

服装高等教育教材

FUZHUANGSHENGCHANGUANLI

服装生产管理



866.2

万志琴
宋惠景
编著

中国纺织出版社

服装高等职业教育教材

服装生产管理

万志琴 宋惠景 编著

中国纺织出版社

内 容 提 要

本书是服装高等职业教育教材之一, 主要介绍服装的生产信息管理、物料管理、裁剪工程的技术管理、服装缝制生产过程的组织、服装的品质控制与检验、服装的成本分析、服装的生产计划与控制、服装的作业研究与管理等内容。着重介绍了生产管理在服装生产中的运用及具体的控制方法和手段, 以适应高等职业技术教育的需要, 实用性强。

本书可作为高等职业技术教育、服装专科教育及成人教育的服装专业教材, 也可供服装企业的管理人员阅读。

图书在版编目 (CIP) 数据

服装生产管理/万志琴, 宋惠景编著. —北京: 中国纺织出版社, 1999. 2

服装高等职业教育教材

ISBN 7-5064-1507-0/TS·1246

I. 服… II. ①万… ②宋… III. 服装工业-工业企业管理: 生产管理-技术教育: 高等教育-教材 IV. F407.866.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (98) 第 20364 号

责任编辑: 由炳达 责任校对: 郭姝兰
责任设计: 李 然 责任印制: 初全贵

中国纺织出版社出版发行
地址: 北京东直门南大街 6 号
邮政编码: 100027 电话: 010—64168226
中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销
1999 年 2 月第一版第一次印刷
开本: 787×1092 1/16 印张: 16
字数: 389 千字 印数: 1—5000 定价: 22.00 元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社发行部调换

前 言

服装文化是我国五千多年悠久历史的重要组成部分，为人类发展和社会进步做出了重要的贡献。丰富的服装文化是祖先遗留给我们的宝贵财富，继承和发扬我国服装文化，是我们每位服装教育工作者义不容辞的神圣职责，我们编著“服装高等职业教育教材”，意在为发展我国的服装事业尽职尽责。

现代服装教学，已改变了传统、落后的师傅带徒弟的个体传授技艺方式和只讲穿针引线、缝缝烫烫的手工艺内容。一件优秀的服装作品，必然是现代实用艺术和现代科学技术的完美结合，而现代科技又需要赋予科学合理的经营管理。随着市场经济的发展，服装已形成一个大的行业。所以，我们培养的目标也必须是会设计、懂技术、能管理、善经营并具有多方面知识和技能的复合型的服装专业人材。本教材正是为了培养既有服装专业基础理论，又具有实际动手能力，善于在现场组织指挥的高级服装专业人材而编著的。同时，本教材也可以作为在职服装专业技术人员的参考读物。

本教材是由中国纺织总会教育部委托中国纺织出版社组织上海纺织工业职工大学服装分校、惠州大学服装分院等一批在教育第一线工作的同志编写的，并得到了中国纺织大学服装学院、上海纺织高等专科学校、上海纺织工业职工大学、上海工程技术大学纺织学院、天津纺织职工大学、武汉纺织工学院、江西纺织职工大学、惠州大学服装分院、上海服装研究所等单位的领导、专家和教授的热心指点，在此一并表示感谢。

本教材共十册，由冯翼主编，参加编写的人员有包昌法、濮微、苏石民、李青、刘小红、刘东、陈学军、万志琴、宋惠景、顾惠生、徐雅琴、陈平等。主审人员有刘晓刚、张文斌、缪元吉、孙熊、金泰钧、宋绍华等。由于服装高等职业教育教材在我国尚属首次编著，缺少经验和资料，加之编著者水平所限，不足之处在所难免，望有关专家、学者给予指正。

编著者

1997年11月

序

随着科学技术的发展,服装工业在生产形态和高科技自动化设备等方面都有了重大突破,服装生产由劳动密集型向知识、技术密集型发展,我国的服装产品也将随之由产品数量优势向数量、质量优势转化。因此,切实搞好企业内部的生产组织与管理工作,对增强企业的应变能力和市场竞争能力,具有重要的意义。与此同时,九五期间,国家大力提倡发展高等职业技术教育,明确了高等职业技术教育是高等教育的一个类型。本教材就是为适应这种需要,在总结教学经验的基础上编写的,从理论与实践上系统地阐述了有关服装生产管理的基本知识和方法,力求做到深入浅出,图文并茂,注重实用,以体现高等职业技术教育的特点。

本教材主要供服装高等职业教育、服装专科教育和成人教育等服装专业教学使用,也可作为服装厂工程技术人员、管理人员的参考书。

本教材由惠州大学服装分院的万志琴(第一章、第五章、第六章、第七章和第九章)和宋惠景(第二章、第三章、第四章和第八章)两位同志编写,并由惠州大学服装分院的史义民、万志琴担任主编,上海纺织专科学校的缪元吉教授任主审。在本书编写过程中,中国纺织大学的刘晓刚、上海纺织职工大学的冯翼、武汉纺织工学院的杨贤春、天津纺织职工大学的孙戈、江西纺织职工大学的曾福民等同志提出了许多宝贵意见,得到了惠州大学服装分院等有关领导以及刘小红等许多热心同志的帮助和支持,在此一并致谢。

由于编写时间仓促,编者水平有限,本书难免有不足和错误之处,敬请读者批评指正,提出宝贵意见。

编 者

1998年8月

目 录

第一章 服装生产管理概述	(1)
第一节 服装生产概述.....	(1)
一、服装生产企业的特点.....	(1)
二、服装生产方式.....	(2)
三、国内外成衣生产状况.....	(2)
四、服装生产流程简介.....	(3)
第二节 服装生产管理体系.....	(5)
一、生产管理的概念.....	(5)
二、服装生产管理体系.....	(6)
三、服装生产管理方法和特点.....	(8)
第三节 计算机在服装生产管理中的应用.....	(9)
一、计算机辅助生产管理的发展和作用.....	(9)
二、企业生产管理计算机化应具备的条件.....	(10)
三、计算机在服装生产管理中的应用简介.....	(11)
四、服装 CIMS 在我国的应用.....	(12)
第二章 服装生产过程信息管理	(15)
第一节 信息与信息管理简介.....	(15)
一、信息的概念.....	(15)
二、信息的作用.....	(15)
三、企业信息管理系统.....	(15)
第二节 服装生产信息文件.....	(16)
一、生产合约书.....	(16)
二、成衣样板制造通知单.....	(17)
三、服装生产制造通知单.....	(18)
四、裁床明细表和总表.....	(19)
五、车间生产排期表.....	(21)
六、车间生产日报表.....	(21)
七、服装产品装箱表.....	(22)
八、车间标准工序工价表.....	(23)
第三节 服装装箱单计算与分配设计.....	(24)
一、单色单码装箱.....	(24)
二、单色混码装箱.....	(26)
三、混色混码装箱.....	(27)

第三章 物料管理	(30)
第一节 物料管理的基本知识	(30)
一、物料管理的概念	(30)
二、物料管理的重要性	(30)
三、物料管理的范围	(30)
四、物料管理的组织	(31)
第二节 物料的采购	(31)
一、采购目标	(31)
二、采购组织	(31)
三、采购方式	(32)
四、采购的方法	(33)
五、采购跟催与评核	(33)
第三节 物料的仓储管理	(33)
一、仓储管理的意义和职能	(33)
二、收料与发料	(34)
三、物料盘点	(34)
第四节 物料分类与编号	(34)
一、物料分类的意义和原则	(34)
二、物料分类的种类	(35)
三、物料分类的作用	(35)
四、物料编号的意义和方法	(35)
第五节 呆废料的处理	(36)
一、处理呆废料的意義	(36)
二、呆废料发生的原因	(36)
三、呆废料的处理方法	(36)
第六节 存货控制	(37)
一、存货分类	(37)
二、存货控制的目的和范围	(38)
三、存货控制系统	(38)
四、存货控制制度	(38)
五、存货控制的基本原则	(40)
第七节 物料处理系统	(41)
一、物料处理的概念	(41)
二、物料处理系统的组成部分	(41)
三、物料处理的基本原则	(47)
四、选择物料处理系统的注意事项	(47)
第四章 服装裁剪工程技术管理	(49)
第一节 裁剪部简介	(49)

一、裁剪部的工作内容	(49)
二、定制裁剪和成衣裁剪的裁剪部	(50)
三、裁剪部的生产组织	(50)
四、工业纸样	(51)
第二节 裁剪分配方案的制定	(53)
一、裁剪分配方案的概念	(53)
二、裁剪分配方案	(53)
三、选择裁剪分配方案应考虑的因素	(58)
第三节 排料工艺	(59)
一、排料的基本知识	(59)
二、排料图的制作	(61)
三、排料图的复制	(64)
第四节 拉布	(65)
一、拉布的概念	(65)
二、拉布的方法	(65)
三、拉布设备和机器	(66)
第五节 裁剪	(68)
一、裁剪的概念	(68)
二、裁剪设备和机器	(68)
第六节 扎工票和对色	(72)
一、工票	(72)
二、对色标签	(72)
第七节 裁片的品质控制	(75)
一、使用正确的面料	(75)
二、确保裁片的数量	(75)
三、确保裁片的质量	(75)
四、裁片交付规范化	(79)
第五章 服装缝制的组织与管理	(81)
第一节 服装生产的组织	(81)
一、生产过程的构成	(81)
二、生产的组织原则	(82)
第二节 生产类型的划分	(83)
一、按接受生产任务的方式划分	(83)
二、按企业生产产品的数量和品种划分	(83)
三、按产品流动形式划分	(84)
四、流水生产线的基本形式	(84)
五、生产类型与生产方式的关系	(84)
第三节 服装的缝合方法与缝纫生产系统	(86)

一、服装生产的缝合方式	(86)
二、缝纫车间的布置	(88)
三、缝纫车间的生产系统	(91)
第四节 服装生产过程的时间组织	(100)
一、产品生产时间的构成	(100)
二、产品在工序间的移动方式	(100)
三、选择移动方式应考虑的因素	(102)
第五节 服装缝纫流水线的生产组织	(103)
一、缝纫流水线生产的条件和主要参数	(103)
二、服装缝纫流水线的组织	(104)
三、缝纫机械设备的配置	(109)
第六节 缝纫工程负荷平衡的方法	(112)
一、缝纫生产线负荷平衡的一般方法	(112)
二、缝纫生产线负荷平衡的理论	(115)
三、负荷平衡理论在缝纫工程中的应用	(117)
第六章 服装生产的计划与控制	(120)
第一节 服装生产能力的分析	(121)
一、人力负荷的分析	(121)
二、设备负荷的分析	(122)
三、短期的生产能力调整	(123)
第二节 销售计划与生产计划	(123)
一、年度销售计划	(124)
二、生产计划体系	(124)
三、单件订货型生产计划的制定	(125)
四、工时计划	(128)
第三节 服装生产周期	(130)
一、生产周期的构成	(130)
二、制定服装生产周期的方法	(132)
第四节 生产计划的实施	(135)
一、生产计划实施的任务	(136)
二、作业分配的原则	(136)
三、作业分配的内容与分配要点	(137)
四、作业分配的方法	(137)
第五节 作业控制	(139)
一、作业控制的内容	(139)
二、掌握作业进度的方法	(140)
三、生产控制的图表和方法	(141)
四、现场物料管理	(144)

五、原始资料管理·····	(144)
第六节 现场作业管理的分析与改进·····	(145)
一、现场作业管理存在的问题·····	(145)
二、现场管理的影响因素·····	(146)
三、生产现状的调查·····	(147)
四、生产计划编制情况的分析·····	(147)
五、生产计划与其他相关计划协调平衡状况的分析·····	(148)
六、生产作业计划的分析·····	(148)
七、生产计划工作的改进·····	(148)
八、现场作业管理的改进·····	(148)
第七章 作业研究与管理·····	(152)
第一节 作业方法研究的特点·····	(152)
一、作业方法研究的基本概念与目的·····	(152)
二、作业方法研究的内容·····	(152)
三、作业方法研究的特点·····	(153)
四、作业方法研究的一般程序·····	(153)
五、作业方法研究的分析技术·····	(154)
第二节 工序分析·····	(154)
一、工序分析的目的·····	(154)
二、工序分析的种类·····	(154)
三、工序分析的表示方法·····	(155)
四、工序分析的方法·····	(156)
第三节 动作分析·····	(171)
一、动作分析的作用和目的·····	(171)
二、动作分析的顺序·····	(171)
三、基本动作分析检查表·····	(171)
四、动作分析的方法·····	(172)
五、动作分析的基本步骤·····	(173)
六、动作经济原则·····	(173)
七、作业标准化·····	(174)
第四节 作业测定·····	(176)
一、作业测定的定义·····	(176)
二、作业测定与方法研究的关系·····	(177)
三、作业测定的方法与特点·····	(177)
第五节 标准作业时间·····	(181)
一、标准作业时间的意义和用途·····	(181)
二、标准作业时间的构成·····	(181)
三、制定标准作业时间的程序·····	(185)

四、标准作业时间的修正·····	(187)
第八章 服装的品质管理 ·····	(188)
第一节 服装的品质控制 ·····	(188)
一、实施品质控制的优点·····	(188)
二、品质控制部的推行大纲·····	(189)
三、品质控制部的内部组织及工作分配·····	(190)
四、品质标准·····	(191)
五、制衣业的品质指标·····	(192)
六、服装规格·····	(192)
七、服装的尺寸允差·····	(193)
第二节 服装的品质检查 ·····	(195)
一、检查的程序·····	(195)
二、检查系统的要求·····	(195)
三、检查的方法·····	(195)
第三节 各类服装的品质检查 ·····	(201)
一、各类服装部位尺寸的确认·····	(201)
二、男西服套装(上衣)的缝制检查·····	(202)
三、男西裤的缝制检查·····	(204)
四、男衬衫的缝制检查·····	(205)
五、妇女、儿童衬衫的缝制检查·····	(206)
六、男茄克衫的缝制检查·····	(207)
七、妇女、儿童裙子的缝制检查·····	(208)
八、对襟毛衣的缝制检查·····	(209)
第四节 ISO 9000 系列标准简介 ·····	(210)
一、ISO 9000 系列标准的颁布·····	(210)
二、实施 ISO 9000 系列标准的重要性·····	(210)
三、ISO 9000 系列标准的构成和使用·····	(211)
四、关于 ISO 9000 族·····	(213)
五、ISO 9000 系列标准的实施和质量体系认证的步骤·····	(213)
第九章 服装企业的成本管理 ·····	(215)
第一节 成本管理概述 ·····	(215)
一、成本和费用的概念·····	(215)
二、服装产品成本的构成·····	(215)
三、产品成本、售价、利润的关系·····	(216)
四、成本管理的主要内容·····	(217)
五、成本管理涉及的主要部门·····	(217)
第二节 服装产品的成本分析与计算 ·····	(218)
一、成本计算的方法·····	(218)

二、服装加工费的确定.....	(220)
三、服装加工报价中常见的问题.....	(224)
第三节 标准成本的制定与成本计划的编制.....	(225)
一、确定标准成本.....	(225)
二、编制产品成本计划.....	(228)
第四节 服装产品的成本控制.....	(229)
一、控制生产成本的意义.....	(229)
二、生产成本控制的内容.....	(230)
三、成本控制的程序.....	(232)
四、布料成本的控制.....	(232)
第五节 成本差异分析.....	(237)
一、直接材料费差异分析.....	(237)
二、直接劳务费差异分析.....	(239)
三、间接制造费差异分析.....	(241)
四、不连续生产的成本差异控制.....	(242)
参考文献.....	(244)

第一章 服装生产管理概述

服装工业是我国的支柱性产业之一，在我国的国民经济中占有非常重要的地位。我国的服装工业不仅要满足 12 亿人口的穿衣要求，还要出口创汇。随着经济体制改革的逐步深入，各类服装企业星罗棋布，遍及全国城乡，地区间、行业间信息交流、技术交流和经营协作更加灵活多样，独资、合资、合作等经济模式向多层次、多方位发展，活跃、繁荣了服装加工市场；成衣销售大幅度上升，服装的产销形式和经营方式也发生了重大变化。我国服装行业形成了一个全民、集体、个体等多种经济形式并存及城乡齐步发展的局面。

我国服装工业经过“七五”、“八五”的努力，已经有了很大发展，服装产量和出口量均居世界首位。近年来，服装企业管理水平提高，技术改造力度加大，名牌战略已初见成效。但服装的总体水平还不高。目前，服装市场竞争激烈，计算机技术、自动化技术和信息技术以及人工智能等高科技的迅速发展，服装工业在生产形态和加工设备方面都有了重大突破，服装生产由劳动密集型逐步向知识、技术密集型发展，我国的服装产品也随之由产品数量优势向数量、质量优势转化。服装 CAD、CAM、FMS 系统等已在逐步推广使用，服装三维 CAD、立体服装模拟系统、服装自动化生产系统（CIMS）等经过研究和开发也将在生产中应用。这些都要求服装生产管理体系与之相适应，并逐步加以完善。

第一节 服装生产概述

工业化生产的服装，又称为“成衣化”服装，是解决人们穿衣的主要手段，这种服装的产量一般较大，品种较多，适应不同的用途和市场。其生产的规模和组织也不一致，有的工厂只有一层厂房和十几名工人，而有的工厂则有几个车间、数千名工人。因此，作为服装生产管理者必须掌握服装企业的性质和特点。

一、服装生产企业的特点

一般来说，服装生产有如下几个特点：

1. 服装生产企业是劳动密集型企业 在有限的厂房面积内，可安排许多劳动力。如年产 150 万件衬衫的服装厂可安排 500 人就业；年产 15 万套西服的工厂，也可安排约 500 人就业。一般来说，在成衣总生产成本中，人工成本占了相当高的比重，在大多数情况下，人工成本是决定企业竞争能力的一个重要因素。因此，一些投资者将工厂设在能提供廉价劳动力的发展中国家。

2. 投资少、见效快 服装厂建设投资相对其他行业来讲，投资少、见效快，投资回收期短。

3. 产品品种多，更新快 服装产品是一种消费品，随着物质文明和精神文明的倡导，人们审美、爱好、追求时尚的愿望越来越强，使服装产品的款式、面料、色彩、图案变化万千，流行周期不断缩短，产品品种多样，以适应社会发展的需要。

4. 服装企业生产的产品是技艺结合的半手工产品 除了在生产过程中制定生产技术外,还要讲究技艺的结合,生产产品所需要的面料、辅料、工人、机械设备等相互之间必须适当配合,才能保质、保量、按时完成既美观,又适体、耐用的服装。

二、服装生产方式

由于服装是历史、文化、艺术、经济、科学等方面知识的综合产物,而且不同消费层次对衣着有着不同的要求,所以服装生产通常采用以下几种方式:

1. 成衣化 采用工业化标准方法生产,其特点是能有效地利用人、财、物,进行流水线生产、机械化生产和自动化生产,服装质量稳定,价格合适。

2. 半成衣化 以工业化标准生产为基础,由客户对某些部位提出特殊要求,结合工业化生产的方法,投入工厂生产线完成。

3. 定做 以个人体型为标准,量体裁衣,单件制作。由于按个别客户的体型和尺码单独缝制,穿起来比较合体。

4. 家庭制作 穿着者自己购料,根据自己的体型、款式、要求,在家缝制成服装。

通常,将前两种方式生产的服装称为“成衣”。成衣一般按规定的款式和统一的服装号型来缝制。这类服装由于是大批量生产,因此也促进了服装在零售、制造和供销方面的现代化,且生产成本远比定制服装的低,消费者在市场上也可以买到物美价廉的服装。但成衣生产也受很多因素的影响,如服装款式随潮流、季节的变化、经济的增长与衰减、国际贸易的配额限制等因素的影响。

三、国内外成衣生产状况

据调查,国外的成衣化率比较高,尤其是经济比较发达的国家,如美国的成衣化率为99%,德国为95%,日本为92%,法国为72%,意大利为60%,英国为32%。美国定制服装的价格是成衣化服装的4倍,德国为3倍,日本为2倍。成衣化率高的国家服装的生产技术有以下几个特点:

- (1) 具有先进的设备,成熟的工艺,且不断采用新技术,适应新产品的生产;
- (2) 服装加工技术向自动化、立体化方向发展;
- (3) 注重产品的流行性,用工业化的生产手段进行小批量、高档化服装加工,效益高;
- (4) 重视服装品牌的发展,有好的商业信誉和企业形象;
- (5) 形成并具有手工高档时装的概念;
- (6) 服装设计、裁剪电脑化,服装CAD、CAM、服装款式设计的三维系统等已用于实际,可随时进行设计,并可在计算机上直接修改,并显示最终产品的试样,供客户选择;
- (7) 缝制设备专业化、高速化,粘合整烫设备自动化,使缝制工艺简化,效率高;
- (8) 服装生产管理科学化。

我国的成衣化率:1985年为35%,1990年为50%,20世纪末预计可达到75%~80%,可赶上先进发达国家的水平。

我国服装的产量和利润额相对集中,并已形成集团化规模经营,据资料统计表明:1997年我国服装企业约有六万多个,全国共生产服装约90亿件,至2000年预计将达到100亿件;产量集中于广东、浙江、江苏、山东、上海五个地区,约占全国服装总产量的70%。服装销售收入和利税总额前十位的均在六千万元以上。目前,乡镇企业、合资企业和私营企

业占全国服装企业的 80% 左右, 是我国服装生产的主力军。

我国成衣化服装生产的特点主要表现在以下几个方面:

- (1) 服装工业已处于变革时代, 生产类型由大批量、少品种、长周期向小批量、多品种、短周期方向发展;
- (2) 服装生产采用的面料、辅料多样化, 新技术、新材料广泛地应用;
- (3) 开始重视服装品牌战略, 企业向集团化规模经营过渡;
- (4) 生产中机械化、专业化作业程度不高, 设备比较陈旧;
- (5) 生产管理主要靠经验, 生产工序多, 工艺编排较为复杂;
- (6) 服装信息网不健全, 产销时常脱节。

根据全国 80 多家大商场的统计资料, 1995 年西服零售量达 274.3 万套, 但据国家技术监督局对 14 个企业的抽查, 男女西服的不合格率达 18.7%, 新投产的服装厂加工的西服档次较低, 质量不够稳定。一些进入市场早并已有名牌的企业, 正在全方位地提高企业的应变能力和竞争能力, 以提高市场的占有率, 并开始从有形资产经营向无形资产经营转变, 从经验管理向现代化科学管理转变。

从总体来讲, 我国服装企业的发展历史比较短, 各方面基础比较薄弱, 服装生产大体上处于来料加工的状态。随着国外服装品牌和资金的引入, 我国服装工业面临着严峻的挑战。目前, 国内服装市场存在以下不足:

①交货期不能保证。中国的纺织品和服装, 从包装、定船到运输、交货的时间较长, 影响外商订货;

②贸易管理不完善。我国出口的服装实行配额制, 各省、市之间互相抢用配额, 有时一年的配额仅三个月就用完了;

③服装的标准性能不清, 欧洲, 尤其是英国, 对服装质量要求较高, 在服装上要求标明服装衣料的成分、洗涤、熨烫、保存方法等, 是否退色等, 但我国的服装生产还缺少这一些;

④服装质量不稳定, 同一批货, 由不同地区、不同厂家生产, 质量不统一。

随着我国经济的发展和改革的深入, 服装工业技术改革的力度加大, 同时也引进了许多先进的技术和设备; 随着高科技的发展, 电子技术、信息管理等已经进入服装生产领域, 各种电气技术、微电脑及计算机集成技术等将被广泛应用。展望未来, 一个知识技术密集型的服装生产形式将逐步建立, 我国的服装工业必将步入一个从设计到成衣制作高速化、自动化、高效率的新时代。

四、服装生产流程简介

不同的服装企业有不同的组织结构、生产形态和目标管理, 但其生产过程及工序是基本一致的。服装生产大体上由以下八道主要生产单元和环节组成。

1. 服装设计 一般来说, 大部分大、中型服装厂都有自己的设计师设计服装款式系列。服装企业的服装设计大致分为两类: 一类是成衣设计, 根据大多数人的号型比例, 制定一套有规律性的尺码, 进行大规模生产。设计时, 不仅要选择面料、辅料, 还要了解服装厂的设备和工人的技术; 第二类是时装设计, 根据市场流行趋势和时装潮流设计各款服装。

2. 纸样设计 当服装的设计样品为客户确认后, 下一步就是按照客户的要求绘制不同

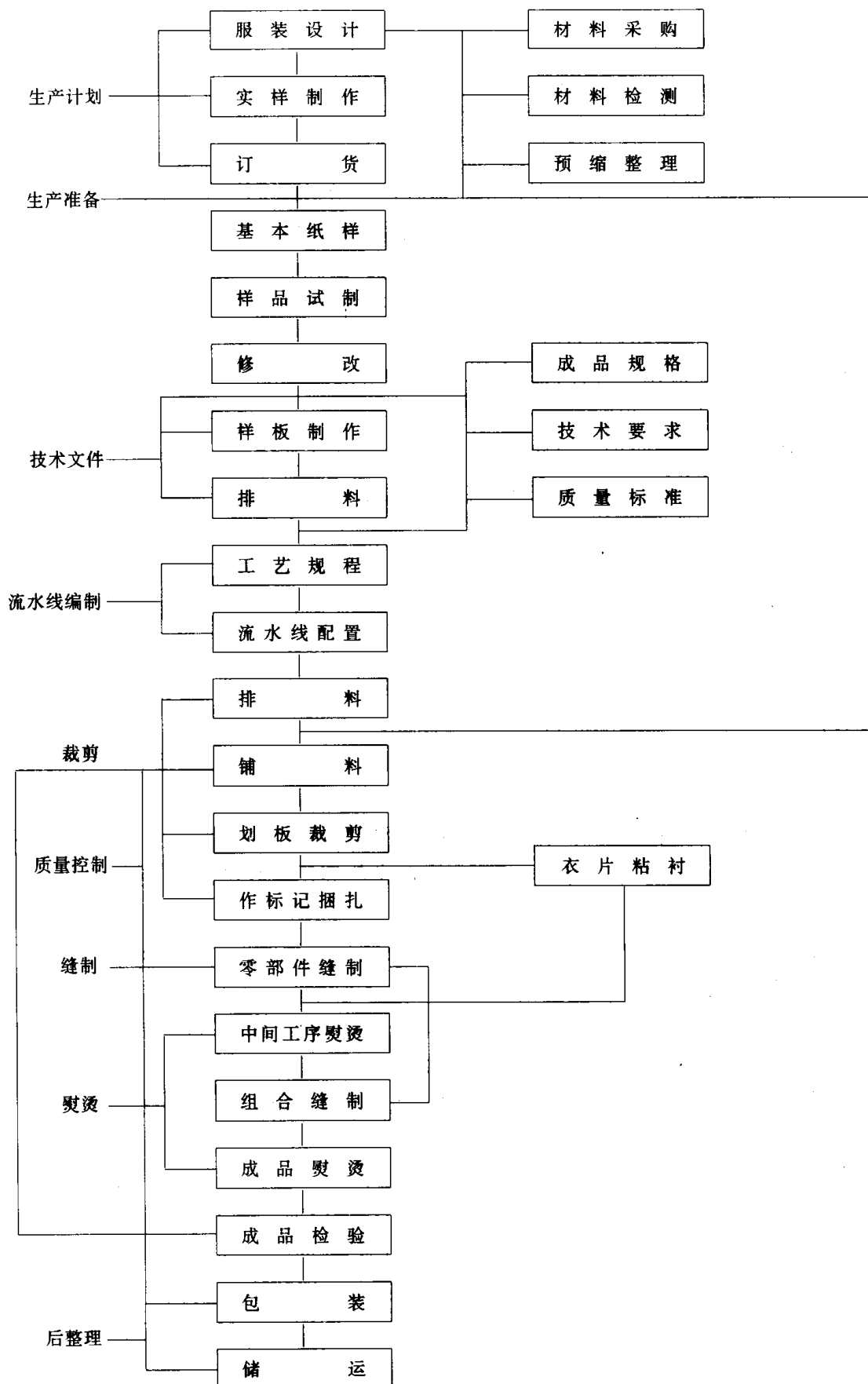


图 1-1 服装生产过程流程图

尺码的纸样。将标准纸样进行放大或缩小的绘图,称为“纸样放码”,又称“推档”。目前,大型的服装厂多采用电脑来完成纸样的放码工作,在不同尺码纸样的基础上,还要制作生产用纸样,并画出排料图。

3. 生产准备 生产前的准备工作很多,例如对生产所需的面料、辅料、缝纫线等材料进行必要的检验与测试,材料的预缩和整理,样品、样衣的缝制加工等。

4. 裁剪工艺 一般来说,裁剪是服装生产的第一道工序,其内容是把面料、里料及其他材料按排料、划样要求剪切成衣片,还包括排料、铺料、算料、坯布疵点的借裁、套裁、裁剪、验片、编号、捆扎等。

5. 缝制工艺 缝制是整个服装加工过程中技术性较强,也较为重要的成衣加工工序。它是按不同的款式要求,通过合理的缝合,把各衣片组合成服装的一个工艺处理过程。所以,如何合理地组织缝制工序,选择缝迹、缝型、机器设备和工具等都十分重要。

6. 熨烫工艺 成衣制成后,经过熨烫处理,达到理想的外形,使其造型美观。熨烫一般可分为生产中的熨烫(中烫)和成衣熨烫(大烫)两类。

7. 成衣品质控制 成衣品质控制是使产品质量在整个加工过程中得到保证的一项十分必要的措施,是研究产品在加工过程中产生和可能产生的质量问题,并且制定必要的质量检验标准和法规。

8. 后处理 后处理包括包装、储运等内容,是整个生产过程中的最后一道工序。操作工按包装工艺要求将每一件制成并整烫好的服装整理、折叠好,放在胶袋里,然后按装箱单上的数量分配装箱。有时成衣也会吊装发运,将服装吊装在货架上,送到交货地点。

为了使工厂按时交货,赶上销售季节,在分析服装产品的造型结构、工艺加工等特点后,对纸样、样板设计、工艺规格、裁剪工艺、缝纫加工、整烫、包装等各个生产环节制定出标准技术文件,才能生产出保质、保量、成本低并满足消费者、客户需求的服装。

综上所述,服装生产流程可简单地用图 1-1 所示。

第二节 服装生产管理体系

一、生产管理的概念

所谓生产管理就是对企业生产活动的管理。具体地说,生产管理是根据企业的经营目标和经营计划,从产品品种、质量、数量、成本、交货期等要求出发,采取有效的方法和手段对企业的人力、材料、资金、设备等资源进行计划、组织、协调和控制,通过对职工的教育、鼓励,各项规章制度的贯彻执行,以期更好地完成预定的生产任务,生产出消费者需要的产品等一系列活动的总称。

生产管理的含义有广义和狭义之分。广义的生产管理是指对企业总生产系统的管理。企业生产系统包括生产输入、生产转换过程、生产输出和反馈四个环节。生产系统的输入包括两个方面:一是生产指令的输入,具体规定了生产的品种、质量、数量和进度等要求;二是资源的输入,它包括资金、原材料、人力、外购零部件、设备工具、图纸、工艺规程等生产技术要素及各种标准。生产的转换过程是指产品的具体生产过程,这一过程的主要内容是进行生产过程的组织、生产活动的分工与协作,按照预定的产品生产流程,完成产品的制造过