

第一章 服装生产劳动定额管理

第一节 劳动定额的作用及制定方法	1
一、劳动定额的作用.....	1
二、制定劳动定额的方法.....	2
三、劳动工时定额实例.....	2
第二节 制定劳动定额的基本原则及制定范围	8
一、基本原则.....	8
二、制定劳动定额的范围.....	8
第三节 劳动定额管理	10
一、定额的执行、检查与变更.....	10
二、定额管理体系.....	11

第二章 服装生产设备管理

第一节 设备管理基本知识	13
一、设备管理的概念及其重要性.....	13
二、服装企业设备的基本概况.....	14
第二节 设备的选择	17
一、设备的效率.....	18
二、设备的精度.....	18
三、设备的耐用性.....	19
四、设备的维修性.....	19
五、设备的节能性.....	19
六、设备的配套性.....	19
七、设备的环保性.....	20
八、设备的安全性.....	20
九、设备的灵活性.....	20
十、设备的投资费.....	21
第三节 设备的使用和保养	22
一、设备的合理使用.....	22
二、设备的维护保养.....	25
第四节 设备的日常管理	29
一、设备的登记和立卡.....	29
二、设备移装、借用及调拨管理.....	30
三、设备的改进、改装及更新管理.....	31
四、设备的备件管理.....	33
五、设备的封存、启用与报废.....	35

六、设备的维修管理.....	36
七、设备的档案管理.....	38

第三章 岗位技术培训

第一节 岗位培训的基本概念与目的	42
一、基本概念.....	42
二、岗位培训的目的.....	42
第二节 岗位培训的形式与内容	44
一、岗位培训的形式.....	44
二、岗位培训的内容.....	46
三、岗位技术考核.....	47

第一节 劳动定额的作用及制定方法

劳动定额是指在现代工业生产条件下，为生产某件产品、某道工序或某一零部件的加工制造所需要的标准劳动消耗量。

劳动定额的表现形式主要有两种：一种是时间定额，即工时定额，是指在一定条件下为完成某项工作所需消耗的时间；另一种是工作量定额，是指在一定条件下，在单位时间内所需要完成的产品数量或工作量。现代服装生产，可以根据不同工种和工序的性质，从中选择一种或两种定额形式同时使用。

一、劳动定额的作用

(1) 劳动定额的作用是本企业编制生产计划、劳动工资计划、成本计划的依据。同时也是车间、班组平衡生产能力，编制作业计划和调度生产指标的重要依据。

(2) 劳动定额的作用是企业劳动组织和机器设备的配备及企业内部、外部在时间、交货衔接方面的依据。

(3) 劳动定额的作用是核算劳动成果，开展劳动竞赛和确

定工资、奖金水平的依据。

(4) 劳动定额的作用是提高生产效率的重要手段。

二、制定劳动定额的方法

制定劳动定额，通常可以用以下四种方法：

(1) 经验估工法：由定额员根据本人或车间、班组长期实践经验估算出来的。

(2) 统计分析法：是根据曾经生产过的同类型产品或相同工序，工时消耗统计资料分析、整理，作为现在生产产品的工时定额。

(3) 技术测定法：由技术人员在生产现场测定所得数据，整理出来确定工时定额。

(4) 类推比较法：通过对同类产品或工序的典型定额标准，在典型定额的基础上，进行加减，作为确定新品种生产的工时定额。

根据本厂生产产品的特点，可以选择上述四种方法之一参照使用。

三、劳动工时定额实例

劳动工时定额关系到生产工人的切身利益和企业的经济

效益，在制订时必须十分认真，从客观实际出发，即使生产一件同样款式的产品，由于面料不同、辅料不同、内部结构不同、缝制方法不同、产品档次不同、配备专用设备的不同、工人的技术熟练程度不同，都会影响到工时定额的准确性。为此，在制订工时定额时，切不可照抄别人的工时定额，一定要经过调查研究，认真考核，谨慎行事。

下面介绍的毛涤西服上衣，单排扣、平驳头、三开袋、无背衩、全夹、中档水平，在设备上部分工序采用先进的专用设备，具体工时定额见表 10—1。该产品总工时为 160min。

表 10-1 男西服上衣工时定额表(实例)

序号	工序名称	工序操作内容与要求	工庄工 型 min	设备
1	开包发片	衣片零部件点清, 发放准确	0.5	工作台
2	划省道, 点袋位	丝缕(条子)对准, 部位准确	2	工作台
3	配大袋盖, 手巾袋口	袋盖、袋口丝缕配准	1.5	工作台
4	前衣片肩部抽虚线	吃势均匀, 两片一致	0.5	工作台
5	收省, 拼前衣小片	省缝顺直, 松紧一致	2.5	高速平缝机
6	分烫胸省、胁省、推门	分缝烫死推门, 两片一致	5.5	烫台
7	粘大袋垫衬	准确平服	0.5	烫台
8	粘敷袖窿牵带衬	袖窿牵带圆顺, 松紧一致	0.5	烫台
9	止口、驳口、袋位、定位	定位准确, 标记清楚	3	工作台
10	合大袋盖	里外匀准确, 圆头大小两只对称	2.5	用刀车
11	翻烫划大袋盖净样	翻大袋盖圆顺, 划袋盖狭宽一致	2.5	烫台
12	做手巾袋口	丝缕准确, 袋角整洁	2.5	平缝机
13	缉手巾袋口	缉缝顺直、准确	2	平缝机
14	开烫手巾袋	开袋三角准确, 熨烫平服	1.8	烫台
15	粘大袋嵌线(四条)	粘合平服、牢固	0.8	烫台
16	缉开大袋口, 装袋盖	准确操作, 袋口大小规格准确	1	电脑开袋机
17	烫大袋嵌线	熨烫平服	0.8	烫台
18	缉大袋布垫头	缉缝子服、顺直	0.2	高速平缝机
19	封大袋口, 装袋布, 兜大袋布	封口整洁、方正, 袋布缉缝牢固	3.5	电脑三自动车
20	大袋口套结	套结牢固、整洁	1	专用车
21	封手巾袋口、兜袋布	暗封袋口, 缉缝整齐,	2	专用车

第一章 服装生产劳动定额管理

		袋布牢固		
22	敷衬，绱垫肩，粘驳口线	敷衬部位准确	5	专用车
23	拉挂面，拼里子	条子顺直，高低一致	3	高速平缝机
24	烫挂面里子	平服	0.5	烫台
25	粘里袋嵌线	平服、牢固	0.8	烫台
26	点划里袋，卡袋定位	部位准确，标记清楚	0.8	工作台
27	开里袋、卡袋	正确使用电脑开袋机，规格准确	1.5	电脑开袋机
28	翻烫里袋	子服	1	烫台
29	封里袋口，装三角袋盖	封口整洁、牢固，装三角袋盖居中	3	电脑三自动车
30	兜里袋布	缉缝顺直、牢固、平服	0.8	高速平缝机
31	封卡袋口，兜袋布	封袋口整洁，缉袋布顺直、牢固	1	电脑三自动车
32	钉商标，小尺码	商标四角方正、尺码部位正确	2	电脑三自动车
33	撇门、划缺嘴	撇门准确，两片一致	3	工作台
34	叠手巾袋布	平服、牢固	0.2	工作台
35	粘敷前衣止口牵带，烫衬	顺直圆顺、整齐，两片一致	3	烫台
36	合前片止口	缝子顺直，松紧适度，符合工艺要求	3	高速平缝机
37	修翻止口	修缝准确，止口整齐	3	烫台
38	烫大身止口	平服顺直，无吐止口	5	烫台
39	扎挂面	子服、整齐	1	专用机
40	叠挂面	平服、牢固	2	工作台
41	叠里袋、卡袋、大袋	平服、牢固	3	工作台
42	敷后背袖窿牵带	平服、松紧适度	0.8	烫台
43	合后背缝	顺直、平服，缉缝准确	1.5	高速平缝机
44	归拔后背	归拔均匀，符合工艺要求	2.5	烫台
45	合肩缝	缉缝顺直，吃势均匀	2	电脑三自动

第一章 服装生产劳动定额管理

				车
46	分肩缝	分缝烫死，吃势均匀	1	烫台
47	合面子摆缝	缉缝顺直、平服，长短一致	2	高速平缝机
48	合里子摆缝	缉缝顺直、平服，松紧一致	1.8	高速平缝机
49	烫面子摆缝	分缝烫死、平服	2	烫台
50	烫里子摆缝，扣底边	缝子烫死，扣底边顺直、整齐	1	烫台
51	叠摆缝，叠底边	整齐、牢固	4.7	工作台
52	配领衬，划领脚眼刀	按规定净样配准	1	工作台
53	缉领侧面（三道含归拔）	缉缝顺直、平服	3	高速平缝机
54	修领侧面打眼刀（含归拔）	修缝整齐，眼刀准确，归拔合理	2	工作台
55	缉领面，挖领脚	缉缝顺直，挖领脚准确	1.5	高速平缝机
56	修领面	准确、整齐	1	工作台
57	划领圈、串口	准确，线条清楚	2	工作台
58	缉领串口，绱领	顺直、圆顺	3	电脑三自动车
59	分烫领串口，包领角	分缝要烫死，包角要整齐	3	烫台
60	扎领侧面	针码均匀、整齐、平服	1.5	专用车
61	领侧面缉三角针	平服、整齐	2	专用车
62	粘袖口衬	平服、整齐、牢固	2	烫台
63	归拔偏袖	归拔适度，两片一致	2	烫台
64	合（面子）袖缝	缉缝顺直、平服	3	高速平缝机
65	做袖衩	袖衩长短、大小一致	1	电脑三自动车
66	翻烫袖衩	平服	1	烫台
67	合（里子）袖缝	缉缝顺直、平服	2	高速平缝机
68	兜袖口	平服、顺直	2	高速平缝机
69	叠袖里子、袖口	整齐、牢固	4	工作台
70	烫袖口	平服	1	烫台

第一章 服装生产劳动定额管理

71	做吊带，钉吊带	吊带宽窄、长短符合要求	2	电脑三自动车
72	绗袖(含装绒条)	圆顺，吃势均匀	5	专用车
73	压烫袖窿	压烫袖窿圆顺	3	烫台
74	扎袖窿	整齐、平服	3	烫台
75	绿袖窿	整齐，针距均平，符合工艺要求	8	工作台

第二节 制定劳动定额的基本原则及制定范围

一、基本原则

1. 必须是先进、科学、合理的定额水平，其水平不能低于行业平均水平，也不能是高不可攀的定额水平。

2. 必须对产品的工艺过程作详细分析，与历史产品作比较后，再动手制定定额。

3. 必须明确生产所采用的工具、设备的种类及先进程度后，才可以开展定额制定工作。

4. 必须清楚每道工序的操作方法和质量标准以后，再认真、准确地制定工时定额。

二、制定劳动定额的范围

1. 产品定额或部件定额(整件产品或裁剪)等部分工作的定额。

2. 工时定额：裁剪、缝纫、锁钉、整烫、包装等各工序的作业时间。

3. 定额时间应包括：

(1) 具体动手操作的时间。

- (2) 布置工作、联系作业要求的时间。
- (3) 休息与生理需要的时间。
- (4) 准备和结束工作的时间。
- (5) 设备维修、保养所影响的时间。

第三节 劳动定额管理

一、定额的执行、检查与变更

1. 劳动定额一经批准下达，本企业各部门、个人均应认真执行。未经批准，不得随意变动。

2. 在执行中要加强定额的统计分析，建立必要的台账，了解生产全过程的定额执行情况，为今后修订定额积累数据。

3. 每个工人的月定额完成情况，车间要在下月 5 日内公布，便于交流和提高工人操作技术水平。

4. 为了使定额始终保持先进合理水平，定额的修订期暂定为半年。如有下列情况者可以相应调整：

- (1) 小批量、多品种、交货期短的产品。
- (2) 生产过程中，产品结构、工艺改变或工作量有所增减。
- (3) 原辅材料的性能有所改变。
- (4) 机械设备、工艺装备有所改变。
- (5) 技术革新或新技术的应用。
- (6) 劳动组织有所改变。
- (7) 经实践证明，个别定额明显不合理，经定额主管部门

的同意，可相应调整。

二、定额管理体系

根据服装厂的规模，可以确定定额管理权限，一般已初具规模的工厂，可以实行厂部、车间、班组三级管理。厂部设专职定额员，车间设兼职定额员，班组设定额联络员，以便承上启下，沟通情况。

1. 厂部定额员职责

(1) 拟订劳动定额管理的实施办法，提出定额工作计划和贯彻执行上级有关定额的决定。

(2) 负责全厂劳动定额的制定、贯彻、统计、修订、汇总报表等工作。

(3) 负责全厂定额业务培训，开展学习，组织交流，努力提高定额管理水平。

(4) 对定额进行调研，帮助工人完成和突破定额，对定额执行中好的经验要及时总结，及时推广，努力提高劳动生产率。

(5) 负责厂部定额修订工作，平衡车间定额水平。与生产计划等有关部门互通信息，便于安排计划。

2. 车间定额员职责

- (1) 车间定额员受厂部劳动工资部门和车间的双重领导。
- (2) 负责车间劳动工额的起草、贯彻、统计、修订、汇总，并向厂部劳动部门填写报表。
- (3) 深入班组，与班组定额员一起了解和分析定额完成情况，总结推广先进经验，提高劳动生产率。
- (4) 对班组的定额员进行业务指导，检查和督促原始记录的填写，准确、及时地做好定额日常管理工作。
- (5) 及时平衡工序之间的定额水平，以达到先进、科学、合理的要求。

3. 班组定额员职责

- (1) 向工人宣传有关制订定额的依据，解释上级决定的目的和要求。
- (2) 认真贯彻车间定额指标，听取意见，便于讨论和修订。
- (3) 掌握和分析班组定额完成情况，及时向车间定额员反映，并研究改进办法。

第一节 设备管理基本知识

一、设备管理的概念及其重要性

设备管理是工业企业对设备运动的全过程的管理，包括从设备选购到设备进入生产领域，直至退出生产领域为止的管理。

设备在运动中是以物质和资金两种形态同时存在的。因此按照这两种形态，设备管理可以分为设备的技术管理和设备的经济管理。设备的技术管理，包括设备采购与验收、安装与调试、使用与保养、改造与更新；设备的经济管理，则包括设备投资、维修费用，折旧和更新改造资金的筹措，积累和支出等。设备的技术管理和经济管理是密切相关的，是一个问题的两个方面。但是一般的设备管理，是指设备的技术管理而言的。

设备管理的范围，不仅包括生产工具、设备的管理，而且还包括辅助设备、研究试验用的仪器设备、管理用的设备等。

设备管理通过有关机器设备的计划、组织及一系列管理

制度和措施，达到如下目的：

- (1) 技术上准确地选购设备。
- (2) 经济上合理地采购设备。
- (3) 应用上有效地使用设备，充分发挥和提高设备的合理效能。
- (4) 精心维护、修理设备，保证设备经常处于最佳状态，保证零部件齐全完整。
- (5) 维持正常的生产秩序，保证安全生产。
- (6) 努力提高企业的技术装备程度，使企业取得长期的、最佳的经济效果。

现代工业企业的技术特点，就是广泛运用机器设备和机器体系，由工人操作和控制机器设备，由机器设备直接完成的。随着技术进步和机械化程度的提高，企业的设备技术状态的好坏，对企业所生产产品的数量、质量，以及企业经营的技术经济效果，都有着直接的关系。所以，要使工业企业的设备经常处于完好状态，就必须进行科学的设备管理，以保证生产的正常进行。

二、服装企业设备的基本概况

服装行业的主要设备包括以下几种:

1. 生产设备

指具有改变原材料属性、形态或功能的各种设备。在裁剪车间有：原料预缩机、拖布机、裁布机、环形带刀等；在缝纫车间有高速平缝机、包缝机、锁眼机、钉扣机及各类专用设备等；在熨烫车间有各种模型的蒸汽熨烫机及吸风烫台等。

2. 动力设备

指用于生产电力、热力、风力或其他动力的各种设备。如发电机、蒸汽锅炉、空调中心、空气压缩机等。

3. 传导设备

指用于传送电力、热力、风力、其他动力和液体、气体的各种设备。如输电线路、上下水道、蒸汽的传导管等。

4. 运输设备

指用于载人和运货的各类运输工具。如铲车、汽车以及非机动车辆等。

5. 生产工具

指具有特定用途的各种生产用具和工作用具。如电剪刀、电熨斗、裁剪案板等。