



少數民族服裝與服飾傳承與創新資源庫

THE LIBRARY OF INHERITANCE AND INNOVATION OF MINORITY CLOTHES

《企业资源库》

民族晨彩 设计融合 活态传承



THE LIBRARY OF INHERITANCE AND
INNOVATION OF MINORITY CLOTHES

少數民族服裝與服飾
傳承與創新資源庫



中山桑芭丝服装有限公司 程序文件	制和检验程序	编号：S-QP-
		版本/修改状态：A/0
		日期：2002年 月 日
		页码：第 1 页，共 4 页
拟制：	审核：	批准：

目的：

明确制程检验作业程序，对产品进行首件检验，首三件检验以及巡回检验，以确保生产过程中产品质量得到严格监控。

适用范围：

适用于首件、首三件以及巡回检验各过程。

职责：

工厂部：负责制程定点检验区域的检验和记录，以及品质不良的改善与纠正措施的执行。

质检科：负责产品制程中首件、首三件、巡回检验的执行和记录。

1、工作程序

1.1 制程检验流程图（附表）

1.2 首件检验

1.2.1 车缝、大烫、手工组长按样衣及“车缝工艺单”制作首件样版。

2.2.2 首件生产完成后，车缝组长自检后，本组组检员依：“车缝工艺单”、“后整工艺单”、《服装检验手册》及样衣对首件进行全面检查、测量，将检验结果详细记录在“首件检验记录表”上，然后由组检将首件样衣及“首件检验记录表”送交后整 QA 进行复检，复检意见记录在“首件检验记录表”相应栏内，并依顺序转交车缝主管、车缝 QA、业务员、质检主管进行复查及批示。

2.2.3 首件查核后，由工艺员组织相关车缝组长、专检组长、组检员、跟



1.3 首三件检验

1.3.1 首件检验完成后，车缝组按“首件检验记录表”及产前会中的意见同生产工艺要求去改进大货产品质量，大货应于三天内生产出三件成品，由车缝组检员进行全面检查量测，具体流程按4.2.2步骤执行。首三件审核完成后，车缝组长须根据审核意见，督导员工生产。

1.3.2 若三天无法生产出成品，经厂长或总监核准后可延长首三件产出时间。4.3.3 大货生产时，作业员应做好自检和互检。

1.4 裁床QA每日须对裁床拉布组、裁剪组、分包组、配片组、粘朴组执行巡回检验，依据“裁剪工艺单”、“粘朴工艺单”、《服装检验手册》进行判定，将检验结果记录于“裁床巡检日报表”并及时反馈给前准备部各组长、主管。

1.5 车缝巡回检验

1.5.1 各车缝组检员依据“车缝工艺单”、样衣和《服装检验手册》对车缝组各工序每日分上午、下午、加班时段进行巡回检验，并每日将检验情况详细记录在“车缝部组检巡检日报表”中。

1.5.2 车缝制成品由组检员查验合格后，方可转入下一流程，返工品由组检员重检合格方可放行。组检每日将检查结果记录在“返工返修记录表”。

1.5.3 车缝跟单QA依据“车缝工艺单”、样衣及《服装检验手册》，依质检主管分派的制单款号对车缝生产大组进行巡回检验，每日须不定期进行巡检，且每个车缝大组每个制单最少抽检20件作外观检查，尺寸检查最少抽查2件，将检查结果记录在“车缝QA巡检日报表”和“尺寸检查记录表”中，并及时将生产过程中存在的质量问题反馈给车缝部加以改善。

1.6 后整巡回检验

1.6.1 车缝组制成品流入后整部后，后整部QA需依据“后整工艺单”、《服装

检验手册》进行巡回检验，每日对手工组、大烫组、查衫组每个制单最少抽检 10 件作外观检查，尺寸检查最少抽查 2 件。将检验结果记录在“后整成品质量日汇总表”、“尺寸检查记录表”中，并及时反馈给车缝/后整各组长和后整主管。

1.6.2 总查组必须对做好大烫、手工专机后的车缝成品进行 100%复查，将检查结果由总查组长记录于“后整部全检日报表”。

1.7 制程 QA 若检验发现制程不良率超过 15%且无法直接加工成良品者按《不合格品控制程序》同《纠正及预防措施管理程序》处理。

1.8 制程中发现的不良品按《不合格品控制程序》处理。

2. 相关文件

2.1 《服装检验手册》

2.2 《不合格品控制程序》

2.3 《纠正及预防措施管理程序》

3. 记录

3.1 《裁片质量日报表》

3.2 《首件检验记录表》

3.3 《首三件检验记录表》

3.4 《车缝 QA 巡检日报表》

3.5 《车缝部组检巡检日报表》

3.6 《尺寸检查记录表》

3.7 《后整部成品全检日报表》