

针织成衣车间杜绝差错的方法

李翠玲,李影,王冰

(济南元首针织股份有限公司,山东 济南 250033)

摘要:文中阐述了作者从多年的现场管理中总结出的针织成衣车间杜绝差错的方法与经验,包括首件确认制度、产品更换确认制度、查针制度、巡回检查制度、辅料发放制度、一箱式管理制度、最终确认制度、培训制度等。对相关企业的实际生产具有一定的指导作用。

关键词:针织成衣;车间;杜绝差错;管理制度

中图分类号:TS 181.9

文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2012)04-0055-02

针织成衣车间要想生产出优质产品、杜绝差错,就要有一套完整的制度来约束员工,做到管理规范、生产有序。这一系列的制度包括首件确认制度、产品更换确认制度、查针制度、巡回检查制度、辅料发放制度、一箱式管理制度、最终确认制度、培训制度等等。这些都为针织成衣车间杜绝差错提供保证。

1 确认制度

1.1 首件确认

新产品投入生产前的流程如下:裁剪一件样品,裁剪组长确认无误→发给缝制班,缝制组长按照工艺要求完成→交给检查组长确认→交给质量管理员确认,并填写新产品确认记录表→召集所有班组长开会,把样品制做过程中各工序的难点与注意事项以及质量标准讲清楚,让班组长做到心中有数。只有经确认无误的产品,才可以进行大货生产。

1.2 产品更换确认

在平时的生产中,以前由于员

工对工艺不熟悉,经常会生产出没有完全遵照工艺标准书的产品,为了避免这种差错,因而制定了产品更换制度,在更换产品时,操作工必须填写产品更换确认表,在表中注明工艺要求的与实际的针码、尺寸、拉边宽度等,并且注明操作工的工号与日期(便于追溯)。缝制完成后组长在确认表上签字,该表随第一批产品流通到检查,检查工要对照工艺逐项确认针码与尺寸,最后由检查组长确认并签字,该表随产品再流通到整理组存档。实践表明,产品更换确认表的实施,有效地杜绝了产品集中疵病的发生,深受员工与管理者欢迎。

1.3 最终确认

在产品包装后要进行最终确认,最终确认者要把产品与相应的品种示意卡逐项确认,确认内容包括所有辅料(贴标、尺寸标、塑料袋、横贴、衣架、箱贴等)以及服装的外观品位,并且做好记录,当发现实物与品种示意卡不符时,要立

即把产品退给前工序。

2 检查制度

2.1 查针

在针织成衣生产中,针洞和断线是顾客最不能接受的两种疵点。首先,成衣车间在收到坯布时,要先做针洞试验,合格的坯布才能生产,不合格的坯布要退回前工序回制。为了杜绝缝制过程中造成针洞,要保证车间的温度以及相对湿度适中,一般要求冬季车间温度在18℃以上,夏季在32℃以下,相对湿度不低于60%。主观上,车间要求操作工每2个小时检查一次机针,每天5次的查针时间分别为:早上8:00,上午10:00,下午2:00,下午4:00,晚上6:00。车间里统一响铃,班组长与保全工提醒并帮助员工查针,当员工发现机针有异常时,要让保全确认,当员工与保全判断一致时,保全要给员工更换新针;保全与员工判断不一致时,员工要遵从保全的意见。这种严格的查针制度可基本杜绝由于织针的

作者简介:李翠玲(1976—),女,工程师。主要从事针织成衣车间的管理工作。

原因而产生针洞。

2.2 巡回检查

为了杜绝产品集中疵病,生产中不但要求员工做好批量检查(抽查每20件产品的第1件与第10件),还制定了每天2次的巡回检查制度。巡回检查分别在每天的上午8:30与下午1:30进行,巡回检查时,质量管理员通过麦克风提醒班组长做好巡回检查,包括每个工序的注意事项,比如检查平双针收底边工序要注意查看收边宽度、针码、针洞、断线、跳线、割漏、缝折、重针长度。每次巡回检查的时间控制在0.5h左右,巡回检查结束后,质量管理员把每个班组长在检查中发现的问题汇总,然后通报给全体员工,做到有则改之,无则加勉。

3 收放制度

3.1 辅料发放

为了杜绝洗涤标差错,因而制定了辅料发放制度,缝制操作工拿着五联单到辅料室领取相应的洗涤标,辅料管理员要先从款号与洗涤标一览表上找到对应的洗涤标代号,然后按五联单上的数量数好,并且在发放记录上减帐,领取辅料人员要确认并在五联单上签字,五联单中的一联要留在辅料室,另一联随洗涤标到缝制。如果缝制操作工在工作中发现有不良的洗涤标(沾污、字迹模糊、不完整等),要区分放置,并且做好记录,最后到辅料室更换,辅料管理员要做好更换记录。

3.2 一箱式管理

缝制的产品流通到检查后,检查人员需对照工艺确认并检验,把合格的产品每10枚放在一起,然后按照工艺要求的每箱枚数往后整理(包装工序)流通,同时要求根据裁剪的传票重新填写一张传票(注明日期、款号、颜色、规格、数

量、检查工号)。

为了杜绝产品混箱,整理组不管是烫熨工在烫熨产品,还是包装工在包装产品,都要求在自己的工作台上只放一箱产品;并且领取辅料时,每次要领一整箱的,这样产品包装后,产品与辅料(塑料袋、口纸、贴标、衣架、横贴、箱贴等等)应该正好配套,都没有剩余;如果任意一种有剩余,就要重新检查核对数量。

4 培训制度

人才流动是企业不可避免、客观存在和必须要面对的问题,特别是管理人才的流动,有时会把一些相关资料带走,包括文件资料、无形资料等,给企业造成损失。

在现代企业人员流动性大的前提下,培训就显得至关重要。日本的松下幸之助说过:“培训很贵,

但不培训更贵”,“打败竞争对手最有效的手段是比对方学的更快”。所以要想杜绝差错,就要建立一套完整的培训体制,并且要按部就班地去实施,也就是说执行力要强。

企业文化是企业所创造的所有物质产品和精神产品的综合,企业文化理念则是企业所形成的具有自身特点的经营宗旨、价值观念和道德行为准则的综合。正如日本郡是株是会社前社长小谷茂雄说的:“有一个永远不变的东西是质量,有一个永远在变的东西是持续改进。”因此,企业文化培训也很重要。

5 结束语

精细化、规范化的管理加上日益完善的管理制度,保证了针织成衣车间生产出的产品差错率低,从而提高企业的生产效益。

收稿日期 2011年8月2日

链接

针织成衣简介

针织成衣(knitted garment fabrication)是把针织物缝制成服装的工艺过程。针织成衣分为成形衣片缝制和坯布裁片缝制两类。

成形衣片缝制:利用成形针织品编织工艺,编织出衣服形态的成形衣片和衣坯,然后缝合成衣。成形分全成形和部分成形两类,全成形是在机器上已形成衣坯,只需缝合;部分成形则还要将织成的衣片作部分裁剪,如开领、挖袖笼等,然后缝合。

坯布裁片缝制:把针织坯布按样板裁剪成裁片,然后缝制成针织服装。其流程为:坯布准备→样板设计→裁剪→缝纫→整烫→检验。

a. 坯布准备:根据成品规格和工艺要求确定坯布的幅宽。

b. 样板设计:根据缝料性能、服用要求和成品规格,并考虑工艺回缩和工艺消耗,设计样板各部分外形尺寸。

c. 裁剪:把已经铺覆的一叠坯布根据样板裁成衣片。裁剪前须对坯布进行比色和配色,防止出现产品色差。铺料有正面铺、往复折叠铺和面里对合铺等3种方法。裁剪形式一般有单层和多层裁剪两种,在工业生产中大多采用多层裁剪。

d. 缝纫:主要是完成服装的裁片联结和装饰。

e. 整烫:毛衫类产品通常放在特制的金属型架上用汽蒸熨烫,其他产品多用烫衣板撑入成衣,用熨斗或压熨机烫平。

f. 检验:在折衣包装前进行检验和定级。