

Garment production
co-ordination and business
communication

服装生产跟单 及英文实务

周铁肩 周平思 朱海燕 编著

 中国纺织出版社

COMPANY PROFILE

Date: 31th Mar 2011

Name Of Company: Zhejiang Jieer Fashion Garment Co., Ltd.

Address Factory: No 69 zhijiang Road Huiming Street
Jiaohan Zhejiang China

Company Start Date: 15th Aug 2002

Tel Business: 86-573-84296666

Email: Cell: 13606831354
Jessy@Chinafashion.com

Name of Chairman: Wuxiaolong

Number of Workers: 110

Number of Machines: 120

Type of Machines: Heavy duty sewing machine

Monthly Capacity: 25000pcs

Quality Compliance /approval if any, please email copies to: American, Canada, C

Quality shipping to: S'Oliva, Topshop, etc

making for: 10days

Available info on Company

服装生产跟单及英文实务

周铁肩 周平思 朱海燕 编著

 中国纺织出版社

内 容 提 要

本书以服装跟单工作环节为主线,将全书分为十章。主要内容有:主料采购、成衣加工厂的选择、成衣采购洽商与合同、生产前成衣样品的确认、辅料跟单、生产过程中的跟单、包装跟单、发货、交单付款、争议索赔实例。

本书是作者基于自己在中国及加拿大服装公司的跟单工作经历,从服装进出口商的角度介绍了服装跟单的全过程,内容翔实,案例生动。阅读本书不仅可以了解服装跟单所涉及的全部内容,同时对读者提高进出口业务能力、学习在真实英语环境下工作也有很多帮助。

本书既可作为高等院校服装专业的教科书,又可供相关专业人员的参考用书。

图书在版编目(CIP)数据

服装生产跟单及英文实务 / 周铁肩, 周平思, 朱海燕编著. — 北京: 中国纺织出版社, 2016.7
ISBN 978-7-5180-2621-0

I. ①服… II. ①周… ②周… ③朱… III. ①服装工业—生产管理—英语 IV. ① H31

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2016) 第 112649 号

策划编辑: 宗 静 责任编辑: 宗 静 张 祎
特约编辑: 曹昌虹 责任校对: 楼旭红
责任设计: 何 建 责任印制: 何 建

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京市朝阳区百子湾东里 A407 号楼 邮政编码: 100124

销售电话: 010—67004422 传真: 010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 <http://weibo.com/2119887771>

北京通天印刷有限责任公司印刷 各地新华书店经销

2016 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 22.5

字数: 373 千字 定价: 49.80 元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

前言

我关于服装跟单的第一本书是基于我在某外资服装公司任品牌经理的经历和资料而写成。第一本书完成之后，我在大连工业大学金州分院为同学们开过服装跟单的课程。在教学过程中，我感到同学们还需要一本更详细的基于实际跟单情景和英文背景的实战教材。

2009年，我到加拿大后在一家著名服装公司重新做跟单工作。在繁忙的工作之余，我仔细梳理工作过程以及每一个工作过程的工作任务，经过反复斟酌后在新书中作了详细的阐述。

由于服装跟单是一项对情景和经验依赖很强的工作，对于从业人员和学生来说，最难的是他们想知道在跟单过程中会遇到什么实际问题以及这些问题在实际工作中不同的人是如何处理的。所以，我在工作中注意收集案例，并精选出一些附在书中，以便读者能在读书过程中设身处地地学习。

服装行业目前还是以进出口为主，所以英文能力是能否胜任跟单工作的关键。本书中的案例皆以英文原件出现，包括一些英文缩写也保留下来。希望读者在学习中能接触实际工作中的英文以及行文规矩。作为一个跟单员必须具备的基本国际贸易知识，我在相关章节也特别注意向读者介绍相关知识和重要单据。

为了这本书我几乎用了三年的所有业余时间，希望本书能给从事或将要从事服装跟单和贸易的人员一点参考和启发。

在这里我特别要感谢我的爱人朱海燕，她为本书做了大量的编译工作；还要感谢我的女儿周平思，她在蒙特利尔搞服装设计，在很多专业问题上给了我参考意见。

周铁肩

2015年8月

目录

第一章 主料采购	001
第一节 采购计划及采购合同	001
一、预采购计划及实施	001
二、正式采购计划及实施	003
第二节 原料跟单	013
一、跟踪产品质量	013
二、跟踪生产进度	014
第三节 案例及讨论	015
案例一 面料采购商与供应商的沟通	015
案例二 面料的质量问题	020
案例三 短料问题	030
案例四 多料问题	033
案例五 面料延期影响成衣交期问题	035
第二章 选择成衣加工厂	036
第一节 工厂评估与整改	036
一、初评	036
二、现场评估	038
三、工厂整改	040
第二节 选择加工生产线	041
一、生产线分级	041
二、生产线价格	043
三、安排生产数量	045
第三节 案例及讨论	045
案例 给新工厂下试单	045
第三章 成衣采购洽商与合同	049
第一节 确定合同基本内容及合同管理	049

一、品名、品质和检验条款的确定	049
二、数量、交货期、付款方式及包装方式的确定	053
三、报价	054
四、合同签订	056
五、订单管理	061
第二节 案例及讨论	063
案例一 订单053375如何报FOB价	063
案例二 订单053389的价格谈判	067
案例三 订单053275买卖双方的利润分析	074
案例四 审核订单	079
案例五 对加工误差值的争论	081
第四章 生产前成衣样品的确认	084
第一节 生产前成衣样品确认的基本步骤	084
一、买方及时向卖方提交技术资料	084
二、样品的确认	087
第二节 案例及分析	096
案例一 款式Q743 Y174的确认	096
案例二 L757 E537第二次产前样的做工问题	104
案例三 在产前样阶段可否改变口袋布及拉链带颜色	110
案例四 在产前样阶段更改里布颜色和腰带扣眼	112
案例五 案例选读	114
第五章 辅料跟单	126
第一节 主要辅料的确认及实例	126
一、里料的确认	126
二、商标的确认	130
三、拉链的确认	135
四、纽扣的确认	137
五、肩垫和袖垫的确认	143
第二节 案例及讨论	146
案例一 裤钩的问题	146
案例二 帆布腰头引起的生产问题	150
案例三 进口商与自己指定的商标供应商的谈判	161

第六章 生产过程中的跟单	168
第一节 生产进度跟踪	168
一、跟踪买方是否在规定时间内发出技术资料	168
二、跟踪产前样	169
三、跟踪面料、辅料完成期	169
四、工厂技术资料完成期	169
五、跟踪生产制造单	169
六、跟踪开裁	170
七、跟踪上线期	170
八、记录出成品百分比	170
九、记录成品仓收货数	170
十、跟踪成品检验	170
十一、跟踪离厂期、装船截止期、开船期	171
十二、跟踪入仓期或取消订单日期	171
第二节 生产技术和质量方面的跟踪	172
一、卖方自查	173
二、买方检查	173
三、公共检验机构检验	174
第三节 案例及讨论	180
案例一 出口商对生产工厂的控制出现了问题	180
案例二 生产中的交货期问题	183
案例三 生产前改变了加工方法	187
案例四 生产初期的质量检查——初查报告	188
案例五 中查报告	191
案例六 尾查报告的分歧	198
案例七 生产中质量与交货期的综合问题	202
第七章 包装跟单	220
第一节 包装的主要准备工作	220
一、包装资料的整理	220
二、包装材料的采购	228
三、包装车间的准备工作	228
第二节 案例及讨论	229
案例一 如何填写箱唛	229
案例二 如何包装	232

案例三 更改包装方法.....	234
-----------------	-----

第八章 发货.....	236
-------------	-----

第一节 发货阶段的主要工作任务.....	236
----------------------	-----

一、发货计划.....	236
-------------	-----

二、发货确认.....	239
-------------	-----

第二节 案例及讨论.....	243
----------------	-----

案例一 订单052075的发货过程.....	243
------------------------	-----

案例二 斯里兰卡的货运安排.....	252
--------------------	-----

第九章 交单付款.....	258
---------------	-----

第一节 电汇与电放.....	258
----------------	-----

一、T/T 付款.....	258
---------------	-----

二、与电汇有关的电放提单问题.....	269
---------------------	-----

第二节 信用证付款.....	270
----------------	-----

案例一 信用证实例.....	270
----------------	-----

案例二 信用证业务中进出口双方的相互牵制.....	274
---------------------------	-----

案例三 信用证中的收货人和通知方.....	292
-----------------------	-----

案例四 修改信用证.....	296
----------------	-----

案例五 空运货物的付款问题.....	305
--------------------	-----

案例六 Back to Back信用证的垫付贷款问题.....	307
---------------------------------	-----

第三节 付款文件及审核.....	311
------------------	-----

一、商业发票.....	311
-------------	-----

二、佣金发票.....	312
-------------	-----

三、海关发票.....	312
-------------	-----

四、装箱单.....	314
------------	-----

五、原产地证书.....	316
--------------	-----

六、海运提单.....	317
-------------	-----

七、无木质包装声明.....	318
----------------	-----

八、形式发票.....	318
-------------	-----

案例一 提单不正确.....	320
----------------	-----

案例二 发票错误.....	322
---------------	-----

案例三 订单数量和出口单据数量不一致.....	323
-------------------------	-----

案例四 发票数量与箱单数量不一致.....	324
-----------------------	-----

案例五 做两套发票.....	325
----------------	-----

第十章 争议索赔实例.....	330
案例一 色差问题导致索赔.....	330
案例二 起诉到法庭	335
案例三 出口商输了一场与自己没有多少关系的索赔.....	339
案例四 强硬的出口方.....	343
案例五 索赔关税损失.....	346
参考文献.....	349

第一章 主料采购

采购是执行合同的重要保障，如同军事斗争，“兵马未动、粮草先行”，对于生产来说道理也是相同的。如果原料质量交货期有保障，整个订单的顺利完成就有60%~70%的把握，这也说明采购工作的难度和复杂。

有人认为，采购不是服装跟单员的职责，采购工作应该由专职的采购人员负责，服装跟单员只要将采购资料交给采购部门，采购工作就可以由采购部门完成了。如果服装跟单员不放心，可以定期与采购员核对采购进度，但不可以越过采购员直接与供应商联系。也有人认为，采购工作是整个服装跟单工作的生命线，每一个订单涉及十几种甚至几十种原料，这些原料应该什么时间回来才能保证生产只有服装跟单员最清楚。除非有一对一的采购员，否则将这么多原料分给若干采购员去采购，势必会造成难以按计划回料的情况。并且，对于质量标准的把握，也只有服装跟单员最清楚。服装跟单员可以根据实际情况适度掌握质量标准，以节省宝贵的时间。对于这个问题，不可一概而论。如果服装跟单员的素质较高，既懂原料知识，又有采购方面的经验和知识，并且需要采购的数量也足够大，就应该考虑让服装跟单员直接采购；如果服装跟单员不具备足够的业务素质或订单量太小，就应考虑由有能力的专业采购人员集中采购。其实，对于服装生产来说，原辅料的采购员也属于服装跟单员，采购跟单员工作质量的好坏完全取决于其原料的采购工作是否满足服装对原料质量及交货期的要求。一个合格的原料采购跟单员应了解自己采购的原料所对应的成衣客户以及该成衣客户所下成衣订单对原料质量和交货期的要求，并及时地将原料采购中出现的质量问题和交货期的进展与成衣生产厂、成衣跟单员沟通。无论采取哪种原料跟单方式，采购工作都需要监督和指导，有条件的企业应设立独立的物控部门对采购进行监督指导。

第一节 采购计划及采购合同

“凡事预则立”，计划就是对整个采购工作事前做好准备。

一、预采购计划及实施

通常的采购计划是企业根据接收订单的轻重缓急而制订的采购计划，预采购计划则是

在没有接到订单情况下对一些采购期比较长的原料提前进行采购的安排。由于在接到订单前进行采购的风险比较大，所以制订预采购计划必须非常慎重。通常，预采购的对象是那些采购周期比较长的常用料以及国外供应的紧俏料。从表1-1可以看出，花边和滑手布这两种原料的采购期都是50天，而通常接到订单后留给采购的时间不超过一个月，所以这两种原料必须提前采购。并且，这两种料是常用料，如果我们只采购坯料，待接到订单后再根据每个颜色的数量进行染色，用不完的料可以留下坯布给其他需要这种原料的订单或留到下一季使用。当然，这是有一定风险的，但是采购不及时而拖延交货期同样会面临不能按期交货的风险，到底哪种风险更大，需要经营者仔细计划。

表1-1 某短裤采购计划表

品名	供应商	采购周期	预量 (件)	订单数量 (件)	采购日期 (天)	币种	单价	单价单位	单用量	单用量单位	原料数量	金额
花边	五同	50天	5000		15/8 8月15日	美元 (USD)	0.2	码	1.200	米	6000	1200
滑手布	德润	50天	5000		15/8 8月15日	港币 (HKD)	23.5	码	0.116	米	580	13630
平纹布	德联	25天		2500	20/9 9月20日	人民币 (RMB)	13.7	米	0.0062	米	15.5	212.35
松紧绳		25天		2500	20/9 9月20日	港币 (HKD)	0.2	码	0.800	米	2000	400
织带	润达	25天		2500	20/9 9月20日	港币 (HKD)	0.205	米	0.300	米	750	153.75
装饰花	佳运	25天		2500	20/9 9月20日	港币 (HKD)	0.02	个	1.000	个	2500	50
O形扣襟	鸿汉	25天		2500	20/9 9月20日	港币 (HKD)	0.08	个	1.000	个	2500	200
针线	金纺	25天		2500	20/9 9月20日	人民币 (RMB)	0.001	米		米		
尼龙线	金纺	25天		2500	20/9 9月20日	人民币 (RMB)	0.001	米		米		
唛头	康华	25天		2500	20/9 9月20日	人民币 (RMB)	0.008	PCS	1.000	个	2500	20

表1-1的计划体现在以下几个方面：一是对可能接订单的预计，即表中的“预量”，经过集体讨论，花边和滑手布这两种原料的采购周期是50天，为其他原料的两倍，所以需要预先采购，预计可能接订单数量为5000件；二是对采购该原料数量的预计，用预计接单数量乘以花边和滑手布的“单用量”，得出它们的“原料数量”；三是对需要资金的预计，用该“原料数量”乘以“单价”得出采购金额；四是对采购时间的预计，为保证加工

生产能在10月15日开始，花边和滑手布的预采购时间是8月15日，这样基本可以保证这两种采购周期比较长的原料能同其他原料同时返回。

制订采购计划，特别是预采购计划，最重要的是对采购期的估计。采购期的长短与采购时间有很大关系，原料供应商在生产淡季和旺季提供的采购周期会相差很大，在7月、8月、9月三个月，供应商会提供很短的交货期和优惠的价格，而到了10月、11月、12月三个月，供应商有可能拖延交货期，甚至毁约。所以，我们对供应商提供的供货周期要参考以往的经验，留有余地。

二、正式采购计划及实施

（一）正式采购计划

正式采购在接单后开始，表1-1计划表就是某款短裤从预采购计划到正式采购的连续计划表。其中，9月20日以后需要采购的部分即正式采购计划。从该表中可以看出，该款的首次接单量只有2500件，只是预估数量5000件的一半。当然，10月、11月还会接到订单，但9月之后接单的可能很小。

接单之后采购开始之前还有很多准备工作，如整理资料、做计划、审核采购量、下采购单等，所以一定要规定一个最后向供应商下采购单的时间，在这个时间之前一定要完成准备工作，正式下采购单。表1-1计划表中将这个时间定在9月20日。

（二）物料控制

在讨论成本计算时，我们已经谈到了物料控制人员对损耗的控制。在实际采购开始之前，物料控制人员还要参与采购计划的控制和审核。

物料控制的核心是控制采购成本。物料控制员无论是接到预采购单还是正式采购单，首先要核对单用量。由于设计和技术人员可能对款式作调整，所以款式在生产中的实际用量可能与技术部门提供的用量不同，在每次采购之前校正单用量可以使采购数量更准确。价格也是经常变化的，采购之前也要重新审核价格。另外，要核对采购原料是否有存货或者可以重新利用的原料，如根据采购计划需要采购6000米花边，但是经过核对，仓库尚存有1000米白色的同种花边，这样只需要购买5000米即可，另外1000米可以用仓存花边重新染色来替代。经过物料控制组审核无误之后，就可以向采购部门开采购申请单了。

（三）签订合同

订购合同样本如图1-1所示。

签采购合同要注意的问题：

1. 商品的名称及品质

商品的名称（Name of Commodity）是指能区别于其他商品的一种称呼或概念。商品的

订 购 合 同 (订购单)

甲方：_____ 合同编号：_____
乙方：_____ 签订时间：_____
_____ 签订地点：_____

现甲方向乙方订购下列产品，具体要求如下：

品种一：纯棉染色机织平纹布 成分：100%棉
成品规格：14.3tex×14.3tex、524×283（根/10cm） 幅宽：110cm

批号	颜色	色号	数量 (m)	单价	金额
BT—01	漂白	W0401	1500		
BT—02	粉红	P0402	2000		
BT—03	果绿	G0403	3000		

品种二：纯棉18.2tex单面针织平纹布 成分：100%棉
成品规格：克重130g/m² 幅宽：160cm

批号	颜色	色号	数量 (kg)	单价	金额
BT—01	宝蓝	B0404	500		
BT—02	枣红	R0405	800		
BT—03	浅黄	Y0406	1000		

特别要求：剖幅定形，浆切边

克重范围：125~135g/m²

品种三：精梳18.2tex棉+77dtex（70旦）氨纶丝罗纹布 成分：95%棉，5%氨纶
成品规格：克重250g/m² 幅宽：70cm（圆筒）

批号	颜色	色号	数量 (kg)	单价	金额
BT—01	宝蓝	B0404	25		
BT—02	枣红	R0405	40		
BT—03	浅黄	Y0406	50		

特别要求：圆筒定形

克重范围：245~255g/m²

总金额：人民币大写_____

交易条款：

1. 交货时间：请将上述货品于_____年_____月_____日之前交付。
 2. 交货地点：请将货品交于_____。
 3. 运输方式：货品采用_____方式运输，费用由_____方承担。
 4. 包装要求：按批号分别包装，不可混批号包装。
 5. 质量要求：按_____标准进行验收。
- 或按下列质量要求进行验收：
- (1) 色牢度： 摩擦牢度（干/湿）：4级/3级 水洗牢度：4级
 - (2) 强度： 撕裂强度： 顶破强度：
 - (3) 环保要求：符合_____标准。
 - (4) 缩水率：机织布：横向±5%，纵向±5%
 针织布：横向±7%，纵向±7%
6. 保险：货品转运过程中需进行_____保险，保险费用由_____方担负。
 7. 结算方式：甲方预付_____ %订金，余款待交货完毕后_____日内，付于乙方，预付订金额_____。
 8. 违约责任。
 9. 仲裁：双方产生贸易纠纷时，依《合同法》进行裁决。
 10. 未尽事宜双方另行协商。
 11. 备注：此合同一式两份，甲、乙双方各执一份。

甲方：××制衣厂 乙方：××印染厂
地址： 地址：
联系方式：电话： 联系方式：电话：
 传真： 传真：
 E-mail： E-mail：
 联系人： 联系人：
甲方代表：（签字、盖合同章） 乙方代表：（签字、盖合同章）

图1-1 订购合同样本

名称在一定程度上体现了商品的自然属性、用途以及主要的性能特征，如纯棉布染色机织平纹布40×21/186×96，包含了原料、染色、织法、经纬纱支、密度等信息。

商品品质（Quality of Goods）是商品内在质量和外观形态的综合，前者包括商品的物理性能、力学性能、化学成分和生物特征等自然属性，后者包括商品的外形、色泽、款式和透明度等。对于印染产品而言，品质指标通常指织物的纤维成分、组织结构、颜色、规格、花型图案等内容。因此，评审时要注意以下几方面：

（1）要写明原料的成分。不同纤维成分的坯布，其纺织印染工艺和设备有较大的区别，正确的成分说明可以使纺织印染工厂正确纺织、正确印染（如涤纶成分的坯布需用分散染料，在高温高压条件下染色，所需设备也比较特殊）。如果坯布成分是两种以上纤维混纺（如涤棉混纺坯布），需要调整印染工艺，以保证每种纤维成分的上染均匀，并能保证印染质量。

（2）了解纺织印染企业本身的技术条件（工艺、设备条件）能否达到品牌产品的质量要求。特别要注意印花产品的套色数、成品布幅宽是否与印花机相匹配以及特殊印花产品（如拔染印花、转移印花等）是否有相应的处理设备。如果原料生产加工企业的技术条件达不到要求，这种供应厂商即使承诺得再好也很难保证产品质量。

（3）技术要求。订单中的技术要求部分，是对产品质量做出的明确说明，包括质量标准和验收标准，审单时应注意以下几点：

①技术要求应合理，无限制地提高标准可能会造成技术上的无法实现而造成事实上的无要求，因此，要结合现有的技术水平和技术储备状况，合理地规定技术要求。

②特殊的产品客户可能会提出特殊的技术要求，尤其是在没有可遵循的标准时，双方应协商确定可行的标准作为产品验收的依据。

③技术要求应明确规定所执行的技术标准（表1-2），内销产品应以国家标准为依据，外销产品应说明使用标准的类别。无标准可依时，双方应协商制订可行的企业标准，作为针对某一产品品种的执行技术标准。

表1-2 各国质量标准

项目	质量标准					
	国家及地区					
	美国	加拿大	英国	欧洲	澳大利亚	日本
织物成分（%）						符合标识
纯纺织物（误差范围）	无误差	无误差	无误差	无误差		规定要求
混纺织物（误差范围）	+/-3%	+/-3%	+/-3%	+/-3%		
尺寸稳定性（缩率%）						
水洗（允许范围）						
机织物：经向及纬向	-3.5/+3.0	-3.5/+3.0	-4.0/+3.0	-4.0/+3.0	-3.5/+3.0	+/-3.0
针织物：纵向及横向	+/-5.0	+/-5.0	+/-5.0	+/-5.0	+/-5.0	+/-5.0

续表

项目	质量标准					
	国家及地区					
	美国	加拿大	英国	欧洲	澳大利亚	日本
干洗（允许范围）						
机织物：经向及纬向	+/-2.5	+/-2.5	+/-2.5	+/-2.5	+/-2.5	+/-2.0
针织物：纵向及横向	+/-3.0	+/-3.0	+/-3.0	+/-3.0	+/-2.5	+/-3.0
染色牢度（级）						
水洗牢度：变色	4	4	4	4	4	4
沾色	3	3	3~4	3~4	3~4	3~4
干洗牢度：变色	4	4	4	4	4	4
氯漂牢度：变色	4	4	4	4	4	4
非氯漂牢度：变色	4	—	—	—	—	—
升华牢度	3~4	3~4	3~4	3~4	3~4	3~4
摩擦牢度：干摩擦	4	4	4	4	4	4
湿摩擦	3	3	3	3	3	3
耐光牢度						
10h光照 标准3	里布/内衣	里布/内衣	里布/内衣	里布/内衣	里布/内衣	里布/内衣
	4级	3级	3级	3级	3级	3级
20h光照 标准4	外衣	外衣	外衣	外衣	外衣	外衣
	4级	4级	4级	4级	4级	4级
40h光照 标准5	游泳衣	游泳衣	游泳衣	游泳衣	游泳衣	游泳衣
	4级	5级	5级	5级	5级	5级
汗渍牢度：变色	4	4	4	4	4	4
沾色	3	3	3~4	3~4	3~4	3~4
耐水牢度：变色	4	4	4	4	4	4
沾色	3	3	3~4	3~4	3~4	3~4
耐氯水牢度：变色	4	4	4	4	4	4
沾色	—	4	—	—	—	—
耐海水牢度：变色	4	4	4	4	4	4
沾色	3	3	3~4	3~4	3~4	3~4
强度						
拉伸断裂强力(最低限度值)						
衬衫面料	25lb ^①	120N	12kg	12kg	12kg	12kg
礼服/裙/睡衣/里料/内衣	31lb	150N	15kg	15kg	15kg	15kg
夹克/外套/汗衫	37lb	170N	17kg	17kg	17kg	17kg
袋布	50lb	230N	23kg	23kg	23kg	23kg
工作服/罩衫/裤料/牛仔布	50lb	230N	23kg	23kg	23kg	23kg

续表

项目	质量标准					
	国家及地区					
	美国	加拿大	英国	欧洲	澳大利亚	日本
撕裂强力（最低限度值）						
衬衫面料	1.5lb	7N	0.7kg	0.7kg	0.7kg	0.7kg
礼服/裙/睡衣/里料/内衣	1.8lb	8N	0.8kg	0.8kg	0.8kg	0.8kg
夹克/外套/汗衫	2.0lb	10N	1.0kg	1.0kg	1.0kg	1.0kg
袋布	2.5lb	12N	1.2kg	1.2kg	1.2kg	1.2kg
工作服/罩衫/裤料/牛仔布	2.5lb	12N	1.2kg	1.2kg	1.2kg	1.2kg
顶破强度（最低限度值）						
织物强度	40lb/in ^{2②}	2.8kg/cm ²	2.8kg/cm ²	2.8kg/cm ²	2.8kg/cm ²	2.8kg/cm ²
缝合强度	35lb/in ²	2.5kg/cm ²	2.5kg/cm ²	2.5kg/cm ²	2.5kg/cm ²	2.5kg/cm ²
缝合强力（最低限度值）						
衬衫/礼服/裙	滑移	15lb	70N	7kg	7kg	7kg
	强度	22lb	100N	10kg	10kg	10kg
睡衣/里料/内衣	滑移	18lb	80N	8kg	8kg	8kg
	强度	25lb	120N	12kg	12kg	12kg
夹克/外套/汗衫	滑移	22lb	100N	10kg	10kg	10kg
	强度	30lb	150N	15kg	15kg	15kg
袋布	滑移	22lb	100N	10kg	10kg	10kg
	强度	30lb	150N	15kg	15kg	15kg
工作服/罩衫/裤料/牛仔布	滑移	25lb	120N	12kg	12kg	12kg
	强度	37lb	170N	17kg	17kg	17kg
起毛起球（级）	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4
耐磨性（最小耐磨次数）						
衬衫/礼服/裙	—	—	10000次	10000次	10000次	10000次
睡衣/里料/内衣	—	—	10000次	10000次	10000次	10000次
夹克/外套/汗衫	—	—	20000次	20000次	20000次	20000次
袋布						
裤袋用布	—	—	30000次	30000次	30000次	30000次
其他	—	—	20000次	20000次	20000次	20000次
工作服/罩衫/裤料/牛仔布						
女装	—	—	25000次	25000次	25000次	25000次
男装/童装	—	—	30000次	30000次	30000次	30000次

注 ① 1lb=0.4536kg。
② 1lb/in²=6.895kPa。

商品的名称、品质、检验是三个关系非常紧密的概念，它们互相印证、互相说明。由于它们是采购合同的核心条款，下面予以详细说明（图1-2）。

Production		Fabric Specifications		Page	7	of	9
Garment Number:	2WBPA	Division:	UNDERWEAR				
Business Unit:	TURNKEY-PKG	Revisions:					
Season:	NONSEASONAL	Date:	September 15, 2006				
Pattern #:	060822	Modified:	January 12, 2007				
Sizes:	S-2X	Modified:	2:24 pm				
Fabric Style:	FURCHASED CLOTH						
Description:	ASIA MEN'S WOVEN BOXER-PRINTED 2 PACK						
		Fabric/Content:					
		100% Cotton					
		Scriptes and Plaids, Solids,					
		End on Ends and Tartans					
		Fabric Construction:					
		100 X 70					
		Yarn Count					
		45/1					
		Weight:					
		104 grams(3 oz.)					
		59" cuttable width					
		Elastic:					
1 1/4" White							
Button:							
20 ligne							
Imitation Horn							
4 Hole							

图1-2 某面料的品质要求

如图1-2所示，面料的品质要求主要包括：原料的成分，纯棉（100% PURE COTTON）；面料的规格，100×70（FABRIC CONSTRUCTION）；纱支，45/1（YARN COUNT）；克重，104克（3盎司）（WEIGHT）；幅宽，59"（CUTTABLE WIDTH）。面料的品质（表1-3）与检验是相互联系的概念，面料检验包括品质指标、检验方法、检验标准或允许误差、检验机构，见表1-3所示。

表1-3 面料的质量标准和检验报告

Test	Test Method	Required Standard	TMX3 Test Results	Loss/Gain (%)	Pass "P" Fail "F"
Dimensional Stability Length	AATCC 135	4%	9.6	4.0%	P
Dimensional Stability Width	AATCC 135	4%	9.7	3.0%	P
Skew	AATCC 179	6%	4.5		P
Fabric Weight	ASTM D3776	3oz/yd ² (+/-5%)	2.9		P