

重点辅导：面料跟单流程 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/449/2021_2022__E9_87_8D_E7_82_B9_E8_BE_85_E5_c32_449672.htm 一、首先跟单进入工作前需准备以下资料：1. 颜色原样。2. 原手感样。3. 客人确认的小样（也就是工厂第一次打的色样）。4. 原品质样。5. 合同复印件（上面有对工厂的质量要求、标准、交期，数量等，跟单可参考）。6. 以及相关资料。

二、工厂打颜色小样：，跟单需做以下事情：1. 按客供样（原色样）的颜色，要求工厂放小样，放小样必须有书面要求，也就是打色通知书，《打色通知书》的内容包括（对色光源、色牢度、染化料是否环保、打样版数、打样坯布及大小、打样坯布规格、完成时间）等。2. 打样坯布：打样坯布与大货一致，杜绝使用其它规格的坯布进行打样，针对大货生产特点，应考虑小样坯布是否进行相关处理。3. 根据打样通知书，正确使用光源（如：D65、TL84、U3000等）避免跳灯现象，提高打样准确率。4. 根据客户要求，《打样通知书》须注明小样大小和版数（色织要注明循环问题，色织小样要附纱样，基本上化纤类染色布都是打A、B、C、D四个样）。5. 时间要求：染色烧杯样3天，色织样10天，特殊情况酌情解决处理。6. 文字说明：小样须贴在规定表格内（公司色样卡），根据打样通知书标明色号、色名、编号、送样日期等。7. 色样卡管理：妥善保管，防止腿色，编号放好，做到用的时候随时能找到。

三、中样或大货头缸样（也就是生产大货前的第一次生产试样）：提供中样或大货头缸样（如品质样、手感样、样衣面料等）应同大货一致，在条件许

可情况下，应尽量模仿大货生产工艺，对所使用的染化料、助剂以及工艺流程要有记录，特别是面料门幅，要按大货生产程序进行拉幅定型、预缩，对所提供的中样或头缸一定要留样可查。

四、生产大货过程中：

1. 明确要求：明确订单合同的各项要求，特别是内外质量的标准要求和交期。
2. 制定生产计划：根据交期要求，制定面料生产计划以及分阶段的成品数量。同时填写《面料组织生产进度表》每周或每次有新的变化要及时改动。然后不定时间的向主管部门领导汇报。以传真、邮件形式发给主管。
3. 每道质量进行跟踪，主要注意：
 是否在规定灯源下对色。 小样、确认样或头缸样是否正确一致。
 色差控制：边中差、头尾色差、匹差、阴阳面色差、缸差等。
 经纬密、幅宽、色牢度、缩水率、手感、克重、气味等。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com