

# 第一組：一般男女用休閒襪及運動襪

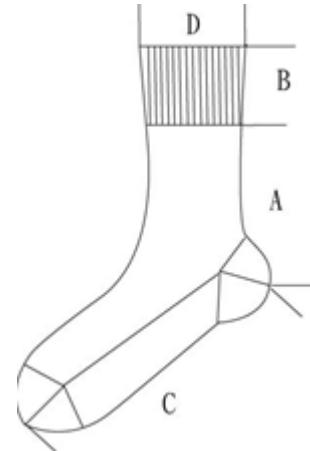
產品規格：

規格	項目	第 1 項	第 2 項	第 3 項
	名稱	一般男用短統休閒襪	一般男用運動襪	一般女用運動襪
一	原料成分	32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×2 根  75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撲合成 1 股  使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定) (以上均含染整誤差)	32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根  75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撲合成 1 股  使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定) (以上均含染整誤差)	32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撲合成 1 股  使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定) (以上均含染整誤差)
二	針數	採單針筒 144 針(含)以上	採單針筒 144 針(含)以上	採單針筒 144 針(含)以上
三	染色堅牢度	依 CNS3846 L3075【耐氯弧燈光染色堅牢度檢驗法】(直射法)第三曝光法之規定測試，須達 3 級(含)以上。		
	耐洗染色堅牢度	依 CNS1494 L3027【耐洗染色堅牢度檢驗法】A-2 法之規定測試，變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上。(得以臺灣製產品 MIT 微笑標章品質驗證相關合格證明文件取代)		
	耐汗染色堅牢度	依 CNS1496 L3029【耐汗染色堅牢度檢驗法】之規定測試，酸性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上，鹼性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上。		
	耐摩擦染色堅牢度	依 CNS1499 L3032【耐摩擦染色堅牢度檢驗法】I 型機之規定測試，須達乾式 3 級(含)以上，濕式 2-3 級(含)以上。		

規格	項目	第 1 項	第 2 項	第 3 項
	名稱	一般男用短統休閒襪	一般男用運動襪	一般女用運動襪
四	重量(公克/雙)	32 公克(含)以上	60 公克(含)以上	50 公克(含)以上
五	尺寸	詳附表一	詳附表二	詳附表三
六	顏色	黑色、藏青色	白色、黑色	白色、黑色
七	組織	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋組織，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部織 3x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋組織，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部織 3x1 單面組織。 或依製造廠設計。
八	外觀	不得有漏針、跳針、斷線、疊縫、縫合彎曲、縫接不良、污染及破洞等缺點。		
九	包裝及標誌	每雙襪子的襪口及襪頭中央各夾一鋁質襪夾後，裝入一易開透明塑膠袋中，每 10 雙再裝入一透明塑膠袋，塑膠袋表面依訂購機關需求印製；以 30 袋裝入一適當大小之雙層瓦楞紙箱，紙箱外需印製案號、品名、數量、重量、製造廠名稱、製造日期，並加註「遠離火燭、嚴禁受潮」之字樣。紙箱外以 <u>市售封箱膠帶封箱</u> ( <u>封箱膠帶寬度至少達 4.8 公分</u> )，並以 PP 打包帶打包成「井」字形固定，不足數量者，須於紙箱外標示清楚；包裝內視需要施以緩衝、固定、防水、防濕等措施，以避免產品於搬運或儲存中受損。或依訂購機關需求包裝。如訂購機關須印製其他標誌、圖案、文字或符號，立約商應免費配合辦理。 另如有其他特殊包裝(如禮盒)之要求，得由訂購機關與立約商另行議定價格及條件。		
十	驗收項目	驗收項目： (1)接收(目視)檢查項目：四、五(以上量測)、六、八、九(以上目測)。 (2)製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位(例如：財團法人紡織產業綜合研究所、財團法人鞋類暨運動休閒科技研發中心、財團法人全國認證基金會(TAF)認證的單位(如：SGS、ITS…等))之項目：一、「原料成分」檢驗項目中有關彈性纖維及橡膠絲部分，因檢驗時無法取得足夠標準試樣，皆為不需檢驗，由襪品製造廠出具原料成分證明書並檢附該襪品購紗證明；三、按說明中相關之 CNS 規定檢驗。 (3)訂購機關若對製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位之檢驗報告有疑慮時，得經雙方合議後，就採購規範疑慮部分會同立約商代表洽具公信力第三者檢驗單位依 CNS2779 Z4006(計數值檢驗程序及抽樣表)辦理抽樣及檢驗，並以其檢驗結果為準，如檢驗合格，所需費用由訂購機關負擔，若檢驗不合格，則檢驗費用由立約商負擔。※(註)同一項次之相同產品，製造商(指製造工廠或以委託加工製造(OEM)方式製造之承製廠商(工廠)得檢附具公信力第三者檢驗單位 1 年以內之檢驗報告辦理。		

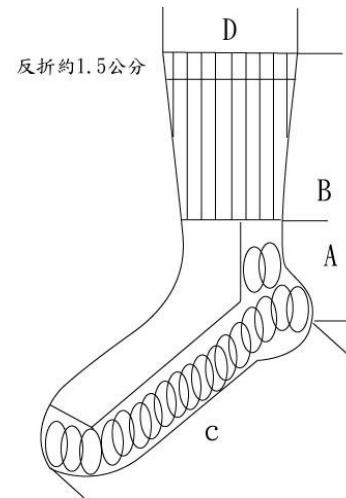
註：訂購機關如訂購其他顏色之襪子，立約商得以製造廠現有產品之顏色提供為準。

附表一：一般男用短統休閒襪



部 位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	
尺寸	15cm	3cm	23cm	6.5cm	32gm 以上

附表二：一般男用運動襪

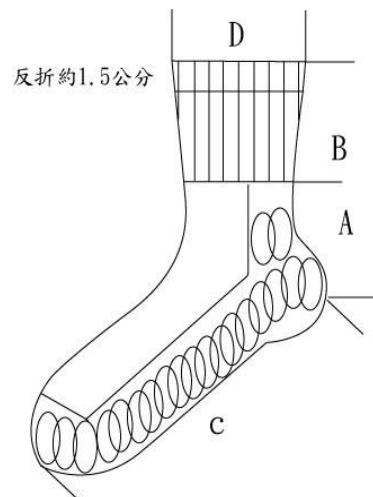


部 位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺寸	6cm	12cm	23cm	7.5cm	60gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^\circ\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

附表三：一般女用運動襪



部 位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	
尺寸	6cm	6cm	20cm	7cm	50gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^\circ\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

## 第二組：男女用襪及運動、休閒健康襪

產品規格：

規格	項目	第1、2項	第3、4項	第5、6項	第7、8項	第9、10項	第11、12項
	名稱	男用紳士襪-抗菌	寬口男用紳士襪-抗菌	男用休閒襪-抗菌	寬口男用休閒襪-抗菌	男用運動襪-抗菌	寬口男用運動襪-抗菌
一 原料成分		<p>60 支/2(+3%, -11%)<b>精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)</b>×1 根            75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            強撫合成 1 股            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 120 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種：金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種：金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種：金黃色葡萄球菌，抑菌值 &gt; 2.0，殺菌值 &gt; 0。</p>	<p>60 支/2(+3%, -11%)<b>精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)</b>×1 根            75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            強撫合成 1 股            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種：金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種：金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種：金黃色葡萄球菌，抑菌值 &gt; 2.0，殺菌值 &gt; 0。</p>	<p>襪口 32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根            75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            強撫合成 1 股            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p>	<p>襪口 32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根            75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            強撫合成 1 股            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p>	<p>襪口 32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根            75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            強撫合成 1 股            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p>	<p>襪口 32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根            75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            強撫合成 1 股            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 40 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根            使用 CNS11733 K4081 【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)            (以上均含染整誤差)</p>

規格	項目	第1、2項	第3、4項	第5、6項	第7、8項	第9、10項	第11、12項
	名稱	男用紳士襪-抗菌	寬口男用紳士襪-抗菌	男用休閒襪-抗菌	寬口男用休閒襪-抗菌	男用運動襪-抗菌	寬口男用運動襪-抗菌
二	針數(含)以上	採單針筒 200 針 (含)以上	採單針筒 200 針 (含)以上	採單針筒 144 針(含) 以上	採單針筒 144 針(含) 以上	採單針筒 144 針(含) 以上	採單針筒 144 針(含) 以上
三	耐光牢度	依 CNS3846 L3075 【耐氯弧燈光染色堅牢度檢驗法】(直射法)第三曝光法之規定測試，須達3級(含)以上。					
	耐洗染色堅牢度	依 CNS1494 L3027 【耐洗染色堅牢度檢驗法】A-2 法之規定測試，變褪色須達3級(含)以上，染污須達3級(含)以上。(得以臺灣製產品 MIT 微笑標章品質驗證相關合格證明文件取代)					
	耐汗染色堅牢度	依 CNS1496 L3029 【耐汗染色堅牢度檢驗法】之規定測試，酸性：變褪色須達3級(含)以上，染污須達3級(含)以上，鹼性：變褪色須達3級(含)以上，染污須達3級(含)以上。					
	耐摩擦染色堅牢度	依 CNS1499 L3032 【耐摩擦染色堅牢度檢驗法】I 型機之規定測試，須達乾式3級(含)以上，濕式2-3級(含)以上。					
四	重量(公克/雙)	28 公克(含)以上	35 公克(含)以上	50 公克(含)以上	50 公克(含)以上	60 公克(含)以上	<u>63</u> 公克(含)以上
五	尺寸	詳附表一	詳附表二	詳附表三	詳附表四	詳附表五	詳附表六
六	顏色	黑色、藏青色	黑色、藏青色	黑色、藏青色、白色	黑色、藏青色、白色	白色、黑色	白色、黑色
七	組織	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋織法，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部(B)織 3x1 單面組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。
八	外觀	不得有漏針、跳針、斷線、疊縫、縫合彎曲、縫接不良、污染及破洞等缺點。					

規格	項目	第 1、2 項	第 3、4 項	第 5、6 項	第 7、8 項	第 9、10 項	第 11、12 項
	名稱	男用紳士襪-抗菌	寬口男用紳士襪-抗菌	男用休閒襪-抗菌	寬口男用休閒襪-抗菌	男用運動襪-抗菌	寬口男用運動襪-抗菌
九	包裝及標誌	<p>每雙襪子的襪口及襪頭中央各夾一鋁質襪夾後，裝入一易開透明塑膠袋中，每 10 雙再裝入一透明塑膠袋，塑膠袋表面依訂購機關需求印製；以 30 袋裝入一適當大小之雙層瓦楞紙箱，紙箱外需印製案號、品名、數量、重量、製造廠名稱、製造日期，並加註「遠離火燭、嚴禁受潮」之字樣。紙箱外以<u>市售封箱膠帶封箱(封箱膠帶寬度至少達 4.8 公分)</u>，並以 PP 打包帶打包成「井」字形固定，不足數量者，須於紙箱外標示清楚；包裝內視需要施以緩衝、固定、防水、防濕等措施，以避免產品於搬運或儲存中受損。或依訂購機關需求包裝。如訂購機關須印製其他標誌、圖案、文字或符號，立約商應免費配合辦理。</p> <p>另如有其他特殊包裝(如禮盒)之要求，得由訂購機關與立約商另行議定價格及條件。</p>					
十	驗收項目	<p>驗收項目：</p> <p>(1)接收(目視)檢查項目：四、五(以上量測)、六、八、九(以上目測)。</p> <p>(2)製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位(例如：財團法人紡織產業綜合研究所、財團法人鞋類暨運動休閒科技研發中心、財團法人全國認證基金會(TAF)認證的單位(如:SGS、ITS…等))之項目：一、「原料成分」檢驗項目中有關彈性纖維及橡膠絲部分，因檢驗時無法取得足夠標準試樣，皆為不需檢驗，由襪品製造廠出具原料成分證明書並檢附該襪品購紗證明；三、按說明中相關之 CNS 規定檢驗；抗菌性能依 CNS14945 國家標準、「美國 AATCC100 試驗方法」或「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」測試。</p> <p>(3)訂購機關若對製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位之檢驗報告有疑慮時，得經雙方合議後，就採購規範疑慮部分會同立約商代表洽具公信力第三者檢驗單位依 CNS2779 Z4006(計數值檢驗程序及抽樣表)辦理抽樣及檢驗，並以其檢驗結果為準，如檢驗合格，所需費用由訂購機關負擔，若檢驗不合格，則檢驗費用由立約商負擔。※(註)同一項次之相同產品，製造商「指製造工廠或以委託加工製造(OEM)方式製造之承製廠商(工廠)」得檢附具公信力第三者檢驗單位 1 年以內之檢驗報告辦理。</p>					

註：訂購機關如訂購其他顏色之襪子，立約商得以製造廠現有產品之顏色提供為準。

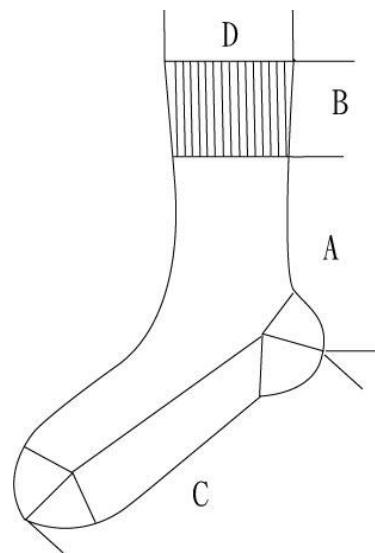
規格	項目	第 13、14 項	第 15 項	第 16 項	第 17 項	第 18 項	第 19 項
	名稱	男用運動短襪-抗菌	女用運動襪-抗菌	女用運動短襪-抗菌	女用休閒襪-抗菌	寬口女用休閒襪-抗菌	女用休閒短襪-抗菌
一 原料成分		<p>32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根</p> <p>75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撫合成 1 股</p> <p>(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撫合成 1 股</p> <p>使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根(以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種:金黃色葡萄球菌，抑菌值&gt;2.0，殺菌值&gt;0。</p>	<p>襪口 32 支/1(+3%, -10%)精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×3 根</p> <p>75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撫合成 1 股</p> <p>使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲(須符合 CNS11733 表 2 規定)</p> <p>襪身 32 支/1(+3%, -11%)精梳棉紗×3 根與 75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根(以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種:金黃色葡萄球菌，抑菌值&gt;2.0，殺菌值&gt;0。</p>	<p>60 支/2(+3%, -11%)<b>精梳棉紗</b>(須符合 6378 L4100 A 級標準)×1 根</p> <p>75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根</p> <p>使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲，須符合 CNS11733 表 2 規定)(以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種:金黃色葡萄球菌，抑菌值&gt;2.0，殺菌值&gt;0。</p>	<p>60 支/2(+3%, -11%)<b>精梳棉紗</b>(須符合 6378 L4100 A 級標準)×1 根</p> <p>75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根</p> <p>使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲，須符合 CNS11733 表 2 規定)(以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種:金黃色葡萄球菌，抑菌值&gt;2.0，殺菌值&gt;0。</p>	<p>60 支/2(+3%, -11%)<b>精梳棉紗</b>(須符合 6378 L4100 A 級標準)×1 根</p> <p>75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根</p> <p>使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲，須符合 CNS11733 表 2 規定)(以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種:金黃色葡萄球菌，抑菌值&gt;2.0，殺菌值&gt;0。</p>	<p>60 支/2(+3%, -11%)<b>精梳棉紗</b>(須符合 6378 L4100 A 級標準)×1 根</p> <p>75 丹尼(+16%, -3%)聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根</p> <p>使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之橡膠絲，須符合 CNS11733 表 2 規定)(以上均含染整誤差)</p> <p>抗菌性能符合 CNS 14945 國家標準，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「美國 AATCC100 試驗方法」，菌種:金黃色葡萄球菌，減菌率達 90%(含)以上；或符合「日本纖維製品抗菌試驗 JIS L1902 菌液吸收法」，菌種:金黃色葡萄球菌，抑菌值&gt;2.0，殺菌值&gt;0。</p>
二	針數(含)以上	採單針筒 144 針(含)以上	採單針筒 144 針(含)以上	採單針筒 144 針(含)以上	採單針筒 200 針(含)以上	採單針筒 200 針(含)以上	採單針筒 200 針(含)以上

規格	項目	第 13、14 項	第 15 項	第 16 項	第 17 項	第 18 項	第 19 項	
	名稱	男用運動短襪-抗菌	女用運動襪-抗菌	女用運動短襪-抗菌	女用休閒襪-抗菌	寬口女用休閒襪-抗菌	女用休閒短襪-抗菌	
三	染色堅牢度	耐光牢度		依 CNS3846 L3075 【耐氙弧燈光染色堅牢度檢驗法】(直射法)第三曝光法之規定測試，須達 3 級(含)以上。				
	耐洗染色堅牢度	耐洗染色堅牢度		依 CNS1494 L3027 【耐洗染色堅牢度檢驗法】A-2 法之規定測試，變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上。(得以臺灣製產品 MIT 微笑標章品質驗證相關合格證明文件取代)				
	耐汗染色堅牢度	耐汗染色堅牢度		依 CNS1496 L3029 【耐汗染色堅牢度檢驗法】之規定測試，酸性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上，鹼性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上。				
	耐摩擦染色堅牢度	耐摩擦染色堅牢度		依 CNS1499 L3032 【耐摩擦染色堅牢度檢驗法】I 型機之規定測試，須達乾式 3 級(含)以上，濕式 2-3 級(含)以上。				
四	重量(公克/雙)	45 公克(含)以上	50 公克(含)以上	43 公克(含)以上	20 公克(含)以上	26 公克(含)以上	18 公克(含)以上	
五	尺寸	詳附表七	詳附表八	詳附表九	詳附表十	詳附件十一	詳附表十二	
六	顏色	白色、黑色	白色、黑色	白色、黑色	白色、黑色	白色、黑色	白色、黑色	
七	組織	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋織法，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部(B)織 3x1 單面組織。或依製造廠設計	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋織法，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部(B)織 3x1 單面組織。或依製造廠設計	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋織法，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部(B)織 3x1 單面組織。或依製造廠設計	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。或依製造廠設計	組織須均衡且針織良好，襪身、襪底為平紋組織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。或依製造廠設計	組織須均衡且針織良好，襪身為平紋織法，襪底、腳尖、腳跟部份內側起毛圈，襪口鬆緊部(B)織 3x1 單面組織。或依製造廠設計	
八	外觀	不得有漏針、跳針、斷線、疊縫、縫合彎曲、縫接不良、污染及破洞等缺點。						
九	包裝及標誌	每雙襪子的襪口及襪頭中央各夾一鋁質襪夾後，裝入一易開透明塑膠袋中，每 10 雙再裝入一透明塑膠袋，塑膠袋表面依訂購機關需求印製；以 30 袋裝入一適當大小之雙層瓦楞紙箱，紙箱外需印製案號、品名、數量、重量、製造廠名稱、製造日期，並加註「遠離火燭、嚴禁受潮」之字樣。紙箱外以 <u>市售</u> 封箱膠帶封箱( <u>封箱膠帶寬度至少達 4.8 公分</u> )，並以 PP 打包帶打包成「井」字形固定，不足數量者，須於紙箱外標示清楚；包裝內視需要施以緩衝、固定、防水、防濕等措施，以避免產品於搬運或儲存中受損。或依訂購機關需求包裝。如訂購機關須印製其他標誌、圖案、文字或符號，立約商應免費配合辦理。 另如有其他特殊包裝(如禮盒)之要求，得由訂購機關與立約商另行議定價格及條件。						

規格	項目	第 13、14 項	第 15 項	第 16 項	第 17 項	第 18 項	第 19 項	
	名稱	男用運動短襪-抗菌	女用運動襪-抗菌	女用運動短襪-抗菌	女用休閒襪-抗菌	寬口女用休閒襪-抗菌	女用休閒短襪-抗菌	
十	驗收項目	驗收項目： (1)接收(目視)檢查項目：四、五(以上量測)、六、八、九(以上目測)。 (2)製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位(例如：財團法人紡織產業綜合研究所、財團法人鞋類暨運動休閒科技研發中心、財團法人全國認證基金會(TAF)認證的單位(如:SGS、ITS…等))之項目：一、「原料成分」檢驗項目中有關彈性纖維及橡膠絲部分，因檢驗時無法取得足夠標準試樣，皆為不需檢驗，由襪品製造廠出具原料成分證明書並檢附該襪品購紗證明；三、按說明中相關之CNS規定檢驗；抗菌性能依CNS14945國家標準、「美國AATCC100試驗方法」或「日本纖維製品抗菌試驗JISL1902菌液吸收法」測試。 (3)訂購機關若對製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位之檢驗報告有疑慮時，得經雙方合議後，就採購規範疑慮部分會同立約商代表洽具公信力第三者檢驗單位依CNS2779 Z4006(計數值檢驗程序及抽樣表)辦理抽樣及檢驗，並以其檢驗結果為準，如檢驗合格，所需費用由訂購機關負擔，若檢驗不合格，則檢驗費用由立約商負擔。※(註)同一項次之相同產品，製造商(指製造工廠或以委託加工製造(OEM)方式製造之承製廠商(工廠))得檢附具公信力第三者檢驗單位1年以內之檢驗報告辦理。						

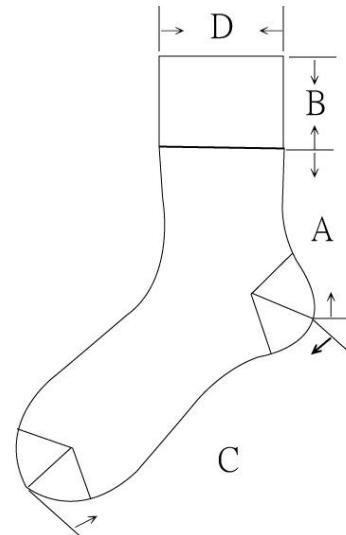
註：訂購機關如訂購其他顏色之襪子，立約商得以製造廠現有產品之顏色提供為準。

附表一：男用紳士襪-抗菌



部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺寸	18cm	5cm	23cm	7cm	28gm 以上

附表二：寬口男用紳士襪-抗菌

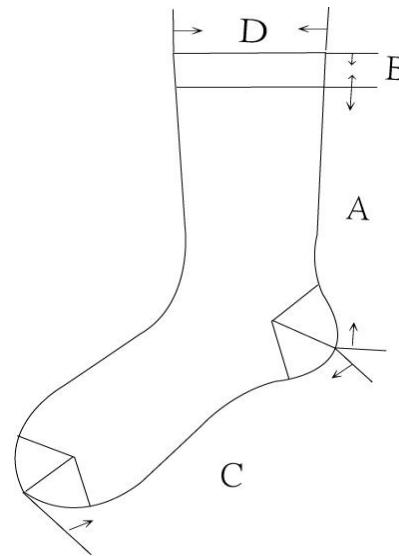


部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺寸	11cm	6.5cm	21cm	9cm	35gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

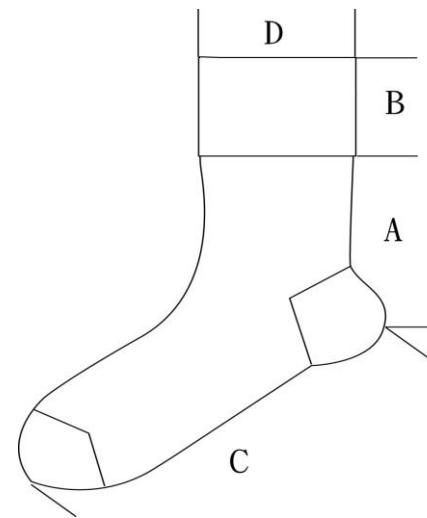
2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

附表三：男用休閒襪-抗菌



部 位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	
尺寸	18cm	2cm	22cm	8cm	50gm 以上

附表四：寬口男用休閒襪-抗菌

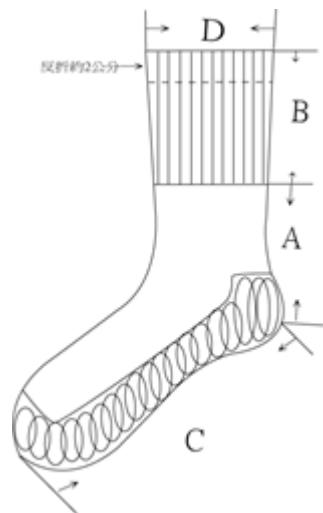


部 位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 1.0\text{cm}$	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 1.0\text{cm}$	
尺寸	7cm	5.5cm	21cm	8.5cm	50gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^\circ\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

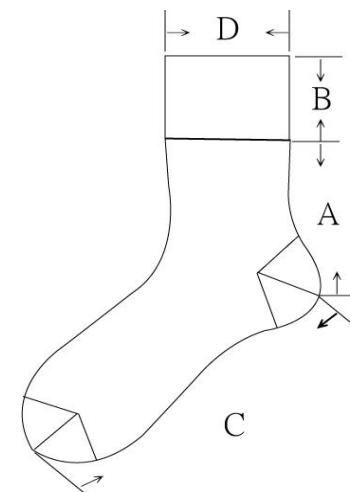
2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

附表五：男用運動襪-抗菌



部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	$\pm 1.5\text{cm}$	$\pm 0.5\text{cm}$	
尺寸	8cm	12cm	22cm	8cm	60gm 以上

附表六：寬口男用運動襪-抗菌

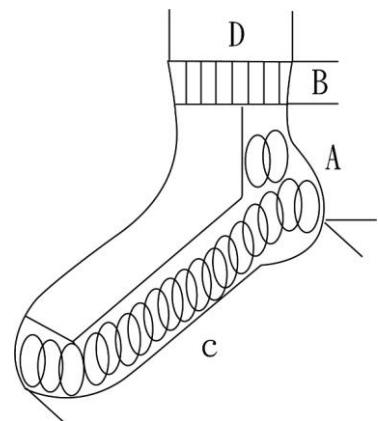


部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般 公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	
尺寸	9cm	5cm	22cm	9.0cm	63gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^\circ\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

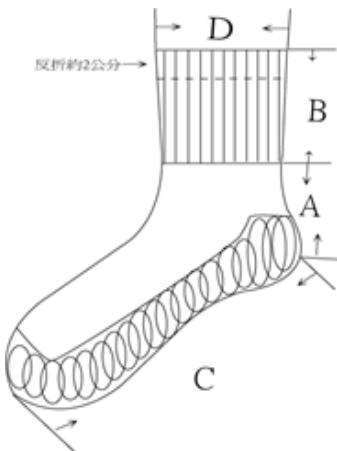
2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

附表七：男用運動短襪-抗菌



部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般公差	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	
尺寸	5.5cm	3cm	22cm	8.5cm	45gm 以上

附表八：女用運動襪-抗菌

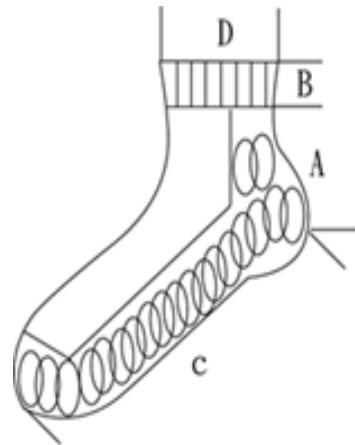


部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 1.0$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺寸	5cm	7cm	20cm	7.5cm	50gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

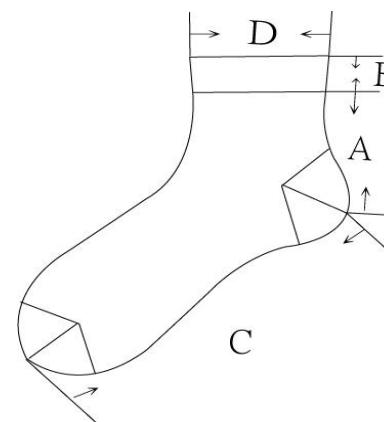
2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

附表九：女用運動短襪-抗菌



部 位	A	B	C	D	重量/雙 最 小 值
一般 公差	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	
尺 寸	5cm	3cm	20cm	8cm	43gm 以 上

附表十：女用休閒襪-抗菌

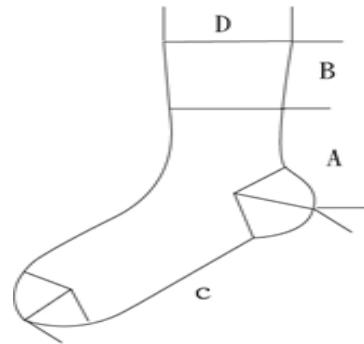


部 位	A	B	C	D	重量/雙 最 小 值
一般 公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺 寸	10.5cm	1.5cm	18cm	7cm	20gm 以 上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

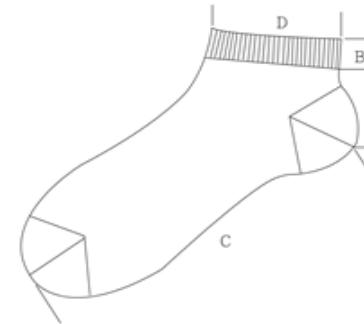
2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

附表十一：寬口女用休閒襪-抗菌



部 位	A	B	C	D	重量/雙 最 小 值
一般 公 差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺 寸	7.5cm	5.5cm	18cm	8cm	26gm 以 上

附表十二：女用休閒短襪-抗菌



部 位	A	B	C	D	重量/雙 最 小 值
一般 公 差	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 1.0$ cm	
尺 寸	6cm	2cm	20cm	8cm	18gm 以 上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。

# 第三組：一般男用棉襪

產品規格：

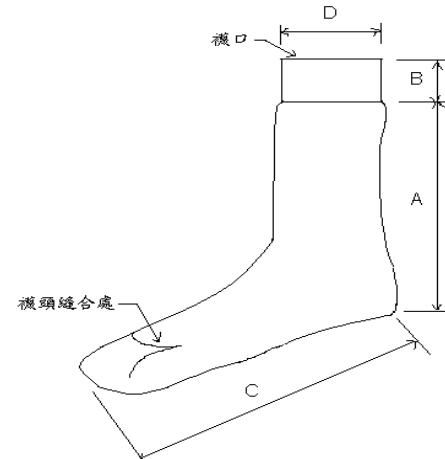
項目 品名 規格		第 1、2 項	第 3、4、5 項
		長統棉襪	短統棉襪
一 原料 成分	襪身	20 支/1(+3%, -10%)黑色精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×2 根 75 丹尼(+16%, -3%)黑色聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準) 與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撲合成 1 股 (以上均含染整誤差)	32 支/1(+3%, -10%)黑色精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×2 根 75 丹尼(+16%, -3%)黑色聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準)與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撲合成 1 股 (以上均含染整誤差)
	襪口	20 支/1(+3%, -10%)黑色精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×2 根 75 丹尼(+16%, -3%)黑色聚酯纖維(須符合 3678 L4061 A 級標準) 與 20 丹尼(+15%, -10%)彈性纖維(Spandex)各 1 根強撲合成 1 股 使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之黑色橡膠絲 (須符合 CNS11733 表 2 規定) (以上均含染整誤差)	32 支/1(+3%, -10%)黑色精梳棉紗(須符合 6378 L4100 A 級標準)×2 根，70/2 黑色尼龍 1 根(+9%, -3%) 使用 CNS11733 K4081【橡膠絲】號數 100 之黑色橡膠絲 (須符合 CNS11733 表 2 規定) (以上均含染整誤差)
	縫製	襪頭縫合處以 70 丹尼(+9%, -3%)黑色尼龍以對目縫製法，須 縫合牢固，縫合處線頭長度須在 1.0cm(含)以下。襪口鬆緊部 以 1x1 條紋不對折織法。	襪頭縫合處以 70 丹尼(+9%, -3%)黑色尼龍以對目縫製法，須縫合牢 固，縫合處線頭長度須在 1.0cm(含)以下。襪口鬆緊部須折成雙層。
二	針數	採雙針筒 160 針(含)以上	採單針筒 140 針(含)以上
三	組織	組織須均衡且針織良好，襪面織 2x2 羅紋組織，襪底織平紋 組織，襪口鬆緊部織 1x1 羅紋組織。 或依製造廠設計。	組織須均衡且針織良好，襪面織 5x1 單面組織，襪底織平紋組 織，襪口鬆緊部織 1x1 單面組織。 或依製造廠設計。

項目 品名		第 1、2 項	第 3、4、5 項
規 格		長統棉襪	短統棉襪
四	耐光牢度	依 CNS3846 L3075【耐氯弧燈光染色堅牢度檢驗法】(直射法)第三曝光法之規定測試，須達 3 級(含)以上	依 CNS3846 L3075【耐氯弧燈光染色堅牢度檢驗法】(直射法)第三曝光法之規定測試，須達 3 級(含)以上
	耐洗染色堅牢度	依 CNS1494 L3027【耐洗染色堅牢度檢驗法】A-2 法之規定測試，變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上(得以臺灣製產品 MIT 微笑標章品質驗證相關合格證明文件取代)	依 CNS1494 L3027【耐洗染色堅牢度檢驗法】A-2 法之規定測試，變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上(得以臺灣製產品 MIT 微笑標章品質驗證相關合格證明文件取代)
	耐汗染色堅牢度	依 CNS1496 L3029【耐汗染色堅牢度檢驗法】之規定測試，酸性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上 鹼性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上	依 CNS1496 L3029【耐汗染色堅牢度檢驗法】之規定測試，酸性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上 鹼性：變褪色須達 3 級(含)以上，染污須達 3 級(含)以上
	耐摩擦染色堅牢度	依 CNS1499 L3032【耐摩擦染色堅牢度檢驗法】 I 型機之規定測試，須達乾式 3 級(含)以上，濕式 2-3 級(含)以上	依 CNS1499 L3032【耐摩擦染色堅牢度檢驗法】 I 型機之規定測試，須達乾式 3 級(含)以上，濕式 2-3 級(含)以上

規 格 項目 品名	第 1、2 項	第 3、4、5 項
	長統棉襪	短統棉襪
五 重量(公克/雙)	大號(L):59 公克(含)以上 小號(S):56 公克(含)以上	31 公克(含)以上
六 形狀及尺寸	詳附表一	詳附表二
七 顏色	黑色	黑色
八 外觀	不得有漏針、跳針、斷線、疊縫、縫合彎曲、縫接不良、污染及破洞等缺點。	
九 包裝及標誌	每雙襪子的襪口及襪頭中央各夾一鋁質襪夾後，裝入一易開透明塑膠袋中，每 10 雙再裝入一透明塑膠袋，塑膠袋表面依訂購機關需求印製；以 30 袋裝入一適當大小之雙層瓦楞紙箱，紙箱外需印製案號、品名、數量、重量、製造廠名稱、製造日期，並加註「遠離火燭、嚴禁受潮」之字樣。紙箱外以 <u>市售封箱膠帶封箱</u> ( <u>封箱膠帶寬度至少達 4.8 公分</u> )，並以 PP 打包帶打包成「井」字形固定，不足數量者，須於紙箱外標示清楚；包裝內視需要施以緩衝、固定、防水、防濕等措施，以避免產品於搬運或儲存中受損。或依訂購機關需求包裝。如訂購機關須印製其他標誌、圖案、文字或符號，立約商應免費配合辦理。	
十 驗收項目	(1)接收(目視)檢查項目：五、六(以上量測)、七、八、九(以上目測)。 (2)製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位(例如：財團法人紡織產業綜合研究所、財團法人鞋類暨運動休閒科技研發中心、財團法人全國認證基金會(TAF)認證的單位(如:SGS、ITS…等))之項目：一、「原料成分」檢驗項目中有關彈性纖維及橡膠絲部分，因檢驗時無法取得襪頭縫製足夠標準試樣，皆為不需檢驗，由襪品製造廠出具原料成分證明書並檢附該襪品購紗證明；四、按說明中相關之 CNS 規定檢驗。 (3)訂購機關若對製造廠自行檢驗或製造廠送交具公信力第三者檢驗單位之檢驗報告有疑慮時，得經雙方合議後，就採購規範疑慮部分會同立約商代表洽具公信力第三者檢驗單位依 CNS2779 Z4006(計數值檢驗程序及抽樣表)辦理抽樣及檢驗，並以其檢驗結果為準，如檢驗合格，所需費用由訂購機關負擔，若檢驗不合格，則檢驗費用由立約商負擔。※(註)同一項次之相同產品，製造商(指製造工廠或以委託加工製造(OEM)方式製造之承製廠商(工廠))得檢附具公信力第三者檢驗單位 1 年以內之檢驗報告辦理。	

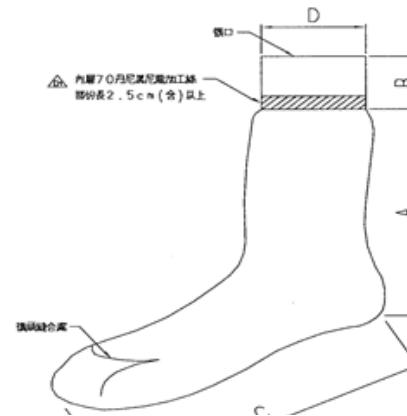
註：訂購機關如訂購其他顏色之襪子，立約商得以製造廠現有產品之顏色提供為準。

附表一：長統棉襪



部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺寸(L)	21cm	5cm	24cm	7.0cm	59gm 以上
尺寸(S)	21cm	5cm	20cm	7.0cm	56gm 以上

附表二：短統棉襪



部位	A	B	C	D	重量/雙 最小值
一般公差	$\pm 1.0$ cm	$\pm 0.5$ cm	$\pm 1.5$ cm	$\pm 0.5$ cm	
尺寸	16cm	5cm	23cm	7cm	31gm 以上

註：1、重量稱重準備須在標準狀態(溫度  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度為  $65\pm 2\%$ )

2、量測尺寸置於一平台上，自然攤平並除去不自然的皺紋，且不得施以任何張力。