

## **Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT**

### **Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT**

#### **Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật**

##### **1.1. Giới thiệu chung về dự án/dự toán mua sắm, gói thầu**

- Chủ đầu tư: Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn Việt Nam Chi nhánh Bến Tre.

- Tên gói thầu: Cung cấp lễ phục.

- Tên dự án/dự toán mua sắm: Cung cấp lễ phục cho cán bộ Agribank Chi nhánh Bến Tre

- Nguồn vốn: Chi thường xuyên của Agribank.

- Thời gian thực hiện: 90 ngày.

##### **1.2. Yêu cầu về kỹ thuật**

###### **a. ÁO SƠ MI NAM**

❖ **Chất liệu: 51,4 % Viscose -44% Polyester -4,6% Spandex**

❖ **Kiểu dáng:** Cổ vuông có palem, nẹp rời, vạt bầu, tay dài, manchette chặt góc, túi chặt góc, nút tẹp màu vải chính, chỉ khuy nút tẹp màu vải chính.

❖ **Kỹ thuật may:**

- **Mật độ mũi chỉ:** Các đường may và điều 7 mũi/cm.

- **Cự ly các đường may và điều:**

+ Tất cả các đường lắp ráp = 1cm.

+ Đường cuốn sườn: 6 mũi/cm.

+ Đường may 2 kim (khoảng cách 2K = 0,6cm): sườn áo, sườn tay.

+ Điều 0,1cm: vai con, đô sau, túi, chân cổ, nhãn.

+ Điều 0,4cm: lai áo.

+ Điều 0,55cm: lá cổ, nẹp khuy, manchette.

+ Điều 0,6cm: sườn áo, sườn tay.

+ Điều 0,7cm: bọc chân cổ.

+ Điều 1cm: vòng nách.

+ Điều 1,2cm: bọc chân manchette.

- **Yêu cầu may:**

+ Quy cách may theo tiêu chuẩn kỹ thuật Châu Âu.

+ Tất cả các đường may, đường điều phải có mật độ mũi chỉ tuyệt đối đều trên sản phẩm. Đường may phải sắc sảo, không nổi chỉ.

+ Lá cổ không nhăn gợn. Hai đầu lá cổ không bị biến dạng, phải cân xứng. Các điểm vào cổ trùng và đối xứng nhau, bản cổ phẳng êm.

+ Nẹp khuy, nẹp nút đảm bảo thẳng tuyệt đối sau khi đóng khuy nút.

- + Túi đóng đều, cân xứng, không đùn, không nổi chỉ, khóa miệng túi không le góc.
- + Đò áo, vai áo trong quá trình lắp ráp và điều phải được kéo thẳng, không nhăn, không co rút, không vắn.
- + Vòng nách tra không cắm thân, không nhăn vắn. Sườn áo, sườn tay không cong, vắn, ngã tư vòng nách tuyệt đối trùng.
- + Lai áo phải đúng cự ly, đều trên sản phẩm.
- + Sử dụng keo chất liệu Châu Âu.
- + Hàng sản xuất thành phẩm phải được QC kiểm tra kỹ 100% trước khi ủi và đóng gói.

❖ **Chất Liệu Vải Có Thông Số Kỹ Thuật Đáp Ứng Với Các Thông Số Dưới Đây:**

Stt	Chỉ Tiêu		Phương Pháp Thử	Kết quả yêu cầu	
1	Thành phần chất liệu (%)		AATCC TM20-21/AATCC TM20A-21	Polyester : 44,0 ± 2 Rayon (Viscose) : 51,4± 2 Spandex : 4,6 ± 2	
2	Khối lượng thực tế (g/m <sup>2</sup> )		TCVN 8042: 2009	141 ± 2	
3	Mật độ sợi	Đọc (sợi/ 10cm)	TCVN 1753:1986	679 ± 2	
		Ngang (Sợi/10cm)		381 ± 2	
4	Độ nhỏ sợi tách từ vải	Đọc: Tex (Ne)	TCVN 5095:1990	11,4 (51,9) ± 2	
		Ngang: Tex (Ne)		13,5 (43,7) ± 2	
5	Kiểu dệt		TCVN 4897:1989	Vân chéo 3/1	
6	Độ bền kéo đứt bằng vải	Đọc (N)	TCVN 1754:1986	893 ± 2	
		Ngang (N)		298 ± 2	
7	Độ giãn tại thời điểm đứt	Đọc (%)	TCVN 1754:1986	29,2 ± 2	
		Ngang (%)		47,0 ± 2	
8	Độ bền màu sau giặt 60°C	Thay đổi màu/ phai màu		5	
		Dây màu	a. Viscose	TCVN 7835 –C10 : 2007	5
			b. Acrylic		5
			c. Polyester		5
			d. Nylon (Polyamide)		5
			e. Cotton		5
			f. Triacetate		5
9	Độ vón xù bề mặt sau 7200 vòng quay (Cấp)		TCVN 7426-1: 2004	4	
10	Độ bền màu ma sát (Cấp)	Khô	Đọc	TCVN 4538 : 2007	5
			Ngang		5
		Ướt	Đọc		5
			Ngang		5
11	Thay đổi kích thước sau giặt xà phòng ở 60 °C (%)	Đọc	TCVN 8041 : 2009	-1,0	
		Ngang		-1,0	
12	Hàm lượng amine thơm chuyển hóa từ thuốc nhuộm azo		TCVN 12512-1: 2018 và TCVN 12512-3: 2018	KPH/ND	

**b. ÁO SƠ MI NỮ**

- ❖ **Chất liệu: 51,4% Viscose -44%Polyester -4,6%Spandex**

❖ **Kiểu dáng:** Cổ vuông, nẹp rời 7 nút, vạt bầu manchete tròn, nút tệp màu vải chính, chỉ khuy nút tệp màu vải chính.

❖ **Kỹ thuật may:**

- **Mật độ mũi chỉ:** Các đường may và điều: 6 mũi/cm.

- **Cự ly các đường may và điều:**

+ Tất cả các đường lắp ráp = 1cm.

+ Điều 0,1cm: nẹp nút, chân cổ, giữa chân cổ, trụ tay, tra manchete, nhãn chính.

+ Điều 0,4cm: Điều lá cổ manchete, nẹp khuy.

+ Điều 0,6cm: Điều bọc chân cổ, lai áo.

+ Điều 0,8cm: Điều bọc chân manchete.

- **Quy cách vắt sổ:**

+ Vắt sổ 3 chỉ: Sườn thân trước, thân sau, sườn tay và vai (vắt sổ rời trước khi may).

+ Vắt sổ 5 chỉ: tra vòng nách.

- **Yêu cầu may:**

+ Quy cách may theo tiêu chuẩn kỹ thuật Châu Âu.

+ Các đường may êm, phẳng, không nổi chỉ, mật độ mũi chỉ theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật may.

+ Đường may tay cách đều mép, tròn đều, tay đủ độ rộng, cử động thoải mái.

+ 2 đầu lá cổ, 2 đầu chân cổ phải đối xứng, đồng dạng. Các điểm vào cổ trùng và đối xứng nhau, bản cổ êm, phẳng.

+ Pen vuốt nhọn, êm. Pen thân trước, thân sau ủi hướng về sườn.

+ Sườn thân, sườn vai, sườn tay ủi rẽ 2 bên.

+ Nẹp và tà êm, phẳng, tà áo trơn và đều.

+ Thùa khuy, đóng nút đúng vị trí lấy dấu, thẳng hàng.

+ Tra vòng nách tròn đều.

+ Tra manchete phải đều, không sụp mí, không so le.

+ Sử dụng keo chất liệu Châu Âu.

+ Hàng sản xuất thành phẩm phải được QC kiểm tra kỹ 100% trước khi ủi và đóng gói.

❖ **Chất liệu vải có thông số kỹ thuật đáp ứng với các thông số dưới đây:**

Stt	Chỉ Tiêu	Phương Pháp Thử	Kết quả yêu cầu
1	Thành phần chất liệu (%)	AATCC TM20-21/AATCC TM20A-21	Polyester : 44,0 ± 2 Rayon (Viscose) : 51,4 ± 2 Spandex : 4,6 ± 2
2	Khối lượng thực tế (g/m <sup>2</sup> )	TCVN 8042: 2009	141 ± 2
3	Mật độ sợi	Dọc (sợi/ 10cm)	679 ± 2
		Ngang (Sợi/10cm)	381 ± 2
4	Độ nhỏ sợi tách từ vải	Dọc: Tex (Ne)	11,4 (51,9) ± 2
		Ngang: Tex (Ne)	13,5 (43,7) ± 2
5	Kiểu dệt	TCVN 4897:1989	Vân chéo 3/1
6	Độ bền kéo đứt bằng vải	Dọc (N)	893 ± 2
		Ngang (N)	298 ± 2
7	Độ giãn tại thời điểm đứt	TCVN 1754:1986	29,2 ± 2

			Ngang (%)		47,0 ± 2
8	Độ bền màu sau giặt 60°C	Dây màu	Thay đổi màu/ phai màu	TCVN 7835 – C10 : 2007	5
			a. Viscose		5
			b. Acrylic		5
			c. Polyester		5
			d. Nylon (Polyamide)		5
			e. Cotton		5
			f. Triacetate		5
9	Độ vón xù bề mặt sau 7200 vòng quay (Cấp)		TCVN 7426-1: 2004		4
10	Độ bền màu ma sát (Cấp)	Khô	Dọc	TCVN 4538 : 2007	5
			Ngang		5
		Ướt	Dọc		5
			Ngang		5
11	Thay đổi kích thước sau giặt xà phòng ở 60 °C (%)		Dọc	TCVN 8041 : 2009	-1,0
			Ngang		-1,0
12	Hàm lượng amine thơm chuyển hóa từ thuốc nhuộm azo		TCVN 12512-1: 2018 và TCVN 12512-3: 2018		KPH/ND

### c. QUẦN TÂY NAM

❖ **Chất Liệu: 69,8% Polyester – 30,2% Rayon**

❖ **Kiểu Dáng:** Lung rời , có passan, xếp ply thép ý kiến cà nhân ( 0 ply,01 ply, 02ply) , thân trước 2 túi xéo thẳng, thân sau 2 túi mỡ viền

❖ **Kỹ Thuật may:**

- **Mật độ mũi chỉ:** 5 mũi/cm may đều trên sản phẩm.
- **Cự ly các đường may và điều**
  - + Đường điều 0,15 cm: Điều dây kéo phải, nhãn chính, các đường viền
  - + Đường điều 0,4 cm: Điều lót túi trước, lót túi sau
  - + Đường điều 0,5 cm: Điều miệng túi xéo
- **Vắt sổ 3 chỉ:** Đáy trước, sườn, nẹp túi trước, cạnh dưới viền túi sau, cạnh trên đáy túi sau, lai, cạnh túi đồng hồ, cạnh trên lót túi sau, lót đệm đáy- Móc xích 1 kim (50/3): sườn trong, sườn ngoài- Móc xích (80/3) đáy.
- **Passan:** gắn đúng vị trí lấy dấu trong bản hướng dẫn
- **Đánh bọ:**
  - + Bọ 0,6 cm: miệng túi xéo, túi đồng hồ
  - + Bọ 0,7 cm: đuôi paget
  - + Bọ 1 cm: hai đầu túi sau
- **Yêu cầu may:**
  - + Các đường may êm, phẳng đúng tiêu chuẩn kỹ thuật may
  - + Đường may phải thẳng, không nổi chỉ, bỏ mũi- Quần tây ôm vừa (0 ly – 1 ly – 2 ly), ống đứng
  - + Quần tây được xử lý qua công nghệ ủi – ép siroset, đảm bảo cho việc giặt ủi không bay ly.
  - + Quần lung rời, có passan, lung êm phẳng, đường mí êm, có thun bên trong lung quần
  - + Thân trước có túi xéo dọc
  - + Thân sau có 01 túi mỡ viền bên phải- Khóa kéo cùng màu vải, cửa quần che

- kín dây kéo, chỉ khuy nút, nút cùng màu vải chính
- + Túi xéo 2 bên thân trước phải cân xứng, đều nhau
  - + Túi thân sau phải cân xứng và đều nhau, miệng túi không nhăn, vắn, phải êm khi cài nút
  - + Passan phải đúng thông số, khi may xong phải vuông góc với thân
  - + Thửa khuy đầu lưng và miệng túi sau phải đúng vị trí, không bung sút chỉ, đóng nút đúng vị trí lấy dấu
  - + Khi tháo đui dây kéo không bị giật và biến dạng- Đầu lưng trái các góc phải đều
  - + Đường ráp lưng ở đáy sau phải bằng nhau, không so le, đều, thẳng, không nhăn
  - + Hàng sản xuất thành phẩm cần phải kiểm tra kỹ 100% trước khi ủi và đóng gói

❖ **Chất liệu vải có thông số kỹ thuật đáp ứng với các thông số dưới đây:**

Stt	Chỉ Tiêu		Phương Pháp Thử	Kết quả yêu cầu	
1	Thành phần chất liệu (%)		AATCC TM20-21/AATCC TM20A-21	Polyester : 69,8 ± 2 Rayon (Viscose) : 30,2± 2	
2	Khối lượng thực tế (g/m <sup>2</sup> )		TCVN 8042: 2009	173 ± 2	
3	Mật độ sợi	Dọc (sợi/ 10cm)	TCVN 1753:1986	427 ± 2	
		Ngang (Sợi/10cm)		423 ± 2	
4	Độ nhỏ sợi tách từ vải	Dọc: Tex (Ne)	TCVN 5095:1990	16,9 (35,0) ± 2	
		Ngang: Tex (Ne)		21,5 (27,5) ± 2	
5	Kiểu dệt		TCVN 4897:1989	Vân chéo 2/1	
6	Độ bền kéo đứt băng vải	Dọc (N)	TCVN 1754:1986	895 ± 2	
		Ngang (N)		704 ± 2	
7	Độ giãn tại thời điểm đứt	Dọc (%)	TCVN 1754:1986	31,5 ± 2	
		Ngang (%)		32,9 ± 2	
8	Độ bền màu sau giặt 60°C	Thay đổi màu/ phai màu		4-5	
		Dây màu	a. Viscose	TCVN 7835 – C10 : 2007	4-5
			b. Acrylic		4-5
			c. Polyester		4
			d. Nylon (Polyamide)		3
			e. Cotton		4-5
f. Triacetate	4				
9	Độ vón xù bề mặt sau 7200 vòng quay (Cấp)		TCVN 7426-1: 2004	4	
10	Độ bền màu ma sát (Cấp)	Khô	Dọc	TCVN 4538 : 2007	4-5
			Ngang		4-5
		Ướt	Dọc		4-5
			Ngang		4-5
11	Thay đổi kích thước sau giặt xà phòng ở 60 °C (%)	Dọc	TCVN 8041 : 2009	-0,5	
		Ngang		-0,5	
12	Hàm lượng amine thơm chuyển hóa từ thuốc nhuộm azo		TCVN 12512-1: 2018 và TCVN 12512-3: 2018	KPH/ND	

**d. VÁY NỮ**

- ❖ **Chất liệu: 65,9% Polyester – 30,3% Rayon-3,8% Spandex**
- ❖ **Kiểu dáng:** Hai lớp, lưng rời 3cm, có pasan, thân trước túi xéo ngang, dây kéo thẳng không nút gài, xẻ thân sau, chiết pen thân sáu, lót thun co giãn cùng màu vải chính.
- ❖ **Kỹ thuật may:**
  - **Mật độ mũi chỉ: 5,5 mũi/1 cm, may đều trên sản phẩm**
  - **Cự ly các đường may và điều:**
    - + Điều 0,1 cm: mí lưng cong
    - + Điều 0,5 cm: Mí miệng túi
  - **Vắt số 3 chỉ:** sườn thân trước, thân sau, lót và đường xẻ thân sau
  - **Máy vắt lai:** lai thân chính
  - **Đánh bọ:** miệng túi (0,5cm)
  - **Đường chỉ may:** Tất cả các đường may, đường điều phải có mật độ mũi chỉ đúng theo yêu cầu kỹ thuật đều và bằng nhau. Đường chỉ may phải sắc sảo, không được nổi chỉ, cần phải chính chặt chỉ. Các đường điều phải đều, không lớn mí, sụp mí.
  - **Yêu cầu may:**
    - + Tất cả đường may êm, phẳng, mật độ mũi chỉ đúng tiêu chuẩn kỹ thuật may
    - + Váy 2 lớp, lưng rời 3 cm, có pasan, có đĩa
    - + Thân trước chiết pen, tạo độ cong ôm cơ thể
    - + Thân sau chiết pen, xẻ tà ở giữa sau
    - + Tra dây kéo giấu, êm phẳng
    - + Đường tra dây kéo phải êm, phẳng
    - + Lót lót phải êm, không bị vụn. Thành phẩm phải có độ dư lót 1 cm, không bị giựt lót
    - + Kiểm tra bán thành phẩm và thông số theo yêu cầu đã cho
    - + Các đường may và diễn phải thẳng không được vụn, so le
    - + Xếp ly trước và sau, hai bên đều nhau
    - + Hàng sản xuất ra phải kiểm tra chất lượng may cũng như thông số đạt 100% trước khi cho ủi và đóng gói.
- ❖ **Chất liệu vải có thông số kỹ thuật đáp ứng với các thông số dưới đây:**

Stt	Chỉ Tiêu	Phương Pháp Thử	Kết quả yêu cầu	
1	Thành phần chất liệu (%)	AATCC TM20-21/AATCC TM20A-21	Polyester : 65,9 ± 2 Rayon (Viscose) : 30,3± 2 Spandex : 3,8%± 2	
2	Khối lượng thực tế (g/m <sup>2</sup> )	TCVN 8042:2009	194 ± 2	
3	Mật độ sợi	Dọc (sợi/ 10cm)	373 ± 2	
		Ngang (Sợi/10cm)	TCVN 1753:1986 354 ± 2	
4	Độ nhỏ sợi tách từ vải	Dọc: Tex (Ne)	27,3 (21,6) ± 2	
		Ngang: Tex (Ne)	TCVN 5095:1990 20,7 (28,5) ± 2	
5	Kiểu dệt	TCVN 4897:1989	Vân chéo 2/2	
6	Độ bền kéo đứt bằng vải	Dọc (N)	943 ± 2	
		Ngang (N)	TCVN 1754:1986 626 ± 2	
7	Độ giãn tại thời điểm đứt	Dọc (%)	40,7 ± 2	
		Ngang (%)	TCVN 1754:1986 54.8 ± 2	
8	Độ bền màu sau giặt 60°C	Thay đổi màu/ phai màu	4-5	
		Dây màu	a. Viscose	4-5
			b. Acrylic	4-5

			c. Polyester		4
			d. Nylon (Polyamide)		3-4
			e. Cotton		4-5
			f. Triacetate		3-4
9	Độ vón xù bề mặt sau 7200 vòng quay (Cấp)			TCVN 7426-1: 2004	4
10	Độ bền màu ma sát (Cấp)	Khô	Dọc	TCVN 4538 : 2007	4-5
			Ngang		4-5
		Ướt	Dọc		4
			Ngang		4
11	Thay đổi kích thước sau giặt xà phòng ở 60 °C (%)		Dọc	TCVN 8041 : 2009	-0,5
			Ngang		-0,5
12	Hàm lượng amine thơm chuyển hóa từ thuốc nhuộm azo			TCVN 12512-1: 2018 và TCVN 12512- 3: 2018	<i>KPH/ND</i>

e. Sản phẩm hoàn thiện ( Maket thiết kế ):

## MÔ TẢ KỸ THUẬT

### ÁO SƠ MI NAM TAY DÀI:

- Cổ vuông, có palem.
- Nẹp rời, vạt bầu.
- Tay dài, manchette chặt góc.
- Túi chặt góc.
- Nút tẹp màu vải chính.
- Chi khuy nút tẹp màu vải chính.

THÂN TRƯỚC



THÂN SAU



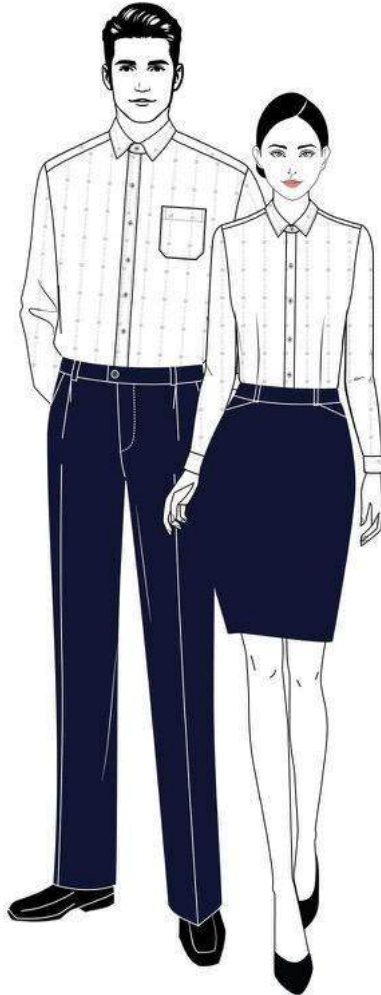
### ÁO SƠ MI NỮ TAY DÀI:

- Cổ vuông.
- Nẹp rời 7 nút, vạt bầu
- Chiết 2 pence trước, pence sau.
- Manchette tròn.
- Nút tẹp màu vải chính.
- Chi khuy nút tẹp màu vải chính.

THÂN TRƯỚC



THÂN SAU



## MÔ TẢ KỸ THUẬT

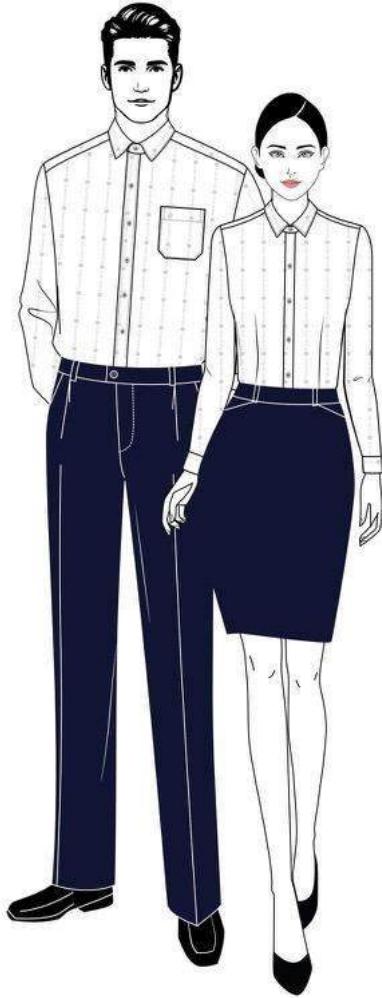
### QUẦN TÂY NAM AP:

- Lưng rời có passan, quai dè đầu vuông.
- Kiểu dáng: 0 ply, 1 ply, 2 ply (theo ý khách hàng)
- Thân trước túi xéo.
- Thân sau túi mỡ viên.

THÂN TRƯỚC



THÂN SAU



### QUẦN TÂY NỮ:

- Lưng rời 3,5 cm- Có passan.
- Thân trước túi xéo thẳng.
- Thân sau chít pen.

THÂN TRƯỚC



THÂN SAU



### VÁY NỮ AP:

- Lưng rời 3cm, có passan.
- Túi xéo ngang.
- Chiết 2 pence thân sau.
- Dây kéo thẳng.
- Lót thun.
- Thân sau xẻ giữa.

THÂN TRƯỚC



THÂN SAU



\* Ghi chú:

- Tất cả các hàng hóa phải mới 100% có xuất xứ rõ ràng, được sản xuất năm 2025.

- Nhà thầu có Bảng tuyên bố đáp ứng yêu cầu về kỹ thuật trong đó mô tả chi tiết, tiêu chuẩn về chế tạo, quy trình sản xuất để so sánh giữa đặc tính, thông số kỹ thuật, tính năng của hàng hóa do nhà thầu đề xuất cho gói thầu đáp ứng so với đặc tính thông số kỹ thuật, tính năng của hàng hóa nêu tại Chương V, E-HSMT.

- Nhà thầu phải cung cấp Phiếu kiểm nghiệm vải của Cơ quan / Tổ chức có chức năng theo quy định của pháp luật để chứng minh loại vải do nhà thầu đề xuất dùng gia công thành phẩm cho gói thầu đáp ứng về thông số kỹ thuật theo yêu cầu Chương V, E-HSMT.

### ***1.3. Các yêu cầu khác:***

- Nhà thầu cam kết cung cấp hàng hóa đảm bảo chất lượng, đảm bảo theo đúng mô tả kỹ thuật trong hồ sơ mời thầu, có nhãn mác và đóng gói thành phẩm theo tiêu chuẩn nhà sản xuất.

- Nhà thầu cam kết thu hồi hàng hóa không đạt yêu cầu về kỹ thuật (do lỗi của nhà thầu hoặc nhà sản xuất) khi nghiệm thu và bàn giao sản phẩm cho Chủ đầu tư và thay thế bằng sản phẩm mới theo đúng yêu cầu E-HSMT trong tối đa 05 ngày làm việc.

- Chủ đầu tư sẽ nghiệm thu, thanh toán cho nhà thầu theo số lượng thực tế x đơn giá dự thầu.

**Mục 2. Bản vẽ:** Không.

### **Mục 3. Kiểm tra và thử nghiệm:**

Các kiểm tra và thử nghiệm cần tiến hành gồm:

- Số lượng;

- Kiểm định chất lượng.