局		37817	4163	0	0	21398	2949	66327		
12	沈阳局		10243	640	0	0	7822	1076	64805		
	北京局		28186	3304	0	0	11809	1725			
13	北京局		38429	3944	0	0	19635	2801	64809		
14	北京局		38429	3944	0	0	19635	2801	64809		
15	北京局		38429	3944	0	0	19635	2801	64809		
16	北京局		37422	3944	1007	256	19635	2801	65065		
17	北京局		10158	2783	1006	256	19635	2801	65479		
	集装箱		0	0	512	334	0	0			
	特货		2789	181	961	458	0	0			
	快运		2229	979	411	320	0	0			
	铁总服务公司		0	0	14885	4781	0	0			
18	太原局		33743	5686	1029	226	17537	4453	62674		
19	太原局		33743	5686	1028	226	17537	4453	62673		
20	太原局		16871	2843	0	0	8768	2226	62292		
	呼和浩特局		16039	3527	0	0	9606	2412			
21	呼和浩特局		32082	7057	926	254	19212	4828	64359		
22	呼和浩特局		32082	7057	925	254	19212	4828	64358		



包件号	品目		春秋服男(套)	春秋服女(套)	机关西服男(套)	机关西服女(套)	马甲男(件)	马甲女(件)	每包数量合计	交货地点	交货期
	招标人										
23	郑州局		35617	5677	923	224	22016	3728	68185		
24	郑州局		35617	5677	923	223	22016	3728	68184		
25	郑州局		36539	5900	0	0	22014	3728	68181		
26	武汉局		33773	7987	820	175	20006	6098	68859		
27	武汉局		33773	7987	820	175	20006	6098	68859		
28	武汉局		34592	8161	0	0	20006	6098	68857		
29	西安局		33065	7187	860	231	18996	4949	65288		
30	西安局		33065	7187	859	230	18996	4949	65286		
31	西安局		33923	7417	0	0	18994	4948	65282		
32	济南局		33861	6056	712	112	21516	4416	66673		
33	济南局		33861	6056	711	111	21516	4416	66671		
34	济南局		34573	6168	0	0	21514	4414	66669		
35	上海局		32951	7044	1103	148	14374	5368	60988		
36	上海局		32951	7044	1103	147	14374	5368	60987		
37	上海局		33686	7142	0	0	14374	5367	60569		
38	上海局		33686	7142	0	0	14374	5367	60569		
39	上海局		33684	7142	0	0	14374	5366	60566		
40	南昌局		33809	7342	775	275	20000	6000	68201		
41	南昌局		33809	7342	775	275	20000	6000	68201		
42	南昌局		34582	7616	0	0	20000	6000	68198		
43	广州局		34258	7829	1322	320	18971	6146	68846		
44	广州局		34258	7829	1322	320	18971	6146	68846		
45	广州局		35139	8041	0	0	18970	6145	68295		
46	广州局		35139	8041	0	0	18970	6145	68295		
47	广州局		35137	8041	0	0	18970	6144	68292		
48	南宁局		35079	6530	919	318	21572	3186	67604		
49	南宁局		35079	6530	919	317	21572	3186	67603		
50	南宁局		4425	969	0	0	2156	318	66351		
	成都局		31445	6799	0	0	16202	4037			
51	成都局		30681	6606	749	258	15927	3969	58190		

包件号	品目		春秋服男(套)	春秋服女(套)	机关西服男(套)	机关西服女(套)	马甲男(件)	马甲女(件)	每包数量合计	交货地点	交货期
	招标人										
52	成都局		30681	6606	749	258	15927	3969	58190		
53	成都局		30682	6606	0	0	15926	3969	57183		
54	成都局		13619	2932	0	0	7070	1762	57435		
	昆明局		16291	3839	597	164	8469	2692			
55	昆明局		29526	6959	597	164	15351	4878	57475		
56	兰州局		32029	6732	740	170	17445	4252	61368		
57	兰州局		32029	6732	739	169	17445	4252	61366		
58	兰州局		21557	4544	0	0	11338	2762	62748		
	乌鲁木齐局		11357	2592	0	0	6720	1878			
59	乌鲁木齐局		31314	7000	398	144	19203	5368	63427		
60	乌鲁木齐局		31314	7000	397	143	19203	5368	63425		
61	青藏公司		29197	7124	922	292	13672	4904	56111		

## 第二节 技术标准

### 一、2023 式铁路制服技术标准（服装标准）

#### （一）春秋服（男上衣）

##### 1 范围

1.1 本标准规定了春秋服（男上衣）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于春秋服（男上衣）的生产及检验。

##### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效，鼓励根据本标准达成协议的各方探讨使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2664-2017 男西服、大衣

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第 2 部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第 4 部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

### 3 产品分类

#### 3.1 款式

春秋服（男上衣）的款式见图1。

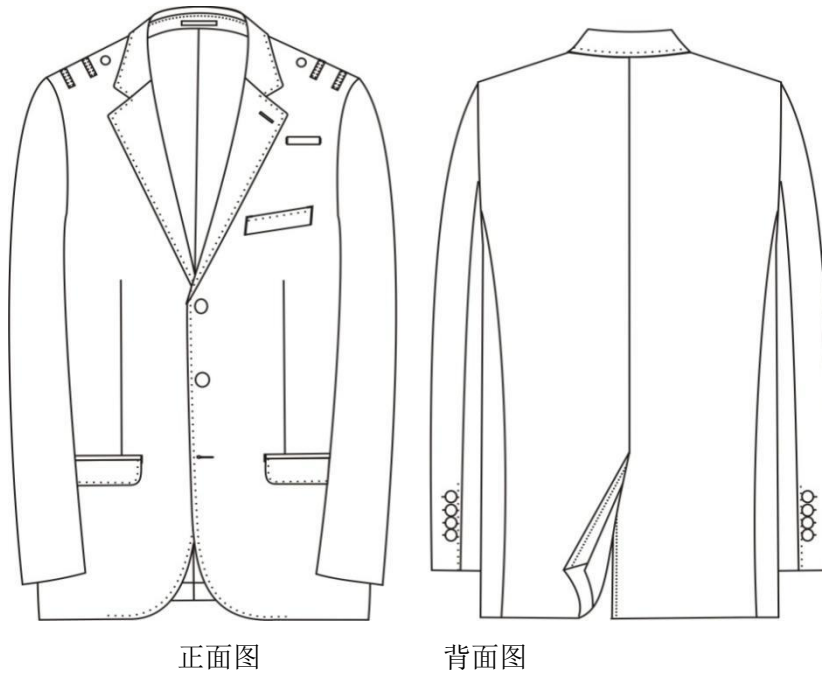
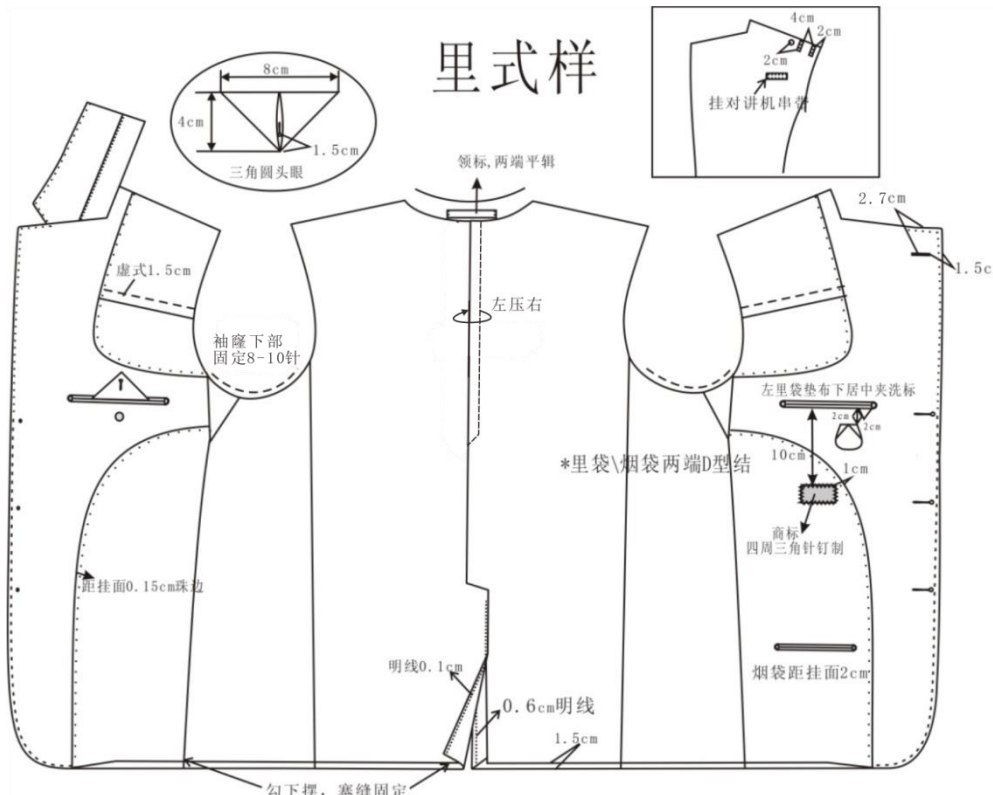


图1 春秋服（男上衣）款式



内里图

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.1-2008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，春秋服（男上衣）款式规格尺寸见表1，春秋服（男上衣）款式套号表见表2。

表 1 春秋服（男上衣）款式规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	5·2 系列档差 (±)	极限偏差 (±)
		175/96		
1	前衣长	78	2.0	1.0
2	胸围	112.0	2.0	1.0
3	中腰围	100.0	2.0	1.0
4	下摆围	113.0	2.0	1.0
5	后衣长	76	2.0	1.0
6	肩宽	47.0	0.6	0.4
7	袖长	62.0	1.5	0.7
8	袖根肥	21.0	0.6	0.3
9	袖口肥	14.3	0.5	0.2
10	驳头宽	7.8	—	0.1
11	领前宽	3.5	—	0.1
12	领台宽	4.7	—	0.1
13	领面后宽	5.0	—	0.1
14	领座宽	1.5	—	0.1
15	手巾袋宽	2.7	—	0.1
16	手巾袋长	10.5	—	0.1
17	大袋盖长	15.5	0.5	0.1
18	大袋盖宽（净）	5.0	—	0.1
19	里袋口长	13.0	—	0.5
20	里袋牙宽	0.5	—	0.1
21	烟袋	9.0	—	0.5
22	笔袋	长 2.3 中间 4.2 高 3.8	—	0.2
23	对讲机口袋	5.5×1.0	—	0.2

表 2 春秋服（男上衣）款式套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰围	下摆围	肩宽	袖长
160	84	70	100	88	101	43.4	57.5
	86		102	90	103	44	
	88		104	92	105	44.6	
	90		106	94	107	45.2	
	92		108	96	109	45.8	
	94		110	98	111	46.4	
	96		112	100	113	47	
165	88	72	104	92	105	44.6	59
	90		106	94	107	45.2	
	92		108	96	109	45.8	
	94		110	98	111	46.4	
	96		112	100	113	47	
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
170	90	74	106	94	107	45.2	60.5
	92		108	96	109	45.8	
	94		110	98	111	46.4	
	96		112	100	113	47	
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
175	94	76	110	98	111	46.4	62
	96		112	100	113	47	
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	
180	96	78	112	100	113	47	63.5

表 2 春秋服（男上衣）款式套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰围	下摆围	肩宽	袖长
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	
185	98	80	114	102	115	47.6	65
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	
	112		128	116	129	51.8	
190	104	82	120	108	121	49.4	66.5
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	
	112		128	116	129	51.8	
	114		130	118	131	52.4	
	116		132	120	133	53	

备注：各部位的套号方法如下：

- 1、身高的套法为：身高是 153-157cm 的应填 155cm，身高是 158-162cm 的应填 160cm，身高是 163-167cm 的应填 165cm，身高是 168-172cm 的应填 170cm，身高是 173-177cm 的应填 175cm，身高是 178-182cm 的应填 180cm，身高是 183-187cm 的应填 185cm。
- 2、净胸围：皮尺从前胸开始经腋下，在胸部最丰满处水平围量一周的数据。
- 3、上衣的报号为身高加净胸围，例如：净胸围为 96cm，身高 176cm，则报号为 175/96。

#### 4 技术要求

##### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

4.1.5 袋布及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.6 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2*80/2 克重200g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	上衣前后片、袖片、挂面、前身腋下片、大袋嵌线、大袋盖、翻领面、领脚、手巾袋面、手巾袋袋垫、肩串带、对讲机嵌线、对讲机垫布
防静电涤纶平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10cm） 克重：60g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	上衣前后里、前身腋下里、大小袖里、里袋三角、大袋垫布、里袋嵌线、烟袋嵌线、圆笔袋嵌线、里袋垫布、烟袋垫布、圆笔袋布、汗贴、袋盖里
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	上衣袋布、里袋布、烟袋布、笔垫布、手巾袋布、对讲机袋布
有纺衬	100%涤纶	GB/T 23327-2009	上衣前片、袖口、底边、挂面、领衬、开衩
树脂衬	—	—	手巾袋、对讲机嵌线
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2009	后领窝连肩、袖笼、大袋盖、里袋三角、袋口衬、袋牙衬
领底呢	涤纶100%	—	领里
黑炭衬	32%毛 28%棉 32%粘胶 涤纶8%	FZ/T 64001-2011	黑炭衬
	27%毛 27%棉 46%粘胶		盖肩衬
针刺绒	涤纶100%		胸绒
弹袖棉	50%海绵 50%涤纶	—	弹袖棉
弹袖衬	棉31% 毛37.4% 粘胶22.3% 涤纶9.3%	FZ/T 64001-2011	弹袖衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
涤长丝缝纫	167dtex×3		锁圆眼、眼结



材料名称	规格/成分	执行标准	用途
线			
珠边线	100%涤纶 长丝线		挂面珠边线
金属带柄扣	φ22mm 铁路专用扣	GB/T 29290-2012	前门襟扣（横柄），备用扣
	φ15mm 铁路专用扣		袖开衩扣（横柄），肩部（竖柄），备用扣
聚酯四眼扣	φ15mm 树脂扣		里袋三角扣
垫肩	针刺棉+喷棉+黑炭衬	—	肩部
水洗标	丝质 5cm×11cm	按8标识	上衣
主标	丝质 宽4.0cm×长7.0cm	按8标识	上衣

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：标样对比应大于等于 4 级。春秋服上衣、裤子和马甲应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	袋口垫布与表面部位，上衣前后身里、里袋牙、袖里、相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
上衣面	前身	经	驳头以下顺经纱	—
	前身腋下片	经	顺前身1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，向后0.5以内	—
	挂面	经	驳头外口顺经纱	—
	翻领面	纬	1.0	—
	领脚	纬	1.0	—
	大袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	—
	手巾袋	纬	前段顺经纱	—
	手巾袋口垫布	纬	2.0	—
	大袋嵌线	经	1.5	—
	对讲机垫	纬	1.0	—
	对讲机嵌线	经	—	—

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求	
	肩串带	经	—	—	
上衣里	前身	经	1.0	—	
	后身	经	背中缝顺经纱	—	
	前身腋下里	经	1.0	—	
	大、小袖	经	以袖底缝为准，袖口向前、后3.0		
	袋盖	纬	1.0	—	
	里袋嵌线、垫布	经	—	—	
	大袋垫布	经	—	—	
	里带三角	经	—	—	
	笔袋嵌线、笔袋布	经	—	—	
	烟袋嵌线	经	—	—	
	汗贴	经	—	—	
上衣衬	前身	经	1.0	—	
	翻领面	纬	1.0	—	
	领座面	纬	—	—	
	挂面	经	2.0	—	
	袋盖	纬	—	—	
	嵌线	经	2.0	—	
	袋口垫衬	经	1.0	—	
	袖口	纬	1.0	—	
	下摆	纬	1.0	—	
	领底呢	斜	—	—	
	后开衩衬	经	1.0	—	
	后领窝连肩	经	—	—	
	黑炭衬	胸衬	经	—	—
		肩衬	斜	—	—
		弹袖衬	斜	—	—
	胸绒	—	—	—	
	牵条衬	经、纬、斜	—	—	

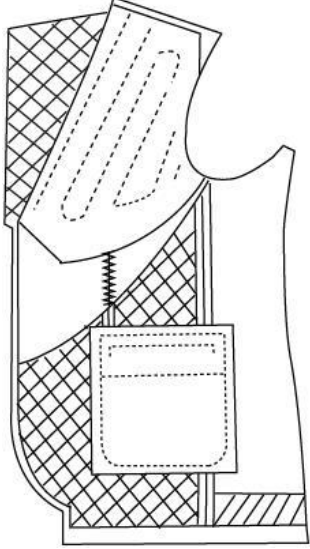
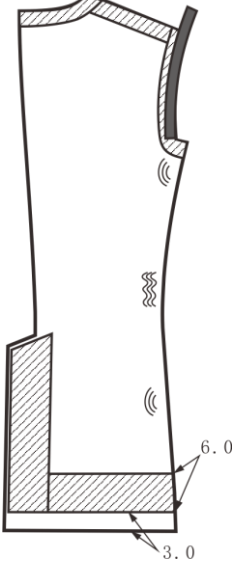
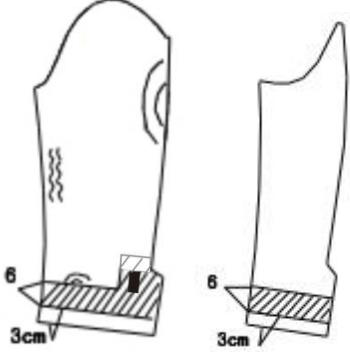

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体。

#### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定。

表 6 敷衬归拔工艺

单位: cm

类别	敷衬、归拔要求	图示
上衣前身	<p>胸部挺括、柔软,肩部弧度符合人体与垫肩形状。</p> <p>胸衬与大身的结合以不松不驰,无余量为标准。</p> <p>止口、驳头、袖笼嵌条要松紧适宜,不能拉敞。</p>	
后背	<p>后领窝无抓领,腰节以下不起吊,必须烫实。</p> <p>袖笼处要平服,不能拉开或太紧,后领口、袖笼处拉 1.5 cm 宽的牵条。</p>	
大小袖	<p>敷衬、归拔部位见图示</p> <p>袖子归拔要绝对到位,符合人体胳膊的形状。</p>	
袖条	<p>按图示</p>	

类别	敷衬、归拔要求	图示
领面 挂面 袋牙 领座	领面、挂面、三角衬、袋盖、领座按图示敷衬一层 领里外口拔烫，中口折烫，领面拔烫与领里要完全吻合一致。	
对讲机嵌线、手巾袋	按图示敷衬	
注：1.嵌条宽：1cm    2.归烫：    3.拔烫：    4.推烫：		

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12~14 针/3cm，暗线针距 11~13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9~11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10~12 针/3cm。

4.4.4 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。

4.4.5 扞线针距：辅助扞线 3.0~7.0cm/针，固定扞线 2.0~4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺按表 7 规定：

表 7 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	翻领面与领脚结合	0.6	明暗线一道	距缝	劈缝，扎领脚下明线，不扎透

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
子				0.1	领里
	扎领里(领底呢)	—	明线一道	—	拉嵌条一条
	领面、领里结合	1.0	曲线缝纫机 扎线一道	—	缝合时领里中部稍拉伸, 线迹摆度宽 0.5, 领外口扣烫, 领面吐 0.2~0.3
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面两端上在挂面上, 挂面拐角处打 0.5 剪口, 领面前端至拐角处缝头劈缝并与身缝头扞住, 其余部分领面与贴边、身面、里缝头扎住
	撬缝领里一周	1.0 /1.4	撬缝机撬缝一道或曲折缝缝纫机扎线一道	—	领窝处粘 1.5 宽嵌条, 在后领窝距肩缝 2.0、4.0 处, 面里缝头同时打开 0.4 剪口, 领下口撬缝一道, 两端留尾线 1.5, 线迹摆度宽 0.4, 领前端至拐角处领窝缝头 1.4, 其余缝头 1.0
	压领脚线	—	明线一道	0.1	扎领脚上明线, 扎线一道, 扎透领里
	拔烫领外口	—	—	—	领外口距肩缝前后 5.0 处适合拔开, 确保领面不起绉, 领口处平服
	领型整烫	—	—	—	拨口顺直
胸袋	袋口与袋布结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋口垫布	0.8	暗线一道	—	—
	手巾袋上口	0.6	暗线一道拱针	—	劈缝, 拱针针距: 0.2×0.4
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	袋口垫布与袋布结合	1.0	明、暗线一道	0.1	垫布上端劈缝, 明线压在身上, 下端倒缝
	封袋口	—	密缝机	0.1	—
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
大袋	钩袋盖	0.6	暗线一道拱针	—	面吐 0.1, 拱针针距: 0.2×0.4
	上袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐
	绱大袋嵌线	0.6	暗线一道	—	用开袋专机
	开袋口	—	开袋机	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	绱袋盖	—	暗线一道	—	按袋盖实样对齐, 用开袋专机
	下大袋嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	倒缝

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	合袋布	1.2	扎线一周	—	齐三角根部回针回住
	打袋口结	—	套结机	—	袋口两端打套结
对讲机口袋	对讲机口袋	—	暗线一道	—	肩中缝下 8.0, 长 5.5, 宽 1.0, 两端竖套结固定
袖子	合面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 线迹顺直吃势均匀
	合里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	袖口折边	1.0	—	—	袖口折边 3.5
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道	—	缝头寨住袖口衬, 里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线二道	—	肩部倒缝, 袖山处扎袖条, 绱袖圆顺, 吃势均匀, 平服美观, 绱袖机绱袖
	绱垫肩	—	扎线一道	—	垫肩中印对准肩缝前 1.0, 按绱袖线探出 1.0~1.2
	面、里袖笼结合	—	扞线一道	—	机缝、手缝均可
	绱袖里	—	扎线一周	—	对准标印, 绱好袖后前后圆顺
	袖衩	—	拱针	—	袖衩勾角, 拱针针距: 0.2×0.4
胸衬	敷胸衬	—	寨线三道	—	用敷胸衬机敷胸衬距驳口线 1.0 绷寨牵条一根, 牵条拉紧 0.8
上衣身前 后身面	收胸省	0.5	暗线一道	—	两端收尖加垫条, 劈缝
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩、门襟止口	0.6	暗线一道	—	驳头处挂面吐 0.1, 驳头以下面吐 0.1, 成品止口挂面缝头 0.5, 身缝头 0.6
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	扎住胸衬, 劈缝
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
	钩下摆	1.0	扞线一道	—	折边 3.5, 折边缝头扞住面, 里留余量 1.0
肩部串带	钉串带	0.8	暗线一道	—	串带两侧明线 0.1cm, 一端夹入肩缝, 一端暗线固定在大身上, 长 2.5cm, 宽 1cm
里袋	里袋扣袷	—	—	—	里布折成三角形, 中间竖锁圆头扣眼
	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.15	垫布上口与袋布齐
	开袋口	—	用开袋机	—	两线相距 1.0, 上下嵌线净宽

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
					0.5 两线居中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	嵌线下口与袋布结合	0.8	暗线一道	—	—
	封袋口、合袋布	0.8	暗线一道	—	袋口正中夹三角扣袷
	打袋口结	—	套结机	—	袋口根部打 D 型套结，结长 1.0
	笔袋	—	—	—	尺寸按规定要求做
	烟袋	—	用开袋机	—	两线相距 1.0，上下嵌线净宽 0.5 两线居中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	打袋口结	—	套结机	—	袋口根部打 1.0 D 型套结
上衣里	过面与里子结合	1.0	暗线一道 拱针一道	0.1	缝头向里子倒，里子均匀吃进，上截里子打 1.5 活褶一个(双量)，拱针线迹均匀一致，拱针拱在里子上。
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	肩缝缝头向后身倒
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	倒缝，留 1.0~1.5 余量
	水洗标	0.8	暗线一道	—	位于左暗袋袋垫下居中，背面钉备用扣
	主标	—	三角针机	—	左暗袋居中向下 10.0
	拱针	—	拱针机	—	拱针针距，面露 0.2，间隙 0.4
拱针	拱针部位	—	—	0.15	领面外口、门襟止口、袋盖、手巾袋上口、袖衩

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 2.2cm 圆头锁不少于 50 针，锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉带柄扣每粒不少于 12 针，四眼扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁眼工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
			锁眼	钉扣
门襟	2.2	2.2	距边 1.5 横锁圆头眼三个	与眼对正，钉扣三粒
左驳头	2.0	—	距领口 2.7，距外口 1.5，横锁直头插	—

部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
			锁眼	钉扣
			花眼一个，扣眼不开刀	
袖衩	2.0	1.5	距外袖缝 1.5，袖口向上 3.5，间距 1.5，锁假扣眼 4 个	左右袖口各钉扣四粒
右里袋	1.5	1.5	三角牌正中竖锁圆头眼一个，距袷尖 1.5	与眼对正，钉扣一粒
肩部	—	1.5	肩章距尖 1.5 横锁平头眼一个（成品肩章）	与眼对正，钉扣左右各一粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光，丝路顺直，左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化：按 FZ/T 80007.3 规定进行检验，采用缓和干洗法，洗后不起泡，不脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

#### 4.7 成品理化性能

除本文规定外，还应符合 GB/T 2664-2017 3.12 优等品的规定。

### 5 检验、检测方法

#### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802. 1)、精梳毛织品起球样照(光面)( GB/T 4802. 1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802. 1)。

#### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9、图 2 和 GB/T 2664-2017 4.2 的规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

#### 5.3 外观测定

5.3.1 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；或依照 GB/T 2664-2017 4.3 的规定；色差按 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1~4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
衣长	前衣长由前身左或右襟肩缝最高点垂直量至底边，后衣长由后领中垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。



部位名称	测量方法
中腰围	腰部最细处水平围量一周。
下摆围	底边围量一周。
总肩宽	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。

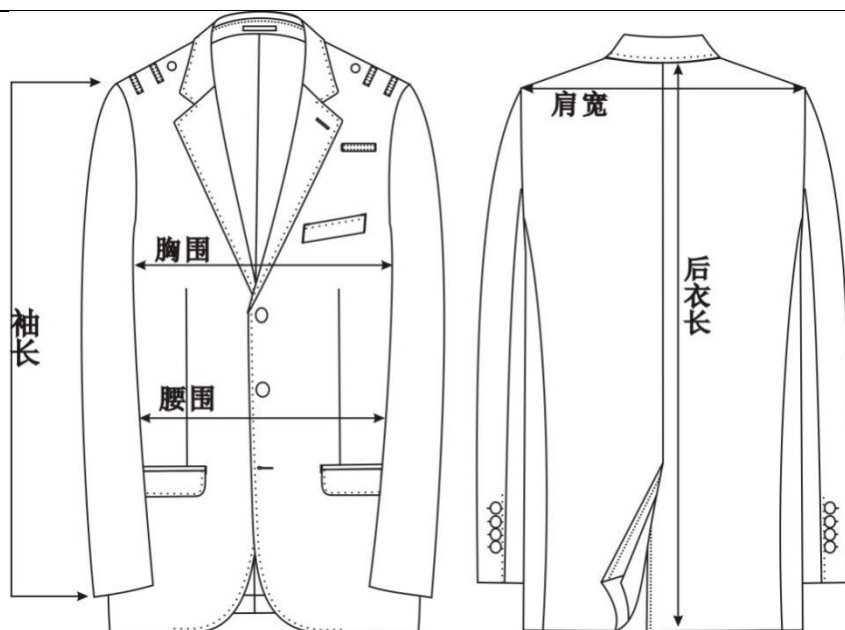


图 2 成品主要部位测量方法

5.4 成品理化性能的测定应符合 GB/T 2664-2017 4.4 的规定。

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2			使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜，表面不平挺。	领子、驳头面、衬、里松紧明显不适宜、不平挺。	
	4	领口：驳口、串口不顺直，领子、驳头止口反吐。		
	5	领尖、领嘴、驳头左右不一致，尖圆对比，互差大于 0.3cm；领豁口左右明显不一致。		
	6	绱领不牢固。	绱领严重不牢固。	
	7	领窝不平服、起皱；绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5 cm。	领窝严重不平服、起皱；绱领(领肩缝对比)稍斜大于 0.7cm。	
	8	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露。	领翘严重不适宜；底领外露大于 0.2 cm。	
	9	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直；不平服。	
	10	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm。	两肩宽窄不一致；互差大于 0.8 cm。	
	11	胸部不挺括，左右不一致，腰部不平服。	胸部严重不挺括，腰部严重不平服。	
外观及缝制质量	12	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm。	袋位高低互差大于 0.8cm；前后互差大于 1.0cm。	
	13	袋盖长短，宽窄互差大于 0.3cm；口袋不平服、不顺直；嵌线不顺直、宽窄不一致；袋角不整齐。	袋盖小于袋口 0.5 cm(一侧)或小于嵌线；袋布垫料毛边无包缝。	
	14	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	
	15	门襟长于里襟，西服大于 0.5 cm，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。		

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	16	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。		
	17	底边明显宽窄不一致；不圆顺；里子底边宽窄明显不一致。	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露。	
	18	绱袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.5 cm；袖子起吊、不顺。	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致大于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺。	
	19	袖长左右对比互差大于 0.7cm；两袖口对比互差大于 0.5cm。	袖长左右对比互差大于 1.0cm；两袖口对比互差大于 0.8cm。	
	20	后背不平、起吊；	后背明显不平服、起吊。	
	21	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固)；链式缝迹跳针有一处。	
	22	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下；衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	
	23	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	
	24	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	25	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3—4 级。	
辅料	26	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	
针距	27	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	
规格允许偏差	28	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其以上。

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
锁眼	29	锁眼间距互差大于 0.4cm；偏斜大于 0.2 cm，纱线绽出	跳线；嵌线；毛漏；漏开眼。	
钉扣及附件	30	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等)；金属件锈蚀。
<p>注：</p> <p>1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2 本规则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> <p>4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。</p>				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度上衣按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

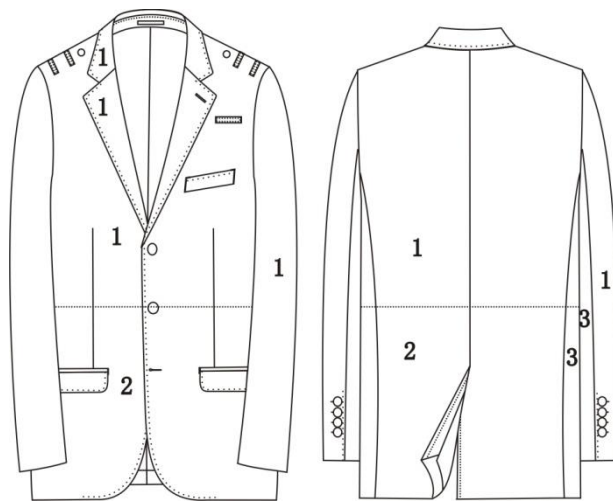


图 3 成品各部位划分图

表 11 上衣疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2
条痕 (折痕)	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm
斑疵 (油、锈、色)	不允许	不允许	不允许

斑)			
----	--	--	--

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

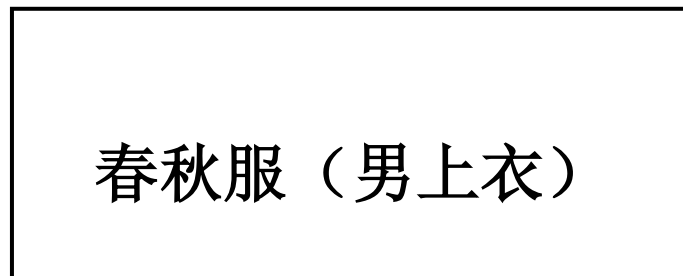
### 7.2 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

采用织标形式，规格：4.0cm×7.0cm 底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。



### 8.2 水洗标（宽 5cm×11cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	



## (二) 春秋服（男裤子）

### 1 范围

1.1 本标准规定了春秋服（男裤子）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于春秋服（男裤子）的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2666-2017 西裤

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

QB/T 2173-2014 尼龙拉链

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

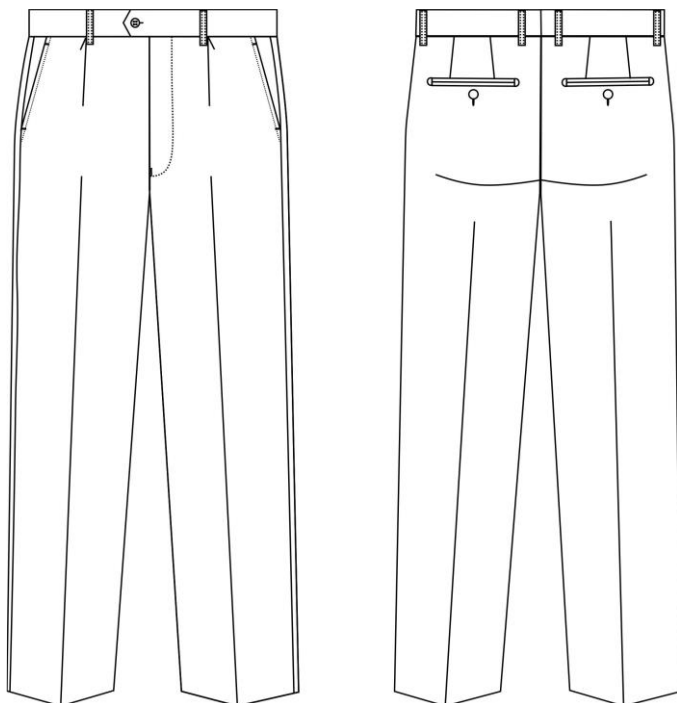
FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

GB/T 6836-2018 缝纫线

### 3 产品分类

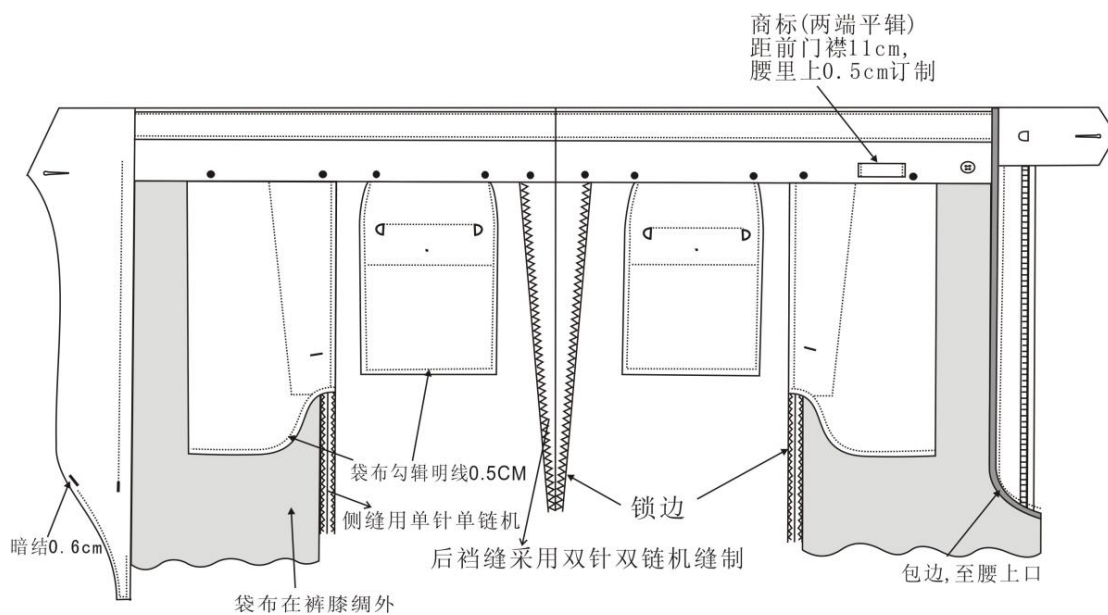
#### 3.1 款式

春秋服（男裤子）的款式见图1。



正面图

背面图



内里图

图1 春秋服（男裤子）



### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.1-2008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，春秋服（男裤子）的规格尺寸见表1，春秋服（男裤子）套号表见表2。

表 1 春秋服（男裤子）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸（春秋）	档差 (±)	极限偏差 (±)
		175/86		
1	裤长	105.0	3.0	1.5
2	裤腰围	88.0	2.0	1.0
3	下裆长	77.2	—	1.0
4	臀围	109.0	1.6	1.0
5	脚口肥	21.5	0.3	0.3
6	裤门襟边线距边	3.2	—	0.2
7	侧袋口长	16.0	—	0.2
8	裤袋上口距侧缝	3.5	—	0.3
9	裤袋口明线距边	0.6	—	0.1
10	后袋口长	14.0	—	0.3
11	后袋牙宽	0.5	—	0.1
12	后袋牙上口距腰缝	6.0	—	0.2
13	脚口折边宽	4.0	—	0.3
14	裤袋布长	31.0	—	1.0
15	裤腰宽	3.5	—	0.2

表 2 春秋服（男裤子）套号表

单位：cm

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
1	160	72	96	74	97.8	160/72
2		74		76	99.4	160/74
3		76		78	101	160/76
4		78		80	102.6	160/78
5		80		82	104.2	160/80
6		82		84	105.8	160/82
7		84		86	107.4	160/84
8		86		88	109	160/86
9	165	76	99	78	101	165/76

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
10		78		80	102.6	165/78
11		80		82	104.2	165/80
12		82		84	105.8	165/82
13		84		86	107.4	165/84
14		86		88	109	165/86
15		88		90	110.6	165/88
16		90		92	112.2	165/90
17		92		94	113.8	165/92
18	170	78	102	80	102.6	170/78
19		80		82	104.2	170/80
20		82		84	105.8	170/82
21		84		86	107.4	170/84
22		86		88	109	170/86
23		88		90	110.6	170/88
24		90		92	112.2	170/90
25		92		94	113.8	170/92
26		94		96	115.4	170/94
27		96		98	117	170/96
28	98	100	118.6	170/98		
29	175	82	105	84	105.8	175/82
30		84		86	107.4	175/84
31		86		88	109	175/86
32		88		90	110.6	175/88
33		90		92	112.2	175/90
34		92		94	113.8	175/92
35		94		96	115.4	175/94
36		96		98	117	175/96
37		98		100	118.6	175/98
38		100		102	120.2	175/100
39		102		104	121.8	175/102
40	180	86	108	88	109	180/86
41		88		90	110.6	180/88
42		90		92	112.2	180/90
43		92		94	113.8	180/92
44		94		96	115.4	180/94
45		96		98	117	180/96

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
46		98		100	118.6	180/98
47		100		102	120.2	180/100
48		102		104	121.8	180/102
49	185	88	111	90	110.6	185/88
50		90		92	112.2	185/90
51		92		94	113.8	185/92
52		94		96	115.4	185/94
53		96		98	117	185/96
54		98		100	118.6	185/98
55		100		102	120.2	185/100
56		102		104	121.8	185/102
57		104		106	123.4	185/104
58	186	92	114	94	113.8	190/92
59		94		96	115.4	190/94
60		96		98	117	190/96
61		98		100	118.6	190/98
62		100		102	120.2	190/100
63		102		104	121.8	190/102
64		104		106	123.4	190/104
65		106		108	125	190/105
66		108		110	126.6	190/106

备注：各部位的量体方法如下：

- 1、身高的套法为：身高是 153-157CM 的应填 155CM，身高是 158-162CM 的应填 160CM，身高是 163-167CM 的应填 165CM，身高是 168-172CM 的应填 170CM，身高是 173-177CM 的应填 175CM，身高是 178-182CM 的应填 180CM，身高是 183-187CM 的应填 185CM。
- 2、腰围：皮尺在人体腰部最细处水平围量一周的数据。
- 3、裤长：在人体腰部最细侧面开始向下垂直量至脚根，所需要的裤长。
- 5、上衣、裤子可分别报号，例如：上衣 1 号，裤子 2 号。
- 6、如遇特体可将附加条件备注，例如：上衣 1 号，袖长+2，中腰+2；或裤子 1 号，腰围+2。
- 7、特殊体态可单独注明，例如：挺胸、溜肩、驼背、平肩、凸肚。

## 4 技术要求

### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），中国国家铁路集团

有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 拉链颜色：与面料相匹配。

4.1.5 聚酯四眼扣颜色：与面料相匹配。

4.1.6 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色,字体为一号宋体。

4.1.7 袋布.腰里及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.8 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2×80/2 克重200g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	裤前后片、裤门襟里、裤掩襟面、 裤腰、裤带袂、袋口垫布、裤袋嵌 线、袋口贴边、过腰
防静电涤纶平纹 仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10CM） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	裤包边、前裤膝绸
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	裤袋布、掩襟里
粘合衬	PA+PES 27tex/27tex	—	裤腰面
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2009	袋口垫衬、裤门襟、裤掩襟、过腰 衬、裤后袋牙衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
	11.8tex×2		环缝
涤长丝 缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
聚酯四眼扣	φ 15mm	GB/T 29290-2012	裤腰头、掩襟扣、后袋、备用扣
防滑腰里	宽6.5cm	—	腰里
拉链	3#尼龙拉链	QB/T 2173-2014	裤门襟
裤钩	不锈钢	—	裤腰头
水洗标	丝质，5cm×11cm	按8 标识	裤子
主标	丝质，6cm×2cm		裤子

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级。春秋服上衣、裤子和马甲应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

色差对比	对比部位
≥4 级	裤掩襟、裤门襟与表面部位。
≥3-4 级	袋口垫布与表面部位，裤膝绸相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

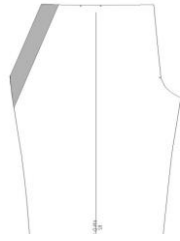
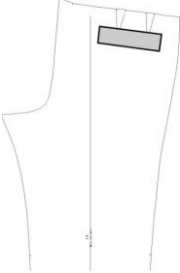
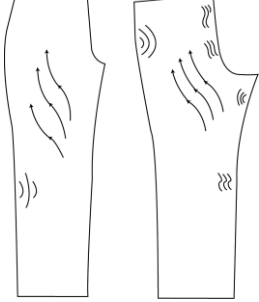
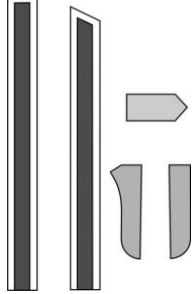



类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
裤子面	前片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	裤腰	经	半条1.0	—
	腰头	经	1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	带袷	经	1.0	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	袋口贴边	经	1.0	—
	后袋口垫布	经	1.0	—
	后袋嵌线	经	1.0	—
裤子里	裤膝绸	经、纬	—	—
	包边条	斜	—	—
裤子衬	裤腰	经	1.0	—
	腰头	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	掩襟	经、斜	1.0	—
	袋口垫衬	经	1.0	—
	裤袋牙衬	经	1.0	—
其它	裤袋布	经	1.0	—
	掩襟里	斜	—	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体.

4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

部位名称	敷衬、归拔要求	图示
裤前身	前片在袋口粘嵌条	
裤后身	按图示在后袋口敷袋布、再开袋	
裤前片、裤后片	按图示	
裤腰 门襟 掩襟 腰头	按图示	
注：归烫符号  , 拔烫符号  , 推烫符号 		

4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12-14 针/3cm，暗线针距 11-13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9-11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10-12 针/3cm。

4.4.4 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。

4.4.5 扞线针距：辅助扞线 3.0-7.0cm/针，固定扞线 2.0-4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺按表 7 规定：

表 7 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
裤子环缝	中缝、下裆、后裆、袋口、垫布、袋牙、里口、里襟、门襟、脚口	—	三线环缝	—	前片与裤膝绸一起环缝, 要求线松紧合适、宽窄一致、顺直, 不可跳线、不可接线
包条	门襟外口	0.5	明线一道	0.15	用专用包条机宽 0.6
裤中缝、侧袋	钩压袋布	0.5	明、暗线一道	0.5	面吐 0.1
	缉袋口明线	—	明线一道	0.6	要求顺直, 宽窄一致
	袋口里口线	—	缉线一道	0.5	要求顺直, 宽窄一致
	前片带裤腿绸	1.0	明线一道	0.5	也可借布边
	袋口垫布与后身缝头结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	侧袋布与后身结合	1.0	明线一道	0.2	—
	封袋口结	—	42 针套结	—	结长 0.6, 上结距腰下口 1.5, 下结齐袋口
合侧缝	1.0	单针单链	—	劈缝	
裤门襟	钩压门襟	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1, 明线压在门襟里上
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	要求直顺, 宽窄一致
	缩拉链	0.8	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.2	明线压至腰下口
	打小裆明结	—	42 针套结	—	在小裆处齐门襟明线向上竖打 0.6 小结
	小裆内结	—	42 针套结	—	门里襟对正齐拉链下口, 里襟向里 0.3 打竖结一个, 结长 0.6
后袋	缩袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布齐
	缩袋牙	—	开袋机	—	袋牙相距 1.0, 袋牙净宽 0.5
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	下袋牙与袋布结合	—	明线一道	0.1	—
	合袋布	1.0	明暗线各一道	0.5	—

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	封袋口结	—	42 针套结	—	袋口两侧打 D 型套结
裤腰	收后省	—	暗线一道	—	后省缝份向后中缝倒
	专机拉裤腰里	—	轧线一道	—	—
	压腰里线	—	明线一道	0.1	腰里上口与面结合（可用曲折缝机）
	裤串带	1.0	明线二道	0.1	可用绷缝机
	钉裤串带	—	明线 3-5 道	—	前身各一个，距后裆缝 3.5 各一个，前后裤袷取中各一个，裤袷上端距腰边 0.2,明线距边 0.1,可打结
	钩腰头	0.8	暗线一道	—	过腰长 5.0
	绱裤腰	1.0	暗线各一道	—	腰面与裤腰缝合，绱裤腰时夹上裤袷，袷距腰下口 1.5,回针 3-5 道
	钉裤钩环	—	—	—	门襟上端腰里处腰宽取中，在门襟腰头钉钩，与裤钩对正，在里上端腰面钉环
	打结子	—	专用打结机	—	每个袋布固定 2 处，后裆缝各一个
	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝
合裆	合后裆	—	双针双链	—	腰口 3cm 顺至臀围处 1cm，劈缝
	脚口折边	4.0	扞缝一道	—	表面不得透针，后裤片不要脚口防磨带
标识	商标	—	两端平辑	0.1	距前门襟 11cm，距腰里 0.5cm
	水洗标	0.8	暗线一道	—	主标下居中位置，绱在腰里下端，背面钉备用扣

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位：cm

类别	部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
				锁眼	钉扣
西裤	裤腰头	1.5	1.5	左裤腰宽取中距边 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，钉扣一粒
	裤里襟	1.5	1.5	裤里襟距边 1.0 横锁圆头眼一个	与眼对正，钉扣一粒
	后袋	1.5	1.5	袋口取中向下 1.5,竖锁圆头眼一个	与眼对正，钉扣一粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光，丝路顺直，左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化：按 FZ/T 80007.3 规定进行检验，采用缓和干洗法，洗后不起泡，不脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。



## 5 检验、检测方法

### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照（绒面）（GB/T 4802.1）、精梳毛织品起球样照（光面）（GB/T 4802.1）、粗梳毛织品起球样照（GB/T 4802.1）。

### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

### 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
裤长	在前片前中处从腰上端垂直向下量至裤口。
腰围	从右腰头顺腰水平量至左边腰头。
臀围	在臀部最丰满处水平量一周。

注：各细节部位按实际长度测量。

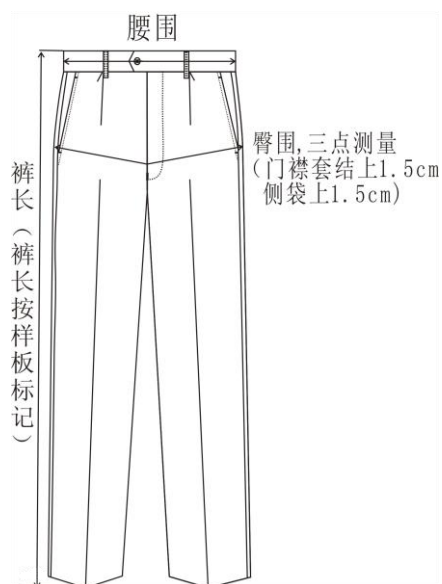


图 2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b)重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c)轻缺陷

不符合标准的规定，但对产 201 品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	门、里襟不顺直、不平整；止口反吐。	止口明显反吐。	/
	3	门襟长于里襟，大于 0.5 cm，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。	/	/
	4	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。	/	/
	5	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	
	6	轻度污渍；熨烫不平整；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	7	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3—4 级。	/
辅料	8	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
针距	9	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	/
规格允许偏差	10	规格超过本标准规定 50%以内。	规格超过本标准规定 50%以上。	规格超过本标准规定 100 % 及其以上。
锁眼	11	锁眼间距互差大于 0.4cm；偏斜大于 0.2cm，纱线绽出	跳线；开线；毛漏；漏开眼。	/
钉扣及附件	12	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣脱落(包括附件等)
注： 1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 2 本规则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。 3 凡属丢工、少序、错序均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度裤子按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

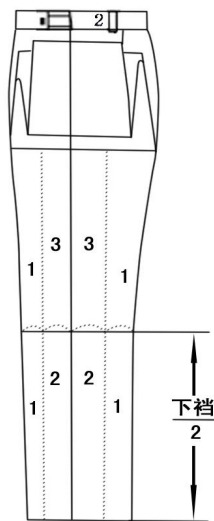


图 3 成品各部位划分图

表 11 裤子疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2

疵点名称	允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
条痕（折痕）	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm
斑疵 （油、锈、色 斑）	不允许	不允许	不允许

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

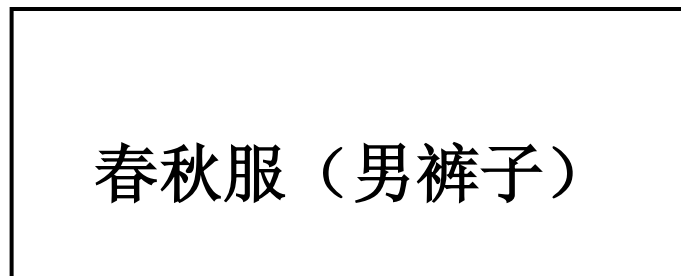
外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标



### 8.2 水洗标（宽 5cm×长 11cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	



### (三) 春秋服（女上衣）

#### 1 范围

1.1 本标准规定了春秋服（女上衣）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于春秋服（女上衣）的生产及检验。

#### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2665-2017 女西服、大衣

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

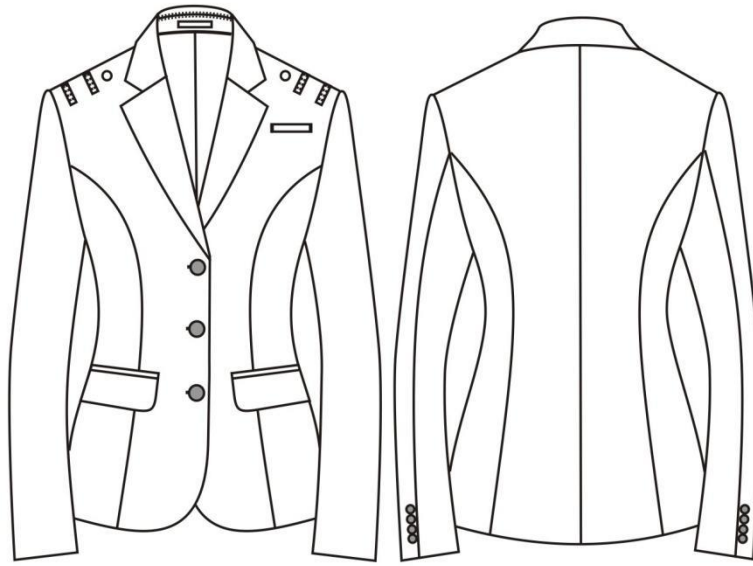
FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

#### 3 产品分类

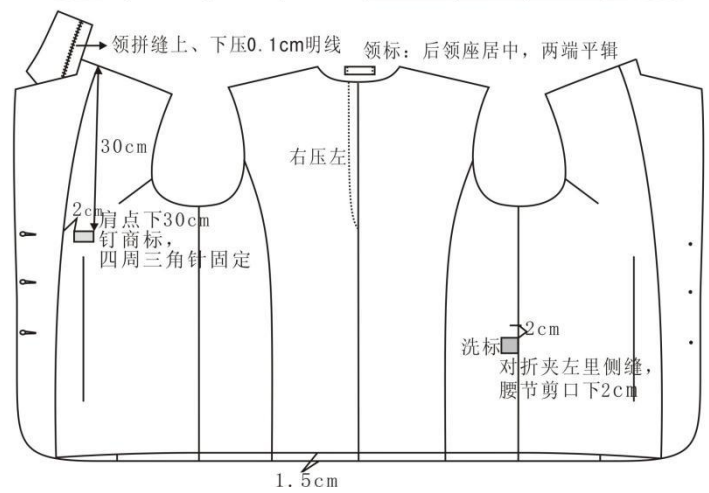
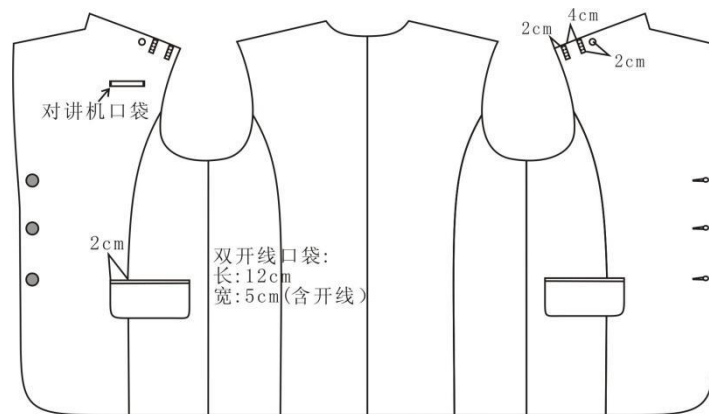
##### 3.1 款式

春秋服（女上衣）的款式见图1。



正面图          背面图

图 1 春秋服（女上衣）



内里图

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.2-2008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，春秋服（女上衣）规格尺寸见表1，春秋服（女上衣）套号表见表2。

表1 春秋服（女上衣）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	5·2 系列档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/84		
1	前身长	66.0	2.0	1.0
2	后身长	62.0	2.0	1.0
3	胸围	94.0	2.0	1.0
4	前胸宽	33.6	0.5	0.3
5	后背宽	37.2	0.5	0.3
6	中腰围	82.0	2.0	1.0
7	下摆围	101.0	2.0	1.0
8	袖长	58.0	1.5	0.7
9	袖根肥	17.3	0.6	0.3
10	袖口肥	11.5	0.3	0.2
11	总肩宽	40.0	0.5	0.2
12	袋盖净宽	4.5	—	0.2
13	袋盖净长	12.0	0.5	0.3
14	驳头宽	7.5	—	0.2
15	领前宽	3.5	—	0.2
16	领台宽	3.5	—	0.2
17	领面后宽	4.8	—	0.2
18	领座宽	1.7	—	0.2
19	对讲机口袋	5.5×1.0	—	0.2



表2 春秋服（女上衣）套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰	下摆围	肩宽	袖长
150	74	56	84	71	90	37.5	53.5
	76		86	73	92	38	
	78		88	75	94	38.5	
	80		90	77	96	39	
	82		92	79	99	39.5	
	84		94	82	101	40	
	86		96	84	103	40.5	
155	78	58	88	75	94	38.5	55
	80		90	77	96	39	
	82		92	79	99	39.5	
	84		94	82	101	40	
	86		96	84	103	40.5	
	88		98	86	105	41	
	90		100	89	107	41.5	
	92		102	91	109	42	
160	80	60	90	77	96	39	56.5
	82		92	80	99	39.5	
	84		94	82	101	40	
	86		96	84	103	40.5	
	88		98	86	105	41	
	90		100	89	107	41.5	
	92		102	91	109	42	
	94		104	93	111	42.5	
	96		106	95	113	43	
	98		108	98	115	43.5	
165	80	62	90	77	96	39	58
	82		92	80	99	39.5	
	84		94	82	101	40	
	86		96	84	103	40.5	
	88		98	86	105	41	
	90		100	89	107	41.5	
	92		102	91	109	42	
	94		104	93	111	42.5	

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰	下摆围	肩宽	袖长
	96		106	95	113	43	
	98		108	98	115	43.5	
	100		110	100	117	44	
170	86	64	96	84	103	40.5	59.5
	88		98	86	105	41	
	90		100	89	107	41.5	
	92		102	91	109	42	
	94		104	93	111	42.5	
	96		106	95	113	43	
	98		108	98	115	43.5	
	100		110	100	117	44	
	102		112	102	119	44.5	
	104		114	104	121	45	
175	90	66	100	89	107	41.5	61
	92		102	91	109	42	
	94		104	93	111	42.5	
	96		106	95	113	43	
	98		108	98	115	43.5	
	100		110	100	117	44	
	102		112	102	119	44.5	
	104		114	104	121	45	
	106		116	107	123	45.5	
	108		118	109	125	46	

备注：各部位的套号方法如下：

1、身高的套法为：身高是 153-157cm 的应填 155cm，身高是 158-162cm 的应填 160cm，身高是 163-167cm 的应填 165cm，身高是 168-172cm 的应填 170cm，身高是 173-177cm 的应填 175cm，身高是 178-182cm 的应填 180cm，身高是 183-187cm 的应填 185cm。

2、净胸围：皮尺从前胸开始经腋下，在胸部最丰满处水平围量一周的数据。

3、上衣的报号为身高加净胸围，例如：净胸围为 84cm，身高 163cm，则报号为 165/84。

#### 4 技术要求

##### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

4.1.5 袋布及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.6 材料规格及用途按表 3 规定。

表 3 上衣材料规格及用途

材料名称	规格/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80s/2×80s/2，克重200g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	上衣前后片、前身腋下片、后身刀背、袖片、挂面、开线、袋盖、领面、领脚、领底、肩串带、对讲机开线、对讲机垫布
防静电涤纶平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10cm） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	前里、侧里、后里、大小袖里、袋盖里、大袋垫布
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	上衣袋布、对讲机袋布
有纺衬	100%涤纶	GB/T 23327-2009	上衣前片、袖口、下摆、挂面、前身腋下片、领面、领底
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2009	大袋盖、袋口衬、后领窝连肩、袖笼
树脂衬	—	—	对讲机开线衬
弹袖棉	50%海绵 50%涤纶	—	弹袖棉
弹袖衬	37.4%毛 31%棉 22.3%粘胶 9.3%涤纶	FZ/T 64001-2011	弹袖衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
涤纶长丝线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
金属带柄扣	φ22mm 铁路专用扣	GB/T 29291-2012	前门襟扣（横柄），备用扣
	φ15mm 铁路专用扣		袖扣（横柄），肩部（竖柄），备用扣
垫肩	针刺棉+喷棉+黑炭衬	—	肩部
水洗标	丝质 5cm×11cm	按8 标识	上衣
主标	丝质 宽4cm×长7cm	按8 标识	上衣

4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：标样对比应大于等于 4 级。春秋服上衣、裤子和马甲应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

色差对比	对比部位
4 级	袋口垫布与表面部位，上衣前后身里、里袋牙、袖里，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
上衣面	前身	经	驳头以下顺经纱	—
	前身腋下片	经	顺前身1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	后身刀背	经	顺后身1.0	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，向后0.5以内	—
	挂面	经	驳头外口顺经纱	—
	开线	经	1.0	—
	对讲机垫	纬	1.0	—
	袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	—
	对讲机开线	经	—	—
	领面	纬	—	—
	领脚	纬	1.0	—
	领底	斜	45°	—
上衣里	前身	经	1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	后身刀背	经	顺后身1.0	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，袖口向前、后3.0	—
	袋盖	纬	1.0	—
	大袋垫布	纬	—	—
上衣衬	前身	经	—	—
	前身腋下片	经	—	—
	挂面	经	1.0	—
	嵌线	经	1.0	—
	袋盖	纬	—	—
	袖口	纬	1.0	—

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
	下摆	纬	1.0	—
	袖笼	经	—	—
	领面	纬	1.0	—
	领脚	纬	1.0	—
	领底	斜	45°	—

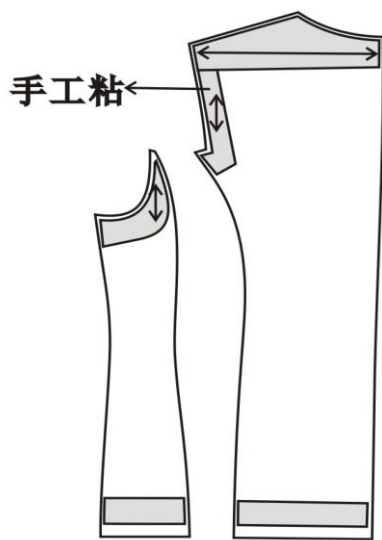
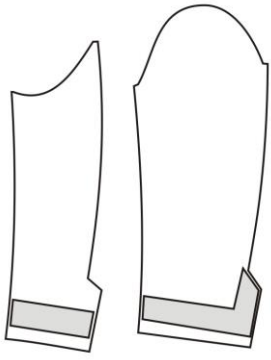

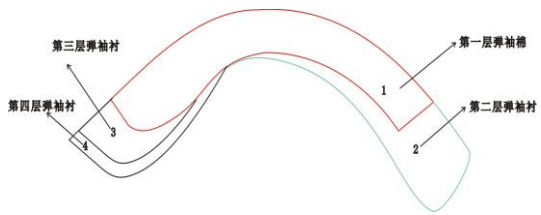
4.2.4 量体裁衣确保穿着适体.

#### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

类别	敷衬、归拔要求	图示
挂面、领里、 开线、 袋盖	挂面、开线按图粘衬， 用粘衬机粘衬。	<p>袋盖衬</p> <p>开线衬</p> <p>领里斜丝无纺衬</p>
前片、 腋片、领子	按图示粘一层大身有纺 衬，粘衬部位均用粘合 机 驳口牵条：驳口线上端 向下 0.8cm，下端向里 0.8cm 粘嵌条，长驳头 吃进。0.6cm，领口到底 边粘嵌条，离前止口净 线 0.2cm 底边略吃 0.3cm。	<p>领面有纺衬</p> <p>领座有纺衬</p> <p>加强衬</p>

类别	敷衬、归拔要求	图示
后片、后腋片	后片按图示粘衬，下端与下摆折边齐，归拔后袖笼处带嵌条，下摆衬宽 4cm。	 <p>手工粘</p>
大小袖	按图示敷衬。	
对讲机开线	按图示敷衬。	 <p>对讲机开线衬</p>
弹袖条	按图示。	 <p>第三层弹袖衬</p> <p>第一层弹袖条</p> <p>第二层弹袖衬</p> <p>第四层弹袖衬</p>

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12~14 针/3cm，暗线针距 11~13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9~11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10~12 针/3cm。

4.4.4 扦缝或撩缝针距：6~8 针/3cm，撬缝针距 9~11 针/3cm，表面透针不得超过 0.1cm。

4.4.5 扦线针距：辅助扦线 3.0~7.0cm/针，固定扦线 2.0~4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺

表 7 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	领面与底领结合	0.6	暗线一道 明线两道	0.1	劈缝
	领里与领底里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	倒缝，明线扎在领底里上
	领面里结合	1.0	暗线一道	—	结合时领里中部稍拉伸，领外口扣烫，领面吐 0.2~0.3
	绱领面、绱领底一周	1.0	暗线一道	—	领面两端上在挂面上，挂面拐角处打 0.5 剪口，领面前端至拐角处缝头劈缝并与身缝头扦住，其余部分领面与贴边、身面、里缝头扎住
	拔烫领外口	—	—	—	领外口距肩缝前后 5.0 处适合拨开，确保领面不起绉，领口处平服
	领型整烫	—	—	—	拨口顺直
前后片	缉前后身刀背缝	1.0	暗线一道	—	用前刀背将前身吃进，吃量在 0.4 左右，用后刀背将后身上端吃进，吃量在 0.3，劈缝
	钩驳头、门襟止口	1.0	暗线一道	—	驳头处挂面吐子口 0.1，驳头以下大身吐子口 0.1，宽窄一致
	钩前领口	1.0	暗线一道	—	劈烫
	钩袋盖	0.6	暗线一道	—	面吐 0.1
	上袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐
	绱袋牙	0.6	暗线一道	—	用开袋专机
	开袋口	—	开袋机	—	取中剪开，两端开三角剪口
	绱袋盖	—	暗线一道	—	按袋盖实样对齐，用开袋专机
下袋牙与袋布结	—	暗线一道	—	倒缝	

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	合				
	合袋布	1.2	扎线一周	—	齐三角根部回针回住
	合后中缝	1.3	暗线一道	—	劈烫
	合前后身侧缝	1.0	暗线一道	—	缉线要直顺，宽窄要一致
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈烫，吃势均匀
	对讲机口袋	1.0	暗线一道	—	肩中缝下8，长5.5，宽1，两端竖套结固定
袖子	合面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，线迹顺直吃势均匀（假袖叉）
	合里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	寨袖缝	—	寨线一道	—	袖底、外袖面、里寨住，距两端10~12
	袖口折边	1.0	—	—	袖口折边3.5
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道	—	缝头寨住袖口衬，里留余量1.0
	绱袖子	1.0	暗线一道	—	肩部倒缝，袖山处扎袖条，绱袖圆顺，吃势均匀，平服美观
	扎袖条	1.0	扎线一道	—	—
	绱垫肩	0.8	寨线一道或 扎线一道	—	垫肩中印对准肩缝，按上袖线探出1.0~1.2，距上袖线0.1~0.2，与袖窿结合，垫肩内侧与肩缝缝头寨住
	面里袖窿结合	—	扞线一道	—	机缝、手缝均可
上衣里	前里	—	省道	—	按点位样操作
	合前腋缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合腰缝、肩缝、后侧缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	绱主标	—	三角针固定	—	肩点向下30.0，四周三角针固定
	水洗标	0.8	暗线一道	—	左身里侧缝夹绱，距下摆15.0~17.0，背面钉备用扣
	挂面与里结合	1.0	暗线一道	—	平缉线迹顺直
	背中缝	1.0	暗线一道	—	肩缝缝头向后身倒，背中缝折裯
	勾下摆	1.0	暗线一道	—	里布虚量1.0~1.5
肩部	钉串带	0.8	暗线一道	—	串带两侧明线0.1，一端夹入肩缝，一



部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
串带					端暗线固定在大身上，长 2.5，宽 1.0

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 2.2cm 圆头锁不少于 50 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣不少于 12 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位：cm

部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
			锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	2.2	门襟距边 1.7 横锁圆头眼 3 个	与眼对正，钉扣 3 粒
袖口	—	1.5	—	左右袖距袖底边 3.5，间距 1.5，钉扣 4 粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光，丝路顺直，左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化：按 FZ/T 80007.3 规定进行检验，采用缓和干洗法，洗后不起泡，不脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

#### 4.7 成品理化性能

除本文规定外，还应符合 GB/T 2665-2017 3.12 优等品的规定。

### 5 检验、检测方法

#### 5.1 检验工具

##### 5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802. 1)、精梳毛织品起球样照(光面)( GB/T 4802. 1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802. 1)。

#### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

#### 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1~4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
衣长	前衣长由前身左或右襟肩缝最高点垂直量至底边，后衣长由后领中垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
中腰围	腰部最细处水平围量一周。
下摆围	底边围量一周。
总肩宽	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。

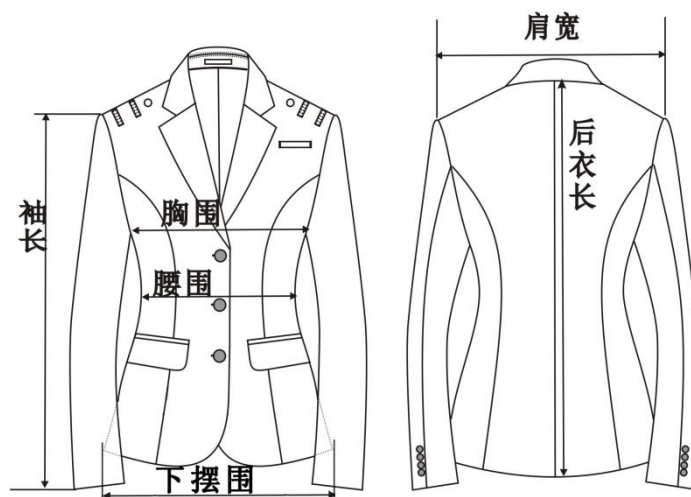


图 2 成品主要部位测量方法

5.4 成品理化性能的测定应符合 GB/T 2665-2017 4.4 的规定。

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜； 钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2			使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜，表面不平挺。	领子、驳头面、衬、里松紧明显不适宜、不平挺。	
	4	领口：驳口、串口不顺直，领子、驳头止口反吐。		
	5	领尖、领嘴、驳头左右不一致，尖圆对比，互差大于 0.3cm；领豁口左右明显不一致。		
	6	绱领不牢固。	绱领严重不牢固。	
	7	领窝不平服、起皱；绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5cm。	领窝严重不平服、起皱；绱领(领肩缝对比)稍斜大于 0.7cm。	
	8	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露。	领翘严重不适宜；底领外露大于 0.2cm。	
	9	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直；不平服。	
	10	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5cm。	两肩宽窄不一致；互差大于 0.8 cm。	
	11	胸部不挺括，左右不一致，腰部不平服。	胸部严重不挺括，腰部严重不平服。	
外观及缝制质量	12	袋位高低互差大于 0.3cm； 前后互差大于 0.5cm。	袋位高低互差大于 0.8cm； 前后互差大于 1.0cm。	
	13	袋盖长短，宽窄互差大于 0.3cm；口袋不平服、不顺直；嵌线不顺直、宽窄不一致；袋角不整齐。	袋盖小于袋口 0.5cm(一侧)或小于嵌线；袋布垫料毛边无包缝。	
	14	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	
	15	门襟长于里襟，西服大于 0.5cm，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。		

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	16	眼位距离偏差大于0.4cm；眼与扣位互差0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于0.2cm。		
	17	底边明显宽窄不一致；不圆顺；里子底边宽窄明显不一致。	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露。	
	18	绱袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于1.5cm；袖子起吊、不顺。	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致大于2.5cm；袖子明显起吊、不顺。	
	19	袖长左右对比互差大于0.7cm；两袖口对比互差大于0.5cm。	袖长左右对比互差大于1.0cm；两袖口对比互差大于0.8cm。	
	20	后背不平、起吊；	后背明显不平服、起吊。	
	21	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针(30cm内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固)；链式缝迹跳针有一处。	
	22	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下；衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	
	23	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	
	24	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于1.5cm的死线头3根以上。	有明显污渍。污渍大于2cm <sup>2</sup> ；水花大于4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	25	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于4级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于3—4级。	
辅料	26	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	
针距	27	低于本标准规定2针以内(含2针)。	低于本标准规定2针以上。	
规格允许偏差	28	规格超过本标准规定50%以内。	规格超过本标准规定50%以上。	规格超过本标准规定100%及其以上。

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
锁眼	29	锁眼间距互差大于0.4cm；偏斜大于0.2cm，纱线绽出	跳线；嵌线；毛漏；漏开眼。	
钉扣及附件	30	扣与眼位互差大于0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等)；金属件锈蚀。
<p>注：</p> <p>1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2 本规则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> <p>4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。</p>				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度上衣按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

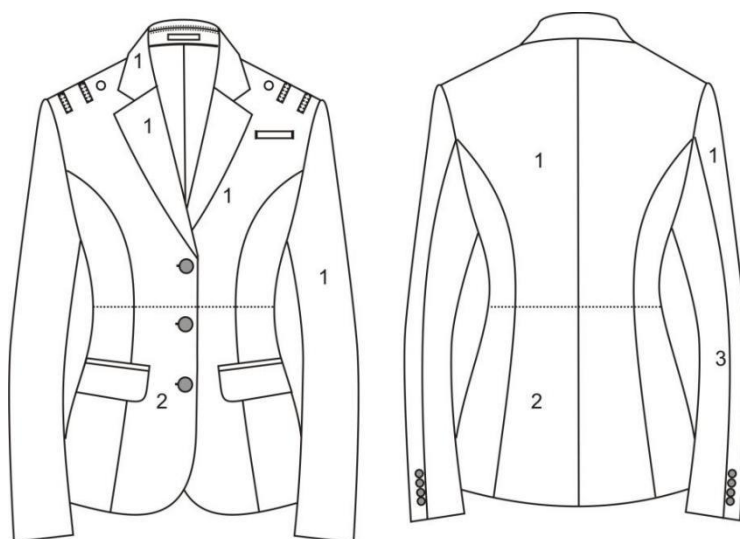


图 3 成品各部位划分图

表 11 上衣疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5~1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5~1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2
条痕 (折痕)	不允许	1.0~2.0cm	2.0~4.0cm
斑疵 (油、锈、色)	不允许	不允许	不允许

斑)			
----	--	--	--

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

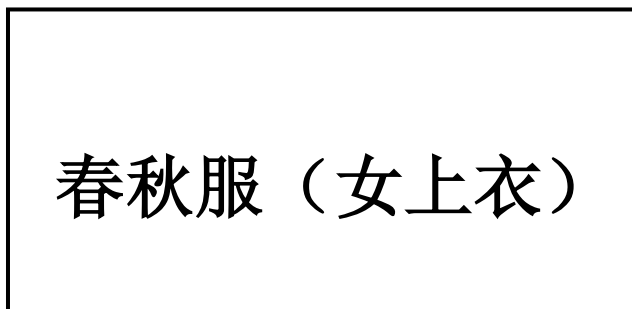
### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

采用织标形式，规格：4.0cm×7.0cm 底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。



### 8.2 水洗标（长 11cm×宽 5cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	

## （四）春秋服（女裤子）

### 1 范围

1.1 本标准规定了春秋服（女裤子）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于春秋服（女裤子）的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2666-2017 西裤

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

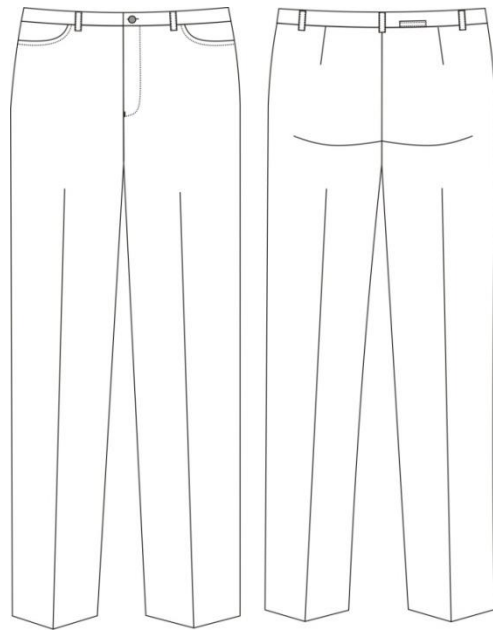
FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 2173-2014 尼龙拉链

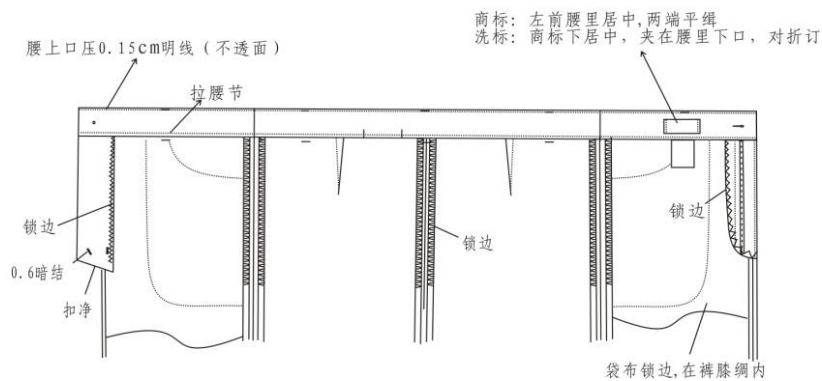
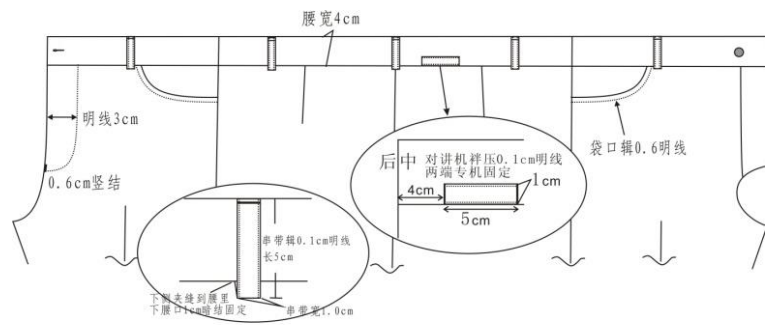
### 3 产品分类

#### 3.1 款式

春秋服（女裤子）的款式见图1。



正面图 背面图



内里图

图1 春秋服(女裤子)

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.2-2008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,春秋服(女裤子)的规格尺寸见表1,春秋服(女裤子)的套号表见表2。



表1 春秋服（女裤子）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/70		
1	裤长	103.0	3.0	1.5
2	裤腰围	71.0	2.0	2.0
3	下裆长	77.0	—	1.0
4	臀围	97.0	1.8	2.0
5	脚口肥	20.4	0.3	0.3
6	裤门襟明线距边	3.0	—	0.2
7	裤掩襟宽	4.0	—	0.2
8	裤腰宽	4.0	—	0.2
9	裤袋下端距腰下口	6.0	—	0.5
10	脚口折边宽	4.0	—	0.3
11	裤袋裆长	5.0	—	0.2
12	裤袋裆宽	1.0	—	1.0
13	中裆尺寸	22.0	0.3	0.2
14	大腿围尺寸	61.7	1	0.3

表2 春秋服（女裤子）的套号表

单位：cm

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
1	150	60	94	61	88	150/60
2		62		63	89.8	150/62
3		64		65	91.6	150/64
4		66		67	93.4	150/66
5		68		69	95.2	150/68
6		70		71	97	150/70
7	155	64	97	65	91.6	155/64
8		66		67	93.4	155/66
9		68		69	95.2	155/68
10		70		71	97	155/70
11		72		73	98.8	155/72
12		74		75	100.6	155/74
13		76		77	102.4	155/76
14		78		79	104.2	155/78
15		80		81	106	155/80
16	160	66	100	67	93.4	160/66
17		68		69	95.2	160/68
18		70		71	97	160/70
19		72		73	98.8	160/72
20		74		75	100.6	160/74
21		76		77	102.4	160/76
22		78		79	104.2	160/78
23		80		81	106	160/80
24		82		83	107.8	160/82
25		84		85	109.6	160/84

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
26	165	66	103	67	93.4	165/66
27		68		69	95.2	165/68
28		70		71	97	165/70
29		72		73	98.8	165/72
30		74		75	100.6	165/74
31		76		77	102.4	165/76
32		78		79	104.2	165/78
33		80		81	106	165/80
34		82		83	107.8	165/82
35		84		85	109.6	165/84
36		86		87	111.4	165/86
37		88		89	113.2	165/88
38	170	70	106	71	97	170/70
39		72		73	98.8	170/72
40		74		75	100.6	170/74
41		76		77	102.4	170/76
42		78		79	104.2	170/78
43		80		81	106	170/80
44		82		83	107.8	170/82
45		84		85	109.6	170/84
46		86		87	111.4	170/86
47		88		89	113.2	170/88
48		90		91	115	170/90
49	175	74	109	75	100.6	175/74
50		76		77	102.4	175/76
51		78		79	104.2	175/78
52		80		81	106	175/80
53		82		83	107.8	175/82
54		84		85	109.6	175/84
55		86		87	111.4	175/86
56		88		89	113.2	175/88
57		90		93	116.8	175/90
58		92		95	118.6	175/92
59		94		97	120.4	175/94
60		96		99	122.2	175/96
61		98		101	124	175/98
62		100		103	125.8	175/100

备注：各部位的量体方法如下：

- 1、身高的套法为：身高是 153-157CM 的应填 155CM，身高是 158-162CM 的应填 160CM，身高是 163-167CM 的应填 165CM，身高是 168-172CM 的应填 170CM，身高是 173-177CM 的应填 175CM，身高是 178-182CM 的应填 180CM，身高是 183-187CM 的应填 185CM。
- 2、腰围：皮尺在人体腰部最细处水平围量一周的数据。
- 3、裤长：在人体腰部最细侧面开始向下垂直量至脚根，所需要的裤长。
- 5、上衣、裤子可分别报号，例如：上衣 1 号，裤子 2 号。
- 6、如遇特体可将附加条件备注，例如：上衣 1 号，袖长+2，中腰+2；或裤子 1 号，腰围+2。
- 7、特殊体态可单独注明，例如：挺胸、溜肩、驼背、平肩、凸肚。

## 4 技术要求

### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 聚酯四眼扣颜色：与面料相匹配。

4.1.5 拉链颜色：与面料相匹配。

4.1.6 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色,字体为一号宋体。

4.1.7 袋布.腰里及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.8 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2*80/2 克重200 g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	裤前后片、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰面里、裤带袷、裤对讲机袷、袋口垫布、袋口贴边
防静电涤纶平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10CM） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	前裤膝绸
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	裤袋布
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2000	袋口垫衬、裤门襟、裤掩襟侧袋口、裤腰面里
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
涤纶缝纫线	11.8tex×2		环缝
涤长丝缝纫线	167tex×3		锁圆眼、眼结
聚酯四眼扣	φ 15mm	GB/T 29290-2012	裤腰头，备用扣
拉链	3#尼龙拉链	QB/T 2173-2014	裤门襟
主标	丝质 6.0cm×2.0cm	按8 标识	裤子
水洗标	丝质 5cm×11cm		裤子

### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级。春秋服上衣、裤子和马甲应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

色差对比	对比部位
≥4级	裤掩襟、裤门襟与表面部位。
≥3-4级	袋口垫布与表面部位，裤膝绸相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

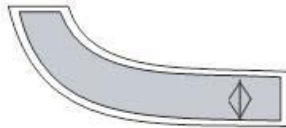
类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
裤子面	前片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	裤腰	经	半条1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	带袷、对讲机袷	经	1.0	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	袋口贴边	经	1.0	—
裤子里	裤膝绸	经、纬	—	—
裤子衬	裤腰	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	袋口	经	1.0	—
其它	裤袋布	经	1.0	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体.

4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

部位	敷衬、归拔要求	图示
裤子前片	袋口处粘衬	

部位	敷衬、归拔要求	图示
裤子前后片	按图示臀部弧形归进,后裆弯和下裆拔出,同时推烫至臀部,再把裤片对折,中缝,下裆比齐,使中缝呈直线,臀部推出。	
裤腰 门襟 掩襟	裤腰, 门襟, 掩襟按图示敷衬一层。	
注: 归烫符号 , 拔烫符号 , 推烫符号		

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距: 明线针距 12-14 针/3cm, 暗线针距 11-13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距: 9-11 针/3cm, 切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距: 10-12 针/3cm。

4.4.4 扦缝或撩缝针距: 6-8 针/3cm, 撬缝针距 9-11 针/3cm, 表面透针不得超过 0.1cm。

4.4.5 扦线针距: 辅助扦线 3.0-7.0cm/针, 固定扦线 2.0-4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺按表 7 规定:

表 7 缝制工艺

单位: cm

部位	工序名称	缝份	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤子环缝	侧缝、内裆缝、后裆缝、袋布、门襟、里襟	—	三线环缝	—	要求线松紧合适、宽窄一致, 要求顺直, 不可跳线、不可接线
裤中缝、口	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.5	下口可借布边
	钩袋布	1.0	暗线一道	—	袋布在裤膝绸内
	缉袋口明线	—	明线一道	0.6	要求顺至, 宽窄一致

部位	工序名称	缝份	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
袋	袋口垫布与前身结合	1.0	暗线一道	—	要求顺至，宽窄一致
	合侧缝	1.0	单针单链	—	劈缝
裤门襟、掩襟	钩绱门襟里	0.8	明暗线各一道	0.1	面吐 0.1，明线压在门襟里上
	绱门襟拉链	—	扎线二道	0.1/0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结下端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.0	明线压至腰下口
	钩掩襟	1.0	下端暗线一道 明线一道	0.5	双折锁边
	绱掩襟	0.8	明暗线各一道	距边 0.1	夹绱拉链，倒缝，明线压在身上，拉链合后门襟压过掩襟 0.5
裤腰	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，缝向后倒
	主标	—	明线二道	距边 0.15	左前腰里居中,两端平缉
	水洗标	0.8	暗线一道	—	主标下居中，夹在腰里下口，背面钉备用扣
	裤串带	1.0	明线二道	0.1	可用绷缝机
	钉裤串带	0.8	明线 3-5 道	—	前身齐袋口各一个，后裆缝一个，两串带取中各一个，裤祥上端距腰边 0.2，明线距边 0.1，可打结
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	腰面与裤腰缝合，绱裤腰时夹上裤祥，祥距腰下口 1.0，回针 3-5 道
	勾腰头	1.0	暗线一道	—	腰头勾净
	裤腰下口压线	—	明线一道	—	压腰线紧靠腰面
	对讲机祥	1	明线二道	0.1	可用绷缝机
	绱对讲机祥	—	专机固定	—	距后中 4.0,长 5.0，宽 1.0
合裆	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝，不准接线，留线头长 1.0
	合前后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，从小裆处起针，不准接线
脚口	脚口折边	4.0	撬缝一道	—	表面透针不大于 0.1

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位: cm

部位名称	扣眼尺寸	扣子尺寸	要 求	
腰头	1.5	1.5	左腰头距边 1.2 横锁圆头眼一个	与左腰头对正, 在右腰面钉扣一粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光, 丝路顺直, 左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化: 按 FZ/T 80007.3 规定进行检验, 采用缓和干洗法, 洗后不起泡, 不脱胶, 各部位的缝合线路无明显抽皱。

### 5 检验、检测方法

#### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802.1)、精梳毛织品起球样照(光面)(GB/T 4802.1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1)。

#### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定, 允许偏差按 3.2.1 规定。

#### 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测 量 方 法
裤长	在前片中缝处从腰上口垂直向下量至裤口。
腰围	从右腰头顺腰水平量至左边腰头。
臀围	在臀部最丰满处水平量一周。

注: 各细节部位按实际长度测量。

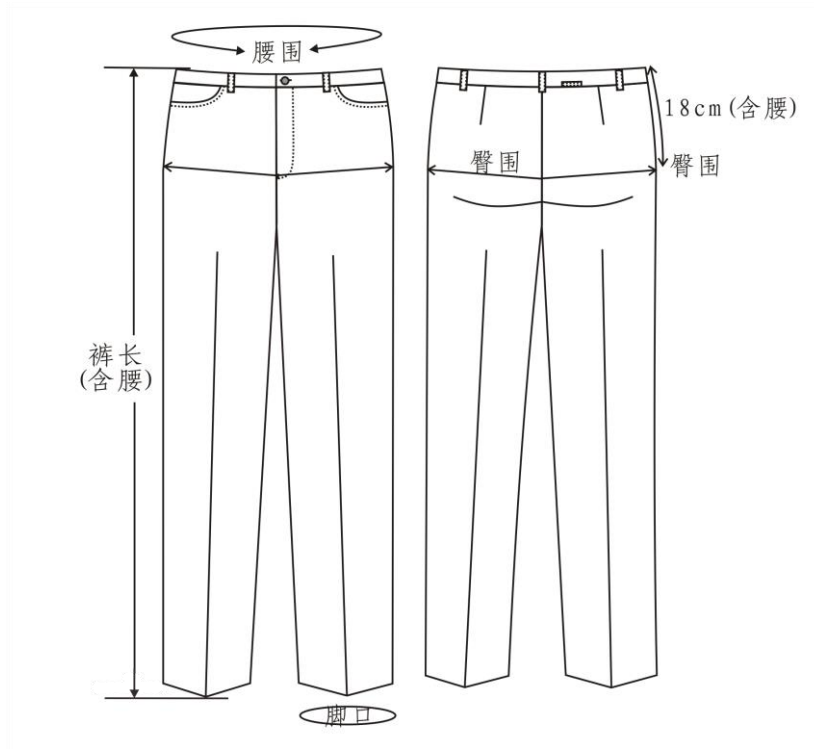


图2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	



项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	3	门襟长于里襟，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。		
	4	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。		
	5	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	
	6	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	7	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3—4 级。	
辅料	8	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	
针距	9	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	
规格允许偏差	10	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其以上。
锁眼	11	锁眼间距互差大于 0.4cm；偏斜大于 0.2 cm，纱线绽出	跳线；开线；毛漏；漏开眼。	
钉扣及附件	12	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等)；金属件锈蚀。
<p>注：</p> <p>1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2 本规则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> <p>4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。</p>				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度裤子按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

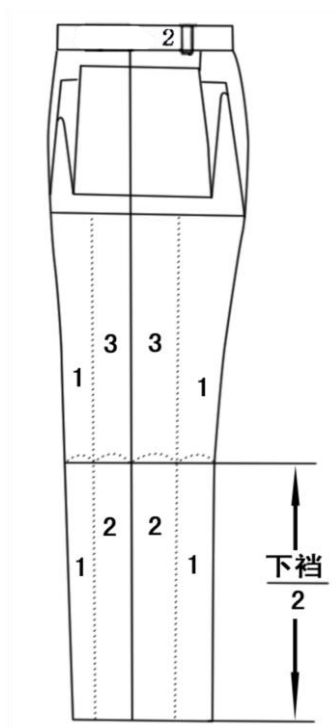


图 3 成品各部位划分图

表 11 裤子疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2
条痕 (折痕)	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm
斑疵 (油、锈、色斑)	不允许	不允许	不允许

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

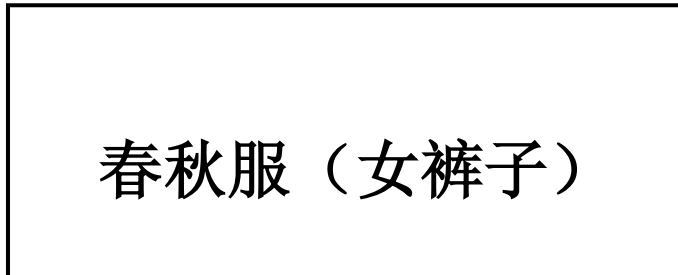
外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标



### 8.2 水洗标（长 11cm×宽 5cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	

## (五) 马甲 (男)

### 1 范围

1.1 本标准规定了马甲 (男) 的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于马甲 (男) 的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文, 通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时, 所示版本均为有效。所有标准都会被修订, 使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB /T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2664-2017 男西服、大衣

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第 2 部分: 三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分: 游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分: 圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第 4 部分: 纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

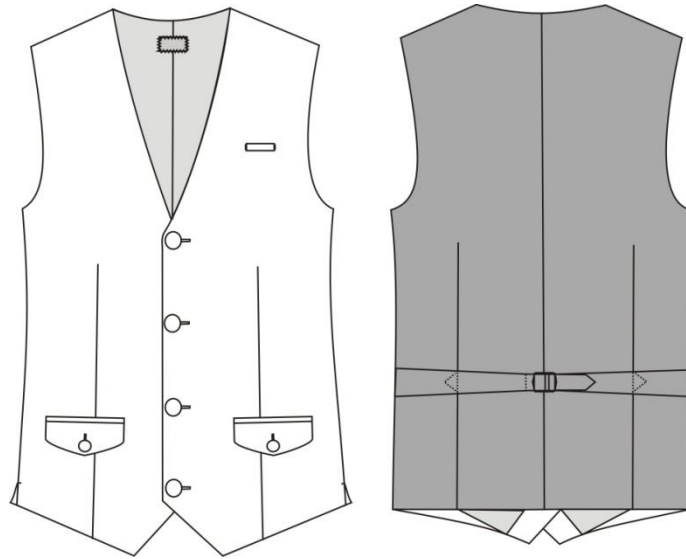
FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

FZ/T 81007-2022 单、夹服装

### 3 产品分类

#### 3.1 款式

马甲 (男) 的款式见图1。



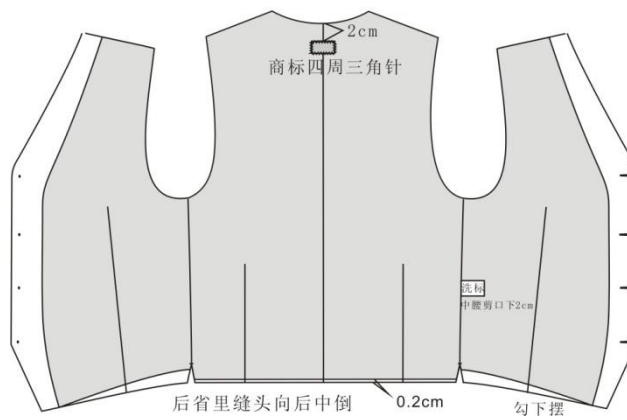
正面图

背面图

图1 马甲（男）款式



注: 1. 后片为里料, 肩缝倒缝; 2. 后领窝、袖笼面吐里料0.15cm



内里图

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.1-2008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，马甲（男）的规格尺寸见表1。

表 1 马甲（男）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	前衣长	65.0	2.0	0.7
2	后衣长	56.0	2.0	0.7
3	胸围	106.0	2.0	1.0
4	腰围	99.0	2.0	1.0
5	对讲机口袋	5.5×1.0	—	—

#### 4 技术要求

##### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

4.1.5 袋布及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.6 材料规格及用途按表 2 规定。

表 2 马甲材料规格及用途

材料名称	规格/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽 面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电 纤维 80/2×80/2 克重200g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	面料：前面、挂面、袋嵌线、袋盖、对讲机开线、对讲机垫布
防静电涤纶平纹 仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10cm） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	马甲后背面、前里、后里、垫布、袋盖里、腰带
平纹 涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	马甲袋布、对讲机袋布
有纺衬	100%涤纶	GB/T 23327-2009	前片
树脂衬	—	—	对讲机开线

材料名称	规格/成分	执行标准	用途
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2000	挂面、袋嵌线、袋盖
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2018	缝纫、打结、钉扣
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
金属带柄扣	φ15mm 铁路专用扣	GB/T 29291-2012	前门襟扣（横柄）、袋盖扣（竖柄），备用扣（横柄）
钎子	内径 2.0 cm×1.7cm 合金	—	腰带调节扣
水洗标	丝质 5cm×11cm	按8标识	左里身缝
主标	丝质 7.0cm×4.0cm	按8标识	后背里

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级，春秋服上衣、裤子和马甲应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 3 非表面部位色差

色差对比	对比部位
≥3-4 级	袋口垫布与表面部位，前后身里相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 4 规定。

表 4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
马甲面	前身	经	驳头以下顺经纱	—
	挂面	经	驳头外口顺经纱	—
	大袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	—
	对讲机垫	纬	—	—
	对讲机开线	经	—	—
	大袋嵌线	经	1.5	—
马甲里	前身	经	1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大袋盖	纬	1.0	—
	大袋垫布	经、纬	—	—
马甲衬	前身	经	1.0	—
	挂面	经	2.0	—
	袋盖	纬	—	—

	嵌线	经	1.0	—
	袋口垫衬	经	1.0	—
	牵条衬	经、纬、斜	—	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体。

### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按图 5 规定。

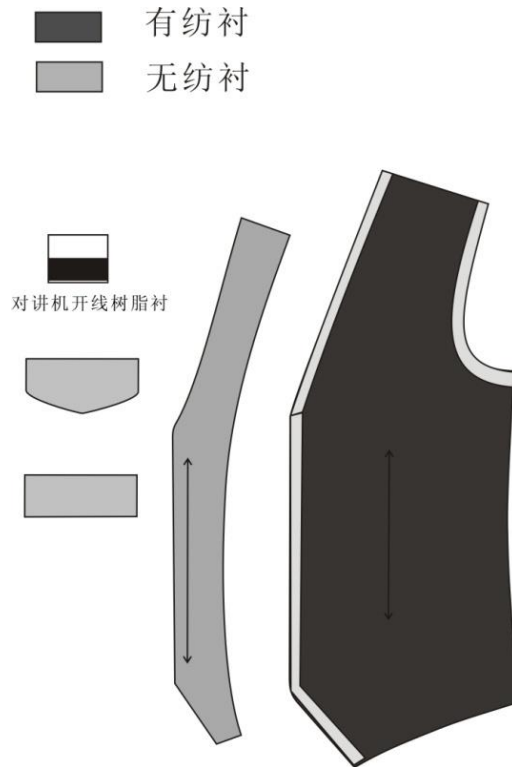


图 5 敷衬归拔工艺

### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12~14 针/3cm，暗线针距 11~13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9~11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10~12 针/3cm。

4.4.4 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。

4.4.5 扞线针距：辅助扞线 3.0~7.0cm/针，固定扞线 2.0~4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 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
省位	缉前、后省道	—	暗线一道	—	前省分缝, 后省向后中倒缝
大袋	钩袋盖	1.0	暗线一道	—	面吐 0.1
	上袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐
	绱袋牙	0.6	暗线一道	—	用开袋专机
	开袋口	—	开袋机	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	绱袋盖	—	暗线一道	—	按袋盖实样对齐, 用开袋专机
	下袋牙与袋布结合	—	暗线一道	—	倒缝
	合袋布	1.2	扎线一周	—	齐三角根部回针回住
	袋口打结	1.0	42 针套结	—	齐开线打直套结, 结长 1.0
对讲机口袋	对讲机口袋	—	暗线一道 42 针套结	—	肩中缝下 8.0, 长 5.5, 宽 1.0, 两端竖套结固定, 结长 1.0
挂面部位	合挂面与前里	1.0	暗线一道	—	平缉倒缝制做
后片部位	合面后背缝	1.0	暗线一道	—	—
	合后里缝	1.0	暗线一道	—	背中缝缝头向后倒
	后腰带	—	暗线一道	—	中间穿钎子, 中间手工固定
	合后省	—	暗线一道	—	下端按标印上端顺尖, 倒缝
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	缝份向后片倒缝
	合袖笼缝	1.0	暗线一道	—	倒缝
	合后底摆	1.0	暗线一道	—	后底摆钩净
侧缝部位	合侧缝	1.0	暗线一道 42 针套结	—	里面夹缉后侧缝, 开叉长 3.5。开叉处打 0.5 套结
	合侧缝里	1.0	暗线一道	—	缝份向前身倒, 夹绱洗涤标签
前片部位	钩门襟止口	1.0	暗线一道	—	挂面与前片止口、后领窝缝合
	合前省	—	暗线一道	—	下端按标印上端顺尖, 倒缝
	勾袖笼	1.0	暗线一道	—	袖笼面、里缝合
	扞缝挂面	—	扞缝一道	—	挂面与前片扞缝
底摆部位	底摆面里结合	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	下摆留口手针扞缝固定
主标	缉主标	—	三角针一道	—	后片里中距后片上领口 2.0 处。
水洗标	缉水洗标	—	暗线一道	—	水洗标夹在左侧缝距下摆 5.5~6.0, 背面钉备用扣

## 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 锁眼工艺按表 7 规定。

表 7 锁钉工艺

单位: cm

类别	部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
				锁眼	钉扣
马甲	门襟	1.5	1.5	左门襟横锁圆头眼 4 个	与眼对正, 右底襟钉扣 4 粒
	袋盖	1.5	1.5	袋盖距边竖锁圆头 1 个	与眼对正, 大身钉扣 2 粒

## 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光，丝路顺直，左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化：按 FZ/T 80007.3 规定进行检验，采用缓和干洗法，洗后不起泡，不脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

## 5 检验、检测方法

### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照（绒面）（GB/T 4802.1）、精梳毛织品起球样照（光面）（GB/T 4802.1）、粗梳毛织品起球样照（GB/T 4802.1）。

### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 8 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

### 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 8 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
前衣长	前衣长由前身左或右襟肩缝最高点垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
腰围	腰部最细处水平围量一周。
后衣长	后衣长由后领中垂直量至底边。

注：各细节部位按实际长度测量。

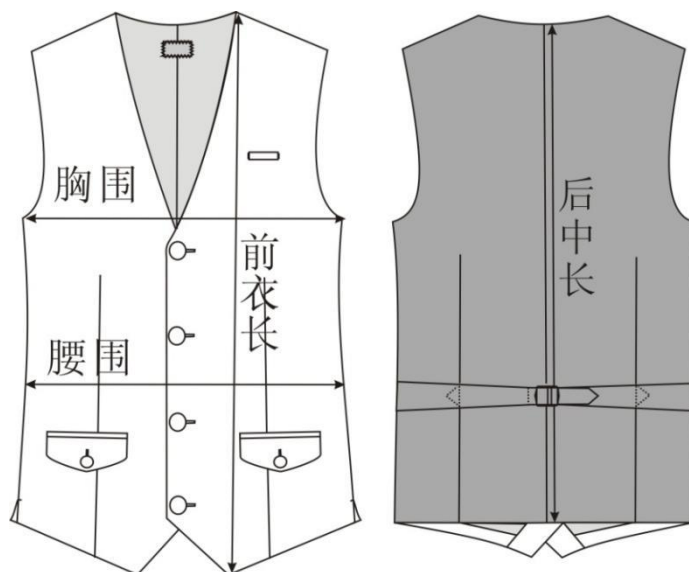


图 2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 9。

表 9 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	/	/	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	衬、里松紧不适宜，表面不平挺。	衬、里松紧明显不适宜、不平挺。	/
	4	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直；不平服。	/
	5	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm。	两肩宽窄不一致；互差大于 0.8 cm。	/
	6	胸部不挺括，左右不一致，腰部不平服。	胸部严重不挺括，腰部严重不平服。	/
	7	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm。	袋位高低互差大于 0.8cm；前后互差大于 1.0cm。	/
	8	袋盖长短，宽窄互差大于 0.3cm；口袋不平服、不顺直；嵌线不顺直、宽窄不一致；袋角不整齐。	袋盖小于袋口 0.5 cm(一侧)或小于嵌线；袋布垫料毛边无包缝。	/
	9	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	/
	10	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。	/	/
	11	底边明显宽窄不一致；不顺；里子底边宽窄明显不一致。	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露。	/
	12	后背不平、起吊；	后背明显不平服、起吊。	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	13	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固)；链式缝迹跳针有一处。	/
	14	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下；衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	/
	15	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	/
	16	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	17	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3-4 级。	/
辅料	18	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	/
针距	19	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	/
规格允许偏差	20	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其以上。
锁眼	21	锁眼间距互差大于 0.4cm；偏斜大于 0.2 cm，纱线绽出	跳线；开线；毛漏；漏开眼。	/
钉扣及附件	22	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等)；金属件锈蚀。
<p>注：</p> <p>1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2 本规则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> <p>4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。</p>				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度上衣按表 10 规定，马甲按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

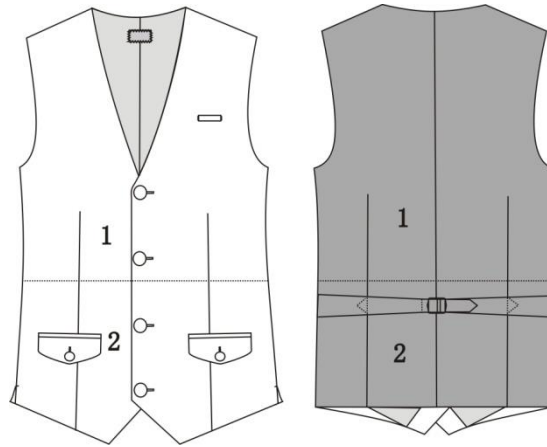


图3 成品各部位划分图

表10 马甲疵点允许存在程度

疵点名称	1号部位	2号部位
粗于一倍粗纱	0.3~1.0cm	1.0~2.0cm
大肚纱3根	不允许	不允许
毛粒(个)	不允许	1
条痕(折痕)	不允许	1.0~2.0cm
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不允许

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

挂装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

马甲（男）

### 8.2 水洗标（长11cm×宽5cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	

---

## (六) 马甲 (女)

### 1 范围

1.1 本标准规定了马甲 (女) 的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于马甲 (女) 的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文, 通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时, 所示版本均为有效。所有标准都会被修订, 使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2665-2017 女西服、大衣

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分: 三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分: 游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分: 圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分: 纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

FZ/T 81007-2022 单、夹服装

### 3 产品分类

#### 3.1 款式

马甲（女）的款式见图1。

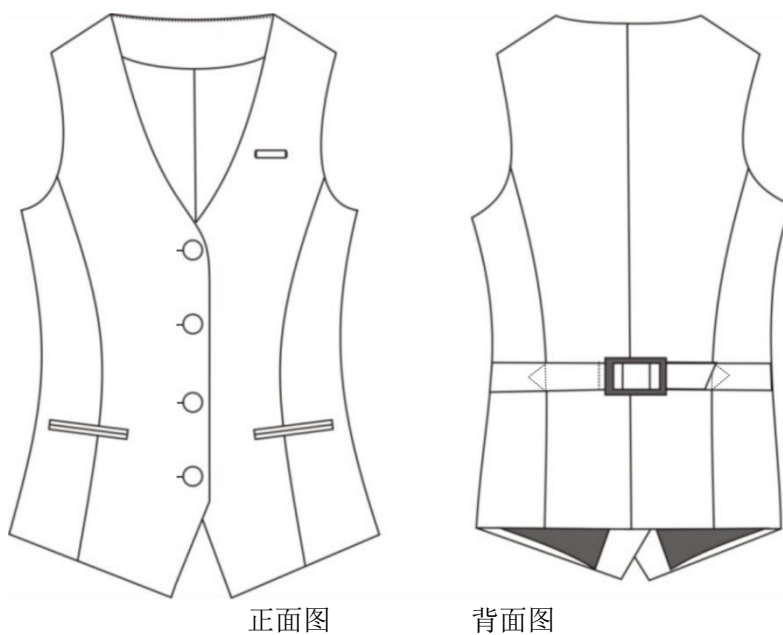
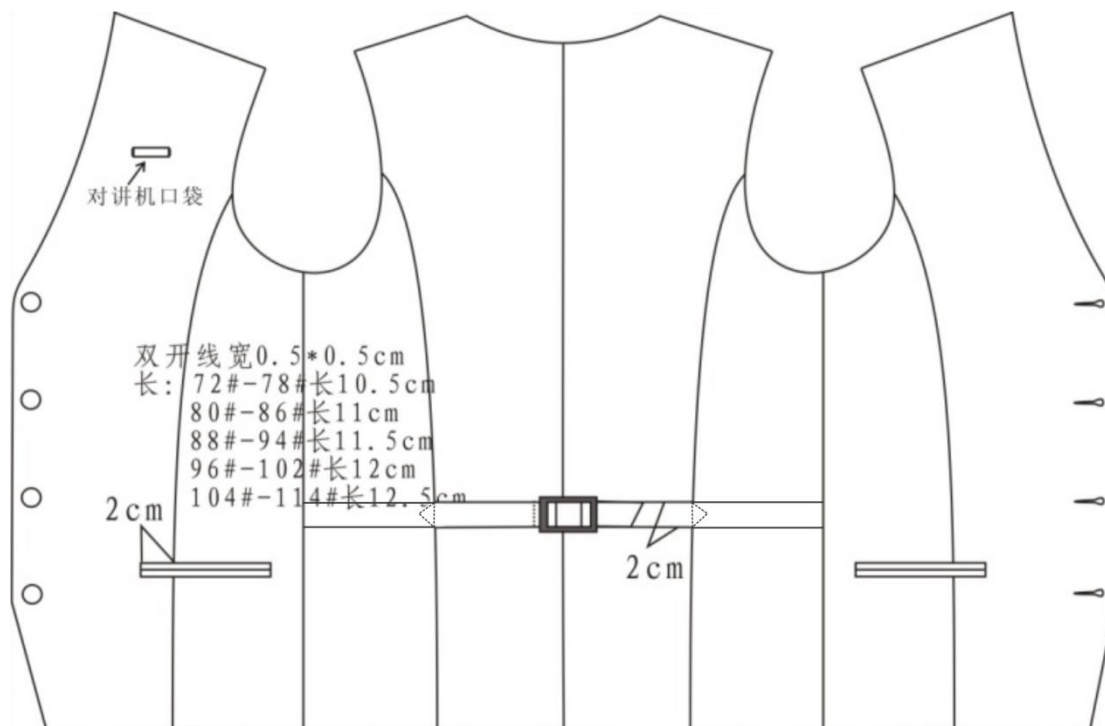
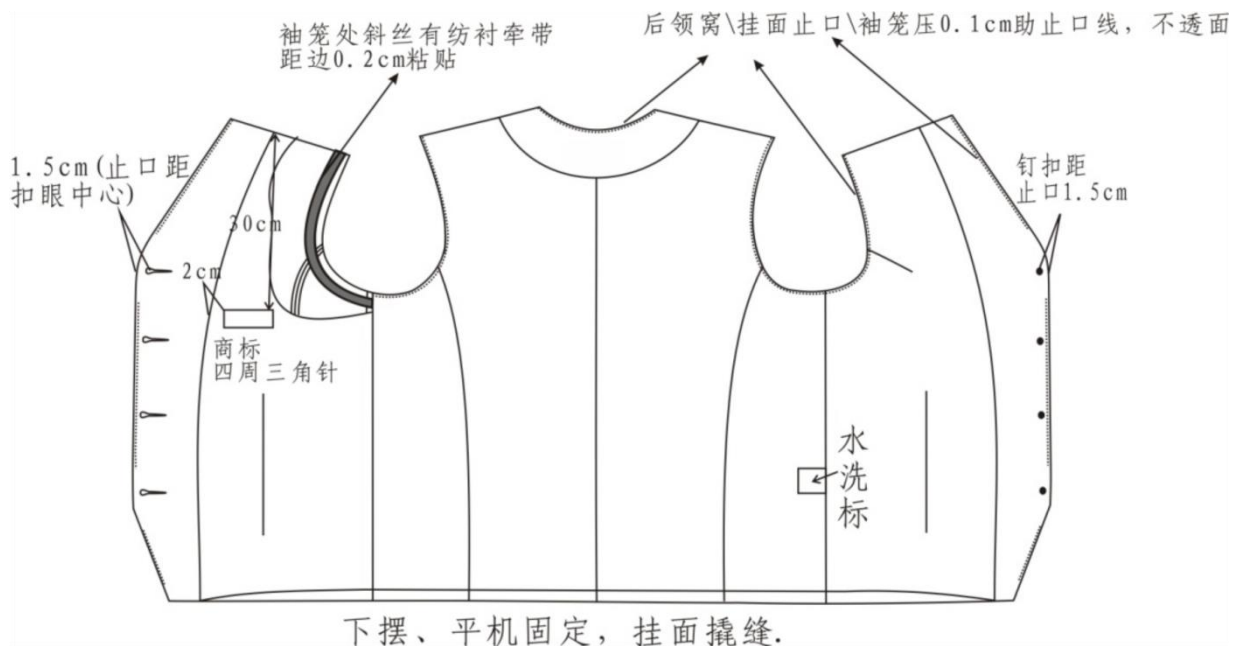


图1 马甲（女）款







### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.2-2008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，马甲（女）的规格尺寸见表1。

表1 马甲（女）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	前衣长	62.0	2.0	0.7
2	后衣长	52.0	2.0	0.7
3	胸围	90.0	2.0	1.0
4	腰围	78.0	2.0	1.0
5	下摆	93.0	2.0	1.0
6	对讲机口袋	5.5×1.0	—	—

## 4 技术要求

### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

4.1.5 袋布及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.6 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽 面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2×80/2 克重200 g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	面料：前片、前侧、后片、后侧、挂 面、袋开线、袋垫、后领贴、对讲机开 线、对讲机垫布
防静电涤纶平 纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10cm） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	前里、后里、后侧里
平纹 涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	马甲袋布、对讲机袋布
有纺衬	100%涤纶	FZ/T 64008-2000	前片、前侧
树脂衬	—	—	对讲机开线
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2000	挂面、袋开线、后领贴、下摆、袖笼、
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2018	缝纫、打结、钉扣
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
金属带柄扣	φ15mm 铁路专用扣	GB/T 29291-2012	前门襟扣（横柄）、备用扣
钎子	内径 2 cm×1.7 cm 合金	—	腰带调节扣
主标	丝质 7.0cm×4.0cm	按8标识	右身里
水洗标	丝质 5.0cm×11.0cm	按8标识	左里身缝

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级，春秋服上衣、裤子和马甲应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 3 非表面部位色差

色差对比	对比部位
≥3-4 级	袋口垫布与表面部位，前后身里相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 4 规定。

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
----	------	------	------	----

马甲面	前片、前侧	经	驳头以下顺经纱	—
	后片、后侧	经	—	—
	挂面	经	驳头外口顺经纱	—
	对讲机垫	纬	—	—
	对讲机开线	经	—	—
	大袋垫布	经、纬	—	—
	大袋开线	经	1.0	—
	后领贴	纬	纱向顺后身	—
马甲里	前身	经	1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	后侧里	经	—	—
马甲衬	前身、前侧	经	1.0	—
	后领贴	纬	—	—
	下摆	经	—	—
	袖笼	经	—	—
	挂面	经	2.0	—
	袋开线	经	1.0	—
	袋垫	经	1.0	—
	牵条衬	经、纬、斜	—	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体。

### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按图 5 规定。

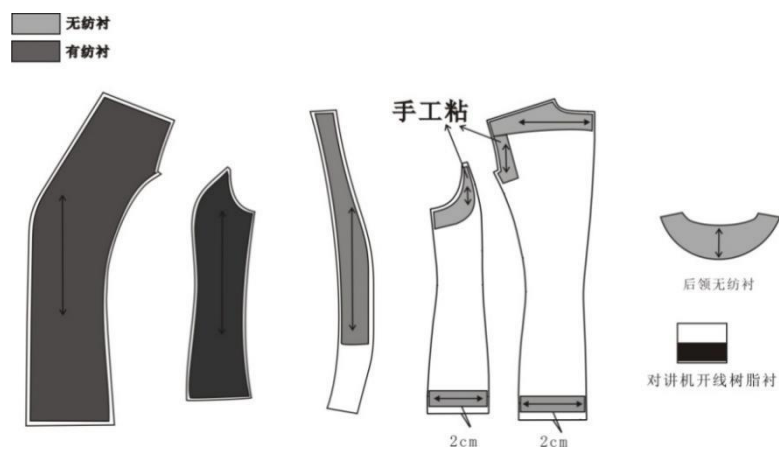


图 5 敷衬归拔工艺

### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12~14 针/3cm，暗线针距 11~13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9~11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10~12 针/3cm。

4.4.4 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。

4.4.5 扞线针距：辅助扞线 3.0~7.0cm/针，固定扞线 2.0~4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 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
前后片	缉前后身刀背缝	1.0	暗线一道	—	用前刀背将前身吃进，吃量在 0.4 左右，用后刀背将后身上端吃进，吃量在 0.3，劈缝
	门襟止口	1.0	暗线一道	—	大身处挂面吐子口 0.1，驳头以下大身吐子口 0.1，宽窄一致，
	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐
	开袋口	—	开袋机	—	取中剪开，两端开三角剪口
	下袋牙与袋布结合	—	暗线一道	—	倒缝
	合袋布	1.0	扎线一周	—	齐三角根部回针回住
	打袋口结	—	42 针套结	—	齐袋口两端，结长 1.0
	合后中缝	1.3	暗线一道	—	劈烫
	合前后身侧缝	1.0	暗线一道	—	缉线要直顺，宽窄要一致
合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈烫，吃势均匀	
对讲机口袋	对讲机口袋	—	暗线一道 42 针套结	—	肩中缝下 8cm，长 5.5cm，宽 1cm，两端竖套结固定，结长 1.0
马甲里	前里省道	—	暗线一道	—	按点位样操作
	合后中缝、肩缝、后侧缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	绱主标	—	三角针固定	—	肩点向下 30.0，四周三角针固定
	水洗标	—	暗线一道	—	夹左里侧缝，距下摆 5.5~6.0，背面钉备用扣
	挂面与里结合	1.0	暗线一道	—	平缉线迹顺直
	背中缝	1.3	暗线一道	—	肩缝缝头向后身倒
勾下摆	1.0	暗线一道	—	里布虚量 1.0~1.5	

4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 锁眼工艺按表 7 规定。

表 7 锁钉工艺

单位：cm

类别	部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
				锁眼	钉扣
马甲	门襟	1.5	1.5	右门襟横锁圆头眼 4 个。	与眼对正，左底襟钉扣 4 粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光，丝路顺直，左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化：按 FZ/T 80007.3 规定进行检验，采用缓和干洗法，洗后不起泡，不脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

### 5 检验、检测方法

#### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照（绒面）（GB/T 4802.1）、精梳毛织品起球样照（光面）（GB/T 4802.1）、粗梳毛织品起球样照（GB/T 4802.1）。

#### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 8 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

#### 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 8 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
前衣长	前衣长由前身左或右襟肩缝最高点垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
腰围	腰部最细处水平围量一周。
后衣长	后衣长由后领中垂直量至底边。
注：各细节部位按实际长度测量。	

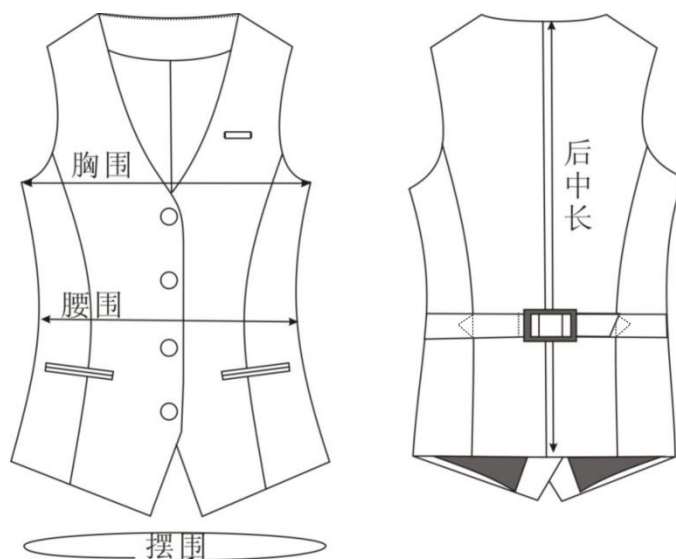


图2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表9。

表9 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	/	/	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	衬、里松紧不适宜，表面不平挺。	衬、里松紧明显不适宜、不平挺。	/
	4	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直；不平服。	/
	5	两肩宽窄不一致，互差大于0.5 cm。	两肩宽窄不一致；互差大于0.8 cm。	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	6	胸部不挺括, 左右不一致, 腰部不平服。	胸部严重不挺括, 腰部严重不平服。	/
	7	袋位高低互差大于 0.3 cm; 前后互差大于 0.5 cm。	袋位高低互差大于 0.8cm; 前后互差大于 1.0cm。	/
	8	门、襟不顺直、不平服; 止口反吐。	止口明显反吐。	/
	9	眼位距离偏差大于 0.4cm; 眼与扣位互差 0.4cm; 扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。	/	/
	10	底边明显宽窄不一致; 不顺; 里子底边宽窄明显不一致。	里子短, 面明显不平服; 里子长, 明显外露。	/
	11	后背不平、起吊;	后背明显不平服、起吊。	/
	12	衣片缝合明显松紧不平; 不顺直; 连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固); 链式缝迹跳针有一处。	/
	13	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下; 衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	/
	14	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	/
	15	轻度污渍; 熨烫不平服; 有显水花、亮光; 表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ; 水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍, 污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	16	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内; 衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上; 衬布影响色差低于 3—4 级。	/
辅料	17	缝纫线色泽、色调与面料不相适应; 钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	/
针距	18	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	/
规格允许偏差	19	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其以上。
锁眼	20	锁眼间距互差大于 0.4cm; 偏斜大于 0.2 cm, 纱线绽出	跳线; 开线; 毛漏; 漏开眼。	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
钉扣及附件	21	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等); 钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等); 金属件锈蚀。
<p>注:</p> <p>1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2 本规则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> <p>4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。</p>				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度上衣按表 10 规定, 马甲按表 11 规定, 成品各部位划分见图 3, 每个独立部位只允许疵点一处。

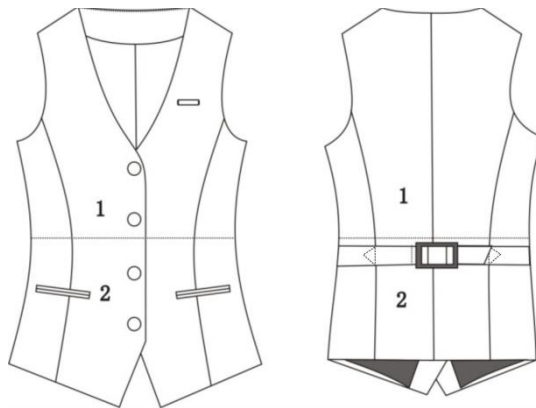


图 3 成品各部位划分图

表 10 马甲疵点允许存在程度

疵点名称	1 号部位	2 号部位
粗于一倍粗纱	0.3~1.0cm	1.0~2.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许
毛粒 (个)	不允许	1
条痕 (折痕)	不允许	1.0~2.0cm
斑疵 (油、锈、色斑)	不允许	不允许

### 7 标志、包装、贮存

#### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

#### 7.2 包装

##### 7.2.1 内包装规定



挂装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。

### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

马甲（女）

### 8.2 水洗标（长 11cm×宽 5cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	

## (七) 机关西服（男上衣）

### 1 范围

1.1 本标准规定了机关西服（男上衣）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于机关西服（男上衣）的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效，鼓励根据本标准达成协议的各方探讨使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2664-2017 男西服、大衣

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

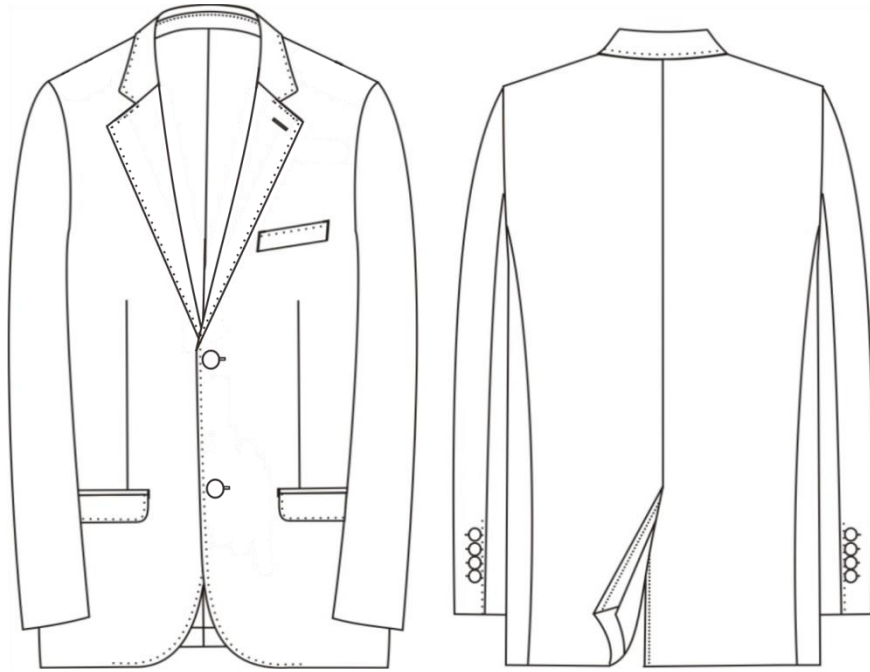
FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

### 3 产品分类

#### 3.1 款式

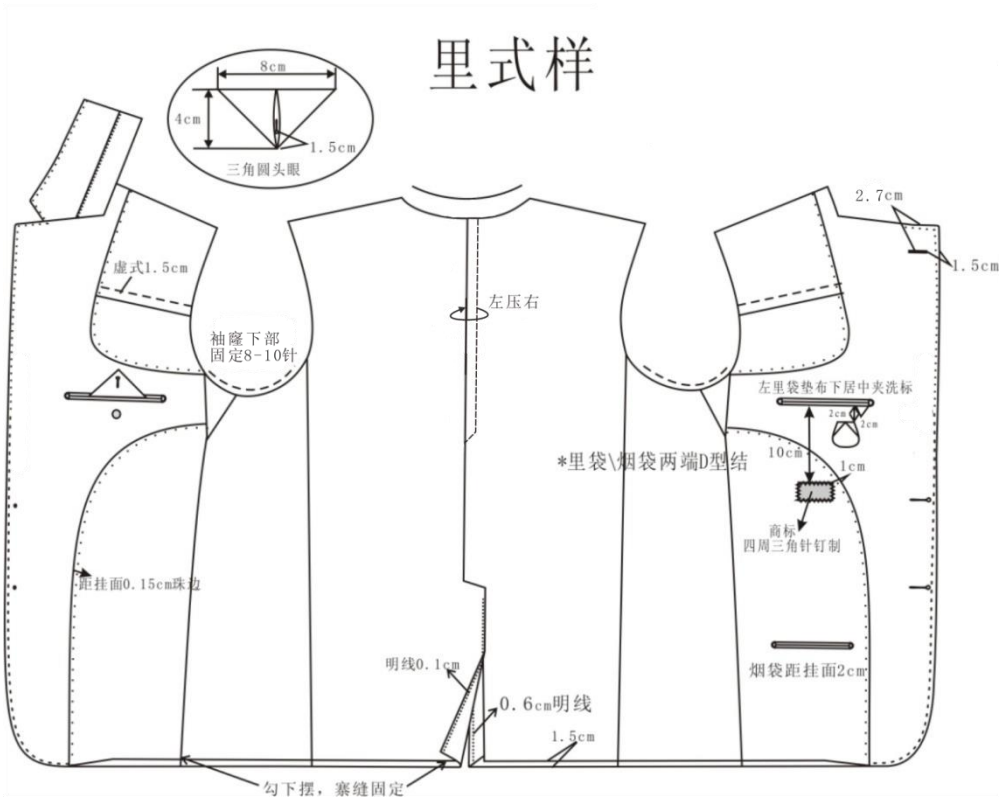
机关西服（男上衣）的款式见图1。



正面图

背面图

图 1 机关西服（男上衣）款



内里图

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.1-2008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，机关西服（男上衣）的规格尺寸见表1，机关西服（男上衣）套号表见表2。

表 1 机关西服（男上衣）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	5.2 系列档差 (±)	极限偏差 (±)
		175/96		
1	前衣长	78.0	2.0	1.0
2	胸围	112.0	2.0	1.0
3	中腰围	100.0	2.0	1.0
4	下摆围	113.0	2.0	1.0
5	后衣长	76.0	2.0	1.0
6	肩宽	47.0	0.6	0.4
7	袖长	62.0	1.5	0.7
8	袖根肥	21.0	0.6	0.3
9	袖口肥	14.3	0.5	0.2
10	驳头宽	7.8	—	0.1
11	领前宽	3.5	—	0.1
12	领台宽	4.7	—	0.1
13	领面后宽	5.0	—	0.1
14	领座宽	1.5	—	0.1
15	手巾袋宽	2.7	—	0.1
16	手巾袋长	10.5	—	0.1
17	大袋盖长	15.5	0.5	0.1
18	大袋盖宽（净）	5.0	—	0.1
19	里袋口长	13.0	—	0.5
20	里袋牙宽	0.5	—	0.1
21	烟袋	9.0	—	0.5
22	笔袋	长 2.3 中间 4.2 高 3.8	—	0.2

表 2 机关西服（男上衣）套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰围	下摆围	肩宽	袖长
160	84	70	100	88	101	43.4	57.5
	86		102	90	103	44	
	88		104	92	105	44.6	
	90		106	94	107	45.2	
	92		108	96	109	45.8	
	94		110	98	111	46.4	

表 2 机关西服（男上衣）套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰围	下摆围	肩宽	袖长
	96		112	100	113	47	
165	88	72	104	92	105	44.6	59
	90		106	94	107	45.2	
	92		108	96	109	45.8	
	94		110	98	111	46.4	
	96		112	100	113	47	
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
170	90	74	106	94	107	45.2	60.5
	92		108	96	109	45.8	
	94		110	98	111	46.4	
	96		112	100	113	47	
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
106	122	110	123	50			
175	94	76	110	98	111	46.4	62
	96		112	100	113	47	
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
110	126	114	127	51.2			
180	96	78	112	100	113	47	63.5
	98		114	102	115	47.6	
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	

表 2 机关西服（男上衣）套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰围	下摆围	肩宽	袖长
185	98	80	114	102	115	47.6	65
	100		116	104	117	48.2	
	102		118	106	119	48.8	
	104		120	108	121	49.4	
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	
	112		128	116	129	51.8	
190	104	82	120	108	121	49.4	66.5
	106		122	110	123	50	
	108		124	112	125	50.6	
	110		126	114	127	51.2	
	112		128	116	129	51.8	
	114		130	118	131	52.4	
	116		132	120	133	53	

备注：各部位的套号方法如下：

1、身高的套法为：身高是 153-157cm 的应填 155cm，身高是 158-162cm 的应填 160cm，身高是 163-167cm 的应填 165cm，身高是 168-172cm 的应填 170cm，身高是 173-177cm 的应填 175cm，身高是 178-182cm 的应填 180cm，身高是 183-187cm 的应填 185cm。

2、净胸围：皮尺从前胸开始经腋下，在胸部最丰满处水平围量一周的数据。

3、上衣的报号为身高加净胸围，例如：净胸围为 96cm，身高 176cm，则报号为 175/96。

#### 4 技术要求

##### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

4.1.5 袋布及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.6 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/成分	执行标准	用途
毛涤哗叽 面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2*80/2 克重200g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	上衣前后片、袖片、挂面、前身腋下片、大袋嵌线、大袋盖、翻领面、领脚、手巾袋面、手巾袋袋垫
防静电涤纶 平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350 (根/10CM) 克重: 60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	上衣前后里、前身腋下里、大小袖里、里袋三角、大袋垫布、里袋嵌线、烟袋嵌线、圆笔袋嵌线、里袋垫布、烟袋垫布、圆笔袋布、汗贴、袋盖里
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	上衣袋布、里袋布、烟袋布、笔垫布、手巾袋布
有纺衬	100%涤纶	GB/T 23327-2009	上衣前片、袖口、底边、挂面、领衬、开衩
树脂衬	—	—	手巾袋
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2009	后领窝连肩、袖笼、大袋盖、里袋三角、袋口衬、袋牙衬
领底呢	涤纶100%	—	领里
黑炭衬	32%毛 28%棉 32%粘胶 涤纶 8%	FZ/T 64001-2011	黑炭衬
	27%毛 27%棉 46%粘胶		盖肩衬
针刺绒	涤纶100%		胸绒
弹袖棉	50%海绵 50%涤纶	—	弹袖棉
弹袖衬	棉31% 毛37.4% 粘胶22.3% 涤纶9.3%	FZ/T 64001-2011	弹袖衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
涤纶缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
珠边线	100%涤纶 长丝线		挂面珠边线
聚酯四眼扣	φ20mm 树脂扣	GB/T 29290-2012	前门襟扣, 备用扣
	φ15mm 树脂扣		袖开衩扣, 里袋三角扣, 备用扣
垫肩	针刺棉+喷棉+黑炭衬	—	肩部
水洗标	丝质 5cm×11cm	按8 标识	上衣
主标	丝质 宽4.0cm×长7.0cm	按8 标识	上衣

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级。机关上衣和裤子应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

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

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
上衣面	前身	经	驳头以下顺经纱	—
	前身腋下片	经	顺前身1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，向后0.5以内	—
	挂面	经	驳头外口顺经纱	—
	翻领面	纬	1.0	—
	领脚	纬	1.0	—
	大袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	—
	手巾袋	纬	前段顺经纱	—
	手巾袋口垫布	纬	2.0	—
	大袋嵌线	经	1.5	—
上衣里	前身	经	1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	前身腋下里	经	1.0	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，袖口向前、后3.0	—
	袋盖	纬	1.0	—
	里袋嵌线、垫布	经	—	—
	大袋垫布	经	—	—
	里带三角	经	—	—
	笔袋嵌线、笔袋布	经	—	—
	烟袋嵌线	经	—	—
汗贴	经	—	—	
上衣衬	前身	经	1.0	—
	翻领面	纬	1.0	—
	领座面	纬	—	—
	挂面	经	2.0	—
	袋盖	纬	—	—
	嵌线	经	2.0	—



类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求	
	袋口垫衬	经	1.0	—	
	袖口	纬	1.0	—	
	下摆	纬	1.0	—	
	领底呢	斜	—	—	
	后开衩衬	经	1.0	—	
	后领窝连肩	经	—	—	
	衬 黑 炭	胸衬	经	—	—
		肩衬	斜	—	—
		弹袖衬	斜	—	—
		胸绒	—	—	—
	牵条衬	经、纬、斜	—	—	

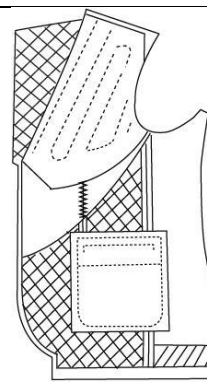
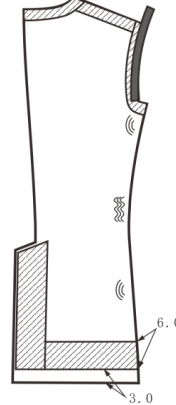
4.2.4 量体裁衣确保穿着适体。

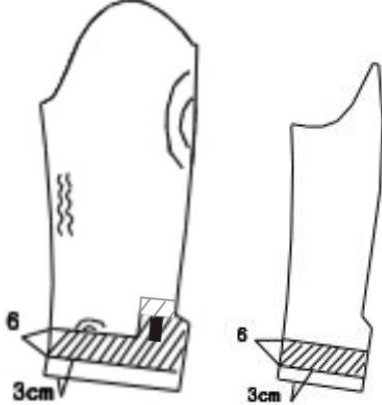

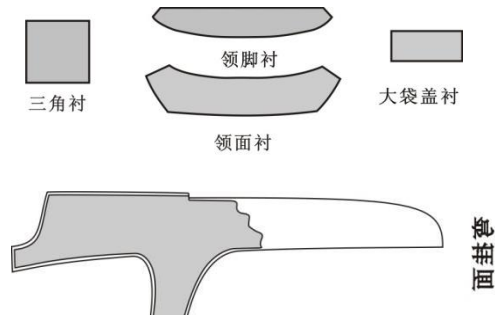
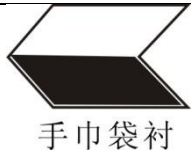



#### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

单位: cm

类别	敷衬、归拔要求	图示
上衣前身	<p>胸部挺括、柔软,肩部弧度附合人体与垫肩形状。</p> <p>胸衬与大身的结合以不松不驰,无余量为标准。</p> <p>止口、驳头、袖笼嵌条要松紧适宜,不能拉敞。</p>	
后背	<p>后领窝无抓领,腰节以下不起吊,必须烫实。</p> <p>袖笼处要平服,不能拉开或太紧,后领口、袖笼处拉 1.5 cm 宽的牵条。</p>	

类别	敷衬、归拔要求	图示
大小袖	敷衬、归拔部位见图示 袖子归拔要绝对到位，符合人体胳膊的形状。	
袖条	按图示	
领面 挂面 袋牙 领座	领面、挂面、三角衬、袋盖、领座按图示敷衬一层 领里外口拔烫，中口折烫，领面拔烫与领里要完全吻合一致。	
手巾袋	按图示敷衬	
<p>注：1.嵌条宽：1cm    2.归烫：    3.拔烫：    4.推烫：</p>		

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12-14 针/3cm，暗线针距 11-13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9-11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10-12 针/3cm。

4.4.4 扦缝或撩缝针距：6-8 针/3cm，撬缝针距 9-11 针/3cm，表面透针不得超过 0.1cm。

4.4.5 扦线针距：辅助扦线 3.0-7.0cm/针，固定扦线 2.0-4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺按表 7 规定：

表 7 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	翻领面与领脚结合	0.6	明暗线一道	距缝 0.1	劈缝, 扎领脚下明线, 不扎透领里
	扎领里(领底呢)	—	明线一道	—	拉嵌条一条
	领面、领里结合	1.0	曲线缝纫机 扎线一道	—	缝合时领里中部稍拉伸, 线迹摆度宽 0.5, 领外口扣烫, 领面吐 0.2-0.3
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面两端上在挂面上, 挂面拐角处打 0.5 剪口, 领面前端至拐角处缝头劈缝 并与身缝头扞住, 其余部分领面与贴 边、身面、里缝头扎住
	撬缝领里一周	1.0 /1.4	撬缝机撬缝一道 或曲折缝缝纫机 扎线一道	—	领窝处粘 1.5 宽嵌条, 在后领窝距肩缝 2.0、4.0 处, 面里缝头同时打开 0.4 剪 口, 领下口撬缝一道, 两端留尾线 1.5, 线迹摆度宽 0.4, 领前端至拐角处领 窝缝头 1.4, 其余缝头 1.0
	压领脚线	—	明线一道	0.1	扎领脚上明线, 扎线一道, 扎透领里
	拔烫领外口	—	—	—	领外口距肩缝前后 5.0 处适合拔开, 确 保领面不起绉, 领口处平服
领型整烫	—	—	—	拨口顺直	
胸袋	袋口与袋布结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋口垫布	0.8	暗线一道	—	—
	手巾袋上口	0.6	暗线一道拱针	—	劈缝, 拱针针距: 0.2*0.4
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	袋口垫布与袋布结合	1.0	明、暗线一道	0.1	垫布上端劈缝, 明线压在身上, 下端倒 缝
	封袋口	—	密缝机	0.1	—
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
大袋	钩袋盖	0.6	暗线一道拱针	—	面吐 0.1, 拱针针距: 0.2*0.4
	上袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐
	绱大袋嵌线	0.6	暗线一道	—	用开袋专机
	开袋口	—	开袋机	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	绱袋盖	—	暗线一道	—	按袋盖实样对齐, 用开袋专机
	下大袋嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	倒缝
	合袋布	1.2	扎线一周	—	齐三角根部回针回住
打袋口结	—	套结机	—	袋口两端打套结	
袖	合面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 线迹顺直吃势均匀

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
子	合里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	袖口折边	1.0	—	—	袖口折边 3.5
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道	—	缝头寨住袖口衬,里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线二道	—	肩部倒缝,袖山处扎袖条,绱袖圆顺,吃势均匀,平服美观,绱袖机绱袖
	绱垫肩	—	扎线一道	—	垫肩中印对准肩缝前 1.0,按绱袖线探出 1.0-1.2
	面、里袖笼结合	—	扞线一道	—	机缝、手缝均可
	绱袖里	—	扎线一周	—	对准标印,绱好袖后前后圆顺
	袖衩	—	拱针	—	袖衩勾角,拱针针距: 0.2×0.4
胸衬	敷胸衬	—	寨线三道	—	用敷胸衬机敷胸衬距驳口线 1.0 绷寨牵条一根,牵条拉紧 0.8
上衣身前 后身面	收胸省	0.5	暗线一道	—	两端收尖加垫条,劈缝
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩、门襟止口	0.6	暗线一道	—	驳头处挂面吐 0.1,驳头以下面吐 0.1,成品止口挂面缝头 0.5,身缝头 0.6
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	扎住胸衬,劈缝
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
	钩下摆	1.0	扞线一道	—	折边 3.5,折边缝头扞住面,里留余量 1.0
里袋	里袋扣袷	—	—	—	里布折成三角形,中间竖锁圆头扣眼
	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.15	垫布上口与袋布齐
	开袋口	—	用开袋机	—	两线相距 1.0,上下嵌线净宽 0.5 两线居中剪开,两端开三角剪口,三角向两侧倒
	嵌线下口与袋布结合	0.8	暗线一道	—	—
	封袋口、合袋布	0.8	暗线一道	—	袋口正中夹三角扣袷
	打袋口结	—	套结机	—	袋口根部打 D 型套结,结长 1.0
	笔袋	—	—	—	尺寸按规定要求做
	烟袋	—	用开袋机	—	两线相距 1.0,上下嵌线净宽 0.5 两线居中剪开,两端开三角剪口,三角向两侧倒
	打袋口结	—	套结机	—	袋口根部打 1.0 D 型套结

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
上衣里	过面与里子结合	1.0	暗线一道 拱针一道	0.1	缝头向里子倒,里子均匀吃进,上截里子打 1.5 活褶一个(双量),拱针线迹均匀一致,拱针拱在里子上
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	肩缝缝头向后身倒
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	倒缝,留 1.0-1.5 余量
	水洗标	0.8	暗线一道	—	位于左暗袋袋垫下居中,背面钉备用扣
	主标	—	三角针机	—	左暗袋居中向下 10.0
拱针	拱针	—	拱针机	—	拱针针距,面露 0.2,间隙 0.4
拱针	拱针部位	—	—	0.15	领面外口、门襟止口、袋盖、手巾袋上口、袖衩

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 2.0cm 圆头锁不少于 50 针, 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位: cm

类别	部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
				锁眼	钉扣
西服	门襟	2.0	2.0	距边 1.5 横锁圆头眼两个	与眼对正, 钉扣三粒
	左驳头	2.0	—	距领口 2.7, 距外口 1.5, 横锁直头插花眼一个, 扣眼不开刀	—
	袖衩	2.0	1.5	距外袖缝 1.5, 袖口向上 3.5, 间距 1.5, 锁假扣眼 4 个	左右袖口各钉扣四粒
	右里袋	1.5	1.5	三角牌正中竖锁圆头眼一个, 距祥尖 1.5	与眼对正, 钉扣一粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光, 丝路顺直, 左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化: 按 FZ/T 80007.3 规定进行检验, 采用缓和干洗法, 洗后不起泡, 不脱胶, 各部位的缝合线路无明显抽皱。

### 5 检验、检测方法

#### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802. 1)、精梳毛织品起球样照(光面)(GB/T 4802. 1)、粗梳毛织

品起球样照(GB/T 4802. 1)。

## 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

## 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
衣长	前衣长由前身左或右襟肩缝最高点垂直量至底边，后衣长由后领中垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
中腰围	腰部最细处水平围量一周。
下摆围	底边围量一周。
总肩宽	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。

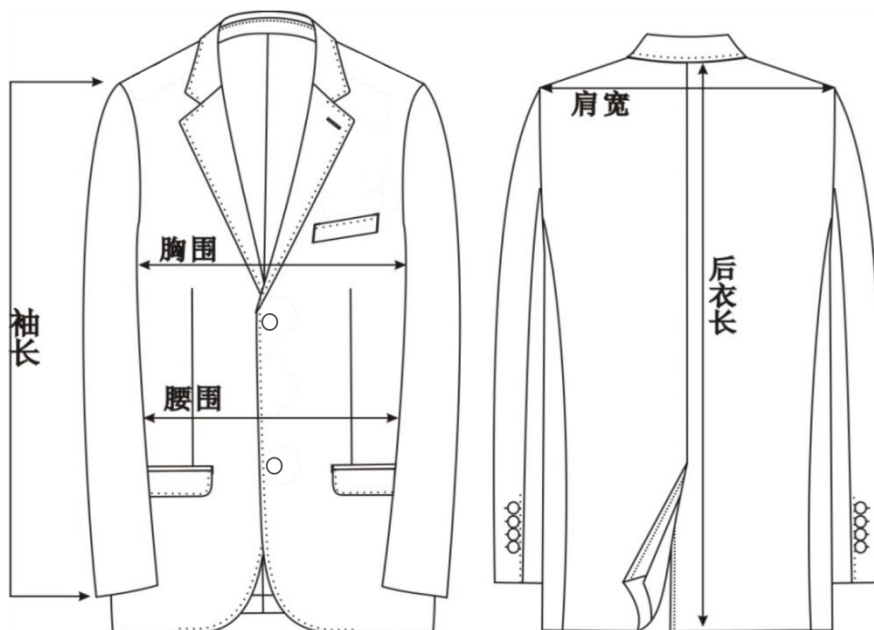


图2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a)严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b)重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c)轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	/	/	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜，表面不平挺。	领子、驳头面、衬、里松紧明显不适宜、不平挺。	/
	4	领口：驳口、串口不顺直，领子、驳头止口反吐。	/	/
	5	领尖、领嘴、驳头左右不一致，尖圆对比，互差大于 0.3cm；领豁口左右明显不一致。	/	/
	6	绱领不牢固。	绱领严重不牢固。	/
	7	领窝不平服、起皱；绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5 cm。	领窝严重不平服、起皱；绱领(领肩缝对比)稍斜大于 0.7cm。	/
	8	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露。	领翘严重不适宜；底领外露大于 0.2 cm。	/
	9	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直；不平服。	/
	10	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm。	两肩宽窄不一致；互差大于 0.8 cm。	/
	11	胸部不挺括，左右不一致，腰部不平服。	胸部严重不挺括，腰部严重不平服。	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	12	袋位高低互差大于 0.3 cm; 前后互差大于 0.5 cm。	袋位高低互差大于 0.8cm; 前后互差大于 1.0cm。	/
	13	袋盖长短, 宽窄互差大于 0.3cm; 口袋不平服、不顺直; 嵌线不顺直、宽窄不一致; 袋角不整齐。	袋盖小于袋口 0.5 cm(一侧)或小于嵌线; 袋布垫料毛边无包缝。	/
	14	门、里襟不顺直、不平服; 止口反吐。	止口明显反吐。	/
	15	门襟长于里襟, 西服大于 0.5 cm, 里襟长于门襟; 门里襟明显搅豁。	/	/
	16	眼位距离偏差大于 0.4cm; 眼与扣位互差 0.4cm; 扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。	/	/
	17	底边明显宽窄不一致; 不圆顺; 里子底边宽窄明显不一致。	里子短, 面明显不平服; 里子长, 明显外露。	/
	18	绱袖不圆顺, 吃势不适宜; 两袖前后不一致大于 1.5 cm; 袖子起吊、不顺。	绱袖明显不圆顺; 两袖前后明显不一致大于 2.5 cm; 袖子明显起吊、不顺。	/
	19	袖长左右对比互差大于 0.7cm; 两袖口对比互差大于 0.5cm。	袖长左右对比互差大于 1.0cm; 两袖口对比互差大于 0.8cm。	/
	20	后背不平、起吊;	后背明显不平服、起吊。	/
	21	衣片缝合明显松紧不平; 不顺直; 连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固); 链式缝迹跳针有一处。	/
	22	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下; 衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	/
	23	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	/
	24	轻度污渍; 熨烫不平服; 有显水花、亮光; 表面有大于 1.5 cm 的 deadline 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ; 水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍, 污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	25	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内; 衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上; 衬布影响色差低于 3—4 级。	/
辅料	26	缝纫线色泽、色调与面料不相适应; 钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	/
针距	27	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	/
规格允许偏差	28	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其



项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
				以上。
锁眼	29	锁眼间距互差大于 0.4cm； 偏斜大于 0.2 cm，纱线绽出	跳线；嵌线；毛漏；漏开眼。	/
钉扣及附件	30	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等)； 金属件锈蚀。
注： 1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 2 本规则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。 3 凡属丢工、少序、错序均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度上衣按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

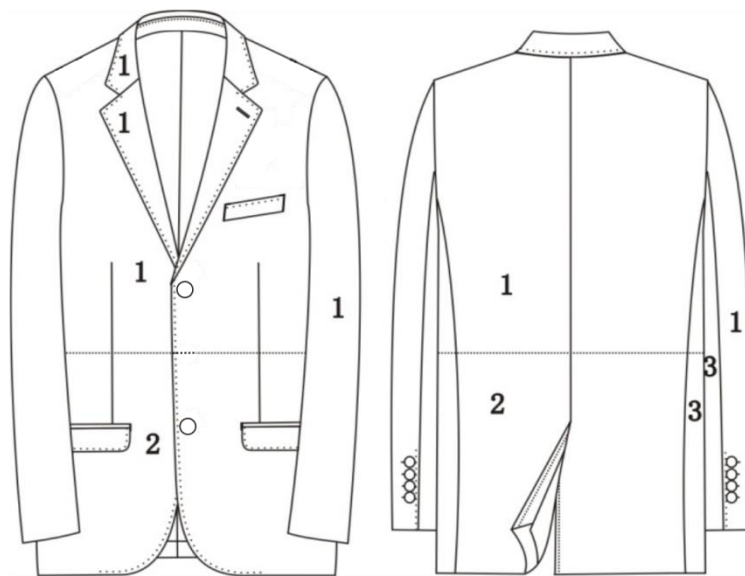


图 3 成品各部位划分图

表 11 上衣疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2

条痕（折痕）	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm
斑疵 （油、锈、色斑）	不允许	不允许	不允许

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

采用织标形式，规格：4.0cm×7.0cm 底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。



### 8.2 水洗标（宽 5cm×11cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
生产企业名称	

## （八）机关西服（男裤子）

### 1 范围

1.1 本标准规定了机关西服（男裤子）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于机关西服（男裤子）的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2666-2017 西裤

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

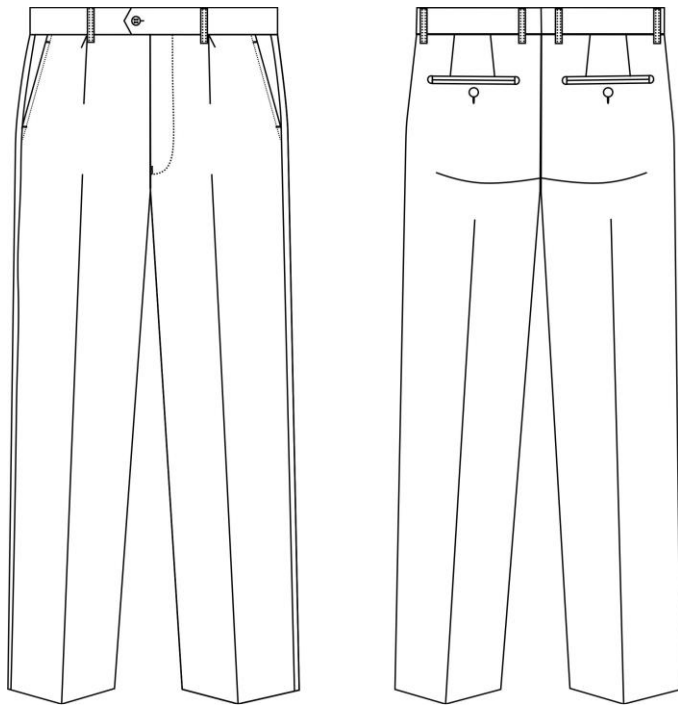
FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 2173-2014 尼龙拉链

### 3 产品分类

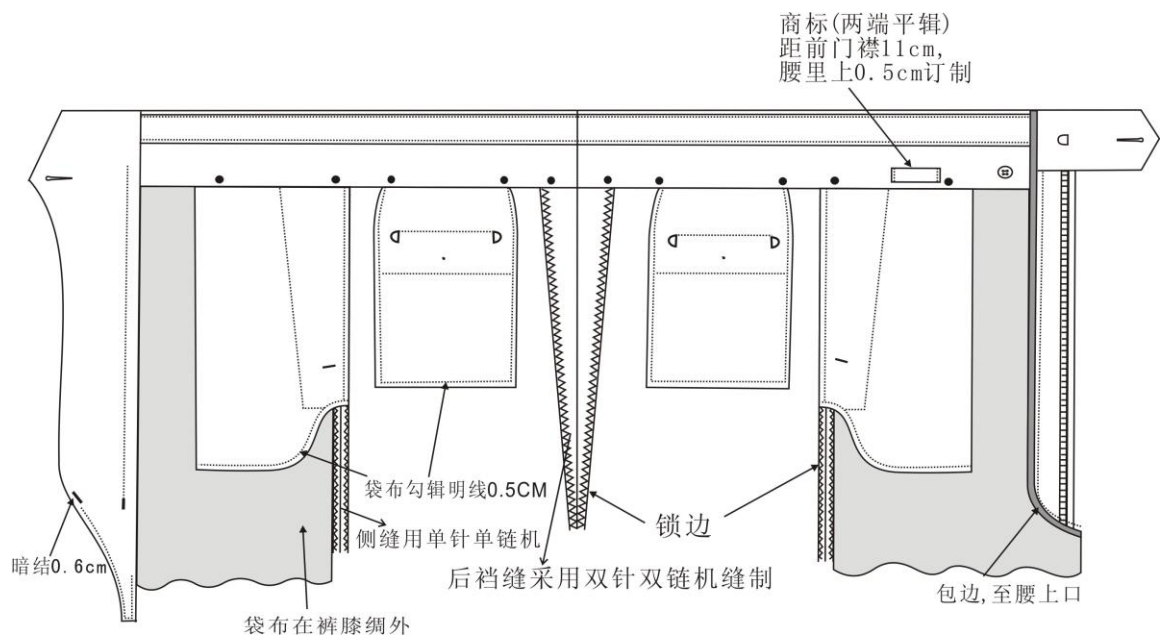
#### 3.1 款式

机关西服（男裤子）的款式见图1。



正面图

背面图



内里图

图 1 机关西服 (男裤子)

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.1-2008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, 机关西服 (男裤子) 的规格尺寸见表1, 机关西服 (男裤子) 套号表见表2。

表 1 机关西服（男裤子）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸（春秋）		档差 （±）	极限偏差 （±）
		175/86			
1	裤长	105.0		3.0	1.5
2	裤腰围	88.0		2.0	1.0
3	下裆长	77.2		—	1.0
4	臀围	109.0		1.6	1.0
5	脚口肥	21.5		0.3	0.3
6	裤门襟边线距边	3.2		—	0.2
7	侧袋口长	16.0		—	0.2
8	裤袋上口距侧缝	3.5		—	0.3
9	裤袋口明线距边	0.6		—	0.1
10	后袋口长	14.0		—	0.3
11	后袋牙宽	0.5		—	0.1
12	后袋牙上口距腰缝	6.0		—	0.2
13	脚口折边宽	4.0		—	0.3
14	裤袋布长	31.0		—	1.0
15	裤腰宽	3.5		—	0.2

表 2 机关西服（男裤子）套号表

单位：cm

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
1	160	72	96	74	97.8	160/72
2		74		76	99.4	160/74
3		76		78	101	160/76
4		78		80	102.6	160/78
5		80		82	104.2	160/80
6		82		84	105.8	160/82
7		84		86	107.4	160/84
8		86		88	109	160/86
9	165	76	99	78	101	165/76
10		78		80	102.6	165/78
11		80		82	104.2	165/80
12		82		84	105.8	165/82

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
13		84		86	107.4	165/84
14		86		88	109	165/86
15		88		90	110.6	165/88
16		90		92	112.2	165/90
17		92		94	113.8	165/92
18	170	78	102	80	102.6	170/78
19		80		82	104.2	170/80
20		82		84	105.8	170/82
21		84		86	107.4	170/84
22		86		88	109	170/86
23		88		90	110.6	170/88
24		90		92	112.2	170/90
25		92		94	113.8	170/92
26		94		96	115.4	170/94
27		96		98	117	170/96
28		98		100	118.6	170/98
29	175	82	105	84	105.8	175/82
30		84		86	107.4	175/84
31		86		88	109	175/86
32		88		90	110.6	175/88
33		90		92	112.2	175/90
34		92		94	113.8	175/92
35		94		96	115.4	175/94
36		96		98	117	175/96
37		98		100	118.6	175/98
38		100		102	120.2	175/100
39		102		104	121.8	175/102
40	180	86	108	88	109	180/86
41		88		90	110.6	180/88
42		90		92	112.2	180/90
43		92		94	113.8	180/92
44		94		96	115.4	180/94

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
45		96		98	117	180/96
46		98		100	118.6	180/98
47		100		102	120.2	180/100
48		102		104	121.8	180/102
49	185	88	111	90	110.6	185/88
50		90		92	112.2	185/90
51		92		94	113.8	185/92
52		94		96	115.4	185/94
53		96		98	117	185/96
54		98		100	118.6	185/98
55		100		102	120.2	185/100
56		102		104	121.8	185/102
57		104		106	123.4	185/104
58		186		92	114	94
59	94		96	115.4		190/94
60	96		98	117		190/96
61	98		100	118.6		190/98
62	100		102	120.2		190/100
63	102		104	121.8		190/102
64	104		106	123.4		190/104
65	106		108	125		190/105
66	108		110	126.6		190/106

备注：各部位的量体方法如下：

1、身高的套法为：身高是 153-157cm 的应填 155cm，身高是 158-162cm 的应填 160cm，身高是 163-167cm 的应填 165cm，身高是 168-172cm 的应填 170cm，身高是 173-177cm 的应填 175cm，身高是 178-182cm 的应填 180cm，身高是 183-187cm 的应填 185cm。

2、腰围：皮尺在人体腰部最细处水平围量一周的数据。

3、裤长：在人体腰部最细侧面开始向下垂直量至脚根，所需要的裤长。

5、上衣、裤子可分别报号，例如：上衣 1 号，裤子 2 号。

6、如遇特体可将附加条件备注，例如：上衣 1 号，袖长+2，中腰+2；或裤子 1 号，腰围+2。

7、特殊体态可单独注明，例如：挺胸、溜肩、驼背、平肩、凸肚。

#### 4 技术要求

#### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 拉链颜色：与面料相匹配。

4.1.5 聚酯四眼扣颜色：与面料相匹配。

4.1.6 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色,字体为一号宋体。

4.1.7 袋布.腰里及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.8 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2×80/2 克重200g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	裤前后片、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰、裤带袷、袋口垫布、裤袋嵌线、袋口贴边、过腰
防静电涤纶平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10CM） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	裤包边、前裤膝绸
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	裤袋布、掩襟里
粘合衬	PA+PES 27tex/27tex	—	裤腰面
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2009	袋口垫衬、裤门襟、裤掩襟、过腰衬、裤后袋牙衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
	11.8tex×2		环缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
聚酯四眼扣	φ 15mm	GB/T 29290-2012	裤腰头、掩襟扣、后袋、备用扣
防滑腰里	宽6.5cm	—	腰里
拉链	3#尼龙拉链	QB/T 2173-2014	裤门襟
裤钩	不锈钢	—	裤腰头
水洗标	丝质，5cm×11cm	按8 标识	裤子
主标	丝质，6cm×2cm		裤子

#### 4.2 色泽及下料



4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级。机关上衣和裤子应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

色差对比	对比部位
≥4 级	裤掩襟、裤门襟与表面部位。
≥3-4 级	袋口垫布与表面部位，裤膝绸相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

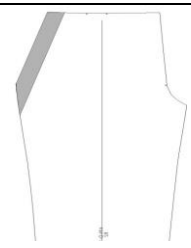
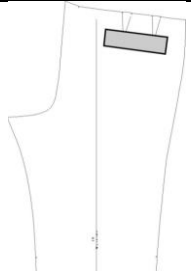
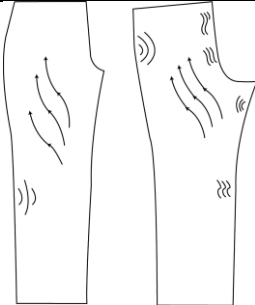
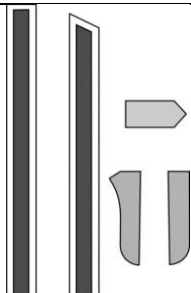



类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
裤子面	前片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	裤腰	经	半条1.0	—
	腰头	经	1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	带袷	经	1.0	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	袋口贴边	经	1.0	—
	后袋口垫布	经	1.0	—
	后袋嵌线	经	1.0	—
裤子里	裤膝绸	经、纬	—	—
	包边条	斜	—	—
裤子衬	裤腰	经	1.0	—
	腰头	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	掩襟	经、斜	1.0	—
	袋口垫衬	经	1.0	—
	裤袋牙衬	经	1.0	—
其它	裤袋布	经	1.0	—
	掩襟里	斜	—	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体。

#### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

部位名称	敷衬、归拔要求	图示
裤前身	前片在袋口粘嵌条	
裤后身	按图示在后袋口敷袋布、再开袋	
裤前片、裤后片	按图示	
裤腰 门襟 掩襟 腰头	按图示	
注：归烫符号  ，拔烫符号  ，推烫符号 		

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12-14 针/3cm，暗线针距 11-13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9-11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10-12 针/3cm。

4.4.4 扞缝或擦缝针距：6-8 针/3cm，撬缝针距 9-11 针/3cm，表面透针不得超过 0.1cm。

4.4.5 扞线针距：辅助扞线 3.0-7.0cm/针，固定扞线 2.0-4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺按表 7 规定：

表 7 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
裤子环缝	中缝、下裆、后裆、袋口、垫布、袋牙、里口、里襟、门襟、脚口	—	三线环缝	—	前片与裤膝绸一起环缝, 要求线松紧合适、宽窄一致、顺直, 不可跳线、不可接线
包条	门襟外口	0.5	明线一道	0.15	用专用包条机宽 0.6
裤中缝、侧袋	钩压袋布	0.5	明、暗线一道	0.5	面吐 0.1
	缉袋口明线	—	明线一道	0.6	要求顺直, 宽窄一致
	袋口里口线	—	缉线一道	0.5	要求顺直, 宽窄一致
	前片带裤腿绸	1.0	明线一道	0.5	也可借布边
	袋口垫布与后身缝头结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	侧袋布与后身结合	1.0	明线一道	0.2	—
	封袋口结	—	42 针套结	—	结长 0.6, 上结距腰下口 1.5, 下结齐袋口
裤门襟	合侧缝	1.0	单针单链	—	劈缝
	钩压门襟	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1, 明线压在门襟里上
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	要求直顺, 宽窄一致
	绸拉链	0.8	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.2	明线压至腰下口
	打小裆明结	—	42 针套结	—	在小裆处齐门襟明线向上竖打 0.6 小结
后袋	小裆内结	—	42 针套结	—	门里襟对正齐拉链下口, 里襟向里 0.3 打竖结一个, 结长 0.6
	绸袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布齐
	绸袋牙	—	开袋机	—	袋牙相距 1.0, 袋牙净宽 0.5
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端开三角剪口
	下袋牙与袋布结合	—	明线一道	0.1	—
	合袋布	1.0	明暗线各一道	0.5	—
裤腰	封袋口结	—	42 针套结	—	袋口两侧打 D 型套结
	收后省	—	暗线一道	—	后省缝份向后中缝倒
	压机拉裤腰里	—	轧线一道	—	—
	压腰里线	—	明线一道	0.1	腰里上口与面结合 (可用曲折缝)

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
					机)
	裤串带	1.0	明线二道	0.1	可用绷缝机
	钉裤串带	—	明线 3-5 道	—	前身各一个, 距后裆缝 3.5 各一个, 前后裤袷取中各一个, 裤袷上端距腰边 0.2, 明线距边 0.1, 可打结
	钩腰头	0.8	暗线一道	—	过腰长 5.0
	绱裤腰	1.0	暗线各一道	—	腰面与裤腰缝合, 绱裤腰时夹上裤袷, 袷距腰下口 1.5, 回针 3-5 道
	钉裤钩环	—	—	—	门襟上端腰里处腰宽取中, 在门襟腰头钉钩, 与裤钩对正, 在里上端腰面钉环
	打结子	—	专用打结机	—	每个袋布固定 2 处, 后裆缝各一个
	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝
合裆	合后裆	—	双针双链	—	腰口 3cm 顺至臀围处 1cm, 劈缝
	脚口折边	4.0	扞缝一道	—	表面不得透针, 后裤片不要脚口防磨带
标识	商标	—	两端平辑	0.1	距前门襟 11cm, 距腰里 0.5cm
	水洗标	0.8	暗线一道	—	主标下居中位置, 绱在腰里下端, 背面钉备用扣

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位: cm

类别	部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
				锁眼	钉扣
西裤	裤腰头	1.5	1.5	左裤腰宽取中距边 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正, 钉扣一粒
	裤里襟	1.5	1.5	裤里襟距边 1.0 横锁圆头眼一个	与眼对正, 钉扣一粒
	后袋	1.5	1.5	袋口取中向下 1.5, 竖锁圆头眼一个	与眼对正, 钉扣一粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光, 丝路顺直, 左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化: 按 FZ/T 80007.3 规定进行检验, 采用缓和干洗法, 洗后不起泡, 不脱胶, 各部位的缝合线路无明显抽皱。

## 5 检验、检测方法

## 5.1 检验工具

### 5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802. 1)、精梳毛织品起球样照(光面)( GB/T 4802. 1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802. 1)。

## 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

## 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
裤长	在前片前中处从腰上端垂直向下量至裤口。
腰围	从右腰头顺腰水平量至左边腰头。
臀围	在臀部最丰满处水平量一周。

注：各细节部位按实际长度测量。

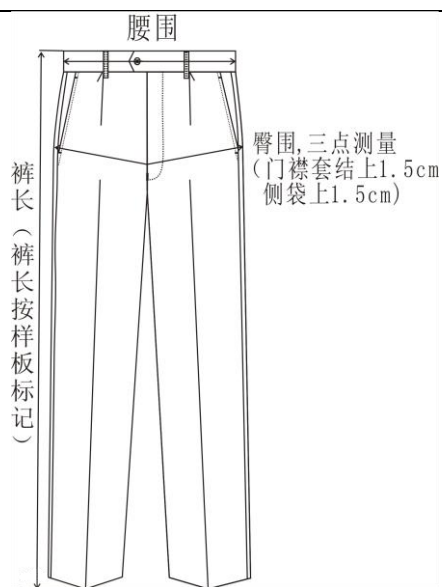


图 2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b)重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c)轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	/
	3	门襟长于里襟，大于 0.5 cm，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。	/	/
	4	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。	/	/
	5	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	/
	6	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	7	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3—4 级。	/
辅料	8	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	/
针距	9	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	/
规格允许偏差	10	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其以上。
锁眼	11	锁眼间距互差大于 0.4cm；偏斜大于 0.2 cm，纱线绽出	跳线；开线；毛漏；漏开眼。	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
钉扣及附件	12	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等); 钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣脱落(包括附件等)
注： 1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 2 本规则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。 3 凡属丢工、少序、错序均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度裤子按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一处。

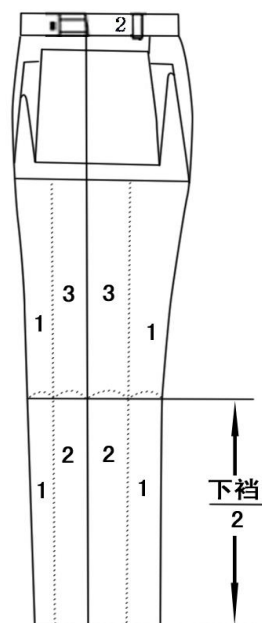


图 3 成品各部位划分图

表 11 裤子疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2
条痕 (折痕)	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm
斑疵 (油、锈、色)	不允许	不允许	不允许

疵点名称	允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
斑)			

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

**机关西服（男裤子）**

### 8.2 水洗标（宽 5cm×长 11cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	





## （九）机关西服（女上衣）

### 1 范围

1.1 本标准规定了机关西服（女上衣）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于机关西服（女上衣）的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2665-2017 女西服、大衣

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

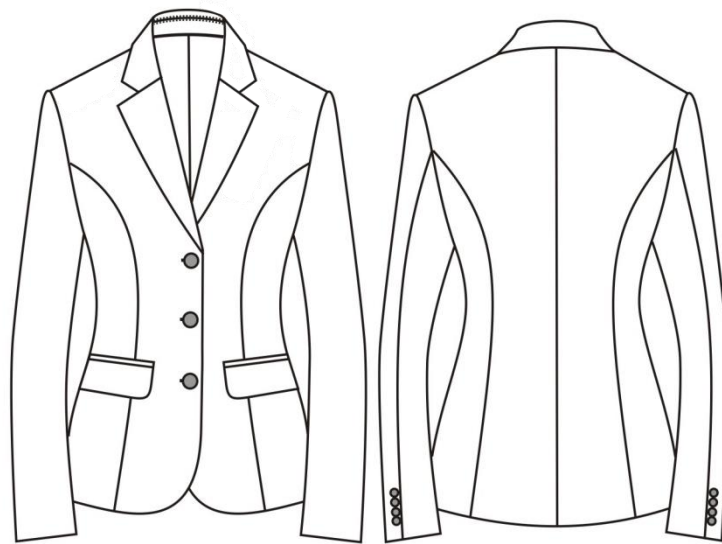
FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

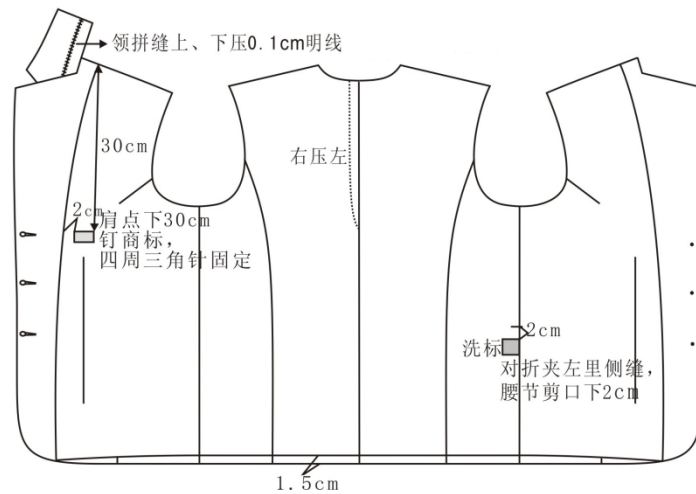
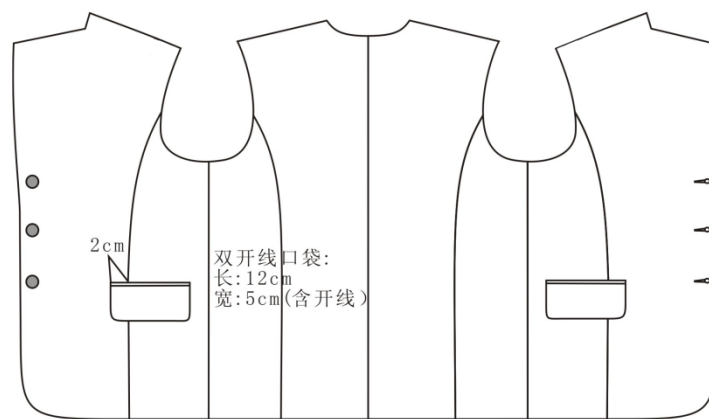
### 3 产品分类

#### 3.1 款式

机关西服（女上衣）的款式见图1。



正面图                      背面图  
图 1 机关西服（女上衣）款



内里图

### 3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.2-2008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，机关西服（女上衣）的规格尺寸见表1，机关西服（女上衣）的套号表见表2。

表 1 机关西服（女上衣）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	5·2 系列档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/84		
1	前身长	66.0	2.0	1.0
2	后身长	62.0	2.0	1.0
3	胸围	94.0	2.0	1.0
4	前胸宽	33.6	0.5	0.3
5	后背宽	37.2	0.5	0.3
6	中腰围	82.0	2.0	1.0
7	下摆围	101.0	2.0	1.0
8	袖长	58.0	1.5	0.7
9	袖根肥	17.3	0.6	0.3
10	袖口肥	11.5	0.3	0.2
11	总肩宽	40.0	0.5	0.2
12	袋盖净宽	4.5	—	0.2
13	袋盖净长	12.0	0.5	0.3
14	驳头宽	7.5	—	0.2
15	领前宽	3.5	—	0.2
16	领台宽	3.5	—	0.2
17	领面后宽	4.8	—	0.2
18	领座宽	1.7	—	0.2

表 2 机关西服（女上衣）套号表

单位：cm

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰	下摆围	肩宽	袖长
150	74	56	84	71	90	37.5	53.5
	76		86	73	92	38	
	78		88	75	94	38.5	
	80		90	77	96	39	
	82		92	79	99	39.5	
	84		94	82	101	40	

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰	下摆围	肩宽	袖长
	86		96	84	103	40.5	
155	78	58	88	75	94	38.5	55
	80		90	77	96	39	
	82		92	79	99	39.5	
	84		94	82	101	40	
	86		96	84	103	40.5	
	88		98	86	105	41	
	90		100	89	107	41.5	
	92		102	91	109	42	
	160		80	60	90	77	
82		92	80		99	39.5	
84		94	82		101	40	
86		96	84		103	40.5	
88		98	86		105	41	
90		100	89		107	41.5	
92		102	91		109	42	
94		104	93		111	42.5	
96		106	95		113	43	
98		108	98		115	43.5	
165		80	62		90	77	96
	82	92		80	99	39.5	
	84	94		82	101	40	
	86	96		84	103	40.5	
	88	98		86	105	41	
	90	100		89	107	41.5	
	92	102		91	109	42	
	94	104		93	111	42.5	
	96	106		95	113	43	
	98	108		98	115	43.5	
	100	110		100	117	44	
	170	86		64	96	84	103
88		98	86		105	41	
90		100	89		107	41.5	
92		102	91		109	42	
94		104	93		111	42.5	
96		106	95		113	43	
98		108	98		115	43.5	
100		110	100		117	44	
102		112	102		119	44.5	
104		114	104		121	45	
175		90	66		100	89	107
	92	102		91	109	42	
	94	104		93	111	42.5	
	96	106		95	113	43	

身高	净胸围	后衣长	胸围	中腰	下摆围	肩宽	袖长
	98		108	98	115	43.5	
	100		110	100	117	44	
	102		112	102	119	44.5	
	104		114	104	121	45	
	106		116	107	123	45.5	
	108		118	109	125	46	

备注：各部位的套号方法如下：

1、身高的套法为：身高是 153-157cm 的应填 155cm，身高是 158-162cm 的应填 160cm，身高是 163-167cm 的应填 165cm，身高是 168-172cm 的应填 170cm，身高是 173-177cm 的应填 175cm，身高是 178-182cm 的应填 180cm，身高是 183-187cm 的应填 185cm。

2、净胸围：皮尺从前胸开始经腋下，在胸部最丰满处水平围量一周的数据。

3、上衣的报号为身高加净胸围，例如：净胸围为 84cm，身高 163cm，则报号为 165/84。

#### 4 技术要求

##### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

4.1.5 袋布及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.6 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽 面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2×80/2，克重200 g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	上衣前后片、前身腋下片、后身刀背、袖片、挂面、开线、袋盖、领面、领脚、领底
防静电涤纶平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350（根/10CM） 克重：60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	前里、侧里、后里、大小袖里、袋盖里、大袋垫布
平纹 涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	上衣袋布

材料名称	规格/成分	执行标准	用途
有纺衬	100%涤纶	GB/T 23327-2009	上衣前片、袖口、下摆、挂面、前身腋下片、领面、领底
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2009	大袋盖、袋口衬、后领窝连肩、袖笼
弹袖棉	50%海绵 50%涤纶	—	弹袖棉
弹袖衬	棉31% 毛37.4% 粘胶22.3% 涤纶9.3%	FZ/T 64001-2011	弹袖衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
涤纶长丝线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
聚酯四眼扣	φ20mm 树脂扣	GB/T 29291-2012	前门襟扣, 备用扣
	φ15mm 树脂扣		袖扣, 备用扣
垫肩	针刺棉+喷棉+黑炭衬	—	肩部
水洗标	丝质 5cm×11cm	按8 标识	上衣
主标	丝质 宽4 cm×长7 cm	按8 标识	上衣

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级。机关上衣和裤子应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

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

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
上衣面	前身	经	驳头以下顺经纱	—
	前身腋下片	经	顺前身1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	后身刀背	经	顺后身1.0	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，向后0.5以内	—
	挂面	经	驳头外口顺经纱	—
	开线	经	1.0	—

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
	袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	—
	领面	纬	—	—
	领脚	纬	1.0	—
	领底	斜	45°	—
上衣里	前身	经	1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	后身刀背	经	顺后身1.0	—
	大、小袖	经	以袖底缝为准，袖口向前、后3.0	—
	袋盖	纬	1.0	—
	大袋垫布	纬	—	—
上衣衬	前身	经	—	—
	前身腋下片	经	—	—
	挂面	经	1.0	—
	嵌线	经	1.0	—
	袋盖	纬	—	—
	袖口	纬	1.0	—
	下摆	纬	1.0	—
	袖笼	经	—	—
	领面	纬	1.0	—
	领脚	纬	1.0	—
	领底	斜	45°	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体.

#### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

类别	敷衬、归拔要求	图示
挂面、领里、 开线、 袋盖	挂面、开线按图粘衬， 用粘衬机粘衬	<p>袋盖衬</p> <p>开线衬</p> <p>领里斜丝无纺衬</p>



类别	敷衬、归拔要求	图示
前片、 腋片、领子	<p>按图示粘一层大身有纺衬，粘衬部位均用粘合机</p> <p>驳口牵条：驳口线上端向下 0.8 cm, 下端向里 0.8 cm 粘嵌条，长驳头吃进。0.6 cm，领口到底边粘嵌条，离前止口净线 0.2 cm 底边略吃 0.3 cm</p>	
后片、后腋片	<p>后片按图示粘衬，下端与下摆折边齐，归拔后袖笼处带嵌条，下摆衬宽 4cm。</p>	
大小袖	<p>按图示敷衬。</p>	
弹袖条	<p>按图示。</p>	

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12-14 针/3cm，暗线针距 11-13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9-11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10-12 针/3cm。

4.4.4 扦缝或撩缝针距：6-8 针/3cm，撬缝针距 9-11 针/3cm，表面透针不得超过 0.1cm。

4.4.5 扦线针距：辅助扦线 3.0-7.0cm/针，固定扦线 2.0-4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

#### 4.4.7 缝制工艺

表 7 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	领面与底领结合	0.6	暗线一道 明线两道	0.1	劈缝
	领里与领底里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	倒缝，明线扎在领底里上
	领面里结合	1.0	暗线一道	—	结合时领里中部稍拉伸，领外口扣烫，领面吐 0.2~0.3
	绱领面、绱领底一周	1.0	暗线一道	—	领面两端上在挂面上，挂面拐角处打 0.5 剪口，领面前端至拐角处缝头劈缝并与身缝头扦住，其余部分领面与贴边、身面、里缝头扎住
	拔烫领外口	—	—	—	领外口距肩缝前后 5.0 处适合拨开，确保领面不起绉，领口处平服
	领型整烫	—	—	—	拨口顺直
前后片	缉前后身刀背缝	1.0	暗线一道	—	用前刀背将前身吃进，吃量在 0.4 左右，用后刀背将后身上端吃进，吃量在 0.3，劈缝
	钩驳头、门襟止口	1.0	暗线一道	—	驳头处挂面吐子口 0.1，驳头以下大身吐子口 0.1，宽窄一致
	钩前领口	1.0	暗线一道	—	劈烫
	钩袋盖	0.6	暗线一道	—	面吐 0.1
	上袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐
	绱袋牙	0.6	暗线一道	—	用开袋专机
	开袋口	—	开袋机	—	取中剪开，两端开三角剪口
	绱袋盖	—	暗线一道	—	按袋盖实样对齐，用开袋专机
	下袋牙与袋布结合	—	暗线一道	—	倒缝
	合袋布	1.2	扎线一周	—	齐三角根部回针回住
	合后中缝	1.3	暗线一道	—	劈烫
	合前后身侧缝	1.0	暗线一道	—	缉线要直顺，宽窄要一致
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈烫，吃势均匀
袖子	合面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，线迹顺直吃势均匀（假袖叉）
	合里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	寨袖缝	—	寨线一道	—	袖底、外袖面、里寨住，距两端 10~12

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	袖口折边	1.0	—	—	袖口折边 3.5
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道	—	缝头寨住袖口衬,里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线一道	—	肩部倒缝,袖山处扎袖条,绱袖圆顺,吃势均匀,平服美观
	扎袖条	1.0	扎线一道	—	—
	绱垫肩	0.8	寨线一道或 扎线一道	—	垫肩中印对准肩缝,按上袖线探出 1.0~1.2,距上袖线 0.1~0.2,与袖窿结合,垫肩内侧与肩缝缝头寨住
	面里袖窿结合	—	扞线一道	—	机缝、手缝均可
上衣里	前里省道	—	暗线一道	—	按点位样操作
	合前腋缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合腰缝、肩缝、 后侧缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	绱主标	—	三角针固定	—	肩点向下 30.0,四周三角针固定
	水洗标	0.8	暗线一道	—	左身里侧缝夹绱,距下摆 15.0~17.0,背面钉备用扣
	挂面与里结合	1.0	暗线一道	—	平缉线迹顺直
	背中缝	1.0	暗线一道	—	肩缝缝头向后身倒,背中缝折裯
勾下摆	1.0	暗线一道	—	里布虚量 1.0~1.5	

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 2.0cm 圆头锁不少于 50 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位: cm

部位名称	扣眼尺寸	扣子大小	要求	
			锁眼	钉扣
上衣门襟	2.0	2.0	门襟距边 1.7 横锁圆头眼 3 个	与眼对正,钉扣 3 粒
袖口	—	1.5	—	左右袖距袖底边 3.5,间距 1.5,钉扣 4 粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光,丝路顺直,左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化:按 FZ/T 80007.3 规定进行检验,采用缓和干洗法,洗后不起泡,不脱胶,各部位的缝合线路无明显抽皱。

### 5 检验、检测方法

#### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802.1)、精梳毛织品起球样照(光面)(GB/T 4802.1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1)。

## 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

## 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
衣长	前衣长由前身左或右襟肩缝最高点垂直量至底边，后衣长由后领中垂直量至底边。
胸围	扣上钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
中腰围	腰部最细处水平围量一周。
下摆围	底边围量一周。
总肩宽	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。

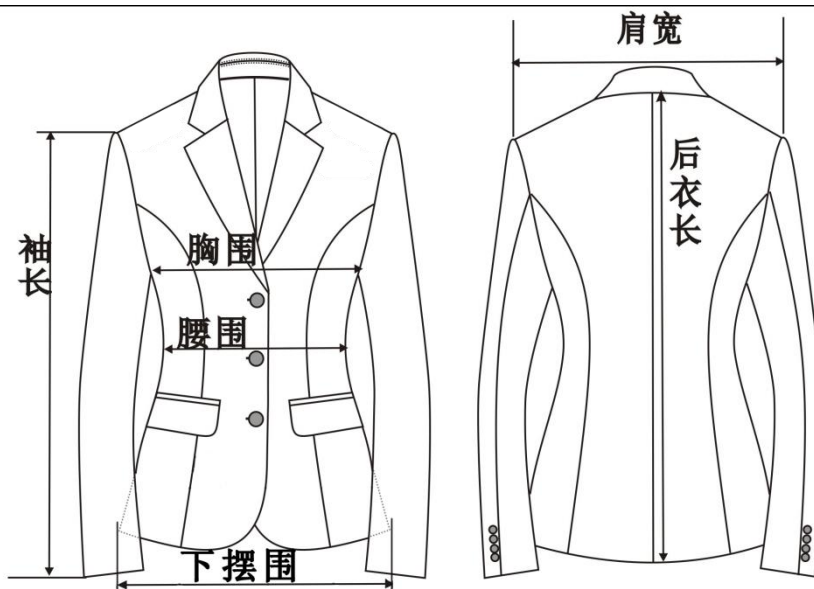


图 2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b)重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c)轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	/	/	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜，表面不平挺。	领子、驳头面、衬、里松紧明显不适宜、不平挺。	/
	4	领口：驳口、串口不顺直，领子、驳头止口反吐。	/	/
	5	领尖、领嘴、驳头左右不一致，尖圆对比，互差大于 0.3cm；领豁口左右明显不一致。	/	/
	6	绉领不牢固。	绉领严重不牢固。	/
	7	领窝不平服、起皱；绉领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5 cm。	领窝严重不平服、起皱；绉领(领肩缝对比)稍斜大于 0.7cm。	/
	8	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露。	领翘严重不适宜；底领外露大于 0.2 cm。	/
	9	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直；不平服。	/
	10	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm。	两肩宽窄不一致；互差大于 0.8 cm。	/
	11	胸部不挺括，左右不一致，腰部不平服。	胸部严重不挺括，腰部严重不平服。	/
外观及缝制质量	12	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm。	袋位高低互差大于 0.8cm；前后互差大于 1.0cm。	/
	13	袋盖长短，宽窄互差大于 0.3cm；口袋不平服、不顺直；嵌线不顺直、宽窄不一致；袋角不整齐。	袋盖小于袋口 0.5 cm(一侧)或小于嵌线；袋布垫料毛边无包缝。	/
	14	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	/
	15	门襟长于里襟，西服大于 0.5 cm，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。	/	/

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
量	16	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。	/	/
	17	底边明显宽窄不一致；不圆顺；里子底边宽窄明显不一致。	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露。	/
	18	绱袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.5 cm；袖子起吊、不顺。	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致大于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺。	/
	19	袖长左右对比互差大于 0.7cm；两袖口对比互差大于 0.5cm。	袖长左右对比互差大于 1.0cm；两袖口对比互差大于 0.8cm。	/
	20	后背不平、起吊；	后背明显不平服、起吊。	/
	21	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固)；链式缝迹跳针有一处。	/
	22	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下；衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	/
	23	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	/
	24	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	25	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3—4 级。	/
辅料	26	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	/
针距	27	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	/
规格允许偏差	28	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100% 及其以上。
锁眼	29	锁眼间距互差大于 0.4cm；偏斜大于 0.2 cm，纱线绽出	跳线；嵌线；毛漏；漏开眼。	/
钉扣及附件	30	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等)；钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等)；金属件锈蚀。
<p>注：</p> <p>1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>2 本规则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> <p>4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。</p>				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度上衣按表 11 规定，成品各部位划分见图 3，每个独立部位只允许疵点一

处。

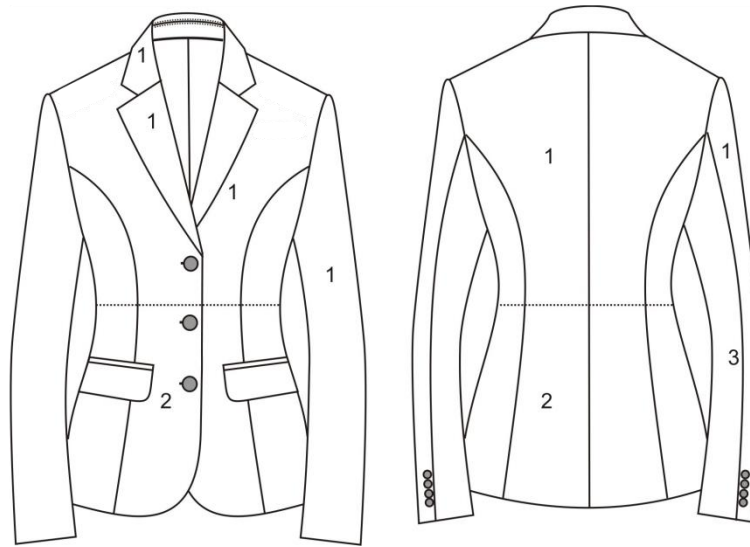


图3 成品各部位划分图  
表11 上衣疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱3根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒(个)	不允许	1	2
条痕(折痕)	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm
斑疵 (油、锈、色斑)	不允许	不允许	不允许

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长51cm，宽41cm，高6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标

采用织标形式，规格：4.0cm×7.0cm 底色为白色，汉字颜色为黑色，字体为一号宋体。

## 机关西服（女上衣）

8.2 水洗标（长 11.0cm×宽 5.0cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	

---



## (十) 机关西服（女裤子）

### 1 范围

1.1 本标准规定了机关西服（女裤子）的产品分类、技术要求、标志与包装。

1.2 本标准适用于机关西服（女裤子）的生产及检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2666-2017 西裤

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836-2018 缝纫线

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 29290-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类

FZ/T 24002-2006 精梳毛织品

FZ/T 24003-2006 粗梳毛织品

FZ/T 24004-2021 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008-1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1-2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

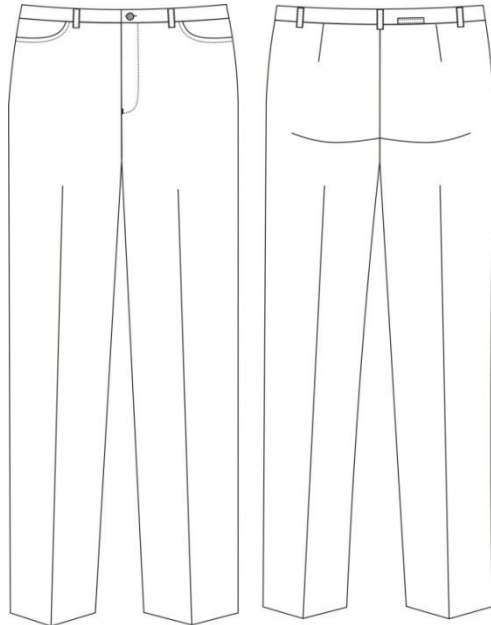
FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 2173-2014 尼龙拉链

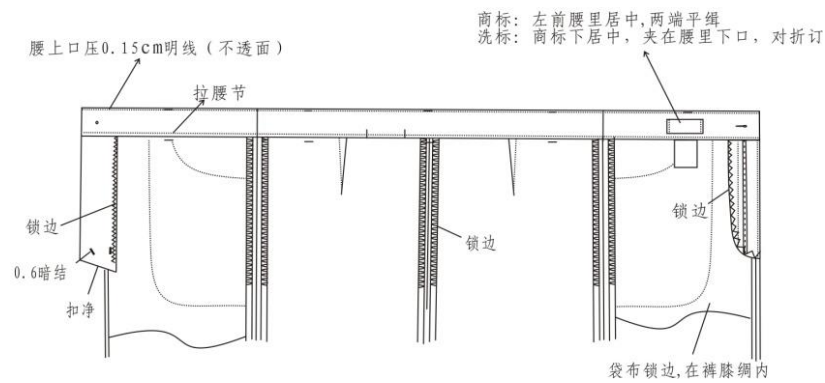
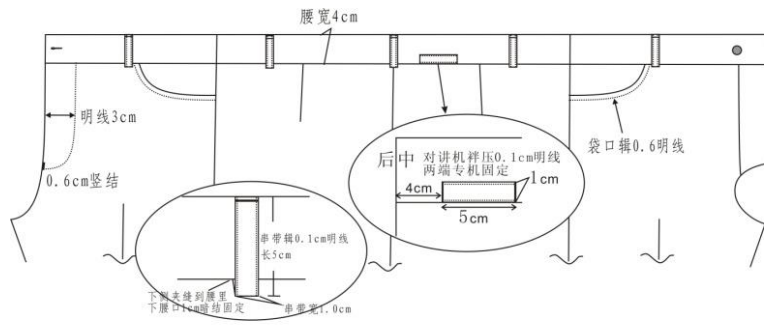
### 3 产品分类

#### 3.1 款式

机关西服（女裤子）的款式见图1。



正面图 背面图



内里图

图1 机关西服(女裤子)

3.2 号型规格尺寸

3.2.1 号型按GB/T 1335.2-2008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，机关西服（女裤子）的规格尺寸见表1，机关西服（女裤子）的套号表见表2。

表 1 机关西服（女裤子）规格尺寸

单位：cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差 (±)	极限偏差 (±)
		165/70		
1	裤长	103.0	3.0	1.5
2	裤腰围	71.0	2.0	2.0
3	下裆长	77.0	—	1.0
4	臀围	97.0	1.8	2.0
5	脚口肥	20.4	0.3	0.3
6	裤门襟明线距边	3.0	—	0.2
7	裤掩襟宽	4.0	—	0.2
8	裤腰宽	4.0	—	0.2
9	裤袋下端距腰下口	6.0	—	0.5
10	脚口折边宽	4.0	—	0.3
11	裤袋裆长	5.0	—	0.2
12	裤袋裆宽	1.0	—	1.0
13	中裆尺寸	22.0	0.3	0.2
14	大腿围尺寸	61.7	1	0.3

表 2 机关西服（女裤子）的套号表

单位：cm

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
	150	60	94	61	88	150/60
		62		63	89.8	150/62
		64		65	91.6	150/64
		66		67	93.4	150/66
		68		69	95.2	150/68
		70		71	97	150/70
	155	64	97	65	91.6	155/64
		66		67	93.4	155/66
		68		69	95.2	155/68
		70		71	97	155/70
		72		73	98.8	155/72
		74		75	100.6	155/74
		76		77	102.4	155/76

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型		
		78		79	104.2	155/78		
		80		81	106	155/80		
	160	66	100	67	93.4	160/66		
		68		69	95.2	160/68		
		70		71	97	160/70		
		72		73	98.8	160/72		
		74		75	100.6	160/74		
		76		77	102.4	160/76		
		78		79	104.2	160/78		
		80		81	106	160/80		
		82		83	107.8	160/82		
		84		85	109.6	160/84		
		165		66	103	67	93.4	165/66
				68		69	95.2	165/68
	70		71	97		165/70		
	72		73	98.8		165/72		
	74		75	100.6		165/74		
	76		77	102.4		165/76		
	78		79	104.2		165/78		
	80		81	106		165/80		
	82		83	107.8		165/82		
	84		85	109.6		165/84		
	86		87	111.4		165/86		
	88		89	113.2		165/88		
	170	70	106	71	97	170/70		
		72		73	98.8	170/72		
		74		75	100.6	170/74		
		76		77	102.4	170/76		
		78		79	104.2	170/78		
		80		81	106	170/80		
		82		83	107.8	170/82		
		84		85	109.6	170/84		
		86		87	111.4	170/86		
		88		89	113.2	170/88		
	90	91	115	170/90				
	175	74	109	75	100.6	175/74		

号型	身高	净腰围	裤长	成品腰围	臀围	下衣套号号型
		76		77	102.4	175/76
		78		79	104.2	175/78
		80		81	106	175/80
		82		83	107.8	175/82
		84		85	109.6	175/84
		86		87	111.4	175/86
		88		89	113.2	175/88
		90		93	116.8	175/90
		92		95	118.6	175/92
		94		97	120.4	175/94
		96		99	122.2	175/96
		98		101	124	175/98
		100		103	125.8	175/100

备注：各部位的量体方法如下：

- 1、身高的套法为：身高是 153-157CM 的应填 155CM，身高是 158-162CM 的应填 160CM，身高是 163-167CM 的应填 165CM，身高是 168-172CM 的应填 170CM，身高是 173-177CM 的应填 175CM，身高是 178-182CM 的应填 180CM，身高是 183-187CM 的应填 185CM。
- 2、腰围：皮尺在人体腰部最细处水平围量一周的数据。
- 3、裤长：在人体腰部最细侧面开始向下垂直量至脚根，所需要的裤长。
- 5、上衣、裤子可分别报号，例如：上衣 1 号，裤子 2 号。
- 6、如遇特体可将附加条件备注，例如：上衣 1 号，袖长+2，中腰+2；或裤子 1 号，腰围+2。
- 7、特殊体态可单独注明，例如：挺胸、溜肩、驼背、平肩、凸肚。

## 4 技术要求

### 4.1 材料

4.1.1 面料颜色：藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

4.1.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.1.3 缝纫线、锁眼线：与面料相匹配。

4.1.4 聚酯四眼扣颜色：与面料相匹配。

4.1.5 拉链颜色：与面料相匹配。

4.1.6 主标颜色：底色为白色，汉字颜色为黑色,字体为一号宋体。

4.1.7 袋布.腰里及其它辅料颜色与面料相匹配。

4.1.8 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/成分	执行标准	用途
毛涤哔叽面料	70%羊毛 29.5%涤纶 0.5%导电纤维 80/2*80/2 克重200 g/m <sup>2</sup>	GB/T 26382-2011	裤前后片、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰面里、裤带袷、裤对讲机袷、袋口垫布、袋口贴边
防静电涤纶平纹仿丝绸	100%涤纶 经70+20D导电纤维/纬70D 478×350 (根/10CM) 克重: 60 g/m <sup>2</sup>	GB/T 17253-2008	前裤膝绸
平纹涤棉布	80%涤纶 20%棉 45S/45S 110×76	GB/T 5326-2009	裤袋布
无纺衬	80%尼龙 20%涤纶	FZ/T 64009-2000	袋口垫衬、裤门襟、裤掩襟侧袋口、裤腰面里
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、钉扣
涤纶缝纫线	11.8tex×2		环缝
涤长丝缝纫线	167tex×3		锁圆眼、眼结
聚酯四眼扣	φ 15mm	GB/T 29290-2012	裤腰头, 备用扣
拉链	3#尼龙拉链	QB/T 2173-2014	裤门襟
主标	丝质 6.0cm×2.0cm	按8 标识	裤子
水洗标	丝质 5cm×11cm		裤子

#### 4.2 色泽及下料

4.2.1 表面颜色：与标样对比应大于等于 4 级。机关上衣和裤子应一致，配套允差 4-5 级，评定级别按 GB/T 250 规定。

4.2.2 非表面部位色差对比按表 4 规定，评定级别按 GB/T 250 规定。

表 4 非表面部位色差

色差对比	对比部位
≥4 级	裤掩襟、裤门襟与表面部位。
≥3-4 级	袋口垫布与表面部位，裤膝绸相比，对称部位必须一致。

4.2.3 裁片纱向按表 5 规定。

表 5 裁片纱向

单位：cm

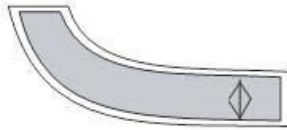

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要求
裤子面	前片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后片	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	裤腰	经	半条1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	带袷、对讲机袷	经	1.0	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	袋口贴边	经	1.0	—
裤子里	裤膝绸	经、纬	—	—
裤子衬	裤腰	经	1.0	—
	门襟	经	1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	袋口	经	1.0	—
其它	裤袋布	经	1.0	—

4.2.4 量体裁衣确保穿着适体.

#### 4.3 敷衬

敷衬归拔工艺按表 6 规定

表 6 敷衬归拔工艺

部位	敷衬、归拔要求	图示
裤子前片	袋口处粘衬	
裤子前后片	按图示臀部弧形归进,后裆弯和下裆拔出,同时推烫至臀部,再把裤片对折,中缝,下裆比齐,使中缝呈直线,臀部推出。	

部位	敷衬、归拔要求	图示
裤腰 门襟 掩襟	裤腰，门襟，掩襟按图 示敷衬一层。	
注：归烫符号 ，拔烫符号 ，推烫符号		

#### 4.4 缝制

4.4.1 缝制针距：明线针距 12-14 针/3cm，暗线针距 11-13 针/3cm。

4.4.2 环缝针距：9-11 针/3cm，切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

4.4.3 链式线迹针距：10-12 针/3cm。

4.4.4 扦缝或撩缝针距：6-8 针/3cm，撬缝针距 9-11 针/3cm，表面透针不得超过 0.1cm。

4.4.5 扦线针距：辅助扦线 3.0-7.0cm/针，固定扦线 2.0-4.0cm/针。

4.4.6 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

4.4.7 缝制工艺按表 7 规定：

表 7 缝制工艺

单位：cm

部位	工序名称	缝份	缝制形式及缝 线道数	明线 距边	要 求
裤子 环缝	侧缝、内裆 缝、后裆缝、 袋布、门襟、 里襟	—	三线环缝	—	要求线松紧合适、宽窄一致，要求顺直，不可跳线、不可接线
裤 中 缝、 口 袋	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.5	下口可借布边
	钩袋布	1.0	暗线一道	—	袋布在裤膝绸内
	缉袋口明线	—	明线一道	0.6	要求顺至，宽窄一致
	袋口垫布与前 身结合	1.0	暗线一道	—	要求顺至，宽窄一致
	合侧缝	1.0	单针单链	—	劈缝
裤 门 襟、 掩 襟	钩绸门襟里	0.8	明暗线各一道	0.1	面吐 0.1，明线压在门襟里上
	绸门襟拉链	—	扎线二道	0.1/0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆 结下端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.0	明线压至腰下口
	钩掩襟	1.0	下端暗线一道 明线一道	0.5	双折锁边
	绸掩襟	0.8	明暗线各一道	距边 0.1	夹绸拉链，倒缝，明线压在身



部位	工序名称	缝份	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
					上, 拉链合后门襟压过掩襟 0.5
裤腰	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印, 缝向后倒
	主标	—	明线二道	距边 0.15	左前腰里居中, 两端平缉
	水洗标	0.8	暗线一道	—	主标下居中, 夹在腰里下口, 背面钉备用扣
	裤串带	1.0	明线二道	0.1	可用绷缝机
	钉裤串带	0.8	明线 3-5 道	—	前身齐袋口各一个, 后裆缝一个, 两串带取中各一个, 裤袷上端距腰边 0.2, 明线距边 0.1, 可打结
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	腰面与裤腰缝合, 绱裤腰时夹上裤袷, 袷距腰下口 1.0, 回针 3-5 道
	勾腰头	1.0	暗线一道	—	腰头勾净
	裤腰下口压线	—	明线一道	—	压腰线紧靠腰面
	对讲机袷	1	明线二道	0.1	可用绷缝机
	绱对讲机袷	—	专机固定	—	距后中 4.0, 长 5.0, 宽 1.0
合裆	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝, 不准接线, 留线头长 1.0
	合前后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝, 从小裆处起针, 不准接线
脚口	脚口折边	4.0	撬缝一道	—	表面透针不大于 0.1

#### 4.5 锁眼、钉扣

4.5.1 锁 1.5cm 的圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏差。

4.5.2 钉扣每眼不少于 6 根线。

4.5.3 锁钉工艺按表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位: cm

部位名称	扣眼尺寸	扣子尺寸	要 求	
腰头	1.5	1.5	左腰头距边 1.2 横锁圆头眼一个	与左腰头对正, 在右腰面钉扣一粒

#### 4.6 外观质量

4.6.1 产品整洁美观、平服、无烫光, 丝路顺直, 左右对称。

4.6.2 敷热熔粘合衬部位洗涤后外观变化: 按 FZ/T 80007.3 规定进行检验, 采用缓和

干洗法，洗后不起泡，不脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

## 5 检验、检测方法

### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802. 1)、精梳毛织品起球样照(光面)( GB/T 4802. 1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802. 1)。

### 5.2 成品规格测定

5.2.1 成品主要部位规格按 3.2.1 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定，允许偏差按 3.2.1 规定。

### 5.3 外观测定

5.3.1 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 4.2.2 规定。

5.3.2 缝制针距密度按 4.4.1-4.4.5 规定。

5.3.3 成品所用原料的成份和含量的测试方法按 4.1 规定。

表 9 主要部位测量方法

部位名称	测量方法
裤长	在前片中缝处从腰上口垂直向下量至裤口。
腰围	从右腰头顺腰水平量至左边腰头。
臀围	在臀部最丰满处水平量一周。

注：各细节部位按实际长度测量。

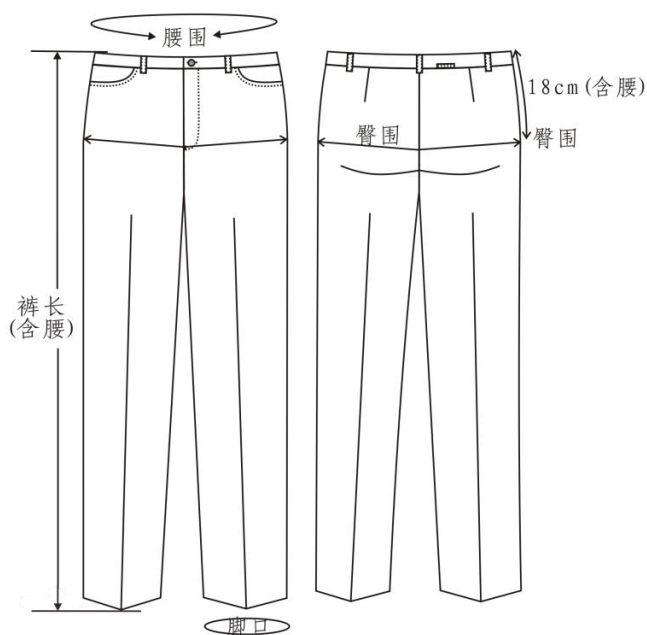


图2 成品主要部位测量方法

## 6 检验规则

6.1 成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。

6.2 缺陷，单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

### a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

### b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

### c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.3 质量缺陷判定依据见表 10。

表 10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正，明显歪斜；钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	
	3	门襟长于里襟，里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。		
	4	眼位距离偏差大于 0.4cm；眼与扣位互差 0.4cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2cm。		
	5	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	
	6	轻度污渍；熨烫不平服；有显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的 deadline 3 根以上。	有明显污渍。污渍大于 2cm <sup>2</sup> ；水花大于 4cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 5cm <sup>2</sup> 烫黄、破损等严重影响使用和美观。
色差	7	表面部位色差符合本标准规定的半级以内；衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于 3—4 级。	
辅料	8	缝纫线色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	
针距	9	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	
规格允许偏差	10	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 以上。	规格超过本标准规定 100 % 及其以上。
锁眼	11	锁眼间距互差大于 0.4cm；	跳线；开线；毛漏；漏开	

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
		偏斜大于 0.2 cm, 纱线绽出	眼。	
钉扣及附件	12	扣与眼位互差大于 0.2cm(包括附件等); 钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等); 金属件锈蚀。
注: 1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 2 本规则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。 3 凡属丢工、少序、错序均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 4 理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。				

#### 6.4 外观疵点判定

成品各部位疵点允许存在程度裤子按表 11 规定, 成品各部位划分见图 3, 每个独立部位只允许疵点一处。

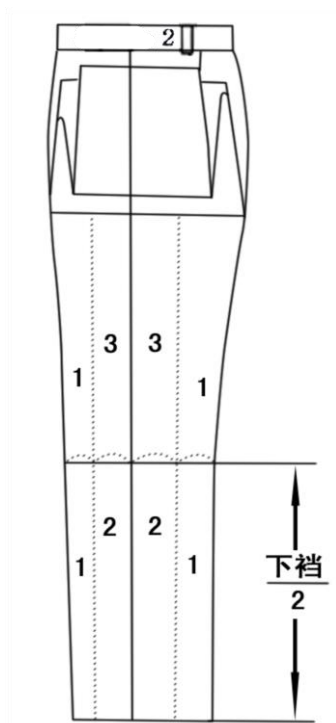


图 3 成品各部位划分图

表 11 裤子疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱	不允许	不允许	0.5-1.0cm
大肚纱 3 根	不允许	不允许	0.5-1.0cm
毛粒 (个)	不允许	1	2
条痕 (折痕)	不允许	1.0-2.0cm	2.0-4.0cm

斑疵 (油、锈、色 斑)	不允许	不允许	不允许
--------------------	-----	-----	-----

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

外包装标志应注明箱号、人名、单位名称、品名、生产号、制造商地址和电话等名称。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 内包装规定

纸盒包装，胶袋（塑料袋）大小应与产品相适应，产品装入胶袋（塑料袋）要平整，松紧适宜。内包装纸盒规格：长 51cm，宽 41cm，高 6cm，纸盒要整洁、干净、牢固。每十套服装装入一个外包装箱。

#### 7.2.2 外包装规定

外包装采用纸箱，要整洁、干净、牢固，纸箱盖、底封口应严密、牢固。

### 7.3 贮存

产品贮存应防潮，毛料产品应防蛀。

## 8 标识

### 8.1 主标



### 8.2 水洗标（长 11cm×宽 5cm）

品名	
客户	
部门	
姓名	
性别	
规格	
面料成份	
里料成份	
	
生产企业名称	

## 二、2023 式铁路制服技术标准（面料标准）

### （一）毛涤哗叽面料

#### 1 范围

1.1 本标准规定了铁路制服用精梳毛涤哗叽面料的技术要求、试验方法、检验规则、包装标志及运输、贮存。

1.2 本标准适用精梳毛涤面料的生产和检验，适用于铁路春秋制服、作业服和马甲。

#### 2 规范性引用标准

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2910-2009 纺织品定量化学分析

GB/T 3917.2- 2009 纺织品 织物撕破性能 第 2 部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 12490-2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度

GB/T 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

FZ/T 20008-2015 毛织物单位面积质量的测定

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 16988-2013 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

FZ/T 01026-2017 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

GB/T 9994-2018 纺织材料公定回潮率

FZ/T 20009-2015 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

FZ/T 20002-2015 毛纺织品含油脂率的测定

GB/T 12703.2-2021 纺织品 静电性能试验方法 第 2 部分：手动摩擦法

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 20014-2010 毛织物干热熨烫尺寸变化试验方法

FZ/T 20021-2012 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

GB/T 29862-2013 纺织品纤维含量的标识 纺织品 纤维含量的标识

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 26382-2011 精梳毛织品

GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分：游离和水解

GB/T 17760-2019 印染布布面疵点检验方法

### 3 产品技术要求

3.1 产品品种规格见表 1

表 1 产品规格表

面料名称	幅宽 (cm)	纱支 (Nm)		羊毛 细度 (支)	混纺比例 (%)			密度 (根/10cm)		克重 (g/m <sup>2</sup> )	用途
		经纱	纬纱		羊毛	涤纶	导电 纤维	经 向	纬 向		
毛涤哔叽	150	80s/2	80s/ 2	70	70	29.5	≥0.5	410	334	200	春秋服、 作业服、 马甲

3.2 精梳毛涤哔叽面料的颜色为藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

### 4 技术要求

产品以匹为单位，按内在质量和外观质量进行评定。内在质量包括实物质量、物理性能和染色牢度指标；外观质量包括色差、幅宽和外观疵点。

#### 4.1 匹长及组成

4.1.1 产品净长 < 40m 为小匹；净长 ≥ 40m 为大匹

4.1.2 产品可以同规格、同品等、色泽一致时进行拼匹，拼匹时可由两段组成，但最短一段应不短于 6m。

#### 4.2 实物质量

4.2.1 实物质量是指织物的呢面、手感和光泽，检验时应逐匹比照双方确定的实物质量封样进行评定。

#### 4.3 物理性能见表 2

表 2 物理性能表

项 目	单位	最高或 最低	允许公差 及考核 指标	试验方法	重要性
幅宽	cm	最高	1.0	GB/T 4666-2009	强制

密度（经纬）	%	最高	4.0	GB/T 4668-1995	强制	
单位面积质量不足克重	%	最高	3.0	FZ/T 20008-2015	强制	
毛纤维含量不足（绝对百分比）	%	最高	2.0	GB/T 2910-2009	强制	
起毛起球	级	最低	3-4	GB/T 4802.1-2008	强制	
干热收缩率（经、纬）	%	最高	1.5	FZ/T 20014-2010	强制	
汽蒸收缩率（经、纬）	%	最高	1.5	FZ/T 20021-2012	强制	
缩水率（经、纬）	%	最高	2.0	FZ/T 20009-2015	强制	
断裂强力	经向	N	最低	380	GB/T 3923.1-2013	强制
	纬向			300		
电荷面密度	初始	$\mu\text{C}/\text{m}^2$	最高	5.0	GB/T 12703.2-2021	强制
	水洗 10 次 后		最高	7.0		
撕破强力（经、纬）	N	最低	10.0	GB/T 3917.2- 2009	参考	
含油脂率	%	最高	1.0	FZ/T 20002-2015	参考	
落水变形	级	最低	3	GB/T 26382-2011	参考	
甲醛含量	mg/kg	最高	75	GB/T 2912.1-2009	参考	

#### 4.4 染色牢度

产品的染色牢度应符合表 3 规定值，允许一项低半级。

表 3 染色牢度

单位：级

项目	指标	
耐光色牢度	4	
耐洗色牢度	原样变化	4
	毛布沾色	4
	涤沾色	4
耐摩擦色牢度	干摩	4
	湿摩	3—4
耐汗渍色牢度	原样变化	4
	毛布沾色	4
	涤沾色	4
耐热压色牢度	原样变化	4
	涤沾色	4
耐水色牢度	原样变化	4
	毛布沾色	4
	涤沾色	4

## 5 外观质量检验

### 5.1 色差

产品色差同标样比不低于 4 级；匹与匹之间色差不低于 4-5 级；

左中右色差不低于 4-5 级。

色差评定按 GB/T 250-2008 灰色样卡执行。

### 5.2 检验机规格



车速：14~18 米/分。

斜面板长度：150cm。

斜面磨砂玻璃宽度：40cm。

磨砂玻璃内装日光灯：40w2~4 支

### 5.3 检验方法

5.3.1 将织物正面朝上放在检验机上，检验员站在机前方进行检验；

5.3.2 检验时应由两人进行；

5.3.3 检验光线有异议时以白天正常北光下标准为准。

### 5.4 外观疵点

产品的外观疵点以其影响产品质量的程度按结辫数进行评定。

5.4.1 允许每净 10m（不足 10m 按 10m 计）结辫一只放尺 10cm；在经向 10cm 内不论疵点多少仅结辫一个。

5.4.2 结辫限定在局部疵点范围内，结辫要求按 GB/T 17760-2019 中规定。疵点说明及计量方法按 GB/T 17760-2009 中规定。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

#### 6.1.1 型式检验

在下列情况之一时，须进行型式检验

- a)当材料、工艺或生产单位发生变化时；
- b)产品长期停产后，恢复生产；
- c)定期或积累一定产量后，应周期性进行检验；
- d)出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e)主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时应按检验抽样本后对第四章全部项目进行检验。

#### 6.1.2 出厂检验

出厂检验由生产单位按第 4 章全部项目进行检验，符合本标准并出具产品合格证方可出厂。

### 6.2 抽检数量

抽检产品质量一般按交货批的 4%数量进行取样。批量小时，抽检不得少于三匹；批量在 300 匹以上的可适当减少抽检数量。

### 6.3 判定规则

6.3.1 抽检的产品内在质量和外观质量各项指标符合第四章规定者为合格品。

6.3.2 内在质量有一项不合格，则视为全批产品不合格，外观质量不合格品率在 2% 及以内者，视全批产品合格，超过 2% 时，则视全批产品不合格。

#### 6.4 复验

对产品抽检质量判定有争议时，允许复验一次。复验时应在原批量中扩大一倍抽样数量进行重新检验。复验结果 6.3 判定。

### 7 标志、包装、运输及贮存

#### 7.1 标志

7.1.1 产品标志应在织品上加厂标,在每匹织品两端背面加盖厂名稍印,内容应标明品号、长度、合格品、检验员代号等。按匹组成时，拼匹处加烫骑缝印，小匹和拼匹包装应分别在包外标明“小”或“拼”字样。

7.1.2 外包装标志采用包外刷 20×16cm 头的方式标识，内容、样式见图 1。

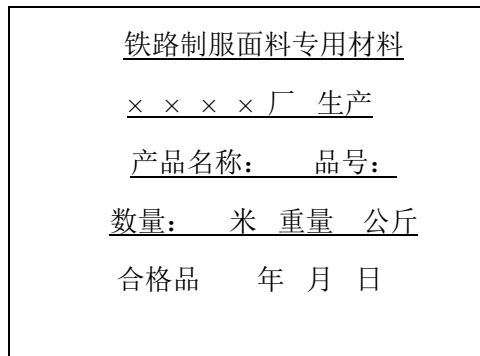


图 1 外包装标志样式

#### 7.2 包装

7.2.1 产品采用加纸芯平幅卷装，每卷一匹。卷装分小匹、大匹和拼匹。卷装为小匹的产品，小匹率要≤2%；卷装为拼匹的产品，拼匹率要≤10%。卷装为大匹的产品，卷装数量为 40~80m。

7.2.2 外包装用粗平布，加盖缝头包装。粗平布要求其断裂强力经向不低于 294N，纬向不低于 196N。

7.2.3 包布搭接处不小于 5cm，缝头应牢固，针码不低于 1 针/2cm，首尾回针打结。

#### 7.3 运输及贮存

运输及贮存中不应露天堆放，不得日晒雨淋，保持清洁。搬运，装卸过程中不能抛摔。

## (二) 防静电涤纶平纹仿丝绸

### 1 范围

1.1 本标准规定涤纶条例的技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输、贮存。

1.2 本标准适用于防静电涤纶平纹仿丝绸里料的生产 and 检验，适用于铁路制服春秋服、作业服、马甲、夏裙。

### 2 引用标准

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，适用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 420-2009 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度

GB/T 2910-2009 纺织品定量化学分析

GB/T 3819-1997 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

GB/T 3917.2- 2009 纺织品 织物撕破性能 第 2 部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8628-2013 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 8946-2013 塑料编织袋通用技术要求

GB/T 12703.2-2021 纺织品 静电性能试验方法 第 2 部分：手动摩擦法

GB/T 12490-2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度

GB/T 14801-2009 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17031.2-1997 纺织品 织物在低压下的干热效应 第 2 部分：受干热的织物尺寸变化的测定

GB/T 17253-2018 合成纤维丝织物

GB/T 17760-2019 印染布布面疵点检验方法

FZ/T 14005-2014 涤粘混纺印染布

### 3 产品技术要求

#### 3.1 产品规格见表 1

表 1 产品规格表

产品名称	幅宽 (cm)	纱支 (Nm)		密度 (根/10cm)		纤维 含量 (%)	克重 (g/m <sup>2</sup> )	织物 组织	用途
		经纱	纬纱	经向	纬向	聚酯 纤维			
防静电 涤纶平 纹仿丝 绸	148	经 A: 68D 经 B: 75D+20D 导电丝	68D	470	350	100	60	1/1	里料（春秋服，机关西服，作业服、马甲、夏裙）

3.2 颜色为藏蓝色（参考色号：PANTONE® 19-0303 TCX），颜色以中国国家铁路集团有限公司主管部门批准的实物标样为准。

3.3 理化性能（理化性能包括物理性能和染色牢度）。

3.3.1 物理性能见表 2

表 2 物理性能

检验项目	防静电涤纶平纹仿丝绸		
	指标	允许偏差	
有效幅宽(cm)	148	不低于	
pH 值	4.0~8.5	-	
可分解致癌芳香胺染料 (mg/kg)	禁用	-	
甲醛含量 (mg/kg)	≤75	-	
密度 (根/10cm)	经向	478	±15
	纬向	350	±15
纱支 (Nm)	经向	70+20D 导电丝	±5
	纬向	70	±5
断裂强力 (N)	经向	490	不低于
	纬向	390	不低于
水洗尺寸变化率 (%)	经向	-1.0	不低于
	纬向	-1.0	不低于
干热尺寸变化 (%)	经向	-1.5	不低于
	纬向	-1.5	不低于
克重	60	不低于	

检验项目		防静电涤纶平纹仿丝绸	
		指标	允许偏差
(g/m <sup>2</sup> )			
电荷面密度 ( $\mu\text{C}/\text{m}^2$ )	初始	6.0	不高于
	洗 15 次	7.0	不高于

3.3.2 染色牢度见表 3

表 3 染色牢度

产品名称	耐光色牢度	耐洗色牢度		耐汗渍色牢度		耐摩擦色牢度		耐热压色牢度	
		变色	沾色	变色	沾色	干摩	湿摩	变色	沾色
防静电涤纶平纹仿丝绸	4-5	4-5	4-5	4-5	4	4-5	3-4	4-5	4

注：耐光色牢度为保证指标。其它允许一项低半级。

#### 3.4 外观质量

3.4.1 产品外观应符合上级主管部门批准的标样，色差应不低于 4 级；色差在同一布段的左中右有色差，前后色差不低于 4-5 级。

3.4.2 产品外观疵点采用有限度的累计评分结合标疵放尺的方法进行评定。疵点允许总分按下列公式计算(四舍五入修约为整数)。

疵点允许总分=每米允许评分数(0.5)×布段长度

3.4.3 外观疵点评分规定见 GB/T 17760-2019 中 5.1.1 规定。

3.4.4 外观疵点轻微与明显的区别：以沿定等方向 1m 远看得见，2m 远看不见为轻微；2m 远看得见为明显。

3.4.5 外观疵点量计按 GB/T 17760-2019 中 5.3 的规定。

#### 3.4.6 标疵规定

3.4.6.1 标疵次数按 GB/T 17760-2019 中 5.1.2.1 规定。

3.4.6.2 标疵范围按 GB/T 17760-2019 中 5.1.2.2 规定。

3.4.6.3 标疵长度折让按 GB/T 17760-2019 中 5.1.2.3 规定。

### 4 试验方法

#### 4.1 外观检验

4.1.1 外观的色差检验按 GB/T 250-2008 与 3.2 规定的实物标样，进行目视观感和手感检验。

4.1.2 外观质量检验条件和方法按 FZ/T 14005-2014 中 6.2 规定。

#### 4.2 内在质量检验

4.2.1 有效幅宽的检验按 GB/T 4666-2009 的规定。

4.2.2 密度的检验按 GB/T 4668-1995 的规定。

4.2.3 单位面积质量的测定按 GB/T 4669-2008 的规定。

4.2.4 断裂强力的检验按 GB/T 3923.1-2013 的规定。

4.2.5 水洗尺寸变化率的检验按 GB/T 8628-2013, GB/T 8629-2017, GB/T 8630-2013 4N 程序的规定。

4.2.6 干洗尺寸变化率的检验按 GB/T 17031.2-1997 的规定。

4.2.7 纬斜的检验按 GB/T 14801-2009 的规定。

4.2.8 缓折痕回复角的检验按 GB/T 3819-1997 的规定。

4.2.9 起毛起球和检验按 GB/T 4802.1-2008 的规定。

4.2.10 电荷面密度的检验按 GB/T 12703.2-2021 和 GB/T 8629 4N 程序的规定。

4.2.11 耐光色牢度的检验按 GB/T 8427-2019 的规定。

4.2.12 耐洗色牢度的检验按 GB/T 3921-2008 方法 A (1) 温度 40℃, GB/T 12490-2014 的规定。

4.2.13 耐摩擦色牢度的检验按 GB/T 3920-2008 的规定。

4.2.14 耐汗渍色牢度的检验按 GB/T 3922-2013 的规定。

4.2.15 耐热压色牢度的检验按 GB/T 6152-1997 压烫温度 150℃ 的规定。

4.2.16 耐刷洗色牢度的检验按 GB/T 420-2009 的规定。

4.2.17 pH 的检验按 GB/T 7573-2009 的规定。

4.2.18 可分解致癌芳香胺染料按 GB/T 17592-2011 的规定。

4.2.19 甲醛含量按 GB/T 2912.1-2009 的规定。

## 5 标志、包装、运输与贮存

### 5.1 标志

#### 5.1.1 产品标志

每段布在反面距布头 20mm 处两头盖章, 内容为生产单位, 生产日期, 检验员代号, “合格品”字样。同时在每段布的末端吊硬纸牌, 注明品名, 段长, 生产日期。

#### 5.1.2 包装标志

出厂成品应在包装两端头处刷字, 内容与样式见图 1。

印字一律采用黑色, 其“产品名称”, “合格品”和“生产单位”为黑体, 其他为宋体字, 字号大小以布满端头为宜, 字迹清楚, 工整, 颜色牢固。

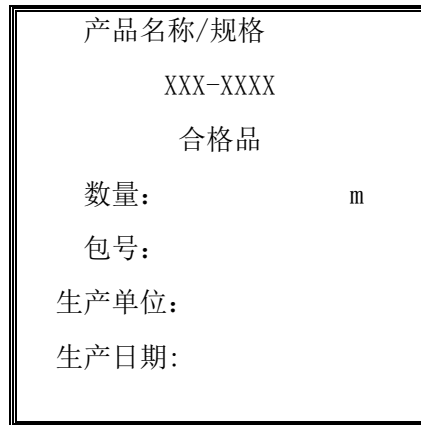


图 1 防静电涤纶平纹仿丝绸包装标志样式

## 5.2 包装

a) 采用中心加硬纸芯平幅卷装，每卷长度  $160\text{m}\pm 30\text{m}$ ，最多由 3 段组成，最短段不得少于 12m；

b) 每卷布内要附产品码单，标明产品名称、段数、每段长度、生产单位及生产日期；

c) 外包装用白色聚丙烯纺织袋，聚丙烯袋应符合 GB/T 8946-2013 的要求。内衬 0.04mm 塑料薄膜，塑料薄膜应符合 GB/T 4456-2008 的要求。两端用白平布封口并按 6.1.2 规定标识；

d) 编织袋缝制应牢固，搭接处不小于 50cm，针码不低于 1 针/2cm,首尾回针打结。

## 5.3 运输与贮存

a) 包装件在运输,贮存中不应露天堆放，注意防潮,搬运装卸过程中不能抛摔。

b) 包装件应码放在货架上,货架距地面高度不得低于 200mm。

## (三) 铁路标志钮扣

### 1 范围

1.1 本标准规定了铁路标志钮扣的产品分类、适用范围、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存。

1.2 本标准适用于以压铸锌合金为材料，经压铸成型、电镀、涂漆等工艺制造的铁路标志钮扣的生产及检验。

### 2 标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1720-2020 漆膜划圈试验

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表

GB/T 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 29291-2012 钮扣通用技术要求和检测方法 锌合金类

QB/T 3826-1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

GB/T 6462-2005 金属和氧化物覆盖层厚度测量显微镜法

HG/T 2237-1991 氨基烘干清漆

### 3 产品分类

3.1 铁路制服钮扣按尺寸分为 26mm、22mm、15mm。

3.2 钮扣按扣柄分为横柄（水平方向）、竖柄（垂直方向）。

### 4 外观

4.1 钮扣整体颜色为哑光金黄色，以中国国家铁路集团有限公司审核批准的实物标样为准；麦穗图案为黑色。

4.2 钮扣外观及主要尺寸见图 1 及表 1。

### 5 技术要求

#### 5.1 原材料

钮扣主要材料为锌铝合金 3#。

#### 5.2 加工工艺



5.2.1 原材料经压铸机锅炉 420°C 熔化后压铸成半成品。

5.2.2 去毛刺、抛光、电镀、上漆、喷漆成成品。

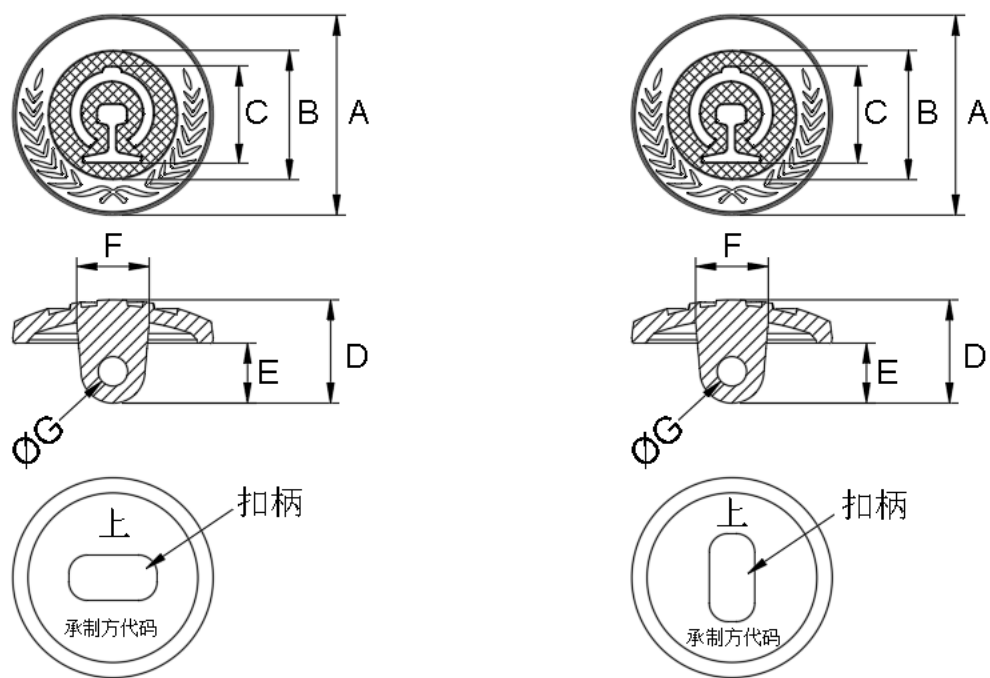


图 1. 纽扣示意图（左列：横柄，右列：竖柄）

表 1 主要尺寸

单位：mm

代号 规格	A	B	C	D	E	F	G	重量 (克)
15mm	15.00	9.70	7.30	7.75	4.50	5.40	2.20	2.10±0.10
22mm	22.00	14.20	10.50	8.75	4.50	5.60	2.20	4.80±0.10
26mm	26.00	16.80	12.45	9.35	4.50	5.65	2.20	7.00±0.20
尺寸允差	≥10mm±0.2 <10mm±0.15							/

### 5.3 外观质量

5.3.1 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样，与标样比颜色偏差不低于 4 级，同批颜色偏差不低于 4 级，评定方式依照 GB/T 250 的规定。

5.3.2 产品表面不得有明显的凹痕、划痕、变形、出漆、缺漆、污迹等缺陷。

5.3.3 图案花纹应完整、清晰、饱满，外边无毛刺。

5.3.4 镀层应完整，外观色相应一致，不得有明显的电镀缺陷。

5.3.5 背面扣鼻眼孔内外应整洁，畅通、无毛刺，“上”字应清晰。

5.3.6 扣面、眼孔、装饰、镀层、漆层的外观质量，应符合 GB/T 29291-2012 5.3.3 的要求。

#### 5.4 理化性能

理化性能应符合表 2 的规定

表 2 理化性能

序号	项 目	指 标
1	铜镀层厚度	$\geq 5\mu\text{m}$
2	镍镀层厚度	$\geq 3\mu\text{m}$
3	耐盐雾	72h, 主要表面无明显腐蚀
4	漆膜附着力	$\leq 5$ 级
5	摩擦牢度	耐磨 1000 次不导电
6	同批漆色差	$\geq 4$ 级
7	色牢度	$\geq 4$ 级
8	眼孔拉力	15mm 标志扣 $\geq 200\text{N}$
		22mm 标志扣 $\geq 300\text{N}$
		26mm 标志扣 $\geq 400\text{N}$

### 6 试验方法

6.1 材料检验：原材料进厂后及使用前应按相关标准检验，不合格不得使用。

#### 6.2 外观检验

##### 6.2.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 0.3m 处的目测）。

##### 6.2.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验，按 GB/T 29291-2012 5 的规定。

#### 6.3 尺寸检验

尺寸检验用精度为 0.01mm 的游标卡尺检验，按 GB/T 29291-2012 6.1 的规定。

#### 6.4 理化性能试验

6.4.1 镀层厚度的检验，按 GB/T 29291-2012 和 GB/T 6462 的规定。

6.4.2 镀层耐盐雾的检验，按 GB/T 29291-2012 和 QB/T 3826 规定的方法进行，测试 72h 与不测原样比较。

6.4.3 漆膜附着力的检验，按 GB/T 29291-2012 和 GB/T 1720 的规定

6.4.4 摩擦牢度的检验，按 GB/T 3920 的规定。

6.4.5 同批色差的检验，按 GB 250 的规定。

6.4.6 耐皂洗色牢度、耐干洗色牢度和耐氯漂色牢度的，按 GB/T 29291-2012 6.4 的规定，评定方法按 GB 251 的规定。

6.4.7 眼孔拉力的检验，按 GB/T 29291-2012 6.4.1 的规定。

## 7 检验规则

7.1 产品必须主管部门检验合格后才能出厂。

7.2 产品检验分为出厂检验和型式检验，均采用每百单位产品不合格的品数检验。

7.2.1 出厂检验按 GB/T 2828 规定进行，采用正常检查一次抽样方案。

7.2.2 型式检验按 GB/T 2829 规定进行，采取判别水平Ⅱ的一次抽样方案。

7.2.2.1 型式检验每 3 个月进行一次，在材料、工艺、设备等发生变化或有其他影响产品质量因素时，亦需检查。

7.2.2.2 型式检验样本应从出厂检验的合格批中抽取。

7.3 钮扣常见缺陷的判定见表 3。

表 3 常见缺陷分类

轻缺陷	重缺陷
主要尺寸超差 $\pm 0.2\text{mm}$ 以下	主要尺寸超差 $\pm 0.2\text{mm}$ 以上
非主要表面镀层露底、花色	主要表面镀层露底、花色
花纹不清晰，但可以辨认	花纹模糊，焖型不足
不明显的局部变形	较大的变形
非主要表面起皮起泡， $\phi 1.0\text{mm}$ 以下，限两处	主要表面起皮或起泡， $\phi 1.0\text{mm}$ 以上
镍镀层高于 $4\mu\text{m}$ ，低于 $5\mu\text{m}$	镍镀层低于 $4\mu\text{m}$
直径不超过 $0.5\text{mm}$ 堆漆，限两处	涂漆漏底

## 8 包装、标志、运输、贮存

### 8.1 包装

钮扣均放入塑料袋内，15mm 每袋 200 粒；22mm 每袋 100 粒；26mm 每袋 100 粒。

15mm、22mm 每 5 袋装入一纸盒包装；26mm 每 3 袋装入一纸盒包装每 10 个纸盒装入一纸箱用胶带捆扎、紧固。

### 8.2 标志

塑料袋内应附合格证，纸盒上应注明产品名称、型号、数量、厂家。

### 8.3 运输

产品在运输中应防止受潮。

### 8.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、相对湿度小于 80% 的仓库中，离地面 100mm 以上，周围应无腐蚀气体。

## 第六章 投标文件格式

## 投标文件目录

商务技术分册封皮 .....	217
一、投标函 .....	218
二、法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书 .....	221
三、商务和技术偏差表 .....	223
四、资格审查资料 .....	224
（一）投标人资格声明 .....	224
（二）营业执照和组织机构代码证 .....	227
（三）近年财务状况 .....	228
（四）近年完成的、正在供货的业绩情况表 .....	229
（五）近年发生的诉讼及仲裁情况 .....	231
（六）投标人信誉情况表 .....	232
（七）依法缴纳税收和社会保障资金证明材料 .....	233
（八）面料、里料、纽扣生产厂家资格证明文件 .....	234
（九）银行出具的资信证明（格式） .....	238
（十）资格性审查承诺书（格式） .....	239
（十一）招标文件要求的其他资格证明材料 .....	241
五、投标物资技术质量标准的详细描述 .....	242
六、按招标文件要求需提供的方案 .....	243
七、技术支持资料 .....	244
八、生产组织供应能力分析表 .....	245
1. 供货能力情况说明 .....	245
2. 生产供货能力承诺 .....	246
九、拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表 .....	247
十、项目团队人员配备 .....	248
1. 项目负责人情况表 .....	248
2. 本项目拟投入工作人员汇总表 .....	249
十一、认证证书 .....	250
十二、生产场地证明 .....	250
十三、同类产品相关专利证书 .....	250
十四、参与服装标准化起草等工作证明材料 .....	250
十五、投标人认为需要提供的辅助材料 .....	250
十六、评审所需数据与评审因素响应内容索引 .....	251

1. 评审所需数据汇总一览表 .....	251
2. 评审因素响应内容索引表（参考格式） .....	253
报价分册封皮 .....	256
一、投标报价表 .....	257
二、分项报价表 .....	258
三、分项报价明细表 .....	260
四、缴纳投标保证金凭据 .....	261

正/副本

商务技术分册封皮

# 2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目 春秋服

## 投标文件

### 商务技术分册

招标编号	标段名称	包件号
举例：2023-TLZF01	春秋服	第 01 包
2023-TLZF01	春秋服	第 02 包
2023-TLZF02	作业服	第 01 包
2023-TLZF03	长袖衬衣	第 03 包
.....	.....	第 包
	.....	第 包

投标人：\_\_\_\_\_（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：\_\_\_\_\_（签字）

投标截止时间：\_\_年\_\_月\_\_日\_\_时\_\_分

在投标截止时间前不得开启

## 一、投标函

\_\_\_\_\_（招标人名称）：

1. 我方已仔细研究了 \_\_\_\_\_（招标编号） \_\_\_\_\_（项目名称） \_\_\_\_\_（包件号）物资采购招标项目招标文件的全部内容，承诺提供本项目所投物资及相关服务，并按合同约定履行义务。

\_\_\_\_\_（提供/不提供）增值税抵扣凭证，增值税税率为 \_\_\_\_\_ %。

2. 我方的投标文件包括下列内容：

### 商务技术分册包括：

（1）投标函；

（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）或授权委托书（适用于有委托代理人的情况）；

（3）商务和技术偏差表；

（4）资格审查资料；

- 1) 投标人资格声明；
- 2) 营业执照和组织机构代码证；
- 3) 近年财务状况；
- 4) 近年完成的、正在供货的业绩情况表；
- 5) 近年发生的诉讼及仲裁情况；
- 6) 投标人信誉情况表；
- 7) 依法缴纳税收和社会保障资金证明材料；
- 8) 面料、里料、纽扣生产厂家资格证明文件；
- 9) 银行出具的资信证明；
- 10) 资格性审查承诺书；
- 11) 招标文件要求的其他资格证明材料；

（5）投标物资技术质量标准的详细描述；

（6）按招标文件要求需提供的方案；

（7）技术支持资料；

（8）生产组织供应能力分析表；

（9）拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表；

（10）项目团队人员配备；

（11）认证证书；

（12）生产场地证明；

（13）同类产品相关专利证书；

（14）参与服装标准化起草等工作证明材料；

（15）投标人认为需要提供的辅助材料；



(16) 评审所需数据与评审因素相应内容索引。

商务技术分册中不得出现报价资料，否则，可能影响相应包件得分。

**报价分册包括：**

- (1) 投标报价表；
- (2) 分项报价表；
- (3) 分项报价明细表；
- (4) 缴纳投标保证金凭据。

投标文件的上述组成部分如存在内容不一致的，以投标函为准。

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. 我方承诺在招标文件规定的投标有效期内不撤销投标文件。

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) 按照合同约定的付款条件与要求执行；
- (4) 在合同约定的期限内完成合同规定的全部义务；

(5) 我方完全接受评标委员会根据招标文件第三章“评标办法前附表”2.2 款的规定，修正和评定评标价。若我方中标，如果修正后的投标报价低于开标时的唱标价，以修正后的投标报价与招标人签订合同；如果修正后的投标报价高于开标时的唱标价，以唱标价与招标人签订合同。

(6) 我方完全接受国铁集团物资供应商信用评价管理。

(7) 按照招标文件规定缴纳招标代理服务费，并完全接受招标文件第二章“投标人须知”3.4.4 款“保证金不予退还情形”与“投标人须知前附表”3.4.4 款“其他可以不予退还投标保证金的情形”规定，完全接受招标文件第二章“投标人须知前附表”10.3 款“招标代理服务费承担方式”的规定。

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。一旦发现上述资料和信息的事实和错误，贵方将有权否决我方的投标，同时，我方将承担相应的法律责任。

7. 如果我方的投标被接受，我方接受招标文件规定的合同授予办法，保证在合同约定的供货期内供货，并确保所提供物资的品种、规格、质量和数量以及相关服务满足招标文件的要求，并严格执行招标文件中的各项条款，认真履行卖方的责任及义务，兑现我方投标文件中提出的各项承诺。

8. 我方保证：在正式合同准备签订或执行之前，本投标函、招标人的书面通知及中标通知书将构成约束我们双方的合同。我方理解招标人不一定接受最低价或收到的任何投标文件。

9. 我方保证：在生产和将要提供给招标人的物资或物资的任何一部分，免受第三方提出的侵犯其专利权、商标权、著作权或其他知识产权的异议或投诉，且与国家现行法律法规无抵触，不存在任何法律纠纷等问题。如有发生，我方承担全部责任以及由此所发生的全部费用，包括但不限于差旅费、律师费、诉讼费。

投 标 人：\_\_\_\_\_（盖单位章）  
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 政 编 码：\_\_\_\_\_

\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

## 二、法定代表人（单位负责人）身份证明或授权委托书

### （一）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）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。

投标人：\_\_\_\_\_（盖单位章）

\_\_\_\_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\_\_\_\_\_（项目名称）（招标编号）\_\_\_\_\_（包件号）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

投 标 人：\_\_\_\_\_（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）：\_\_\_\_\_（签字）

身份证号码：\_\_\_\_\_

委托代理人：\_\_\_\_\_

身份证号码：\_\_\_\_\_

\_\_年\_\_月\_\_日

### 三、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
1			
2			
3			
4			
5			
.....			

投标人保证：

1. 除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，并在本章“八、投标物资技术标准详细描述”对招标技术标准逐条响应。

2. 我方投标文件中的技术质量标准，是根据投标物资实际情况做出的详细技术质量标准描述和说明，符合国家和中国国家铁路集团有限公司现行技术政策、技术标准，并与招标文件技术标准无实质性差异。我方知晓并承担提出商务和技术标准偏差的投标风险。

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

## 四、资格审查资料

### (一) 投标人资格声明

#### 1. 名称及其它情况

- (1) 投标人名称:
- (2) 地 址: \_\_\_\_\_ 电 话: \_\_\_\_\_ 邮 编: \_\_\_\_\_
- (3) 成立和注册日期:
- (4) 主管部门:
- (5) 公司性质:
- (6) 主要负责人:
- (7) 职工总人数 (截至 2023 年 12 月):
  - ① 技术人员人数:
  - ② 管理人员人数:
  - ③ 生产人员人数:
  - ④ 缴纳社保人数:
- (8) 最近公司(企业)的主要财务情况 (到 2023 年 12 月止)
  - ① 注册资金:
  - ② 总资产:
  - ③ 流动资产:
  - ④ 长期负债:
    - 短期负债:
    - 资产负债率:
  - ⑤ 经营性净现金流:
  - ⑥ 资金来源:
    - 自有资金:
    - 银行贷款:
  - ⑦ 销售收入:
    - 服装销售收入:
  - ⑧ 净利润:
    - 服装净利润:

(9) 单位简介及机构情况:

(10) 生产能力、优势及特长:

2.最近三年(2020年-2022年)的年度总营业额:

年份	国内	出口	总额
----	----	----	----

3.最近三年(2020年-2022年)投标货物主要销售给国内外市场情况:

项目名称	地址	时间	金额(人民币元)
------	----	----	----------

4.同意为投标人生产和提供面料、里料及纽扣制造商名称:

制造商名称和地址	制造项目
----------	------

5.须由其它制造厂家供应和制造的其他辅料、配饰等(如有):

制造厂家名称和地址	制造项目
-----------	------

6.投标人最近三年(2020年12月至2023年12月)法律纠纷情况

时间	案由	涉及金额	目前办理情况
----	----	------	--------

7.基本账户开户银行的名称、地址、账号:

8.投标人关联企业情况(包括但不限于与投标人法定代表人(单位负责人)为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位):

9.其他情况:

就我们所知,兹证明上述声明是真实的、正确的,并提供了全部能提供资料和数据,我们同意遵照贵方要求出示此证明文件。

委托代理人印刷字体姓名：

委托代理人签字：

委托代理人职务：

电话号和传真号：

单位章：

日                      期   ：                      年                      月                      日



(二) 营业执照和组织机构代码证

(1) 投标人为企业的，应提交营业执照和组织机构代码证的复印件（按照“三证合一”或“五证合一”登记制度进行登记的，可仅提供营业执照复印件）；

(2) 投标人为依法允许经营的事业单位的，应提交事业单位法人证书和组织机构代码证的  
复 印 件 。

### （三）近年财务状况

投标人应提供经会计师事务所或审计机构审计的财务审计报告，包括资产负债表、现金流量表、利润表等，同时须提供能够体现服装净利润、服装年销售收入的报告附注部分。

近年财务会计报表年份是指：2020至2022年（投标人的成立时间少于该规定年份的，应提供成立以来的财务会计报表）。

(四) 近年完成的、正在供货的业绩情况表

序号	类别	业绩范围	采购单位	合同名称	招标编号/ 采购编号	合同编号	合同标的物	合同数量	合同单价	合同金额	合同签订日期	交货期 (含起止时间)	采购单位联系人及电话	已完成/ 正在供货
<b>一、第一章招标公告 3.1 (3) 所要求业绩</b>														
1	毛涤类	举例： 公安												已完成
2	棉涤（化纤）类	举例： 司法												已完成
3	羽绒服类	举例： 铁路												已完成
<p><b>要求：仅需提供一个满足要求的业绩即可。</b></p> <p>毛涤类、棉涤（化纤）类服装的投标人须提供近五年制式服装同类产品供货业绩，其中：毛涤类、棉涤（化纤）类服装同一招标项目下供货数量不少于 1 万套（件）；羽绒服类服装同一招标项目下供货数量不少于 3000 套（件）（羽绒服类业绩包括但不限于制式服装同类产品业绩）。应同时提供中标通知书/成交通知书、合同及采购人反馈意见证明材料，合同只需提供首页、供货明细页、签字盖章页。制式服装业绩范围（行业）：公安、司法、法院、检察院、海关、税务、综合行政执法、铁路、邮政和部队制式服装；近五年指 2019 年 1 月 1 日起至 2023 年 12 月 31 日止。</p>														
<b>二、第三章评标方法 商务部分业绩评分所要求提供业绩</b>														
		2015 式 铁路												已完成
		2019 式 铁路												已完成

序号	类别	业绩范围	采购单位	合同名称	招标编号/ 采购编号	合同编号	合同标的物	合同数量	合同单价	合同金额	合同签订日期	交货期 (含起止时间)	采购单位联系人及电话	已完成/ 正在供货
		举例： 综合行政执法												已完成/ 正在供货
		举例： 部队												已完成 正在供货
		举例： 邮政												已完成
		...												
		...												

**要求：铁路及其他行业每个行业仅需提供一个满足要求的业绩即可。**  
毛涤类、棉涤（化纤）类服装的投标人须提供近五年制式服装同类产品供货业绩，  
其中：毛涤类、棉涤（化纤）类服装同一招标项目下供货数量不少于 1 万套（件）；  
羽绒服类服装同一招标项目下供货数量不少于 3000 套（件）（羽绒服类业绩包括但不限于制式服装同类产品业绩）。  
应同时提供中标通知书/成交通知书、合同及用户反馈意见证明材料，合同只需提供首页、供货明细页、签字盖章页。  
制式服装业绩范围（行业）：公安、司法、法院、检察院、海关、税务、综合行政执法、铁路、邮政和部队制式服装；  
近五年指 2019 年 1 月 1 日起至 2023 年 12 月 31 日止。

注：上述业绩必须是独立承包、非分包或转包项目。

**投标人名称（盖单位章）：**

**法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：**

日 期 ： 年 月 日

(五) 近年发生的诉讼及仲裁情况

投标人名称	
投标人在 2020 年 12 月~2023 年 12 月（递交投标文件之日起前 3 年内）发生的合同诉讼及仲裁历史，并指出每一案件的年份、采购人名称、诉讼缘由、争议事项、争议金额、胜诉或败诉。	

注：1.投标人应根据投标人须知第 3.5.4 项的要求说明投标人败诉的物资买卖合同的相关情况，并附相关证明材料。

2.投标人应提供诉讼或仲裁情况的证明，如发生诉讼或仲裁情况，须附法院或仲裁机构作出的判决、裁决等有关法律文书复印件。

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：

日期：\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

(六) 投标人信誉情况表

项目	投标人情况说明

注：

1. 投标人应按照招标文件第二章“投标人须知”前附表和“投标人须知”正文第 1.4.3（12）-（16）目的规定，逐条说明其信誉情况，

2. 投标人应根据招标文件第二章“投标人须知”前附表 1.4.3 项的要求在本表后附相关证明材料，

（1）截图一：国家企业信用信息公示系统中未被列入严重违法失信企业名单的查询结果截图。

（2）截图二：在“信用中国”网站（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn)）或“中国执行信息公开网”（<http://zxgk.court.gov.cn/shixin/>）中未被列入失信被执行人名单的查询结果截图。

（3）截图三：投标人及其法定代表人（单位负责人）近三年内在“中国裁判文书网”（[wenshu.court.gov.cn](http://wenshu.court.gov.cn)）行贿犯罪行为的查询结果截图。

**投标人名称（盖单位章）：**

**法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：**

日期：\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

(七) 依法缴纳税收和社会保障资金证明材料

须提供 2023 年 10 月-12 月的税务缴纳和社会保障资金缴纳凭证（缴纳成功回执或投标人所在地社保机构出具的证明文件），依法免税或不需要缴纳社会保障金的投标人，须提供依法免税或不需要缴纳社会保障资金的相应证明文件。

#### （八）面料、里料、纽扣生产厂家资格证明文件

服装面料、里料、纽扣及其他辅料由投标人按照招标文件技术标准自行选择合作生产厂家，投标人须获得相应合作生产厂家授权，授权有效期应覆盖合同有效期，有效期内不得变更合作厂家；其他辅料在符合铁路制装技术标准的前提下，由投标人自行选购。



## 1.生产厂家简况表

生产厂家（单位章）：

单位名称					
详细地址					
厂房面积		法定代表人		职务	
邮政编码		电话		传真	
单位简介及机构情况					
单位优势及特长					
单位概况	职工总数	人	管理人员 人		
			技术服务人员 人		
	员工情况	高级职称	中级职称	初级职称	技工
	人数				
	流动资金	万元	资金来源	自有资金	万元
				银行贷款	万元
	固定资产	原值	万元	净值	万元
2022年财务状况	注册资金	总资产	资产负债率	营业收入	税后利润
年产量	材料名称				
	数量				

注：面料、里料和纽扣生产厂须分别填写生产厂家简况表。

## 2. 生产厂家出具的授权书（格式）

致：

我们（生产厂家名称）是按（国家名称）法律规定成立的一家制造厂，主要营业地点设在（生产厂家地址）。兹指派按中华人民共和国的法律规定正式成立的，主要营业地点设在（投标人地址）的（投标人名称）作为我方真正的和合法的代理人进行下列有效的活动：

（1）代表我方办理贵方项目名称（招标编号）招标公告要求提供的由我方制造的货物的有关事宜，并对我方具有约束力。

（2）作为制造厂，我方保证以投标合作者来约束自己，质量和售后服务由我方负责，并对该投标共同和分别承担中标文件中所规定的义务。

（3）我方兹授予（投标人名称）全权办理和履行上述我方为完成上述各点所必须的事宜，具有替换或撤消的全权。兹确认（投标人名称）或其正式被授权人依此合法地办理一切事宜。

我方于\_\_年\_\_月\_\_日签署本文件，（代理商名称）于\_\_年\_\_月\_\_日接受此件，有效期至\_\_年\_\_月\_\_日，以此为证。

投标人名称（公章）

生产厂家名称（公章）

签字人职务和部门

签字人职务和部门

签字人姓名

签字人姓名

法定代表人或被授权人签字

法定代表人或被授权人签字

注：面料、里料和纽扣生产厂须分别提供授权函。

### 3. 生产厂家其他资格证明文件

(1) 营业执照副本（复印件、必须提供）。

(2) 质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书（须与中国国家认证认可监督管理委员会“认证认可业务信息统一查询平台”所公布信息一致的复印件，必须提供）。

(3) 2022 年度经审计的财务报表（包括资产负债表、现金流量表、利润表复印件、必须提供）并附会计师事务所出具的年度审计报告（复印件、必须提供）。

注：请投标人按照以上文件的要求格式、内容，顺序制作投标文件。面料、里料和纽扣生产厂须分别提供。

(九) 银行出具的资信证明 (格式)

资信证明

银行名称: \_\_\_\_\_ 地 址:

编 号: \_\_\_\_\_ 日 期:

致: (招标代理机构)

我们的客户 (投标人名称) 在制作 (招标项目名称及招标编号) 的投标文件。为此, 我行将该企业有关情况介绍如下:

上述公司自 (日期) 起在我行开立的资金账户状况 (是否良好), 信誉状况 (是否良好), 在商务结算中的记录 (状况如何) 等。

其他需要说明的情况:

该资信证明只作为该项目企业资质信用文件, 并不构成我行对外的债务担保责任。

特此证明。

银行名称: \_\_\_\_\_ (加盖公章)

负责人或授权代表签字:

联系电话:

(十) 资格性审查承诺书（格式）

**资格性审查承诺书**

我单位承诺，截至（投标截止时间），不存在以下情况：

- (1) 与招标人存在利害关系且可能影响招标公正性；
- (2) 与本招标项目的其他投标人为同一个单位负责人；
- (3) 与本招标项目的其他投标人存在控股、管理关系；
- (4) 与本招标项目其他投标人代理同一个制造商同一品牌同一型号的物资报价；
- (5) 为本招标项目提供过设计、编制技术规范和其他文件的咨询服务；
- (6) 为本招标项目的招标代理机构；
- (7) 与本招标项目的招标代理机构同为一个法定代表人；
- (8) 与本招标项目的招标代理机构存在控股或参股关系；
- (9) 被依法暂停或者取消投标资格；
- (10) 被责令停产停业，暂扣或者吊销许可证，暂扣或者吊销执照；
- (11) 进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；
- (12) 在近三年内（2020年12月至2023年12月）发生的重大产品质量问题被取消投标资格且处于处罚期；
- (13) 被市场监督管理机关在全国企业信用信息公示系统中列入严重违法失信企业名单；
- (14) 被最高人民法院在“信用中国”网站（[www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn)）或各级信用信息共享平台中列入失信被执行人名单；
- (15) 在近三年内本单位或法定代表人（单位负责人）有行贿犯罪行为的；
- (16) 其他情形：
  - ① 因存在不良行为被中国国家铁路集团有限公司限制参与物资采购的；
  - ② 投标物资被中国国家铁路集团有限公司禁止或暂停在铁路上使用的；
  - ③ 投标物资因国家铁路局或中国国家铁路集团有限公司抽检质量不合格的（按规定复检合格的除外）；
  - ④ 在近一年内，本单位或法定代表人（单位负责人）存在被纪检监察组织认定的违规向铁路企业人员送礼金、礼品和各种有价证券、支付凭证等行为；
  - ⑤ 拟供物资被行政主管部门责令暂时停产或停止使用；
  - ⑥ 本单位及与本单位存在控股、管理关系的企业违规聘用铁路退休、辞退人员担任顾问、掮客或从事相关工作的。

特此声明。

投标人名称：\_\_\_\_\_（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：\_\_\_\_\_（签字）

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

(十一) 招标文件要求的其他资格证明材料

## 五、投标物资技术质量标准的详细描述

（投标人须对招标技术标准逐条响应）



## 六、按招标文件要求需提供的方案

投标人须提供的方案包括但不限于以下内容：

1. 项目组织实施方案，包括但不限于原料采购、生产组织安排、交付进度计划、项目保障措施、人员配备与安排、质量保证措施、检验检测方案等；
2. 售后服务方案，包括但不限于整体售后服务承诺、配送服务及补货换货方案（含补货换货合同承诺）、量体方案、售后服务网点等；
3. 投标人认为需提供的其他方案。

格式由投标人自定。

## 七、技术支持资料

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等形式为准。

## 八、生产组织供应能力分析表

### 1. 供货能力情况说明

#### 供货能力情况说明

投标人应提供近三年（2020年12月-2023年12月）中生产的，与本次采购同类产品相同或类似的产品，任意连续3个月的最大供货数量和据此计算出的月均供货能力，年供货产能。

序号	服装类别	连续3个月的最大供货数量起止时间 (年·月)	连续3个月的最大供货数量 (套)	月均供货数量 (套)	年供货数量 (套)
1	毛涤类	年 月至 年 月			
2	棉涤（化纤）类	年 月至 年 月			
3	羽绒服类	年 月至 年 月			

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

## 2. 生产供货能力承诺

### 生产供货能力承诺

序号	服装品目	产地	供货情况（单位：套（件））						备注
			年月	年月	年月	年月	...	合计	
1									
2									
...									

1.上述表格作为授标时的重要依据，投标人应如实填写。投标人的中标总数量应小于或等于本表中承诺的供货数量。投标人应根据自身的实际生产交货能力填写，充分考虑合同执行过程中的各种因素和履约风险，无论何种原因，如未能按承诺的供货数量按时供货，责任由投标人自负。

2.交货排产情况以招标文件中规定的最迟交货期为限，以套（件）为单位按月排产。若超出交货周期范围排产，不授予合同。

3.如有其他需要说明的情况，在备注栏中列出。投标人可根据实际情况，调整表格结构，但如有遗漏，由此造成的责任自负。

**投标人名称（盖单位章）：**

**法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：**

**日期：\_\_年\_\_月\_\_日**

## 九、拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表

序号	设备、仪器名称	制造商	原产地	规格型号	数量 (台套数或 生产线条数)	购置时间	设备用途	日平均 生产能力	备注
一	生产设备								
	...								
二	检验设备设施、仪器								

注：1. 本表格主要描述投标人的主要生产设备型号、台套数或生产线条数，设备用途（含生产货物名称及具体用途）、日平均生产能力、所生产产品的规格型号和相应检验设备（设施）等，并附设备进货发票复印件（原件备查）和照片等相关证明材料。

2. 投标人可以将生产设备及检验设备分别列表。

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

## 十、项目团队人员配备

### 1. 项目负责人情况表

项目负责人情况表

姓 名		性 别		年 龄	
职 称		身份证号		专业/年限	
毕业时间		毕业学校		学历/专业	
资格证书		注册时间		从业时间	
是否属投标人固定雇员				为投标人服务时间	
拟在本项目担任职务					
教育和培训背景					
（教育背景从高中/大学开始，包括毕业院校名称、专业、起始时间。培训填写与专业技术、业务有关的内容）					
工作经历					
时 间	参加过的项目名称 及当时所在单位	担任何职	主要工作内容	备 注	

注：表后须附毕业证、职称证、与单位合同（社保证明）、执业资格证、获奖证书（如果有）彩色扫描件。

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：

日 期 ： \_\_\_\_\_年 \_\_\_\_\_月 \_\_\_\_\_日

## 2. 本项目拟投入工作人员汇总表

本项目拟投入工作人员汇总表

序号	姓名	拟担任职务	分工（技术、管理、生产等）	职称	专业	学历	资质证书	相关工作年限	岗位情况

注：1. “岗位情况”须注明该人在本单位是否为正式合同人员。

2. 名单后附职称证书、资质证书（如有）等证明材料，并按照名单序号顺序提供。

**投标人名称（盖单位章）：**

**法定代表人（单位负责人）或其委托代理人签字：**

**日期：** \_\_\_\_\_年 \_\_\_\_\_月 \_\_\_\_\_日

## **十一、认证证书**

质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书（覆盖投标产品的生产（制作）环节）。

## **十二、生产场地证明**

须提供场地照片及产权证书或租赁合同复印件（原件备查）。

## **十三、同类产品相关专利证书**

## **十四、参与服装标准化起草等工作证明材料**

## **十五、投标人认为需要提供的辅助材料**



## 十六、评审所需数据与评审因素响应内容索引

### 1. 评审所需数据汇总一览表

评审所需数据汇总一览表

序号	需提供的数据汇总	数据内容	数据来源标注 (页码)
1	注册资金(万元)		
2	2022年服装销售收入(万元,保留两位小数)		
3	2022年服装净利润(万元,保留两位小数)		
4	2022年总资产规模(万元,保留两位小数)		
5	2022年资产负债率		
6	2022年经营性净现金流量 (万元,保留两位小数)		
7	生产场地面积(万平方米)		
8	职工总人数		
9	技术人员占职工总人数比例		
10	社保缴纳人数占职工总人数比例		
11	服装类年生产能力(万套(件))		
12	质量管理体系认证机构名称		
13	质量管理体系认证证书编号		
14	质量管理体系认证证书认证范围		
15	环境管理体系认证机构名称		
16	环境管理体系认证证书编号		
17	环境管理体系认证证书认证范围		
18	职业健康安全管理体系认证机构名称		
19	职业健康安全管理体系认证证书编号		

20	职业健康安全管理体系认证证书认证范围		
21	同类产品相关专利证书专利名称		
22	同类产品相关专利证书证书编号		
23	标准化起草执行标准		
24	标准化起草适用范围		

2. 评审因素响应内容索引表（参考格式）

评审因素响应内容索引表

评审内容	评审因素	投标文件响应内容范围索引（不限于下述范围）	投标文件页码范围
商务部分	注册资金	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（二）营业执照和组织机构代码证	
	服装 年销售收入	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（三）近年财务状况	
	服装净利润	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（三）近年财务状况	
	总资产规模	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（三）近年财务状况	
	资产 负债率	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（三）近年财务状况	
	经营性净现金流量	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（三）近年财务状况	
	银行资信证明	投标文件格式 四、资格审查资料（九）银行出具的资信证明	
	业绩	铁路制服同类产品供货 业绩及采购人评价	投标文件格式 四、资格审查资料（四）近年完成的、正在供货的业绩情况 表

评审内容	评审因素	投标文件响应内容范围索引（不限于下述范围）	投标文件页码范围	
	制式服装同类产品供货业绩及采购人评价	投标文件格式 四、资格审查资料（四）近年完成的、正在供货的业绩情况表		
技术部分	生产场地规模	投标文件格式 十二、生产场地证明		
	关键生产设备规模	投标文件格式 九、拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表		
	其他检测、辅助设备	投标文件格式 九、拟投入本项目的主要生产设备、检验设备表		
	人员数量	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明		
	人员构成	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明		
	社保缴纳情况	投标文件格式 四、资格审查资料（一）投标人资格声明 投标文件格式 四、资格审查资料（七）依法缴纳税收和社会保障资金证明材料		
	年生产能力	投标文件格式 八、生产组织供应能力分析表		
	针对本项目的供货能力承诺	投标文件格式 八、生产组织供应能力分析表		
	项目实施和售后服务方案	项目组织实施方案	投标文件格式 六、按招标文件要求需提供的方案 投标文件格式 十、项目团队人员配备	
		售后服务方案	投标文件格式 六、按招标文件要求需提供的方案	
	质量保证	认证证书	投标文件格式 十一、认证证书	

评审内容	评审因素		投标文件响应内容范围索引（不限于下述范围）	投标文件页码范围
		质量保证制度措施	投标文件格式 六、按招标文件要求需提供的方案	
	合作生产厂资质	面料、里料、纽扣合作厂情况	投标文件格式 四、资格审查资料（八）面料、里料、纽扣生产厂家资格证明文件	
	其他	同类产品相关专利	投标文件格式 十三、同类产品相关专利证书	
		参与标准制定	投标文件格式 十四、参与服装标准化起草等工作证明材料	

正/副本

## 报价分册封皮

# 2023 式铁路制服（服装类）联合采购项目

## 春秋服

（请在递交投标文件时将本页另行

单独再递交一份，无须密封）

## 投标文件

### 报价分册

招标编号	标段名称	包件号
举例：2023-TLZF01	春秋服	第 包
2023-TLZF01	春秋服	第 包
2023-TLZF02	作业服	第 包
2023-TLZF03	长袖衬衣	第 包
		第 包
		第 包

投标人：\_\_\_\_\_（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人：\_\_\_\_\_（签字）

投标截止时间：\_\_年\_\_月\_\_日\_\_时\_\_分

在投标截止时间前不得开启

## 一、投标报价表

投标人名称（盖单位章）：

招标编号	包件号	包件投标总报价（元）	包件投标总报价大写	备注
	第 包			
	第 包			
	第 包			
	第 包			
	第 包			
	第 包			
	第 包			
	第 包			

注：1.允许投标人报价的标段（招标编号）个数和包件个数详见投标人须知前附表。

2. Excel 表格中的报价表（可与电子招标文件同时下载）应按上述表格内要求填写报价，不可修改格式，表格中的报价应与纸质版投标文件报价分册正本一致，如不一致，以投标文件正本为准。

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人（签字）：

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

## 二、分项报价表

投标人名称（盖单位章）：

序号	招标编号	包件号	品目	单位	数量	单价(元)	小计	备注
	2023-TLZF01	1	春秋服男	套				
	2023-TLZF01	1	春秋服女	套				
		1	机关西服男	套				
		1	机关西服女	套				
		1	马甲男	件				
		1	马甲女	件				
		2	春秋服男	套				
		2	春秋服女	套				
		2	机关西服男	套				
		2	机关西服女	套				
		2	马甲男	件				
		2	马甲女	件				
		...						
			合计					
		3	作业服男	套				
		3	作业服女	套				
		4	作业服男	套				
		4	作业服女	套				
		...						
			合计					
			机关长袖衬衣男	件				
			机关长袖衬衣女	件				
			内穿白色长袖衬衣 (动车组司机)男	件				
			内穿白色长袖衬衣 (动车组司机)女	件				
			内穿长袖衬衣男	件				
			内穿长袖衬衣女	件				
			外穿白色长袖衬衣 (动车组司机)男	件				
			外穿白色长袖衬衣 (动车组司机)女	件				
			外穿长袖衬衣男	件				
			外穿长袖衬衣女	件				
			合计					



序号	招标编号	包件号	品目	单位	数量	单价(元)	小计	备注
			白色短袖衬衣(动车组司机)男	件				
			白色短袖衬衣(动车组司机)女	件				
			外穿短袖衬衣男	件				
			外穿短袖衬衣女	件				
			合计					
			夏裤男	条				
			夏裤女	条				
			夏裙女	条				
			合计					
			亚寒区大衣男	件				
			亚寒区大衣女	件				
			合计					
			寒区大衣男	件				
			寒区大衣女	件				
			合计					

- 备注：1.每个包的合计价格应与“投标报价表”中对应的“包件投标总价”一致。  
2.包件内容应与招标文件规定一致，不得包含包件要求之外的内容或者漏报包件内容。  
3.上述表格可根据最终投标的标段和包件进行调整，可增删行，但不可增删列，建议在电子招标文件中提供的 EXCEL 表格中进行编辑，完成后整体拷贝到 word 文件中。

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人（签字）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

### 三、分项报价明细表

投标人名称（盖单位章）：

招标编号：\_\_\_\_\_ 包件号：第\_\_包 品目：

序号	原材料 (面料里 料辅料) 名称	质量标准	规格/ 型号	生产厂	品牌	产地	数量	单价 (元)	小计 (元)
1	直接材料费								
1.1									
1.2									
...									
直接材料费小计									
2	量体费								
3	制作费								
4	运输保险费								
5	售后服务费								
6	其它费用								
7	利润税金								
合计（元）									

备注：1.投标人按每个标段（招标编号）的包件所包含的品目分别制作价格明细。表中各大项目内容及顺序固定不变，细目不限于上述内容，可根据不同品目的实际需要增减。

2.每个品目的价格明细的合计价格应与“分项报价表”中对应的品目单价一致。

3.不同品目的货物应单独列表。

4.请按上述表格如实填写，同时请提供所填用材的进货证明材料（以证明该批次材料用于本次招标的货物）。

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人（签字）：

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

## 四、缴纳投标保证金凭据

缴纳投标保证金凭据及基本账户《开户许可证》（复印件必须提供）

投标人名称（盖单位章）：

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人（签字）：

日期：\_\_年\_\_月\_\_日

## 投标人单位、财务信息一栏表

按所投标段分别提供，投标几个标段提供几张表

致：国铁物资有限公司	
招标项目名称	
招标项目编号及包件号	
交纳投标保证金金额大写	
交纳保证金方式	
请求退还保证金信息： 盖单位公章或财务专用章	
单位名称	
银行基本账户账号	
银行基本账户开户行	
税号	
地址	
邮政编码	
联系人	
电话	

注：此表不作为投标文件组成部分，仅用于办理投标保证金退还手续。请在递交投标文件时将此表单独提交（无需密封）。