

## 采购内容及要求

### 一、采购内容及产品技术参数要求（羊毛棉衣裤三件套 1150 套、 床品组合六件 套 200

套）

#### 采购内容及产品技术参数要求

序号	品名	数量	单位	产品技术参数要求
1	床品组合六件套(被子+被套+褥子+床单+枕芯+枕套)	200	套	<p>(一) 被子、被套技术参数及要求:</p> <p>1、规格尺寸</p> <p>1-1 被胎尺寸: 长 200cm, 宽 150cm。</p> <p style="padding-left: 2em;">被套尺寸: 长 210cm, 宽 160cm。</p> <p>2、材料</p> <p>2-1 被套面料: 100%斜纹棉, 无拼接, 浅色印花。</p> <p>2-2 棉胎采用内胆包布(无网套), 100%斜纹棉, 无拼接, 浅色印花。</p> <p>2-3 填充物: 为原棉颜色, 100%棉(三级以上絮棉), 总重<math>\geq 3.5\text{kg}</math>(含包布)。</p> <p>2-4 辅料: 3#尼龙闭口拉链, 长 90cm。</p> <p>3、制做</p> <p>3-1 棉胎与被套铺装四边平直; 四角方正, 表面均匀平整, 长宽规范。</p> <p>3-2 被套面、里缝合为暗线缝制; 被套宽一端封口处缝制 3#尼龙闭口拉链, 长 90cm, 缝纫针距为 11 针 / 3cm—13 针 / 3cm。</p> <p>3-3 成品表面整洁, 无线头、棉絮等杂物, 被套内缝锁边。</p> <p>(二) 褥子技术参数及要求:</p> <p>1、主要材料:</p> <p>(1) 面 料: 100%斜纹棉, 无拼接, 浅色印花。</p> <p>(2) 填充物: 三级以上絮棉, 100%棉。</p> <p>(3) 重 量: <math>\geq 2.5\text{ kg}</math> (含包布)。</p> <p>2、产品规格: 120cm<math>\times</math>200cm</p> <p>3、生产工艺及质量标准:</p> <p>(1) 裁剪: 验布后缩水的里面料要提前预缩, 颜色和质量不合格的不得使用、排片, 用尺幅宽, 先大片, 后小片, 并且划线清晰, 有剪口的部位, 划</p>

			<p>定部位、套板时要注意布料的经纬向，色差。</p> <p>(2) 熨烫：熨烫不能有亮光，水花、油污等缺陷，整体上平服、整洁、美观。</p> <p>(3) 制作质量：缝制部位表面平整，线迹均匀，不得有跳线、断线等缺陷。针码 3cm10---12 针。</p> <p>(4) 褥子宽 120cm，长 200cm，中间绗缝 3 道，要求缝线顺直，絮棉均匀，针码均匀，间隔相等，左右对称，无断线，跳线等缺陷。</p> <p>(三) 床单技术参数及要求：</p> <p>1、主要材料：面料要求 100%斜纹棉，无拼接，浅色印花。</p> <p>2、产品规格：220cm×160cm。</p> <p>3、生产工艺及质量标准：</p> <p>(1) 裁剪：验布后缩水的里面料要提前预缩，颜色和质量不合格的不得使用、排片，用尺幅宽，先大片，后小片，并且划线清晰，有剪口的部位，划定部位、套板时要注意布料的经纬向，色差。</p> <p>(2) 熨烫：熨烫不能有亮光，水花、油污等缺陷，整体上平服、整洁、美观。</p> <p>(3) 制作质量：缝制部位表面平整，线迹均匀，不得有跳线、断线等缺陷。针码 3cm10---12 针。</p> <p>(4) 床单一周卷边 1.2 CM，要求缝线顺直，针码均匀，左右对称，无断线，跳线等缺陷。并且表面干净无油污。</p> <p>(四) 枕头（枕套、枕芯）技术参数及要求：</p> <p>1、主要材料：</p> <p>(1) 面 料：100%斜纹棉，无拼接，浅色印花。</p> <p>(2) 填充物：水洗荞麦皮。</p> <p>(3) 重 量：≥2 kg。</p> <p>(4) 拉 链：3#高档尼龙拉链。</p> <p>2、产品规格：60cm×38cm。</p> <p>3、生产工艺及质量标准：</p> <p>(1) 裁剪：验布后缩水的里面料要提前预缩，颜色和质量不合格的不得使</p>
--	--	--	--

			<p>用、排片，用尺幅宽，先大片，后小片。</p> <p>(2) 制作质量：缝制部位表面平整，线迹均匀，不得有跳线、断线等缺陷。 针码 3cm10---12 针。</p> <p>(3) 枕头背面中间安装拉链，长 46cm，一周扎 5cm 明线，要求缝线顺直，针码均匀，间隔相等，左右对称，断线，跳线等缺陷。</p>																																																								
2	羊毛棉衣裤三件套（秋冬羊毛两用服+驼绒裤+羊毛马夹）	1150 套	<p>一、秋冬羊毛两用服技术参数要求：</p> <p>(一) 主要材料：</p> <p>1、面料：聚酯纤维 100%；</p> <p>2、颜色：藏蓝；</p> <p>3、里料：聚酯纤维 100%；</p> <p>4、填充物：大身 50%羊毛，50%聚酯纤维，袖子 100%聚酯纤维，规格 220g/m<sup>2</sup>，允许偏差±10g/m<sup>2</sup>。</p> <p>5、拉链：门牌拉链为 5 号尼纶拉链。</p> <p>(二) 产品规格要求：</p> <table border="1" data-bbox="539 1043 1453 1552"> <thead> <tr> <th>号型</th> <th>衣长 (后中)</th> <th>胸围</th> <th>下摆</th> <th>肩宽</th> <th>袖口</th> <th>袖长</th> <th>袖肥</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>公差</td> <td>±1</td> <td>±2</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.3</td> <td>±0.6</td> <td>±0.5</td> </tr> <tr> <td>165/84A</td> <td>78.5</td> <td>110</td> <td>118</td> <td>46</td> <td>14.5</td> <td>58.5</td> <td>19.8</td> </tr> <tr> <td>170/88A</td> <td>81</td> <td>114</td> <td>122</td> <td>47</td> <td>15</td> <td>60</td> <td>20.5</td> </tr> <tr> <td>175/92A</td> <td>83.5</td> <td>118</td> <td>126</td> <td>48.2</td> <td>15.5</td> <td>61.5</td> <td>21.2</td> </tr> <tr> <td>180/96A</td> <td>86</td> <td>122</td> <td>130</td> <td>49.4</td> <td>16</td> <td>63</td> <td>21.9</td> </tr> <tr> <td>185/100A</td> <td>88.5</td> <td>126</td> <td>134</td> <td>50.6</td> <td>16.5</td> <td>64.5</td> <td>22.6</td> </tr> </tbody> </table> <p>(三) 生产工艺及质量标准要求：</p> <p>1、裁剪：①、裁剪前面料要进行预缩，颜色和质量不合格的不得使用； ②、排片要经纬合理，用尽幅宽，先大片，后小片，并且划线清晰，有剪口的部位，划定部位，套板时要注意，布料的经纬向，色差。</p> <p>2、烫衬：烫衬机烫衬时间：16S,温度：160℃，压力：19.6-293.4N/CM<sup>2</sup>。</p> <p>3、制作质量：①、缝制部位表面平整，线迹正直，针码均匀，起针落针打倒针，不得有开线、跳线等缺陷，针码 3cm≥12 针，明线宽 0.1cm 缝份为</p>	号型	衣长 (后中)	胸围	下摆	肩宽	袖口	袖长	袖肥	公差	±1	±2	±0.2	±0.5	±0.3	±0.6	±0.5	165/84A	78.5	110	118	46	14.5	58.5	19.8	170/88A	81	114	122	47	15	60	20.5	175/92A	83.5	118	126	48.2	15.5	61.5	21.2	180/96A	86	122	130	49.4	16	63	21.9	185/100A	88.5	126	134	50.6	16.5	64.5	22.6
号型	衣长 (后中)	胸围	下摆	肩宽	袖口	袖长	袖肥																																																				
公差	±1	±2	±0.2	±0.5	±0.3	±0.6	±0.5																																																				
165/84A	78.5	110	118	46	14.5	58.5	19.8																																																				
170/88A	81	114	122	47	15	60	20.5																																																				
175/92A	83.5	118	126	48.2	15.5	61.5	21.2																																																				
180/96A	86	122	130	49.4	16	63	21.9																																																				
185/100A	88.5	126	134	50.6	16.5	64.5	22.6																																																				

1cm。

#### 4、生产工艺：

4-1、大袋制作：大袋口大 16cm，宽 2.5cm,袋口条一周缝制 0.1cm 明线，要求缝线顺直，两袋条对称，颜色，宽窄一致；

4-2、袖子制作：袖子大缝压 0.1cm 明线，袖子与袖窿缝合。要求:袖山吃势均匀，袖窿平顺，左右对称，不绞、不扭、自然下垂；

4-3、领子的制作：领尖宽 8cm，后领宽 5cm，领座宽 3cm，并且在后领弯处夹号码标，要求：领子缝线平服，紧松适宜，宽窄一致，有窝势。

4-4、后背的制作，后背开缝，缝好后压 0.1cm 明线，缝份 1cm 要求线迹均匀，顺直；

4-5、挂面的制作：要求：缝线顺直、整齐、宽窄一致，针码均匀，松紧适宜。

4-6、里兜制作：根据样板开口袋双唇袋，兜口大 14cm，宽 1.2cm,在兜止口压 0.1cm 明线，兜里夹三角贴，三角贴底落 0.3CM 松紧留扣袷。

4-7、毛片的制作：毛片绗菱形格线，行距为 8cm,针码 3cm $\geq$ 12 针。

4-8、手机兜：根据样板制作手机口袋，手机口袋中平机明贴商标，袋高 2CM，袋中内里中夹水洗标，要求手机袋平展大小一致，商标居中，水洗标居中；

4-9、门襟的制作。门襟底折边向上 13cm 开始缝制拉链，里挂面缩回 0.7cm，面子止口与拉链齐平，缉 0.7cm 明线，缝至领子的领角。

4-10、底边的缝合和底边明线制作。底边向上折边，侧缝对齐。然后的正面缉 2.5cm 宽的明线。

4-11、整体要求，絮片均匀、薄厚一致，各部位缝制整齐，牢固，表面干净，无色差、无线头、无油污，针码均匀，线路顺直，不得有跳线，断线，掉道等缺陷。

#### （四）包装材料及要求：

1、每套选用无毒、无害、清洁、70 cm $\times$ 50 cm的印有品牌名称的自封口聚丙烯透明袋包装，保证防霉防潮。印有品牌 LOGO。

2、每套一个手提袋，选用 120 克无纺布袋，（长 43cmX 宽 14cm X 高 42cm），手提袋颜色为红色。正面印有品牌 LOGO，字体为隶书，字色为银灰色，袋口用两付 $\Phi$ 13mm 塑料四合扣封口。两侧印品牌 LOGO。

3、每包注明规格及数量。

二、驼绒裤技术参数要求：

(一) 主要材料：

- 1、面料：腈纶 14%，精棉 14%，粘胶 28%，聚酯纤维 34%，氨纶 10%。
- 2、里料：竹纤维 95%，氨纶 5%。
- 3、保护层：涤纶 95%，氨纶 5%
- 4、填充物：驼绒 80%，驼毛 20%。
- 5、缝纫线：采用 32 支涤纶线。

(二) 产品规格要求：

型号 部位	160/71A	165/74A	170/77A	175/80A	180/83A	允许偏 差(±)
裤长	96	97	100	103	106	±1.5
腰围	71	74	77	80	83	±1
臀围	85	89	93	97	101	±1.5
裤口大	8	9	10	11	12	±0.5

(三) 质量标准要求：

- 1、裁剪：裁剪时要进行验布，进行缩布机预缩，排板时要经纬合理，先大片，后小片，用尽幅宽。注意布料的经纬向，色差；
- 2、熨烫：各部位要烫平服，不能有污染，整体上平服，整洁；
- 3、缝制表面平整、顺直，针码均匀，起落打倒针，针码 3cm10---12 针，缝份为 1cm。

(四) 生产工艺要求：

- 1、裤片制作：产品裤片，在保护层上绗缝，缝好后与里面片缝合，要求表面平整，线迹顺直，不扭不搅；
- 2、毛片的制作：毛片绗 5cm 宽的竖线，有侧缝线两边排列，要求：毛片薄厚均匀，缝线顺直，无开线、跳针、掉线等缺陷；
- 3、裤腰的制作：腰做后腰，里面填充海绵，进口松紧，松，要求缝线顺直，薄厚一致；
- 4、门襟的制作：门襟宽 3.5cm，中间开口，锁扣眼，钉面包扣包，要求：门

襟平服，线迹均匀，无接线、无断线；

5、上腰：腰面宽 5cm，腰里夹 5cm 进口松紧，要求：腰面宽窄一致，线迹均匀，无断线，跳线，左右对称；

6、合裆，包裤口、包裤缝、裆缝，要求紧松适宜，无褶皱，无开线；整体要求：絮片均匀，薄厚一致，各部位缝制牢固，整齐，表面干净，无污染，针码均匀，线路顺直，不得有跳线、断线等缺陷，打扣位置准确，缝钉牢固。

### 三、羊毛马夹主要材料要求：

#### （一）主要材料：

- 1、面料：锦纶 100%。
- 2、里料：聚酯纤维 100%。
- 3、填充物：羊毛 50% ， 聚酯纤维 50%。

#### （二）产品规格要求：

名称	165/96A	170/100A	175/104A	180/108A	185/112A	备注
衣长	58	60	62	64	66	±1
胸围	100	104	108	112	116	±1.5
肩宽	37	38	39	40	41	±1

#### （三）生产工艺及质量标准要求：

##### 1、裁剪：

- （1）验布后缩水大的面料要提前预缩，颜色和质量不合格的不得使用。
- （2）排片要经纬合理，用尽幅宽，先大片后小片，并且在剪口部位打剪口。

##### 2、生产工艺

（1）扎片：搭门向后 4 cm 开始绗线，竖绗 4 直，每道间距 0.6 cm，4 道绗完间隔 8 cm 再绗 4 道，距底边 12 cm 开绗横道，横道间距 12 cm，如此循环。要求：左右对称、绗线清晰、顺直、无跳线、断线、掉道等缺陷。

（2）里子：左片挖兜，兜大 14 cm，兜条宽 1.2 cm，后领弯处缝制商标、号码标，要求商标居中端正，号码标居中。

（3）挖面兜：挖斜插兜，兜口滚绳，口大 16 cm，兜条宽 2.5 cm，压 0.1X0.6 双明线，要求左右对称、宽窄一致。

（4）滚绳：一周滚绳，要求紧松合适，无起链，不露线。

			<p>(5) 二合一：将里子和面子缝在一起，要求紧松合适，缝线平顺，不起浪，不吐里。</p> <p>(6) 明线：二合一完成，进行明线制作，一周缝制 0.1X0.6 明线，要求线迹均匀、顺直、无断线、无跳针，明线完成后再竖线上缝制 2 cm 左右的固定线，防止衣片吐里。</p> <p>(7) 锁眼钉扣：要求位置准确，大小适宜，锁钉牢固，距离均匀。</p>
--	--	--	--

## 二、采购要求

- 1、本项目采购标的需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准要求；
- 2、采购标的质量、安全合格,技术规格、物理特性满足招标文件要求；
- 3、本项目投标产品须具有检测机构出具的成品检测报告；
- 4、采购标的质量验收符合国家相关标准、行业标准、地方标准；

## 三、商务要求

- 1、交货期：合同签订后 20 日历日内完成供货并验收合格。
- 2、质保期：1 年，从货物验收合格之日起算起。
- 3、交货地点：甲方指定位置；
- 4、结算方式：

4-1 结算单位：按照国库集中支付有关规定执行，由采购人负责结算，在付款前，供应商必须开具全额增值税专用发票给采购人（附详细清单）。

4-2 付款方式：完成产品供货并验收合格后一次性付清合同价款总额。

### 5、质量保证

5-1 乙方提供给甲方的产品必须是设计科学、技术成熟、工艺优良，是用优质材料制造的、先进的、原厂生产的未曾使用过的、全新的合格产品。

5-2 设计技术专利、外形专利等均应符合我国有关法律及行业标准，凡因以上问题与第三方发生的任何纠纷均与甲方无关。

5-3 安全可靠。如因产品质量对使用者造成损失的，甲方将保留依法索赔的权利。

5-4 有强制性安全标准的产品，乙方应提供该产品的制造许可证证明。

5-5 属于国家计量检测强检的产品，供货时提供本省法定计量检测机构出具的检测证书。

5-6 产品性能必须与其标示的技术指标项符合，甲方有权在产品的有效保质期内依据技

术指标对该产品进行技术验收，其主要的技术参数达不到标准时，甲方有权无条件退货或依据有关法律索赔。

5-7 乙方所提供产品质保期为 1 年。

## 6、验收

6-1 标的物应按照国家及有关部门的规定进行包装，以确保其安全无损地运抵供货地点，并由乙方承担验收合格前的一切费用，包括运输费、装卸费等。

6-2 到货验收:货物到货后，由甲方与乙方共同进行外观验收，产品验收内容包括，外包装的完好性，产品的品牌、规格、数量及产.法定检验地与合同要求的一致性。

6-3 产品验收:乙方到达甲方指定现场卸货后，由甲方组织验收并聘请相应专家 4 名(专家所形成的费用由乙方负责)，验收合格后出具收货证明。

6-4 验收依据：合同文本、合同附件、招标文件、投标文件；国内相应的标准、规范。

## 7、保密

双方须对工作中了解到的使用单位技术、机密等进行严格保密，不得向他人泄漏。

## 8、知识产权

中标人应保证投标设备及服务不会出现因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权而引发法律或经济纠纷，否则由中标人承担全部责任。任何被中标人用于未经授权的商业目的行为所造成的违约或侵权责任由中标人承担。