**面料成品检验中心项目实施方案**

1. **项目发起背景**

为了更好地、更规范的服务面料供应及面料采购企业，解决面料供应及面料采购企业一直以来所困扰的面料成品检验标准不一、出现质量问题相互推诿、质量问题归属界限模糊等实际问题。由中国纺织信息中心、国家纺织面料馆共同发起，成立《国家纺织面料馆面料成品检验中心》，继续发挥国家纺织面料馆核心优势，着力于打造具有权威、公正、公平的第三方面料成品检验机构。

**二、****面料成品检验现状**

1. 常用检验标准：美标、欧标、国标、企业标准，其中美标四分制最为常用，标准不一。
2. 纺织及服装企业投入大量资金、人员、设备、场地成立品控中心，成本巨大。
3. 面料成品交货前由纺织企业进行检验，交货后由服装企业再次检验，重复工作、成本浪费。
4. 委托Codetex、SGS等国内外第三方验布公司检验，解决一定争议，但缺乏公信力。
5. 纺织企业检验判定合格的面料，服装企业收货后检验最终判定不合格，容易产生纠纷、腐败、责任模糊等问题，给供需双方造成一定损失。

三、**项目具备优势**

1. 中国纺织信息中心、国家纺织面料馆行业资源优势。
2. 原纺织工业部大背景容易形成行业第三方公信力。
3. 优质纺织企业鼎力支持。
4. 经验丰富的面料成品检验团队。
5. 整齐规划的面料成品检验场地。
6. 先进的半自动面料成品检验设备。
7. 实时的面料检验进度查询系统。
8. 权威且具备行业公信力的第三方面料成品检验背书。

**四、****项目规划**

第一阶段：（2016/2017年度）

1. 在浙江富丽达集团、新生印染等纺织企业内部建立面料成品检验中心-试验基地。
2. 成立检验专家顾问组、组建检验团队、细化检验流程、规范检验报告。
3. 提升项目公信力，得到纺织及服装企业对检验中心项目的充分认可并依赖。

第二阶段:（2017/2018年度）

1. 同试验企业达成管理、人才、经营等方面的全面合作， 互惠互利，合作共赢。
2. 在江苏、福建、广东、山东等纺织省份完成项目复制。
3. 占据面料成品检验市场60%以上份额，建立系统规范的面 料成品检验网络。

**五、****项目过程管控**

1. 聘请资深行业专业顾问指导检验作业，充分发挥项目权威性及公信力。
2. 提高员工进入门槛，要求具有一定的学历、QC经验、裁剪常识，真正做到每个员工都能分辨面料存在的不同问题，并能独立出具公正合理的检验报告。
3. 检验中心员工进行岗前培训，严格管控检验人员的业务水平。
4. 落实员工激励及考评制度，有错必究，有功必奖，切实做到奖罚分明。
5. 规范投诉评价体系，围绕“顾客至上”，尽可能的解决顾客提出的问题及需求。

**六、****项目启动仪式**

1. 2016年7月-8月在浙江富丽达集团企业内部完成项目启动仪式。
2. 启动当天授予浙江富丽达集团国家纺织面料馆面料成品检验中心-富丽达试验基地牌匾。
3. 邀请40-50家希望对项目深入了解的纺织及服装企业参加项目启动仪式。
4. 聘请资深人士担当面料检验中心的品牌顾问，并授予聘任证书。

**七、****项目流程图**

收到样品

填写面料验货申请单

预检

 内在质量测试、对色  内在质量测试、对色

不 合 格 合 格

跟客户沟通

不同意检验 同意检验

退回

待检区

排单

 收货清点 数据录入(条形码生成)

检 验

 自动生成检验报告 《面料验货申请单》检验要求

包 装

 包装要求 唛头选择

分LOT色(缸色)

 缸差、匹差 中边、头尾、确认样

 入库单打印 仓位确定

入 库

 实物扫描核对 数据提取

出 货

**八、流程说明**

1. 顾客提交检验的的产品，首先进行大货颜色并同顾客确认样核对，颜色核对确定颜色在顾客的要求标准范围内，物理指标也达到顾客的标准时，预检通过，进入待检区。
2. 检验车间进行数量、品种规格、生产厂家、缸号等信息核对，核对无误后由统计员按照产品实际信息录入ERP检验系统检，同时生成条形码，进入待检验状态。
3. 检验车间收到顾客送来的产品，将再次每缸随意取样进行色光与客人确认样及前面已出货的大货进行颜色核对，同时查看中边色，确认合格后才正式下达检验通知。
4. 接到可以检验通知后，检验车间找出产品的码单，按照品名、部门、缸号、颜色等信息进行翻布、缝头，之后转交至指定检验员，检验员接到需要检验的产品时，核对面料与码单的信息是否相符，核对无误后将会确认核对门幅、气味、干潮、手感等项目，所有项目确认后开始检验。
5. 检验开始前，打开系统检验页面，扫入条形码，点开检验，查看顾客产品订单质量检验要求：检验标准、长度、包装、短溢率、取样要求、匹条要求、单位要求，拼匹要求、疵点标记要求，特殊要求等等。检验员了解客人要求后将开机进行检验。检验时，将根据客人的要求选择纸管规格。
6. 检验时，发现疵点检验员将根据疵点大小、长度进行扣分，如果有连续性疵点将进行开剪，开剪出有疵点的产品作降等处理。等级将会评为B级或C级，如果发现疵点可以回修的将会注明回修字样，检验后发回供应商回修。对于经向连续性疵点，检验员将会标明位置。
7. 检验时，1分2分的疵点将不做标记，3分4分的疵点，将在布边打胶枪做标记，对于超出标准的产品直接降为B级或C级。若能通过开剪降低分数的，经顾客同意后，检验员必须灵活的进行产品开剪。检验时，检验员会对疵点的产生原因和环节进行判定，分出是印染过程中的疵点还是织造过程中（坯布）的疵点，分类别进行扣分和判定。
8. 检验时，按照顾客要求剪取匹条样，匹条上会注明卷号、数量、缸号、品名、颜色等信息，同时核对匹条是否有中边和头尾。在检验过程中，会头中尾至少三次测量门幅，记录最小值。同时也会上下灯光交替使用查看布面，还要不定时在不同角度检验布面。防止有隐形的疵点漏掉。
9. 检验时，对于降等较多的产品疵点进行留样。头尾盖检验章及检验员代号章。检验完毕后，电脑自动生成检验报告，检验员对每卷布两头贴上封条，防止散落。打印规范的唛头贴在布头，流入到自动包装线的输送带上，进入包装工序。
10. 检验完毕后，检验员需把每缸的匹条整理好，同品种、同颜色、同缸号的匹条进行统一分色，查看匹差、缸差、及原样色差，挑出不合格和色光差异较大不在客人接受范围内的匹条，按匹条上的卷号列出清单，交到仓库。
11. 仓库接到清单后，按照清单上的卷号挑出产品，安排出库回修。
12. 进入包装系统后，使用厚度为6丝透明度很高的薄膜进行自动真空包装，每匹布包装好后，进入包装台，包装工使用无线扫描枪进行每卷布扫描，打印出指定的唛头，同时外面套上编织袋，把打好的唛头贴在编织袋外布的两头上。用宽胶纸封好，防止运输过程中唛头被撕破。
13. 包装时，包装好的产品将按不同顾客、缸号、品种规格、颜色分类放在托盘上，唛头超一个方向摆放整齐。每个托盘放满后，直接拉倒待入库区域，整齐摆好。等待入库。
14. 包装完毕后，统计入库员将在系统上提取入库数据，打印出入库单，用无线扫描抢进行入库扫描，清点入库。
15. 仓库收到入库产品时，清点入库，确定仓位，进行扫描入库。
16. 检验主管根据检验订单的交货期，在系统上开出出货通知清单，仓库在系统上提取出货清单，按照出货清单上的明细进行挑布，然后安排出货。出货后的数据直接在系统上推送至检验中心财务部门。

 程辉 2016年6月12日