

中山市三乡镇载德小学校服采购项目

展示资料

供应商：泉州成长服饰有限公司

2024年09月05日



目 录

一、校服生产企业名称及企业实力介绍.....	1
二、校服款式及价格.....	2
三、质量标准.....	4
四、售后服务.....	5
五、意见反馈渠道.....	6
六、服务年限.....	7
七、采购实施方案.....	8
7-1、生产计划安排.....	8
7-2、生产工艺流程.....	12
7-3、人员安排.....	22
7-4、包装运输.....	25
7-5、捐资助学承诺书.....	27
八、校服名称、款式、价格展示图片.....	28



一、校服生产企业名称及企业实力介绍

校服生产企业名称：泉州成长服饰有限公司



企业实力：

校服专家，品质卓越。

规模领先，创新不断，行业标杆。



二、校服款式及价格

序号	款式名称	款式图片	面料成份	单价(元/件)
1	夏装运动服短袖衫		面料：单面针织布； 成分：棉含量 100%； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	37.00
2	夏装运动服短裙		面料：单面针织布； 成分：棉含量 60%；40%聚酯纤维 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	33.00
3	夏装运动服短裤		面料：单面针织布； 成分：棉含量 60%；40%聚酯纤维 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	33.00
4	秋装运动服长袖衫		面料：针织布； 成分：棉含量 100%； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	38.00
5	秋装运动服长裤		面料：针织布； 成分：棉含量 60%；40%聚酯纤维； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	38.00

6	冬装运动服长袖衫		<p>面料：涤盖棉； 成分：棉含量 70%； 30%聚酯纤维； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 280\text{g/m}^2$； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。</p>	45.00
7	冬装运动服长裤		<p>面料：涤盖棉； 成分：棉含量 70%； 30%聚酯纤维； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 280\text{g/m}^2$； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。</p>	45.00
8	校徽		<p>共计 236.00 元</p>	



三、质量标准

1. 《国家纺织产品基本安全技术规范》（GB18401-2010）；
2. 《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》（GB31701-2015）；
3. 《中小学生校服》（GB/T31888-2015）；
4. 《中小学、幼儿园校（园）服质量技术规范》（T/ZSFX 017-2024）；
5. 《消费品使用说明第 4 部分：纺织品和服装》（GB/T 5296.4-2012）；
6. 《纺织品纤维含量的标识》（GB/T 29862-2013）；
7. 《童装绳索和拉带测量方法》（GB/T 22702-2019）；
8. 《童装绳索和拉带安全要求》（GB/T 22705-2019）；
9. 服装拉链应符合《注塑拉链》（QB/T 2172-2014）或《尼龙拉链》（QB/T 2173-2014）要求；
10. 冬装夹棉褙应符合《棉服装》（GB/T 2662-2017）要求；
11. 《广东省学生服质量技术规范》（DB44/T883-2011）；
12. 《中山市中小学、幼儿园校（园）服质量技术规范》（T/ZSFX 017-2024）。

注：其他要求参照国家、广东省、中山市相关法律、法规及管理制度的规定执行。如在供货服务合同期限内，国家颁布了新的校服安全与质量标准，则在标准颁布实施后按照最新的标准执行。



四、售后服务

校服品质保障，售后无忧。专业团队快速响应，问题即解，满意至上。



五、意见反馈渠道

一、售后服务点实体店

我司将在学校附近设立售后服务点，学校、学生及家长可以就近反馈任何问题。

二、我司提供的联系方式：

在购买校服时，我司提供联系方式，联系电话：[REDACTED]，通过这些联系方式向我司反馈意见。

三、校服包装袋或标签上的信息

我司在校服包装袋或标签上提供意见反馈渠道的信息，如客服热线、官方网站等。



六、服务年限

服务期限：三年。



七、采购实施方案

7-1、生产计划安排

一、项目服务流程

中标→签订合同→量体订号→根据款式、号型下达生产通知单→组织生产会议→制版剪裁→生产缝纫→整烫→产品质检→产品包装→入库分班→运输发放到指定地点→用户验收。

我司严格按照上述服务流程方案执行，力求做到周到贴心的服务。

二、项目规（策）划

（一）为切实执行好各项技术标准，使产品实物质量合格率达到 100%，我公司将按照 ISO9001:2015 质量管理体系要求强化质量保证体系，管好“人、设备、材料、方法、环境”等影响质量的五大因素，强化四个体系的正常运转，确保产品质量目标的实现。我公司严格按照标准和工艺要求组织生产，及时将生产情况与贵方沟通，随时欢迎贵方到生产现场监督检查制服生产质量和督促生产进度，发现问题及时有效解决，确保服装生产质量和合同期限交货。主动接受贵方对我单位生产的产品品质及服务水平的认定，我单位将依据贵方评定的结果制定严格持续的改进措施，确保客户满意，不断提高服务水平。

（二）产前准备：工艺分解培训

1、服装标准研究：前期与学校确认好校服款式后召开标准宣贯会，使技术部门、检验部门以及各生产车间技术人员吃透标准并在工艺技术要求、规格尺寸、材料的使用、试验方法、标志、包装方法、运输及储存等方面严格按服装标准执行。保证所有货物质量、工艺不低于样品的质量、工艺；

2、制订工艺指导书：根据贵方要求及国家相关行业标准并结合我厂设备、技术优势制定工艺指导书。做好标准、图纸、实物“三核对”工作；

3、工艺要求：我公司生产的投标产品按产品标准执行；产品做工精细，线条整齐。每套服装做到领子平服、左右面领平整，驳头宽窄领嘴大小左右面对称，止口平挺，不搅不豁，衣摆两下角圆顺、方正、大小一致。前

方胸部挺括，面里服帖，各部位缝纫、锁眼、钉扣整齐、牢固；生产过程中保证面辅料、半成品和成品的卫生、清洁；

4、技术保障制作中使用国产设备进行面料裁剪，达到外观平整挺括、不起泡、不脱胶的效果；日本重机全自动光源定位开袋机开袋，达到针面平整、袋角流畅、背部平服、线条顺直，符合人体曲线要求；然后意大利吸腰定型设备进行吸腰定型，达到吸腰定位准确，服帖大方的效果；德国杜克普电脑上袖机自动上袖，达到袖子前圆后登，顺势均匀，前后一致的效果。整烫中，以日本重机整烫流水线进行整烫，达到衣服胸部挺括饱满，里衬服帖，久不走样的效果；

5、工序安排：工序安排均衡合理，生产节奏有序，流水通畅，工序质量稳定；

6、人员培训：所有员工经过严格的产前培训，并取得上岗资格。

（三）产前准备：号型管理分析

- 1、常规体型：按标准严格进行；
- 2、特殊体型：单量单裁，合理调整。

（四）产前准备：设备维护控制

- 1、检测设备：具备第三方检验资格的单位鉴定合格，方能使用；
- 2、裁剪设备：按照三级保养要求保养，确保设备性能稳定；
- 3、缝制设备：按照三级保养要求保养，确保设备性能稳定；
- 4、整烫设备：按照三级保养要求保养，确保设备性能稳定。

（五）产前准备：原材料质量控制

- 1、供应商选择控制：所有面辅料全部按指定的标准要求选定；
- 2、材料检验控制：对采购的主辅料实行全数检验，确保材料质量稳定优质，对我们不能完成的面物理化检测指标委托国家有资质的第三方检测机构进行检测。

（六）生产过程控制

- 1、生产环境控制：仓库实行 5S 管理方法，确保原主料、成品、半成品存储科学、摆放有序，防潮、防蛀、防霉等工作落实到位；生产现场管

理有序，车间保持清洁卫生无污染，确保半成品、成品洁净整洁；

2、人员控制：所有员工严格的岗前培训，考核合格取得上岗资格；工人制作中道道工序把关，工艺精良，把质量问题解决在萌芽状态，确保产品质量稳定优质，不低于样品质量；

3、领料控制：领料员在领料时，要对材料批次等规格数据进行核实，杜绝领错材料或不同批次的材料流入车间；

4、环节控制：通过自动裁剪，确保裁片和样板一致，检查裁片质量，做到不合格裁片不流入缝制工序。缝制时严格按净样板和标准工艺要求操作，半成品由巡检和专职检验员检验，确保每道工序符合产品要求，成品整烫定型后有专职检验员逐项检查，合格品加盖检验章，进入包装过程；

5、敷衬控制：对敷衬裁片进行检测，严格控制粘合机的温度、压力、时间，确保敷衬裁片剥离程度达到要求，同时保证不渗胶，做到与匹配试验相符指标；

6、关键工序控制：对敷衬、上领子、上袖子、开口袋等关键工序重点监督检查，确保关键工序质量持续稳定。

七、产品的监视和测量程序

1、目的：对进货过程和成品的测试实施有效控制，防止未经测试的产品或未经检验合格的产品投入使用或出厂；

2、适用范围：适用于公司出货、半成品和成品的检验和测试；

3、职责：质检中心是质量检验的管理部门，负责按产品的检验规程对进货、半成品和成品进行验证和检测，并做好检验记录。负责制定检验过程、测试操作规程。明确检验项目，检验方法，判断依据等；

4、工作程序

4.1、进货检验

(1) 对生产购进物资，仓库保洁员核对货单，确认物料名称、规格、数量等无误码率，包装无损后，填写“送检单”交质检中心；

(2) 质检中心根据《原材料检验规程》进行全数或抽样验证或送有关部门检测。

4.2、仓库根据合格记录或标识办理入库手续；

4.3、验证不合格时，检验员在物料上贴“不合格”标签，按《不合格品控制程序》进行处理；

4.4、采购产品的验证方式。

验证方式可包括检验、测量、观察、工艺验证、提供合格证明文件等方式。根据物资的重要程度，在相应的规程中规定不同的验证方式。

4.5、半成品的监视和测量。

(1) 过程检验

对生产过程中的半成品，检验员依据《半成品检验规程》进行检验，对合格品盖上合格品章，对不合格品执行《不合格品控制程序》；

(2) 巡回监视

生产过程中巡检员应对操作者自检进行监督，认真检查操作者的作业方法，使用的设备、辅具等是否正确，根据需要进行抽检，并将结果及时反馈给操作者，发现不合格品应执行《不合格品控制程序》；

(3) 半成品检验中，发现批量不合格品，检验员应根据情况及时通知操作者注意加强控制，并通知车间进行纠正并采取相应的措施。

4.6、成品的监视和测量

(1) 确认所有规定的进货检验，半成品检验完成并合格后才能进行成品的监视和测量活动；

(2) 检验员依据《成品检验规程》进行检验，合格盖上“合格品”章，不合格品按《不合格品控制程序》执行。

4.7、监视和测量的记录

(1) 在监视和测量记录中应清楚地表明产品是否已按规定标准通过了测量和监视，记录应表明合格品放行的授权责任者。对不合格品应执行《不合格控制程序》；

(2) 监视和测量记录由质检部负责保存。



7-2、生产工艺流程

(一)生产准备

面辅料进厂检验→技术准备→打版→试板样→封样→制定做工艺文件→裁剪→缝制→确认首件(水洗首缸)→锁眼钉扣→整烫→成衣检验→包装→入库出运。

(二)面料、辅料检验得目得与要求

根据发货单详细出现短码/少现象要亲自参与清点并确认大货跟单负责大货得交货日期确定及面料进厂后要要进行数量清点以及外观与内在质量得检验,及确认符合生产要求得才能投产使用。在批量生产前首先要进行技术准备,包括工艺单、样板得制定与样衣制作,样衣经客户确认后方能进入下一道生产流程。面料经过裁剪、缝制制成半成品,有些梭织物制成半成品后,根据特殊工艺要求,须进行后整理加工,例如成衣水洗、成衣砂洗、扭皱效果加工等等,最后通过锁眼钉扣辅助工序以及整烫工序,再经检验合格后包装入库。

根据客户确认后得单据对面/辅料得进行核对,并将具体数据以书面形式报告公司。如有欠料,要及时落实补料事宜并告知客户。如有溢余则要报告,客户大货结束后退还仓库保存,要节约使用,杜绝浪费现象。

由于坯布得质量直接关系到成品得质量与产量,因此裁剪前,必须根据裁剪用布配料单,核对匹数、尺寸、密度、批号、线密度就是否符合要求,在验布时对坯布按标准逐一进行检验,对影响成品质量得各类疵点,例如色花、漏针、破洞、油污等须做好标记及质量记录把好面料质量关就是控制成品质量重要得一环。通过对进厂面料得检验与测定可有效地提高服装得正品率。

面料检验包括外观质量与内在质量两大方面。外观上主要检验面料就是否存在破损、污迹、织造疵点、色差等等问题。经砂洗得面料还应注意就是否存在砂道、死褶印、披裂等砂洗疵点。影响外观得疵点在检验中均需用标记注出,在剪裁时避开使用。

面料得内在质量主要包括缩水率、色牢度与克重(姆米、盎司)三项内容。在进行检验取样时,应剪取不同生产厂家生产得、不同品种、不同颜色具有代表性得样品进行测试,以确保数据得准确度。同时对进厂得辅料也要进行检验,例如松紧带缩水率,粘合衬粘合牢度,拉链顺滑程度等等,对不能符合要求得辅料不予投产使用。

(三)技术准备得主要内容

收到样品、原始资料,按工艺要求(参考客人得原样),制作合理得纸板,并做好各种技术工艺得记录,对生产过程中遇到得技术问题负责。

按照客户与厂部得规定得样品时间,安排好样衣得生产,并做好几率,遇到做样衣时,工艺单不清楚得地方,要主动向跟单提出或向厂长提出,让她们去同客户商讨,不能自作主张。

认真审核客供工艺单得资料,原样衣,明确了解客户得要求,尺寸,原辅料与配料等,在做给客人得批核样衣时,以便于车间得生产为原则,提示可以简化得车缝得工序。样衣完成后,对比原样品与工艺单,确认无误才可以寄出。

按照母板根据尺寸表、面料得缩水率调板。推出其它尺码得板,并做好样板审核工作,样板上得文字、丝绉、绣花、款号、反正,等加以注明。

如工厂前期未打过样品,须安排其速打出投产前样确认,并将检验结果书面通知工厂负责人与工厂技术科。特殊情况下须交至公司或客户确认,整改无误后方可投产。校对工厂裁剪样版后方可对其进行版长确认,详细记录后得单耗确认书由工厂负责人签名确认,并通知其开裁。

在批量生产前,首先要由技术人员做好大生产前得技术准备工作。技术准备包括工艺单、样板得制定与样衣得制作三个内容。技术准备就是确保批量生产顺利进行以及最终成品符合客户要求得重要手段。

工艺单就是服装加工中得指导性文件,它对服装得规格、缝制、整烫、包装等都提出了详细得要求,对服装辅料搭配、缝迹密度等细节问题也加以明确。服装加工中得各道工序都应严格参照工艺单得要求进行。

- 1、整理大货生产得资料(产前确定样、样品修改评语、面料色办卡、各辅料卡、尺寸表);
- 2、缝制要求、缝制工艺、工艺图示。
- 3 大货生产所需得面料, 辅料, 订胶袋, 纸箱;整烫方法、确认包装方法与装箱得分配。

样板制作要求尺寸准确, 规格齐全。相关部位轮廓线准确吻合。样板上应标明服装款号、部位、规格、丝绉方向及质量要求, 并在有关拼接处加盖样板复合章。

做产前版:用大货面辅料(如没有物料可暂代, 但需标示清楚)做正确产前样, 追办并批复(包括工艺、尺寸、辅料、款式等, 总之就是大货前样)。

在完成工艺单与样板制定工作后, 可进行小批量样衣得生产, 针对客户与工艺得要求及时修正不符点, 并对工艺难点进行攻关, 以便大批量流水作业顺利进行。样衣经过客户确认签字后成为重要得检验依据之一。能及时发现一些生产上可能出现得问题, 询问客户就是否修改。在写工艺时要注意:

- 1:物料就是否正确。
- 2:尺寸就是否“准确”。
- 3:款式就是否错误。
- 4:做工就是否细致。
- 5:成品颜色就是否“正确”。
- 6:有无漏定物料。
- 7:物料就是否能按预定时间到加工厂。
- 8:时间上就是否有问题。



在生产前, 要测试出每个工序得工时, 做工艺单, 并找车间主任确认, 并加以修改。

投产初期必须每个车间、每道工序高标准地进行半成品检验, 如有问题要及时反映工厂负责人与相应管理人员, 并监督、协助工厂落实整改。

每个车间下机首件成品后,要对其尺寸、做工、款式、工艺进行全面细致地检验。中期出 20-30 件时瞧就是否有水洗,挑 20 件洗头缸。水洗后并出具检验报告书(大货生产初期/中期/末期)及整改意见,经加工厂负责人签字确认后留工厂一份,自留一份并传真公司。

每天要记录、总结工作,制定明日工作方案。根据大货交期事先列出生产计划表,每日详实记录工厂裁剪进度、投产进度、产成品情况、投产机台数量,并按生产计划表落实进度并督促工厂。

生产进度要随时汇报公司。针对客户跟单员或公司巡检到工厂所提出得制作、质量要求,要监督、协助加工厂落实到位,并及时汇报公司落实情况。成品进入后整理车间,需随时检查实际操作工人得整烫、包装等质量,并不定期抽验包装好得成品,要做到有问题早发现、早处理。尽最大努力保证大货质量与交期。

大货包装完毕后,要将裁剪明细与装箱单进行核对,检查每色、每号就是否相符。如有问题必须查明原因并及时相应解决。

对生产过程中各环节得协同配合力度、出现得问题、对问题得反应处理能力以及整个定单操作情况进行总结,以书面形式报告公司主管领导。

加工结束后,详细清理并收回所有剩余面料、辅料。并退回仓库。

(四)排料、裁剪工艺要求

验布→排料→对样→用料→裁剪→写号→捆扎。

排料一般采用,单向、双向、任意等。

裁剪一般采用套裁方式,常用得有平套、互套、镶套、拼接套、剖缝套等。

裁剪前要先根据样板绘制出排料图,“完整、合理、节约”就是排料得基本原则。在裁剪工序中主要工艺要求如下:

(1)瞧正确样品,对应样板检查片数,瞧就是否丢片、顺片、丝绺等错误出现。及时向打版技术人员改正。在按照大货数量进行搭配,排大货。排完后,根据大货总数算单耗。再加损耗报跟单员确认。排样品时也要根据来得



客供面料排出各种面料单耗,并上报。

(2) 每一批大货面料到后要根据面料情况做百家衣(分匹抽),缩率(50*50方格)。缩率包括自然缩、洗水缩两种。自然缩,自然缩就是指面料在大货生产中经过熨烫后或者面料放松后得自然收缩;测试面料正确得缩水率方法要跟大货成衣得洗水类型相同,如果成衣不洗水,面料只要用蒸汽熨斗打气后测量就行。洗水缩,洗水缩就是指成衣洗水后得收缩面料得质量一般包括,布封、颜色、手感(质地);色差、边差、段差、门幅不符、缩水率偏大可以要求退布。

(3) 对于不同批染色或砂洗得面料要分批裁剪,防止同伴服装上出现色差现象。对于一匹面料中存在色差现象得要进行色差、定位排料。排料时注意面料得丝缕顺直以及衣片得丝缕方向就是否符合工艺要求,对于起绒面料(例如丝绒、天鹅绒、灯芯绒等)不可倒顺排料,按照客户要求单向,还就是一件一方向,否则会出现跑毛、逆光等。否则会影响服装颜色得深浅。

(4) 拖料时确认面料反正。拖布平整、松紧适度,样板数量要核对,注意避开疵点,量幅宽,分缸,分匹拖布。对于条格纹得面料,拖料时要注意各层中条格对准并定位,以保证服装上条格得连贯与对称。特别注意针织、摇粒绒,褶皱布等伸缩性较强得面料要提前放布,自然回缩24小时在裁剪,以免裁剪后,裁片过小。

(5) 裁剪要求下刀准确,线条顺直流畅。铺型不得过厚,面料上下层不偏刀。同规格裁片与样板误差不能超过0、2cm,牙剪深度不超过0、6cm,不要出现同码不同片得情况。

(6) 根据样板对位写号,卡号距边0、6cm(包括号在内)字号清晰,改号要清楚,每一片都要写号。

(7) 采用锥孔标记时应注意不要影响成衣得外观。裁剪后要进行清点数量与验片工作,并根据服装规格分堆捆扎,附上票签注明款号、部位、规格等。

(8) 每裁剪一张订单,将布头布尾留起备用,好进行车间得配片须要。

(9) 做好拖布记录, 核对单耗情况。

(五) 缝制

1. 缝迹

由于面料得织物具有纵向与横向得延伸性(即弹性)得特点及边缘线圈易脱散得缺点, 故缝制针织时装得缝迹应满足:

(1) 缝迹应具有与针织织物相适应得拉伸性与强力。

(2) 缝迹应能防止织物线圈得脱散。

(3) 适当控制缝迹得密度。如厚型织物得平缝机缝迹密度控制在 9~10 针 / 2cm, 包缝机缝迹密度为 6~7 针 / 2cm, 薄型织物得平缝机缝迹密度控制在 10~11 针 / 2cm, 包缝机缝迹密度为 7~8 针 / 2cm。根据客户要求确定。

2. 缝线

缝线要达到下列质量要求:

(1) 缝纫机用纯棉线(缝线)应采用精梳棉线, 它具有较高得强度与均匀度。

(2) 缝线应具有一定得弹性, 可防止在缝纫过程中不会由于线得曲折或压挤发生断线现象。

(3) 缝线必须具有柔软性。

(4) 缝线必须条干均匀光滑, 减少缝线在线槽与针孔中受阻或摩擦, 避免造成断线与线迹张力不匀等疵点。根据客户要求确定线号、颜色。

3. 缝针

缝纫机针又称缝针、机针。为了达到缝针与缝料、缝线得理想配合, 必须选择合适得缝针。

缝制就是服装加工得中心工序, 服装得缝制根据款式、工艺风格等可分为机器缝制与手工缝制两种。在缝制加工过程实行流水作业。粘衬在服装加工中得应用较为普遍, 一般有纺衬、无纺衬、其作用在于简化缝制工序, 使服装品质均一, 防止变形与起皱, 并对服装造型起到一定得作用。其种类以无纺布、梭织品、针织品为底布居多, 粘合衬得使用要根据服装面料与部



位进行选择, 并要准确掌握胶着得时间、温度与压力, 这样才能达到较好得效果。

粘合工技术操作规程:

1 要严格按照工艺要求, 对衣片进行粘衬操作, 不得粘错衬, 严禁少粘或多粘。

2 要严格按照工艺要求, 调整好粘衬机得温度与压力, 不得出现粘糊、粘合不均与粘合不牢等现象。

3 粘衬操作时, 要注意面料与衬布得正反面, 严禁将衬布粘在面料得正面或粘合机出现问题时, 要及时报告服装加工中, 缝线按一定规律相互串套联结配置于衣片上形成牢固而美观得线迹。线迹可基本概括为以下四种类型:

1. 链式线迹

链式线迹就是由一根或二根缝线串套联结而成。单根缝线得称单线链缝。其优点就是单位长度内用线量少, 缺点就是当链线断裂时会发生边锁脱散。双根缝线得线迹称为双线链缝, 就是由一根针线与钩子线互相串套而成, 其弹性与强力都较锁式线迹为好, 同时又不易脱散。单线链式线迹常用于上衣下摆、裤口燥缝、西服上衣得扎驳头等。双线链式线迹常用于缝边、省缝得缝合, 裤子得后缝与侧缝, 松紧带等受拉伸较多, 受力较强得部位。

2. 锁式线迹

亦称穿梭缝迹线, 由二根缝线交叉联接于缝料中, 缝料得两端呈相同得外形, 其拉伸性、弹性较差, 但上下缝合较紧密。直线形锁式线迹就是最常见得缝合用线迹, 由于用线量较少, 拉伸性较差, 常用于两片缝料得缝合。如缝边、省缝、装袋等。

3. 包缝线迹

就是由若干根缝线相互循环串套在缝料边缘得线迹。根据组成线迹得缝线多少而称呼其名(单线包缝、双线包缝……六缝包缝)。其特点就是能使缝料得边缘被包住, 起到防止面料边缘脱散得作用。当缝迹受拉伸时, 面

线、底线之间可以有一定程度得相互转移,因而缝迹得弹性较好,故被广泛用于机织物得包边。三线包缝与四线包缝为最常用得机织制品服装得包边。五线包缝与六线包缝又称为“复合线迹”,由一个双线包缝同三线包缝或四线包缝线迹组合而成。其最大特点就是强力大,可同时进行合缝与包缝,从而提高缝迹得密度与缝制得生产效率。

服装得缝制整体上要求规整美观,不能出现不对称、扭歪、漏缝、错缝等现象。条格面料在缝制中要注意拼接处图案得顺连,条格左右对称,缝线要求均匀顺直,弧线处圆润顺滑;服装表面切线处平服无皱痕、小折;缝线状态良好,无断线、浮线、抽线等情况;重要部位例如领尖不得接线。

(六) 锁眼钉扣

服装中得锁眼与钉扣通常由机器加工而成,扣眼根据其形状分为平型与眼型孔两种,俗称为睡孔与鸽眼孔。

1、睡孔

普遍用于衬衣、裙、裤等薄型衣料得产品上。

2、鸽眼孔

多用于上衣、西装等厚型面料得外衣类上。锁眼应注意以下几点:

- (1) 扣眼位置就是否正确。
- (2) 扣眼大小与钮扣大小及厚度就是否配套。
- (3) 扣眼开口就是否切好。

(4) 有伸缩性(弹性)或非常薄得衣料,要考虑使用锁眼孔时在里层加布补强。钮扣得缝制应与扣眼得位置相对应,否则会因扣位不准造成服装得扭曲与歪斜。

钉扣时还应注意钉扣线得用量与强度就是否足以防止钮扣脱落,也不要出现芯柱开花、打歪、转动、破洞等不良现象。冲眼厚型面料服装上钉扣绕线数就是否充足。

(七) 整烫

整烫人们常用“三分缝制七分整烫”来强调整烫就是服装加工中得一



个重要得工序。一定要确认整烫方法,严格按照客户要求整烫。要确保整烫台得清洁卫生。折叠整烫时,要严格按照工艺要求操作,确保整齐划一。要确保服装产品不被污染,要严格执行“三无一杜绝”得规定,即无水花、无亮光、无麻印,杜绝烫糊。要按照规定对设备进行定期何养,确保设备外观清洁,如出现机器设备故障时,要及时通知设备维修人员,不得擅自拆卸机器。在使用蒸汽熨斗时,要注意绝用汽。操作人员离开机器时,要注意随时关机。

操作过程中,对扣配好得衣片,要整齐堆放,不得乱丢乱放。熨烫工具要放在支架上,不得直接放在有衣片得案板上,以免烧坏案板。操作人员离开烫台时,要及时拔掉电源插头整烫得主要作用有三点:

- (1)通过喷雾、熨烫去掉衣料皱痕,平服折缝。
- (2)经过热定型处理使服装外型平整,褶裥、线条挺直。

(3)利用“归”与“拔”熨烫技巧适当改变纤维得张缩度与织物经纬组织得密度与方向,塑造服装得立体造型,以适应人体体型与活动状态得要求,使服装达到外形美观穿着舒适得目得。影响织物整烫得四个基本要素就是:温度、湿度、压力与时间。其中熨烫温度就是影响熨烫效果得主要因素。掌握好各种织物得熨烫温度就是整理成衣得关键问题。熨烫温度过低达不到熨烫效果;熨烫温度过高则会把衣服熨坏造成损失。各种纤维得熨烫温度,还要受到接触时间、移动速度、熨烫压力、有无垫布、垫布厚度及水分有无种种因素得影响整烫中应避免以下现象得发生:

- (1)因熨烫温度过高时间过长造成服装表面得极光与烫焦现象。
- (2)服装表面留下细小得波纹皱折等整烫疵点。
- (3)存在漏烫部位

(八)成衣检验

成品检验就是产品出厂前得一次综合性检验,包括外观质量与内在质量两大项目,外观检验内容有尺寸公差、外观疵点、缝迹牢度等。内在检测项目有面料单位面积重量、色牢度、缩水率等。

服装得检验应贯穿于裁剪、缝制、锁眼钉扣、整烫等整个加工过程之中。在包装入库前还应对成品进行全面得检验,以保证产品得质量。

成品检验得主要内容有:

- (1) 款式就是否同确认样相同。
- (2) 尺寸规格就是否符合工艺单与样衣得要求。
- (3) 缝合就是否正确,缝制就是否规整、平服。
- (4) 条格面料得服装检查对格对条就是否正确。
- (5) 面料丝缕就是否正确,面料上有无疵点,油污存在。
- (6) 同伴服装中就是否存在色差问题。
- (7) 整烫就是否良好。
- (8) 粘合衬就是否牢固,有否渗胶现象。
- (9) 线头就是否已修净。
- (10) 服装辅件就是否完整。
- (11) 服装上得尺寸唛、洗水唛、商标等与实际货物内容就是否一致,位置就是否正确。
- (12) 服装整体形态就是否良好。
- (13) 包装就是否符合要求。

(九) 出运或入库

服装得包装可分挂装与箱装两种,箱装一般又有内包装与外包装之分。

内包装指一件或数件服装入一胶袋,服装得款号、尺码应与胶袋上标明得一致,包装要求平整美观。一些特别款式得服装在包装时要进行特殊处理,例如扭皱类服装要以绞卷形式包装,以保持其造型风格。

外包装一般用纸箱包装,根据客户要求或工艺单指令进行尺码、颜色搭配。包装形式一般有混色混码、独色独码,独色混码、混色独码四种。装箱时应注意数量完整,颜色尺寸搭配准确无误。外箱上刷上箱唛,标明客户、指运港、箱号、数量、原产地等,内容与实际货物相符。



7-3、人员安排

为了更好地完成本项目生产任务，保证按照客户要求及时提供相应产品和服务，公司根据实际情况，特作如下规定：

在签订合同后一天时间内，派出 15 名工作人员上门量身，带上量身工具、备足各款式各个码数以供学生套码用，保证量身工作不超过 1 天；

1、相关业务人员及时与客户沟通，确定好产品的交期、款式、数量、颜色及相关面料、辅料要求，签订采购合同后 2 日内，将原材料采购单交于采购部门，并随时关注和督促工作进度；

2、采购部门严格按照客户要求购买相关原材料，所选原材料供应商必须是合法经营单位，并通过 ISO9001 质量管理体系认证，确保原材料能够保质保量按时到位；

3、技术管理部相关担当人员，根据业务部提供的客户需求，及时制作样品（每款 2-3 件）、样板和生产工艺尺码单；

4、相关技术人员在签订合同后 1 个工作日内完成客户上门量体工作，为每个人确定服装规格，确保每一位客户穿着合体、舒适；

5、业务人员与客户确认样品，并将其中一件作为封样留存客户处，用于货物验收参照，客户对样品的反馈意见及时与技术管理部联系，以便做相应改进；

6、生产管理部根据技术人员确定的服装规格下生产计划单，并跟进计划单的执行，确保各项生产安排顺利进行，投入生产人员 200 名全力制作本项目校服；

7、原材料到公司后，质检人员在第一时间组织质量检验，确保只有合格的原材料能够进入生产车间，避免因原材料质量问题影响生产进度；

8、裁剪人员根据生产计划单及时组织面料裁断，并将合格裁片转到缝制车间；

9、缝制车间相应生产线管理人员组织安排人员制作，并在制作过程中

随时掌握生产进度，并严格把好质量关，避免次品出现，并降低返修率，尽全力节约时间。在此期间，质量管理部人员通过产品抽查，协助生产管理人员进行品质控制；

10、成品做好后转入熨烫车间，进行整烫；

11、整烫后的产品进入质检程序，质检人员严格按照生产工艺进行产品检验，保证产品是按照客户要求的款式、尺寸等生产；

12、质量管理部抽检人员按照 5%的抽检率，对所有合格产品进行抽查；

13、抽查合格率达到 100%的，进入包装车间；

14、包装好的产品按照款式、规格装箱入库；

15、委托省级或省级以上检验机构按照入库产品总数的 10%对产品进行抽检，抽检合格率 100%的产品方可出库；

16、仓库人员核对产品数量、规格，并根据客户要求对产品分装，为出库做好准备；

17、在规定时间内，按照客户要求，将货物送到客户指定地点；

18、产品发放后，保证服务电话的畅通，随时解答采购人的疑问，对于有问题的服装，在接到通知后 10 分钟内及时有效的安抚客户情绪，1 小时内到达现场，并在 1 个工作日内将问题服装修缮或调换到位。

19、拟投入的人员名单如下：

序号	拟担任职务或承担工作内容	姓名	性别	学历	证书名称
1	项目负责人	蔡明志	男	大专	/
2	服装设计师	柯天送	男	大专	服装版型技术师
3	服装设计师	林珠霞	女	大专	服装设计、版板师
4	服装裁剪师	何丽真	女	大专	服装裁剪师

5	服装缝纫师	柯麻油	女	大专	服装缝纫师
6	采购员	林东征	女	高中	/
7	业务员	林小波	男	高中	/
8	售后管理师	蔡小华	女	高中	/
9	仓库管理员	柯小妹	女	高中	/
10	业务员	蔡永波	男	高中	/
11	服装定制工	蔡丽红	女	高中	/



7-4、包装运输

我公司已具有多年的学生装生产服务经验及配送服务能力，在配送部按学校分类设立几个配送小组，每个组有组长、副组长、组员构成，同时设立专门配送车辆，我公司将免费统一送货到校。为了避免由于学校迟订购学生装而导致家长投诉学生装交货太迟的情况出现，本次投标项目，我公司十分重视，我公司将对于本项目的工作优先安排，不管是采购、面料检验、生产线还是配送，我们都将优先安排。集中人力、物力、财力全面保障本项目的实施，并制定详细物流配送方案。

一、包装流程

1、纸箱包装，包装要求结实坚固，需防潮、湿，装卸必须轻拿轻放，防止重压。每一包装箱两个侧面用不褪色的油漆和明显易见的中文字样做出标记。标记内容包括：箱（件）号、装运标志（唛头）、毛重（kg）、尺码（长×宽×高，用 mm 表示）、净重（kg）、到货地址、收货人名称、货物名称、合同编号以及“勿近潮湿”、“小心轻放”、“此边向上”等。

2、学生装以班为单位包装，每个学生的学生装成品用透明的塑料袋封装，1 个塑料袋装 1 套。包装袋正面的下方要印上“生产厂家”、“生产厂家地址”、“服务热线电话”。包装袋里面要放上写有“××年级×班×学号男（或女）学生装”的纸签，便于老师分发。

3、包装应足以承受整个过程中的运输、转运、装卸、储存等，并充分考虑运输途中的各种情况（如暴露于恶劣气候等）和用户地区的气候特点，以及露天存放的需要。

4、货物在现场的保管由我司负责，直至项目验收完毕。

5、西服外套防潮袋、透明胶袋，用立式挂装箱封装，衬衫均用硬纸板定型，透明胶袋包装。

6、我司负责按国家相关标准进行货物包装，货物的包装均应有良好的防湿、防锈、防潮、防雨、防腐及防碰撞的措施。凡由于包装不良造成的

损失和由此产生的费用均由我司承担。

7、我司负责将货物运送至项目现场卸车，并负责货物现场的搬运。

8、本次投标包供货、运输及售后服务的全部内容，我司不以任何理由向学校加收其他任何费用。学校所采购的货物在验收合格前的包装、保险、发运及保管等环节的费用均由我司负责。

二、配送方式

1、自运车辆配送

公司自运车辆配送校服，管理方便，有利于提升配送服务，能够及时了解配送车辆在途到货信息，及时对可能出现的配送异常做出处理，可以掌控配送线路及配载数量。

2、第三方物流配送（应急时采用）

运输车辆要求为机动车，必须证照齐全（行车证、驾驶证、货物保险卡等），车况良好（必须是当年年审合格的车辆）。车身不得倾斜，车辆内不得有杂物及其他脏、废物。运输时严禁吊帮装车，货物装卸应轻拿轻放，不得野蛮装卸。货物运输过程中，应保证货物包装的完整和整洁，到货后由我司售后服务人员统一发放校服。

三、物流配送团队

我公司建立专业配送队伍到校服务，已有一批 50 余人的配送队伍，专门为学生提供到校服务，组织量身，批量发放，大小不合的调换及零购工作。



7-5、捐资助学承诺书

致中山市三乡镇载德小学校服采购项目：

我司在参加贵司组织的中山市三乡镇载德小学校服采购项目的采购活动中，我公司若有幸中标，我公司承诺**对家庭贫困学生、革命烈士子女、孤儿、残疾儿童等，将采取多种措施无偿提供校服，减轻其家庭经济负担。具体事项与学校商议后为准。**

特此承诺！

企业名称（加盖公章）：泉州成长服饰有限公司

日期：2024年09月05日



八、校服名称、款式、价格展示图片

序号	款式名称	款式图片	面料成份	单价(元/件)
1	夏装运动服短袖衫		面料：单面针织布； 成分：棉含量 100%； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	37.00
2	夏装运动服短裙		面料：单面针织布； 成分：棉含量 60%；40%聚酯纤维 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	33.00
3	夏装运动服短裤		面料：单面针织布； 成分：棉含量 60%；40%聚酯纤维 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	33.00
4	秋装运动服长袖衫		面料：针织布； 成分：棉含量 100%； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	38.00
5	秋装运动服长裤		面料：针织布； 成分：棉含量 60%；40%聚酯纤维； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 200\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	38.00

6	冬装运动服长袖衫		面料：涤盖棉； 成分：棉含量 70%；30%聚酯纤维； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 280\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	45.00
7	冬装运动服长裤		面料：涤盖棉； 成分：棉含量 70%；30%聚酯纤维； 单位面积质量（水洗后平方米干燥克重） $\geq 280\text{g/m}^2$ ； 面料纱线密度（纱支） > 30 支。	45.00
8	校徽		共计 236.00 元	

