

# 服装厂作业指导书

## \*\*\*制衣厂

### 生产部裁床作业指导书

#### 1.目的:

制定此规定。指导操作人员作业。

#### 2.适用范围:

适用于本公司生产部裁床工序。

#### 3. 作业规定:

3. 1 由组长依《生产制造单》的要求安排生产，并领取唛架。

3. 2 生产前，作业员应准备相关的工具、样品、原材料、检验生产设备是否正常，同时对设备场所进行清洁、点检。

3. 3 拉布时唛架必须给裁床主管审批后方可拉布开裁，拉布不得过高，具体情况听从主管安排。

3. 4 作业员生产首样后，应交组长和检验员确认。确认合格后方可开裁大货。

3. 5 拉布时必须按唛架长度及加放尺寸认真拉好，多余布头尾一律剪下捆扎好，写上床次编号，不可拉布过长或不够长。

3. 6 加工完成，产品放入指定的区域，货物必须摆放整齐，不同款货物要分开摆放，注意通道畅通，不得随便乱放、乱扔、更不可错码错扎；

3. 7 裁剪员工必须保养好生产工具，做到每天下班上油、清擦，做好电剪工具保养，下班不可把电剪刀放在裁床台上，非电剪员工不得动用电剪。

3. 8 下班时，应关闭机器设备、风扇、电源、门窗。并做好 6S 管理工作。

3. 9 在车间内严禁吸烟，保持良好消防意识。

3. 10 生产主管应统计每日的生产产量于《汇达制衣厂裁床收发表》中。

4. 工作流程：

4. 1组长作业流程

4. 1. 1组长向裁床主管领取新的《生产制造单》、板及纸样。

4. 1. 2唛架师傅根据每款新单的布料缩水率、纸样组的正确纸样和《生产单》来画唛架；

4.1.3电脑制作唛架时，操作员一定要根据生产制单的款号、核对电脑里的纸样，避免出现用错纸样。电脑排唛画出后，开裁前组长一定要拿纸样与唛架进行核对，经确认无误后，方可做下道工序。

4.1.4师傅在制作唛架时，须特别注意：

1) 要把唛架纸铺平；

2) 拿正确的纸样画，不能出现画大码时，却拿错了中码纸样；

3) 唛架画好后，不可写错码，影响裁片的裁剪与生产的进度，造成不必要的浪费；

4.1.5唛架排好后，可安排开裁；

4.1.6组长须把每天本组裁剪布料的数量记录到《汇达制衣收发表》中，第二天早上交给裁床主管；4.1.7每组开裁时，组长要不定时检查员工拉布时的手势，以及裁出后的裁片；

4.1.8对车花、印花回来后的布料，组长应在收到营业部跟单批复的《进料检验记录表》后，方告诉本组组员开裁；而车、印花回来的裁片，也是在收到《进料检验记录表》后，组长告诉组员把车、印花的裁片经点数后，同其它部位的裁片捆绑整理；

4.2员工作业流程：

4.1.1裁床员工根据《生产制造单》上的指示去布料仓领取布料；

4.1.2布料领回后，先在裁床上铺一层唛架纸，然后拉布。拉布时需注意：

- 1) 布料要平整，不可起皱；
- 2) 布头及布的另外一边要对齐；
- 3) 拉针织布特别要注意的是手法要轻，且不能用尺去扫布；

4.1.3拉布的过程中，如可以返布的，就不须用线隔开，不消返布的，则一定要用线隔开每匹布，避免裁出之裁片纰谬色；

4.1.4布料拉好后，必需复点拉布张数是不是正确，再铺上画好的唛架，并把它固定好；

4.1.5裁布前，电剪需清理洁净、加上电剪油，然后戴上铁手套入手下手裁剪布料；

4.1.6裁剪员根据唛架纸的弧度、折度、弯曲度认真细致的裁剪。每裁一个模后，需对折检查是否对称；4.1.7裁剪过程中出现的碎布，须丢放到固定的碎布框中，不可以丢到地上；

4.1.8 每裁完一款单所需的布料后，立即把剩余的布、布头及布尾退回堆栈；

4.1.9 裁片裁成之后，把需要车花、印花的裁片用布飞写上款号、编号及数量，然后绑好放进胶袋，交由裁床收发通知车印花厂。

### \*\*\*制衣厂

#### 生产部车间作业指点书

##### 1. 目的：

严把质量关，做出令客户满意的产品。

##### 2. 适应范围：

适应于本厂生产车缝车间、板房的车位员工。

##### 3. 职责：

3.1 QC部：根据客户资料制作《生产制造单》。

3.2 生产部裁床：根据业务部的《生产制造单》，裁剪大货生产所需裁片。

3.3 生产车间车缝：以《生产制造单》及首板为尺度，进行大货生产。

##### 4. 作业流程：

4. 1. 1 生产前，作业员应准备相关的工具、样品、原材料、检验生产装备是不是正常，同时对装备场合进行洁净、点检。

4. 1. 2 车间各组每做一款新单前，需由组长先认真研究首板及《生产制造单》，再根据首板指点每个不同工序的车位员工新款的做法与考前须知。

4. 1. 3 根据首板，组长判定车位员工车位操作的先后工序。

4. 1. 4 各不同工序的车位必需在看过或对照过首板后，方可开始作业。

4. 1. 5 在作业前，车位员工需先到裁片暂放处领取裁片，再到收发台领取此款单所需的统统辅料，如线、唛头、商标等。

4. 1. 6 在作业时，车位员工需擦洁净车子，调解好线路、检查车子是不是需求加油等，才正式入手下手作业。4. 1. 7 埋夹车、轧骨车、平车、双针车位员工须注意以下事项。

◆埋夹车：

①部位：主要是机头，后浪，底浪等；

②车缝要求：根据成衣车缝要求，一英寸 7-8 针；其他主要线路跟板；

③考前须知：

- a. 牙脚不能把布压得太死或磨烂，使车的部位拱起。
- b. 不能有跳线、爆线、弯曲、落坑、扭脚、等现象。

◆ 轧骨车：

①部位：主要是单双牌，小浪，底浪，肱骨等；

②车缝要求：根据成衣车缝要求，一英寸 11~12 针；首要线路跟板。

③注意事项：不可车出爆线、容位要均匀、浪底要对齐。

◆ 平车：

①部位：主要是落袋布、定前袋位、落拉链、装后袋、上拉链、封嘴、车商标、车皮牌等；

②车缝要求：根据成衣车缝要求，一英寸 11~12 针；主要线路跟板。

③注意事项：针尖磨损的不可用，封嘴要平整；车商标要分中，不可歪斜，间线不可漏底；

◆ 双针车：

①部位：首要是车袋口、运钮牌、装表袋、底浪等；

②车缝要求：根据成衣车缝要求，一英寸 11~12 针；主要线路跟板。

③考前须知：车前袋不能露白，运钮牌要平顺；装表袋照定位，不成歪斜。

4. 1. 8 车位在进行生产时，发现有断针的，需把断针找全交到组长换针。

4. 1. 9 车位每做完一道工序后，放到旁边的篮子中或暂放处的推车中，由下道工序的员工拿去作业；4. 1. 10 在作业的过程中，如那道工序出现车位自己不能解决的问题，须及时向组长请教；

4. 1. 11 组长需不定时在车位上来回巡查，对制作的半成品进行检验，对检验出的不合格品，组长立即处置惩罚安排返修。

工更正；

4. 1. 12 车位把做好的成品，放到特定暂放处待QC部检验；

4. 1. 13 QC 部查出有不合格的、须返工的成品，验收部专门的验收员不仅要把返工车位的牌号、返工数量应登记。4. 1. 14 作好安全生产，车位上所有的利器如：剪刀、镊子等需用绳子绑好定位放置。

4. 1. 15 车位在下班前，必须在车压脚下压上布片，并且关掉所有电制开关，风扇。

4. 1. 16 组长将生产的数量、品质记录于《生产日报告表》中。



## \*\*\*\*制衣厂

### 生产部烫衣作业指点书

#### 1. 目的:

按照品质要求,使所有烫出来的衣服达到雅观,漂亮,包管合格产品流入下道工序。

#### 2. 适应范围:

生产车间生产出来的所有需求整烫的成品。

#### 3. 职责:

3.1 生产部烫衣作业员:烫、整成品,达到烫部产品的质量要求。

3.2 QC 部检验员:负责对成品的检验,严厉扼守质量关。

#### 4. 作业流程:

##### 1) 中烫作业流程

4.1.1 员工上班前,需查看工作台面是否干净整洁,烫床的垫布是否干净无污渍,烫斗是否可正常使用。4.1.2 员工从特定的推车中,领取裁床和车间送来的裁片、袋、章等半成品进行整烫;

应叠在裁片的反面；

4.1.4烫袋和章时，首先要看《生产制造单》，清楚本单的袋和章的尺寸，如需对杠的应对杠烫，并且是圆袋的一定要烫圆，是方袋的则一定要方正；

4.1.5把整烫好的半成品、裁片等放回原推车中，送回原部门；

4.1.6对本岗亭、本部门的生产装备如烫台、蒸汽机、锅炉等要做好颐养。蒸汽机如果出现漏水、漏气的现象应实时告诉电工维修。

4.1.7把整烫好的成衣摆放到指定的区域，并做好标识；

4.1.8作业要点：作业时间不成跨越 3 秒，烫斗温度：1100C-1500C，如温不够，则时告诉电工检查供汽状况。4.1.9做好本岗亭的 5S 及安全生产，下班后，随手关掉烫床开关、灯开关及电源总阀。

## 2) 大烫作业流程

员工上班前，需查看工作台面是否干净整洁，烫床的垫布是否干净无污渍，烫斗是否可正常使用；

4.2.2 由岗位员工吹风处领取需整烫的成品。

整烫前，应对照《生产制造单》及尺寸表，注意好各种码数的尺寸，并规定好上下差，不能超过2CM

4.2.4 理请各部分骨位，有唧边的骨位一定分骨烫，边一定要直，并且无皱纹；

#### 4.2.5

高低，应对称，是圆领的一定要圆；

4.2.6 裤，两脚不应有长短、大小，并且边一定要圆顺；

4.2.7 把整烫好的成衣摆放到指定的区域，并做好标识；

4.2.8 作业要点：作业时间不成跨越 3 秒，烫斗温度：1100C-1500C，如温不够，则时告诉电工检查供汽状况。

4.2.9 做好本岗亭的 6S 及安全生产，下班后，随手关掉烫床开关、灯开关及电源总阀。

### \*\*\*\*制衣厂

#### 物料检验尺度指点书

1. 目的：

规范本厂检验规范

2. 适应范围：

合用于生产各部门的

3. 1 采购部:负责对原辅料进货验证要求做出规定,确保采购品符合规定要求;

4. 检验尺度:

4. 1 物料检验:

序号

1

2

3

4

5

6

7

8

9

序号

10

11

12

13

1. 在客人没有提供检验方法时，所有物料的检验采购员均按以上检验方法进行验证；

2. 检验时，采购需确认所订购的物料是不是与《购货订单》相符，如有质量题目或单物不符，则由堆栈退返供应商。关于检料合格的物料，采购员将检验成效及样品记录在《进料检验记录表》中

检验项目

唛头

吊牌

胶袋

胶片

钮扣

衣架

橡筋

拉链

线

检验项目

花边

胶骨

钢圈

绳带

贴纸

检验内容

笔迹模糊、成分、内容正确、尺寸正确

字迹清晰、成份、颜色正确，纸质良好，

尺寸，印刷笔迹模糊、不脱色,透亮度良好、字色、编号、  
转码、离边

弹性、厚薄均匀

大小、颜色、材质

大小质地、形状、尺寸

规格、厚薄、弹性

顺滑、齿合力、附着力、颜色

/股

检验内容

纸质、印刷字迹、尺寸

花纹、形状

圆滑

股数、有否脱色题目、颜色

成份、颜色、尺码、款号、条码正确

\*\*\*制衣厂

后整包装管理作业指导书

1. 目的:

加强品质控制, 保证出好货, 确保成品在交货时无不合格品, 达到客户要求。

2. 适应范围:

合用于对烫床部烫出来的所有成品的检验、包装及最后检针入箱的堆放。

3. 职责:

包装部: 各小组严格按照客户及生产部要求, 保证出好货。

4. 检验尺度:

序号

1

2

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/417012050125006045>