

织物整理工作流程管理探讨

严 瑛

(陕西工业职业技术学院,陕西 咸阳 712000)

摘 要:介绍了纺织织物工作流程制订程序,主要包括织物整理准备事项,客户对产品的质量要求,加工服装的特性及原理,织物染整工作环境及管理规章制度。

关键词:织物;染整;工作流程

中图分类号:TS 195.1

文献标识码:A

文章编号:1673-0356(2016)11-0025-01

为了给经染整加工的织物快速制定出合理工艺,并适时监控,我们需要制定纺织物整理工作流程管理。

1 预定整理工艺

1.1 工艺设计

由具有一定经验的工艺人员,根据客户信息、工艺设计表内容及提示,参照相关试样或大货工艺及有关信息预定整理工艺,输入电脑。进入生产系统、工艺、新工艺输入、工艺确认并键入品名。依照工艺编号及符号规定、工艺设计表、相关工艺信息、工艺文件、客户标准(要求)等逐一输入。选定工序、输入各工序的主要工艺参数,确定是否需试颜色,并保存(SAVE)前述中输入的信息。整理工艺复核及确认必须由工艺组长以上人员执行。

1.2 工艺确认

根据客户信息、工艺设计表内容及提示、相关试样或大货工艺等有关信息以及生产经验,对所输入的预定工艺进行检查(CHECK),必要时做出更正或补充。

1.3 确认大货前是否要试样

如不需试样直接确认大货工艺,在工艺备注及工艺交接班本上,注写该品种染整加工的主要有关事项;如需试样则在工艺交接班本上注明试样数量、试样目的、主要检测或过程控制项目、其他注意事项等,安排工艺人员跟踪试样。

1.4 试样记录

由具有一定经验和技術水平的工艺人员担任试样记录,试样人员必须明确试样目的。试样加工过程中的任何环节不能损害试样,如试颜色,必须保证不能沾色、沾荧光,丝光工艺准确;而只作密度、缩水、滑移、强力等物理指标试样时,则可以不考虑沾色、沾荧光与

否。试样是大货的先锋,要着眼于大货,有可行性、可靠性。

对主要事项必须详实记录,如经历工序、各主要条件,试样加工结束后必须将试样实际加工工艺输入系统。

1.5 检测

外观品质检测 试验人员要对每一工序后的样布检查外观品质,项目布幅、是否卷边、沾色、沾荧光等,对不正常情况须记入“工艺跟踪归档报告”并立即向相关工艺负责人报告,确定是否需补做;对新组织或新材料试样须跟踪全加工过程。

内在品质检测 根据试样目的及要求、结合手测情况对所要求的项目及其他边缘项取样测试,测试书写按有关规定操作。

1.6 取样

所有测试样或建版样必须有代表样。取样记录必须按有关规定执行。

取样按如下有效长度:测缩水 70 cm,测强力 20 cm,测滑移 30 cm,测色牢度 20 cm,测 pH 20 cm。试样不合格时,需考虑重新试样,试样组长需对试样的结果作审核,主要为可行性及可靠性。试样不合格时,若经染整调整工艺条件后可能做到或可明显改善,可以回修或注明大货改善;若非染整能力所能达到要求时,则必须如实说明,要求技术部确认处理方式。

2 大货生产工艺

对不需试样的品种,在工艺检查(CHECK)时确认大货工艺;对需试样的品种,试样后确定大货工艺。

过程控制是对所提示项目重点跟踪或检测。在丝光前、定型前、预缩前分别对要加工的品种以 D-CHECK, M-CHECK, S-CHECK 形式进行工艺确认,对颜色、布幅、定型配方及工艺(滑移、手感、撕破力、门幅等)、物理指标(缩水、强力等)进行 (下转第 37 页)

从细节上做起,吊牌作为服装上的一个很小的细节,也应该受到关注与重视。

参考文献:

- [1] 田鑫,胡平.服饰品牌的名片——浅谈服饰吊牌设计[J].天津纺织科技,2004,42(3):54—55.
[2] 曹玉珍,纪彬.浅谈品牌服装吊牌的广告功效[J].职业

圈,2007,(6):53—54.

- [3] (美)艾丽娜·惠勒.商业标识创意与设计[M].北京:电子工业出版社,2005.
[4] 纪泽西,吴宏.世界现代吊牌卡片设计经典[M].南京:江苏美术出版社,1998.
[5] 孙勇.服装吊牌的设计与赏析[M].上海:上海交通大学出版社,2008.

Exploration for the Innovation Design of Clothing Tags

ZHANG Yan¹, LIU Fang²

(1.Quanzhou Normal University, Quanzhou 362000, China;

2.Gelin Children's Clothing Co. Ltd., Quanzhou 362000, China)

Abstract: The innovation design of clothing tags was more and more important. The direction of the innovative design of the clothing tags was studied through collecting a large number of relevant tags design case, consulting relevant books data, as well as to the clothing store visit, and collecting tags for sorting. The innovation design of clothing tags could be proceeded from tags modeling, craft, material and function. The corresponding innovation card case was designed according the research results.

Key words: clothing tags; innovation design; clothing accessories

(上接第25页)

确认,经检查确认后才可安排后工序生产。打版确定定型加白加色配方,对加工完毕品种在1~2 h内做出全面鉴定。

各检查工艺鉴定无误时,计划员可安排后工序生产。当加工完毕品种工艺鉴定无误时,工艺员在流程卡“鉴定”栏签写“OK”并签名。各工序鉴定不OK时,按照相关权限制定返工工艺及重新复核和修改。三班工艺员可直接做出处理决定的情况有缩水不OK时的处理,加白白度,加色颜色大货的跟踪及配方微调,手感不OK时的工艺微调,丝光门幅未达工艺要求时的处理,协助班长进行布面质量问题的处理,提供工艺支持。工艺员处理时,需在相应流程卡及交接班本上记录处理方案及签名。需工艺员及时发现、记录和反馈,由相关工艺主管以上确认后才可处理的情况有:各工序颜色对色不可正常OK,各工序对手感不可正常OK时的工艺调整,定型配方及加白加色配方的确认,弹力布干布工艺、免烫整理布免烫后的定型工艺。鉴定中

发现个别项尚不能判定,需进一步检测时,则立即做出进一步检测事宜安排。

3 工艺总结

在生产加工完毕后,应将流程卡上记录的主要实际工艺参数输入系统中“工艺回顾”栏,作为类似品种加工或翻单时工艺制定以及进行工艺总结的参考。对在生产中做出了调整的工艺参数,应由工艺组长以上人员通过“工艺修改”栏,及时进行系统中工艺参数的修改。在加工完毕后,工艺员应将实际加工的预缩工艺参数输入“预缩工艺回顾”系统,供预缩工艺制订提供参考。

参考文献:

- [1] 陈英.染整工艺实验教程[M].北京:中国纺织出版社,2009.
[2] 施宇.试论纺织服装企业的生产管理优化问题[J].中国外资,2012,(2):26—28.

Discussion on the Workflow Management of Fabric Finishing

YAN Ying

(Shaanxi Industrial Vocational College, Xianyang 712000, China)

Abstract: The working process of procedures was introduced, including the preparation of fabric, the quality requirements of the customers, the characteristics and principles of processing clothing, the dyeing and finishing work environment and management rules.

Key words: fabric; dyeing and finishing; workflow