

浙江梦娜袜业股份有限公司

浙梦股字[2021]第 11 号

标准样袜锁扣及织造车间产品复样管理制度

一、目的

为不断提高公司产品的质量水平，预防、控制以及杜绝产品在生产过程中出现各种失误和问题，提升生产管理人员系统与规范管理产品质量的能力，提高公司质量管理的整体水平，逐步建立健全公司产品质量管控体系。

二、使用范围

本规定适用于浙江梦娜袜业股份有限公司内部产品质量控制的各个部门、织造车间新产品上机、间隔三个月（含）以上再生产的产品正式生产前的检验确认与生产执行。

三、职责

本规定由质检部负责监督管理执行。

四、内容

4.1 开发部

4.1.1 开发工程师为其开发样品控制织造工艺与质量保证的第一责任人，负责其开发样品的织造工艺符合规范，严格遵守工艺标准要求，提供符合规范的样品、准确的织造程序与配色表；及时对织造车间在复样中发现的开发问题进行调整修正，积极参与问题解决并配合织造车间的相关控制工作。

4.2 样袜锁扣及操作

4.2.1 由业务部提供全套的齐码齐色样两套给质检部，红扣和黄扣各一套，质检部负责核对签字，红扣留底一套，黄扣下发给计划生产部。

4.2.2 计划生产部拿到黄扣样袜后组织质检部和相关车间召开新款产前会（如遇产品和原料特殊时需要通知采购部、物料部、开发部共同参与），讨论分析新款注意事项，并下发黄扣样袜及产前会的要点给相应的织造生产车间。

4.3 复样

4.3.1 复样特指生产车间上线批量生产前，由质检部对复样产品与工艺单、标准样品进行对比检查的确认工作。检查内容为产品是否符合工艺单要求、与标准样品的一致性、生产流程与生产加工方法是否合适、工艺单是否有错或是否需重新修改、生产过程中需注意的事项等。检查结果合格则同意上线生产，不合格则需重新复样再确认，所有记录需保留完整。

4.3.2 生产厂长是生产部门产品复样管理工作的第一责任人。负责指导、监督各车间复样工作的执行及各种问题的快速解决。各部门、

车间负责人是本部门、车间产品复样打样试产工作的第一责任人，负责本部门、车间产品复样试产执行工作安排，解决复样执行工作中的问题，及时与开发部、质检部沟通、反馈执行情况，执行工作中如有超出能力范围解决不了的问题，应立即向上级领导汇报。

4.3.3 质检部负责各部门、车间产品复样的确认审核工作。审核确认后通知生产车间与相关部门，各部门、车间按质检部确定的复样意见和锁扣样执行。质检部的复样确认要有详细的记录与样品存档，并及时提出改善方案，定期向总经理汇报总体执行情况。

4.3.4 织造车间进行产品生产复样时，应检查原料是否符合工艺单的要求，对原料的品名、规格、颜色等进行核对，确保与工艺单、标准样袜保持一致，及时填写织造复样工艺单（注意要核对花型、圈数、尺寸等），如有代用原料必须注明清楚。

4.3.5 织造车间按照标准样袜复好样品后提供 2 只下机袜、2 双成品袜送至质检部工序质检确认。质检部工序质检按照标准红扣样品确认花型、圈数、工艺各项全部合格后锁绿扣 2 套，1 套给织造车间，留底 1 套，并做好扣号记录管理。同时质检部工序质检填写织造工艺单，单款单码单色 1 张，质检部负责人审核签字后下发给织造车间，车间接到绿扣样袜和织造工艺单后方可开机生产大货。复样确认不合格的退回车间重新复样。

4.3.6 新款上机 3 天内质检部工序质检必须到车间现场复核花型、圈数、工艺是否正确；还必须要做 10 双袜子把克重、下机秒数和 BOM 重新校正一次。车间复样袜下机克重与工艺单克重允许误差士

4%，单只袜子的下机秒数允许误差±2%，如超过标准则提醒车间按标准调整到位，调整后仍然达不到标准则由车间通知开发工程师到场共同确认解决，按共同确认结果经质检部经理审核后由开发部更改 BOM（如不按照此规定执行，质检部工序质检承担产生费用的 60%）。

4.3.7 车间复样袜下机克重与工艺单克重在标准范围内，但个别组件物料号的重量差异超出 4%以上的，车间主管要汇报给计划生产部，由计划部决定是否提出修改工艺单，避免因物料的差异过大影响订单的正常交货。质检部、开发部收到计划要求后要积极配合，立即到车间现场确认，确认后按程序要求提交修改工艺单。车间如不按照工艺克重检测规定执行，承担产生所有的费用。

4.3.8 协同性：质检部确认复样袜时要考虑好不同车间生产同款的袜子包装配对的协同性，锁扣一定要严谨，评估包装要求能得到满足后再锁扣。

4.3.9 各车间老品返单间隔三个月（含）再生产的产品在进行生产前必须进行复样，未执行复样或复样结果未经质检部确认的禁止上机生产。质检部有权对未按标准执行的车间作停产处理，并追究相关人员的责任。

4.3.10 新、老品改机生产的第一只袜子由机修师傅和挡车工共同确认，确认后的第一只标准袜子固定在需要生产机台的袜板上，贴好签字标签。改机生产的当天，当班车间质检必须全部核实检查：原料、花型、工艺尺寸、是否按工艺单生产，并做好相应的检查记录。

4.3.11 车间主管、机修大师傅需对当天改机的全部机台进行逐

台抽检，并各自做好相应的检查记录。

4.3.12 车间质检每天要检查好重要客户订单、产前评估生产有难度的订单，同时对各项操作技能薄弱的挡车工重点关注与支持。

五、考核

5.1 业务部未按标准流程提供标准样袜或者样袜花型有误的，质检部可以拒收签收样袜（a、按 1 个花型 1 款处罚相对应的业务员和开发工程师各 100 元/款；b、如颜色有明显差异一款袜子里 MA001、MA002 混用的处罚业务员和开发工程师各 100 元/款）。

5.2 如车间复样袜与标准袜相比有明显的花型或者圈数差异的（如过桥、罗口、里口、挑针做到零误差，上下统圈数允许 2% 的误差，原料配色错误等），质检部工序质检做好记录，责令车间调整 OK 后再次确认，并处罚车间大师傅 100 元/款。

5.3 质检部工序质检确认失误，袜子的花型与实际样袜不相符的处罚 100 元/次（a、如自己 3 天内复核发现的免于处罚，别人发现的处罚 100 元/次；b、如造成重大损失的按车间 20%，工序质检 80% 的承担责任；c、如果车间不复样确认，私自上机，处罚车间主管、机修大师傅各 1000 元/款）。

5.4 工艺单不允许任何人员有私自修改或涂改，一经发现，处罚责任人 1000 元/张。

5.5 车间质检、车间主管、机修大师傅对当班新、老品改机的所有机台未做好检查记录的，处罚 100 元/次（如造成损失的按 60% 承担责任）。

六、其他

6.1 本制度由质检部负责制定、修订和解释。

6.2 本制度经总经理签署发布之日起实施，原与本规定有相关内容的制度（规定）自行终止，按此执行。

附件 1：织造复样工艺单

浙江梦娜袜业股份有限公司

二〇二一年十一月二十五日

