



福建省百佳子鑫服饰有限公司

东莞实验中学校服选用

参选校服企业信息

供应商名称（单位盖公章）：福建省百佳子鑫服饰有限公司

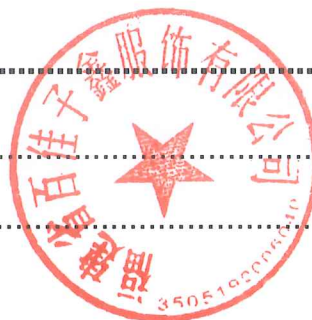
法定代表人或供应商授权代表（签字或盖章）：王培强

日期：2024年4月19日



目录

1、学生校服公开票选报价表	2
2、参选校服企业信息	3
一、校服生产企业名称及企业实力介绍	3
二、校服款式及价格	4
三、质量标准	5
四、售后服务	6
五、意见反馈渠道	8
六、服务年限	10
七、采购实施方案	10
八、校服名称、款式、价格展示图片	17
3、供应商承诺函	18
4、法定代表人证明书	20
5、供应商授权代表证明书	21
6、供应商情况	22
一、企业营业执照（三证合一）	22
二、企业资质证书	23





福建省百佳子鑫服饰有限公司

1、学生校服公开票选报价表

项目名称： 东莞实验中学校服选用

序号	名称	面料	票选报价（元）	备注
1	男（女）夏运 T恤	索罗娜	53.00	68.5%棉、31.5%聚酯纤维
2	男（女）夏运中裤	棉盖丝平纹	45.00	63%棉、37%聚酯纤维
3	男（女）秋运长袖 T恤	索罗娜	60.00	68.5%棉、31.5%聚酯纤维
4	男（女）秋运长裤	棉盖丝平纹	55.00	63%棉、37%聚酯纤维
5	男（女）冬运服上衣	cvc健康布	85.00	46.8%棉、53.2%聚酯纤维
6	男（女）冬运服长裤	cvc健康布	75.00	46.8%棉、53.2%聚酯纤维
单价合计金额：小写：373.00 元			大写：叁佰柒拾叁元整	

票选企业名称（加盖公章）：福建省百佳子鑫服饰有限公司

日期：2024年4月19日





2、参选校服企业信息

一、校服生产企业名称及企业实力介绍

福建省百佳子鑫服饰有限公司坐落于福建省泉州市惠安县城南工业区，我公司拥有完善的服装生产工艺流程，引进了先进的服装CAD打版系统，自动辅布裁剪系统，是集学生服装设计、生产、销售于一体的专业校服生产企业。

公司自创立以来，二十年专注于学生校服的研发与生产。凭借新颖的设计和优良的品质，并通过ISO9001:2008国际质量管理体系认证、ISO14001国际环境管理体系认证、职业健康安全管理体系认证，形成了一套完善的品质、环境、职业健康安全管控体系。

公司注重企业文化管理，始终坚持“以人为本”，开拓创新，诚信服务，和谐双赢，追求完美”。的经营宗旨，以品质树立品牌，以创新赢得市场，尽职尽责地为客户提供着优质的产品与服务，并始终保持着高度的社会责任感，热心社会公益，支持教育事业，享有较高的社会知名度和美誉度。

全心全意服务教育事业-我们至诚与广大同仁携手共赢未来。热忱欢迎广大客户莅临指导，洽谈业务，合作共赢！





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	男(女)夏运 T 恤		68.5%棉、31.5%聚酯纤维	53.00
2	男(女)夏运中裤		63%棉、37%聚酯纤维	45.00
3	男(女)秋运长袖 T 恤		68.5%棉、31.5%聚酯纤维	60.00
4	男(女)秋运长裤		63%棉、37%聚酯纤维	55.00
5	男(女)冬运上衣		46.8%棉、53.2%聚酯纤维	85.00
6	男(女)冬运长裤		46.8%棉、53.2%聚酯纤维	75.00





三、质量标准

校服产品质量各项技术参数不得低于《国家纺织产品基本安全技术规范》（GB18401）、《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》（GB31701）、《中小学生校服》（GB/T31888）（三个标准简称“新国标”）等相关质量标准，其他要求参照国家、广东省、东莞市相关法律、法规及管理制度的规定执行。若国家或省市级单位有发布新的生产执行标准，则按最新的标准执行。





四、售后服务

我公司承揽东莞实验中学校服选用，特作如下服务承诺：

我司承诺供应校服面料标准要求：校服产品质量各项技术参数不得低于《国家纺织产品基本安全技术规范》（GB18401）、《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》（GB31701）、《中小学生校服》（GB/T31888）（三个标准简称“新国标”）等相关质量标准，其他要求参照国家、广东省、东莞市相关法律、法规及管理制度的规定执行。若国家或省市级单位有发布新的生产执行标准，则按最新的标准执行。

(1) 我公司负责在校学生校服的补充及供应，校服供应单价按照校服展示价格执行：

(2) 我公司提供的校服质量保证期一年，自交付之日起计。在质保期内发生质量、数量短缺、尺码不符等问题的，供应商应在接到采购人通知后1小时内作出服务响应，2日内进行补购、换购，并承担因补购、换购而产生的费用。属于质量问题的由供应商负责包修、包退、包换；属于人为损坏的供应商提供维修服务，只收取工料费。

(3) 我公司免费提供一年（自交货之日起计）维修用的易损耗件（包括配件如拉链，纽扣等）。

(4) 我公司提供工作时间的投诉服务热线。

(5) 我公司按学校要求提供定期上门服务。

(6) 我公司对特殊身材的学生应提供上门量身定做服务，在接到采购人通知后1小时内作出服务响应，7日内提供货物，不另收取费用。

(7) 做好校服检查验收。学校按照校服样衣样式及校服生产企业出示的合格检验报告验收校服，对不同批次和样式的校服封存3件（套）样衣留存。封样时，





福建省百佳子鑫服饰有限公司

由学校和校服供应企业确认后，将3件(套)样衣密封包装，在包装上标注“抽查样品”字样并加盖双方公章各保存一份。若双方发生质量争议问题，以封存的样衣质量检验报告进行鉴定处理。

专线电话：13506077820（我公司在学校附近设立售后网点，为家长、学生、学生提供便捷的售后服务）

以上所述条款，本公司在此承诺履行，具有法律效力。

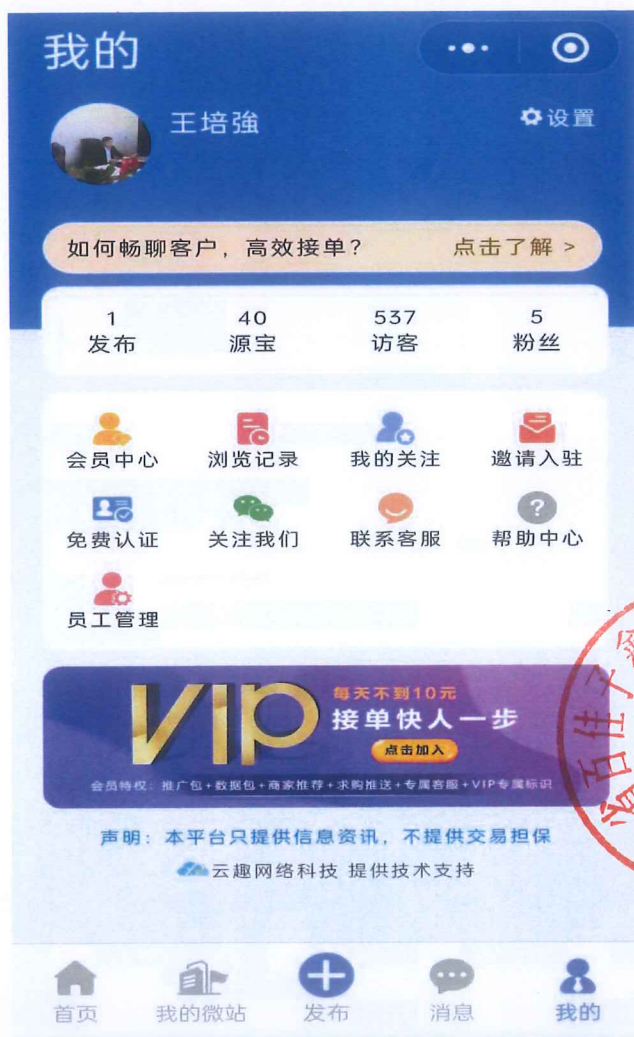
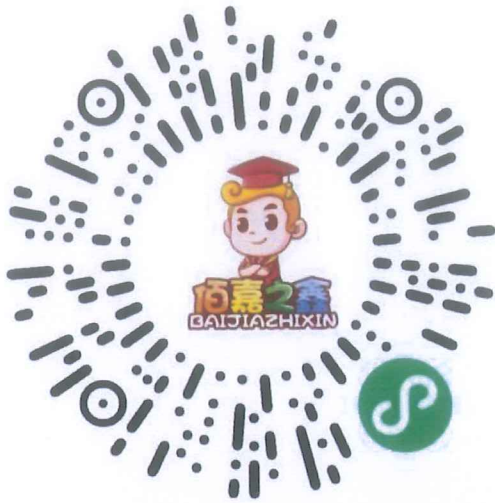
票选企业名称（加盖公章）：福建省百佳子鑫服饰有限公司

日期：2024年4月19日





五、意见反馈渠道





福建省百佳子鑫服饰有限公司





六、 服务年限

三年

七、 采购实施方案

(1) 我公司严格按照，节约资源，减少成本，充分利用，循环再生的理念，充分利用原材料的最大价值，设计并制作出绿色环保的产品。

我公司充分发挥电子CAD的作用，减少人工，合理利用原材料，尽量减少下脚料的产生。在选择面料的时候尽量选择可以回的面料，产生的下脚料进行回收让其在其他领域继续利用。

(2) 我公司先后取得了9001质量管理体系认证、14001环境管理体系认证和18001职业健康安全管理体系认证。

(3) 我公司聘请了3名专门设计服装的人员，在符合客户要求的前提下，尽量做到产品的环保，也尽最大努力为客户提供绿色环保产品。在和客户的沟通中，尽量建议客户减少印花的工艺，以便在制作过程中染料产生对环境的污染。

1、设计方案

根据本项目实际测量尺寸，设计和裁剪之前要先核对校服加工单所描述的布料是否与手上的一致。检验面料上面是否有破损污迹定型不平等疵点。对于一些微瑕疵的布料要尽量避免疵点出现在校服的明显位置。对于无法避开的疵点，要及时上报主管部门并换片。一般面料要抽丝裁剪，包括窗纱，不能用撕，必须用剪。绒布等针织布料在裁剪时要以花心为中点对折，按其自然下垂的折线分片。如果遇到上中下花位有错位，要保证视平线上的花为打孔（打折）的中点，裁剪配色布的时候色布的丝缕要和主布一致，宽度不能小于单片校服的宽度，原则上不能拼接。如果遇特殊情况必须拼接时，要把接缝藏于不明显的位置（如打孔凹进去的地方）。

2、制造方案

(1) 审单

首先核对加工单与所制作的校服花型是否一致。仔细审单，了解要做的校服的高度、宽度、款式、拼接的布料型号及尺寸。

(2) 画线





画线时把布料摊平，检查分片的两条边与底边是否垂直。如不垂直要把两条边做适当的修整。预留卷底边量（12-15公分）后，向上画出要求的高度（拼接的款先剪去拼接的量）。找主花为基点，量出主花到要求高度的距离，然后按这个距离从每个基点向上量出与主花的平行线。预留2公分缝头，多余剪掉。同理往下画出底边。按加工单要求的尺寸画出每个配色布的尺寸，上下预留2公分缝头。

（3）拼接

把每一片配色布拼接起来，拼接的地方拷边。线头修干净（包括拷边线头）卷底边。根据画好的线迹卷底边，卷的时候要下层拉紧，上层小用剪刀或者镊子稍推，是布料缝纫的缩量一致，保证卷好的底边不起扭不起链。如果新手不容易把握，可以先把底边熨好后再缝。如果布料高度不够需要包边，一定要用类似的颜色包底边。包边时把针迹调密。包完后检查上下是否都缝住，豁开的地方要修补好。

（4）装布带

按打孔装12公分无纺衬，打折装8公分无纺衬的原则，在拼接好的布料的最顶层装上无纺布带。如果高度允许或者最上面的一层是配色布，要把无纺布带包在里面缝纫。走线时止口宽窄一致，线迹匀称美观。正面布料不起扭不起皱。如果中途断线，继续缝纫时要针针相套5厘米。起针和结尾时的线头要及时修掉。窗纱的缝头不能露在正面。

（5）装花边

把花边先预缩一下，在要求的位置缝上，装花边时花边不能拉，要顺着缝纫机走势轻推。缝纫线要落在花边的中间。装完花边后布料没有明显抽缩。如有必要，可以把花边放在下层缝纫。

（6）卷两边

第一折2.8公分，第二折3公分卷两边。线迹匀称美观，止口大小一致。遇到水溶等特别厚的地方，要用手拨动缝纫机转轮一针针缝。防止水溶的地方针迹大小不一致或者抽缩。左右两边缝头倒向一致，拼接窗纱的位子缝头一律倒向布的位置。工号牌缝与其中一边无纺布带下1公分位置。

（7）定中心

把布料在地上摊平，无纺布带与主花相叠。检查无纺布带的长度是否与校服宽度一致。无纺布带长度超过5公分，表示布料已经被拉长了，需要从新装过。小于5厘米，可以使无纺布带微松，把这个多出来的量均匀分布到每个折上。按花位中点在无纺布带上标出位置。把每个点





对折后叠成方块，检查每个折大小是否一致。如果折有大小，说明有些花位位置已经偏了，要从新定位。把叠好的无纺布带放入打孔机，固定后检查布头是否全部都顶在顶板上没有移位了，才可以开始打孔。30-32、5花位的打在方块的中间，40头距的花位打在中间偏后的位置（保证后面的量小于前面才方便校服的拉动）。如果是打折的，对好中点后计算每个折铜的大小。缝纫时如果折铜过大，可以逢成3折，一般都是两折。打进去的折要打到底，不能使折铜凸出的部分过大。

（8）整烫

首先把拼接的缝头烫开。注意拼纱的位置正面不能看到缝头。在花边的位置绷紧烫，可适当改善装完花边布料抽缩的问题。然后把校服对折，烫两边。此时最好用到烫台的吸风功能，可以使烫完的边马上定型以保持两侧边的平整。最后把校服摊开，烫中间部分。整烫的时候要注意绒毛面料要盖布或者反面熨烫，烫的时候要沿着顺毛方向移动熨斗，切忌来回移动熨斗时绒毛乱掉。烫完后要平摊或者挂起校服使其冷却定型。

（9）自检

把校服挂起后，按花位理好每一个折。首先检查尺寸是否正确。打孔的只需要检查高度，打折的要检查高度和宽度是否是和要求的尺寸一致。然后检查花位是否高低一致，侧边是否平服顺直。在自然下垂状态下，打孔打折的中心是否正好在花位中心上。如果花位高低或左右偏离小于1公分，可以通过适当调节打孔位置改善，如果偏离大于1公分，装无纺布带那一层要从新换片。如果是打折，可以直接拆掉从新定中点后再打折。最后检查装的珠子是否有缺少，如有缺少要及时补上。

（10）手工

用尺在需要做手工的地方定位，不能用目测和估计。然后把校服摊平，用针线或者热熔胶固定水钻铁链吊穗等。用针缝时要保证装饰物的牢固。用热熔胶时胶不要打得太多以免漏出来，也不能打的太少以免影响牢固。等胶水完全冷却凝固后，方可移动布料。注意热熔胶不要沾在其他不需要装饰的布料上面。

（11）打包

确认校服全部完成并没有质量问题时，打孔的把正面朝里，打折的正面朝外折叠整齐，贴上标签。标签必须注明花名，客户，尺寸（打折的要高度和宽度，打孔的只需要注明高度）标签统一贴在无纺布带背面的右侧。





制作工艺流程





服装类产品工艺流程图

| 验布 | → | 裁剪 | → | 印绣花 | → | 缝制 | → | 整烫 | → | 检验 | → | 包装 |

服装生产的工艺流程大全

(一) 面辅料进厂检验

面料进厂后要要进行数量清点以及外观和内在质量的检验，符合生产要求的才能投产使用。在批量生产前首先要进行技术准备，包括工艺单、样板的制定和样衣制作，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。

(二) 面料检验的目的和要求

把好面料质量关是控制成品质量重要的一环。通过对进厂面料的检验和测定可有效地提高服装的正品率。

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

面料的内在质量主要包括缩水率、色牢度和克重（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的、不同品种、不同颜色具有代表性的样品进行测试，以确保数据的准确度。

同时对进厂的辅料也要进行检验，例如松紧带缩水率，粘合衬粘合牢度，拉链顺滑程度等等，对不能符合要求的辅料不予投产使用。

(三) 技术准备的主要内容

在批量生产前，首先要由技术人员做好大生产前的技术准备工作。技术准备包括工艺单、样板的制定和样衣的制作三个内容。技术准备是确保批量生产顺利进行以及最终成品符合客户要求的重要手段。





工艺单是服装加工中的指导性文件，它对服装的规格、缝制、整烫、包装等都提出了详细的要求，对服装辅料搭配、缝迹密度等细节问题也加以明确。服装加工中的各道工序都应严格参照工艺单的要求进行。

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、丝绺方向及质量要求，并在有关拼接处加盖样板复合章。

在完成工艺单和样板制定工作后，可进行小批量样衣的生产，针对客户和工艺的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的检验依据之一。

（四）裁剪工艺要求

裁剪前要先根据样板绘制出排料图，“完整、合理、节约”是排料的基本原则。在裁剪工序中主要工艺要求如下：（1）拖料时点清数量，注意避开疵点。（2）对于不同批染色或砂洗的面料要分批裁剪，防止同件服装上出现色差现象。对于一匹面料中存在色差现象的要进行色差排料。（3）排料时注意面料的丝绺顺直以及衣片的丝绺方向是否符合工艺要求，对于起绒面料（例如丝绒、天鹅绒、灯芯绒等）不可倒顺排料，否则会影响服装颜色的深浅。（4）对于条格纹的面料，拖料时要注意各层中条格对准并定位，以保证服装上条格的连贯和对称。（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。（6）根据样板对位记号剪切刀口。（7）采用锥孔标记时应注意不要影响成衣的外观。裁剪后要进行清点数量和验片工作，并根据服装规格分堆捆扎，附上票签注明款号、部位、规格等。

（五）缝制缝制

缝制缝制是服装加工的中心工序，服装的缝制根据款式、工艺风格等可分为机器缝制和手工缝制两种。在缝制加工过程实行流水作业。

粘合衬在服装加工中的应用较为普遍，其作用在于简化缝制工序，使服装品质均一，防止变形和起皱，并对服装造型起到一定的作用。其种类以无纺布、梭织品、针织品为底布居多，粘合衬的使用要根据服装面料和部位进行选择，并要准确掌握胶着的时间、温度和压力，这样才能达到较好的效果。

（六）锁眼钉扣

服装中的锁眼和钉扣通常由机器加工而成，扣眼根据其形状分为平型和眼型孔两种，俗称为睡孔和鸽眼孔。



睡孔普遍用于衬衣、裙、裤等薄型衣料的产品上。鸽眼孔多用于上衣、西装等厚型面料的外衣类上。锁眼应注意以下几点：（1）扣眼位置是否正确。（2）扣眼大小与钮扣大小及厚度是否配套。（3）扣眼开口是否切好。（4）有伸缩性（弹性）或非常薄的衣料，要考虑使用锁眼孔时在里层加布补强。钮扣的缝制应与扣眼的位置相对应，否则会因扣位不准造成服装的扭曲和歪斜。钉扣时还应注意钉扣线的用量和强度是否足以防止钮扣脱落，厚型面料服装上钉扣绕线数是否充足。

（七）整烫

整烫人们常用“三分缝制七分整烫”来强调整烫是服装加工中的一个重要的工序。

避免以下现象的发生：（1）因熨烫温度过高时间过长造成服装表面的极光和烫焦现象。（2）服装表面留下细小的波纹皱折等整烫疵点。（3）存在漏烫部位。

（八）成衣检验

服装的检验应贯穿于裁剪、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的检验，以保证产品的质量。

成品检验的主要内容有：（1）款式是否同确认样相同。（2）尺寸规格是否符合工艺单和样衣的要求。（3）缝合是否正确，缝制是否规整、平服。（4）条格面料的服装检查对格对条是否正确。（5）面料丝缕是否正确，面料上有无疵点，油污存在。（6）同件服装中是否存在色差问题。（7）整烫是否良好。（8）粘合衬是否牢固，有否渗胶现象。（9）线头是否已洗净。（10）服装辅件是否完整。（11）服装上的尺寸唛、洗水唛、商标等与实际货物内容是否一致，位置是否正确。（12）服装整体形态是否良好。（13）包装是否符合要求。

（九）包装入库

服装的包装可分挂装和箱装两种，箱装一般又有内包装和外包装之分。

内包装指一件或数件服装入一胶袋，服装的款号、尺码应与胶袋上标明的一致，包装要求平整美观。一些特别款式的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。



福建省百佳子鑫服饰有限公司

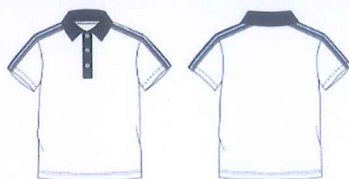
八、校服名称、款式、价格展示图片



福建省百佳子鑫服饰有限公司

FUJIAN BAIJIAZHIXIN GARMENT CO.,LTD.

我司承诺供应的所有服装校服产品符合国家 GB/31888-2015《中小学生校服》、GB18401-2010《国家纺织品基本安全技术规范》B类、GB 31701-2015《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》B类质量标准,对学生身体健康无任何不良影响。



面料:
上衣: 索罗娜
下装: 棉盖丝平纹



男(女)夏运T恤:53.00元
男(女)夏运中裤:45.00元



面料:
上衣: 索罗娜
下装: 棉盖丝平纹



男(女)秋运长袖T恤:60.00元
男(女)秋运长裤:55.00元



面料:
上衣: cvc健康布
下装: cvc健康布



男(女)冬运服上衣:85.00元
男(女)冬运服长裤:75.00元





3、供应商承诺函

致： 东莞实验中学、广东正德招标有限公司

我方确认收到贵方东莞实验中学校服选用的选用文件，福建省百佳子鑫服饰有限公司、福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路88号（供应商名称、地址）作为响应供应商已正式授权方程虹、市场经理(法定代表人或供应商授权代表全名、职务)为我方签名代表，签名代表在此声明并同意：

- 1、我方已清楚选用文件的要求及有关文件规定。
- 2、我方具备选用文件要求的供应商资格要求的规定条件。
- 3、我方愿意遵守采购代理机构选用文件的各项规定， 自愿参加项目采购活动， 并已清楚选用文件的要求及有关文件规定， 并严格按照选用文件的规定履行全部责任 和义务。
- 4、我方已经详细地阅读并完全明白了全部选用文件及附件， 我方完全理解本选 用文件的要求。
- 5、我方同意提供采购人或者采购代理机构要求的有关本项目采购的一切数据或 资料。
- 6、我方证明提交的一切文件， 无论是原件还是复印件均为准确、真实、有效、 完整的， 绝无任何虚假、伪造或者夸大。我方在此郑重承诺：在本次采购活动中，如 有违法、违规、弄虚作假行为， 所造成的损失、不良后果及法律责任， 一律由我方承 担。
- 7、如果我方提供的声明或承诺不真实，则完全同意认定为我方提供虚假材料， 并同意作相应处理。





福建省百佳子鑫服饰有限公司

8所有有关本次采购的函电请寄： 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路88号
、 13790469456 （供应商地址、联系电话） 或发电子邮件： wpq41@qq.com（供
应商邮件）

供应商名称（单位盖公章）：福建省百佳子鑫服饰有限公司

法定代表人或供应商授权代表（签名或盖章）：王培强

联系电话：13790469456

日期：2024年4月19日





4、法定代表人证明书

王培强同志，现任我单位总经理职务，为法定代表人，特此证明。

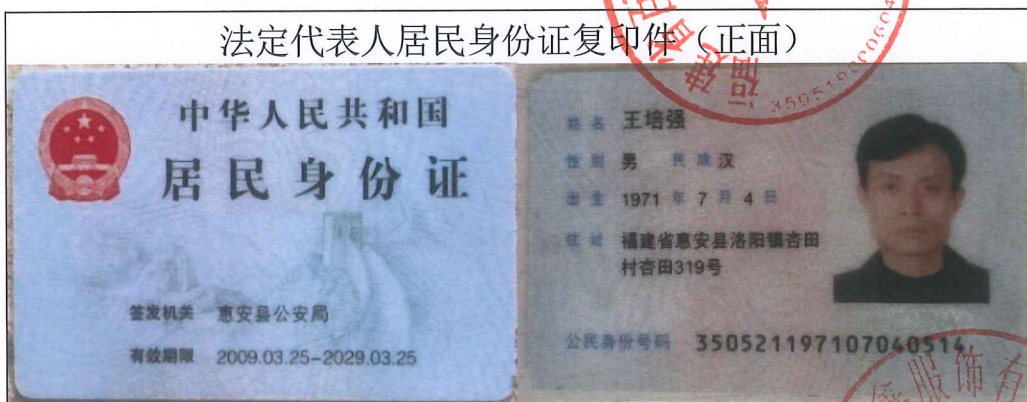
本证明书声明：注册于福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路88号（供应商地址）的福建省百佳子鑫服饰有限公司（供应商名称）在下面签名的王培强、总经理（法定代表人姓名、职务）就东莞实验中学校服选用的采购活动，校服样衣展示、采购合同的签订、执行、完成和售后服务，作为供应商代表以我方的名义处理一切与之有关的事务。

本证明书自法定代表人签字之日起生效，特此声明。

附：

统一社会信用代码：91350521MA2YDGGT5X

法定代表人居身份证复印件（正面）



供应商名称（单位盖公章）：福建省百佳子鑫服饰有限公司

法定代表人（签名或盖章）：王培强

日期：2024年4月19日



福建省百佳子鑫服饰有限公司

5、供应商授权代表证明书

王培强同志，现任我单位 总经理 职务，为法定代表人，特此证明。

附：统一社会信用代码：91350521MA2YDGGT5X



本授权证明书声明：注册于福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路88号（供应商地址）的（供应商名称）福建省百佳子鑫服饰有限公司在下面签名的（法定代表人姓名、职务）在此授权（供应商授权代表姓名、职务）方程虹、市场经理作为我方的合法代理人，就东莞实验中学校服选用的采购活动，校服样衣展示、采购合同的签订、执行、完成和售后服务，作为供应商代表以我方的名义处理一切与之有关的事务。

供应商授权代表无转委托权限。

本证明书自法定代表人签字之日起生效，特此声明。

供应商名称（单位盖公章）：福建省百佳子鑫服饰有限公司

法定代表人（签字或盖章）：王培强

供应商授权代表（签名或盖章）：方程虹

日期：2024年4月19日





一、企业营业执照（三证合一）



福建省百佳子鑫服饰有限公司

二、企业资质证书

(1) 质量管理体系认证证书



质量管理体系认证证书

注册号: 064-21-Q-2644-R0-S

兹 证 明

福建省百佳子鑫服饰有限公司

统一社会信用代码: 91350521MA2YDGGT5X

注册地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

邮编: 362100

生产地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

邮编: 362100

质量管理体系符合

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

认证覆盖范围

校服和童装的设计开发及生产及所涉及的相关管理活动

发证日期: 2021 年 07 月 05 日

证书有效期: 2024 年 07 月 04 日



主任签字:



中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C064-M



注: 每年 07 月 04 日前进行年度审核, 经审核合格此证书继续有效。证书有效状态请扫描二维码查询, 也可登录中心网站 www.bjcscc.net 和国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 上查询确认。本证书在国家规定的各类资质及行政许可有效期内使用有效。

批准号: CNCA-R-2002-064 地址: 北京市朝阳区来广营西路国创产业园6号楼2层2013

www.bjcscc.net office@bjcscc.net +86-10-64795109



福建省百佳子鑫服饰有限公司

(2) 环境管理体系认证证书



北京思坦达尔认证中心
BEIJING STANDARD CERTIFICATION CENTRE

环境管理体系认证证书

注册号: 064-22-E-1532-R1-S

兹 证 明

福建省百佳子鑫服饰有限公司

统一社会信用代码: 91350521MA2YDGGT5X

注册地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

邮编: 362100

生产地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

邮编: 362100

环境管理体系符合

GB/T24001-2016 / ISO14001:2015

认证覆盖范围

校服和童装的设计开发及生产及所涉及的相关管理活动

发证日期: 2022 年 06 月 16 日

证书有效期: 2025 年 06 月 15 日



主任签字:


北京思坦达尔认证中心
证书专用章



中国认可
国际互认
管理体系
CNAS C004-M



注: 每年 06 月 15 日前进行年度审核, 经审核合格此证书继续有效。证书有效状态请扫描二维码查询, 也可登录中心网站 www.bjcscc.net 和国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 上查询确认。本证书在国家规定的各类资质及行政许可有效期内使用有效。

批准号: CNCA-R-2002-064 地址: 北京市朝阳区来广营西路国创产业园6号楼2层2013
www.bjcscc.net office@bjcscc.net +86-10-64795109





福建省百佳子鑫服饰有限公司

(3) 职业健康安全管理体系认证证书



北京思坦达尔认证中心
BEIJING STANDARD CERTIFICATION CENTRE

职业健康安全管理体系认证证书

注册号: 064-21-S-2645-R0-S

兹 证 明

福建省百佳子鑫服饰有限公司

统一社会信用代码: 91350521MA2YDGGT5X

注册地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

邮编: 362100

生产地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

邮编: 362100

职业健康安全管理体系符合

GB/T45001-2020/ISO 45001:2018

认证覆盖范围

校服和童装的设计开发及生产及所涉及的相关管理活动

发证日期: 2021 年 07 月 05 日

证书有效期: 2024 年 07 月 04 日



主任签字:


北京思坦达尔认证中心
证书专用



中国认可
管理体系
MANAGEMENT SYSTEMS
CNAS C064-M



注: 每年 07 月 04 日前进行年度审核, 经审核合格此证书继续有效。证书有效状态请扫描二维码查询, 也可登录中心网站 www.bjcscc.net 和国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 上查询确认。本证书在国家规定的各类资质及行政许可有效期内使用有效。

批准号: CNCA-R-2002-064 地址: 北京市朝阳区来广营西路国创产业园6号楼2层2013
www.bjcscc.net office@bjcscc.net +86-10-64795109



(4) 售后服务认证证书



售后服务认证证书

★★★★★

证书编号: OLS22SC1160R05

兹证明

福建省百佳子鑫服饰有限公司

统一社会信用代码: 91350521MA2YDGGT5X

注册地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

经营地址: 福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路 88 号

经评价: 其服务能力达到
标准 GB/T 27922-2011 的五星级要求

认证范围: 校服和童装的售后服务

发证日期: 2022 年 11 月 18 日
有效期至: 2025 年 11 月 17 日

证书在国家规定的行政许可, 资质许可有效期内使用有效。
本证书通过定期 (12 月内一次) 监督审核合格后才能继续保持有效。
本证书可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 <http://www.cnca.gov.cn> 上查询。

认证机构地址: 福建省福州市晋安区国货东路263号A5永延综合楼一层02
认证机构批准号: CNCA-R-2020-656 联系电话: 400-036-9001



欧利斯认证

欧利斯认证有限公司

签发人: 证书编号: 3501050071254





福建省百佳子鑫服饰有限公司

(5) 知识产权管理体系认证证书



知识产权管理体系认证证书

证书号 521458G05216EWN

兹证明

福建省百佳子鑫服饰有限公司

注册地址：福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路88号

经营地址：福建省泉州市惠安县螺阳镇迎宾东路88号

知识产权管理体系符合标准：GB/T 29490-2013

通过认证的范围如下：

婴幼儿服、中小学校服、生产 销售的知识产权管理

注：认证注册范围不包括未获得有效的国家规定的行政许可、资质许可的产品/服务范围。

初次发证日期：2021年09月15日

有效期至：2024年09月14日

本次发证日期：2021年09月15日

证书有效性通过年度监督保持，年度监督结果见监督审核合格通知书、本公司网站或在中国国家认证认可监督管理委员会官方网站查询。

签发：陈明志



中审（深圳）认证有限公司

地址：深圳市福田区沙头街道天安社区深南大道6007号安徽大厦2514-2517 (518016)

中国国家认证认可监督管理委员会网址 <http://www.cnca.gov.cn>

中审（深圳）认证有限公司网址 <http://www.zsszrz.com>



福建省百佳子鑫服饰有限公司

(6) 安全生产标准化证书

