

创洲机械 自动打粗机 打粗机

产品名称	创洲机械 自动打粗机 打粗机
公司名称	泉州市创洲机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市陈埭镇坊脚村顺兴路78号
联系电话	15959586001

产品详情

制鞋生产线工厂管理流程详解

三、调配中心管理

- 1、调配中心依据订单情况，打粗机，将裁切好的部件排列整齐，等待加工；
- 2、已裁切好的部件如需印刷、削皮、贴内里、烫印等，均由调配中心负责；
- 3、加工好的材料交付给中仓备料组，由中仓备料组发料至针车车间加工。
- 4、裁切好的部件如中底板、鞋垫等，如果不需要特别车缝加工的，自动打粗机，可在完成必要处理后送半成品仓库
- 5、在调配中心，待所有部件完成后，一定要将鞋面所有部件质量及统计数字妥善整理，准备交付给针车车间；

四、针车车间管理

- 1、针车车间的车帮及做帮的工艺流程和员工配置，依据鞋面设计不同而变化，一般一条针车流水线，如果每8小时能生产1500双时，须各种针车约70-80台，手工人员约10-15人，共计80-95人；
- 2、车缝时必须注意车线边距，针距是否控制良好，与要求的标准是否相符；
- 3、车缝时必须注意鞋面部件上各记号点的正确性，如车缝时未按正确的记号，鞋面完成后将会不正，造成夹帮困难，影响成品鞋的品质。
- 4、针车车间必须配备小剪刀等工具，鞋厂要自行采购
- 5、做好的鞋帮必须经过质管部检验，再依每张订单所需鞋号适当整理后送半成品库，鞋用打粗机，由半

成品库再发

给夹帮成型车间。

6、教导操作人员定时保养机台，以免机台故障率高，影响品质及产量

制鞋生产线工厂管理流程详解

一、原辅材料仓库管理

- 1、每日原辅材料进出库须做好材料帐及库存帐，二手打粗机，并用微机管理；
- 2、进料和发料须专人管理，以免出错；
- 3、进料时须有质检人员在场，检验品质是否正确，颜色是否正确。

二、裁断车间管理

- 1、领料须由专人负责，由组长统一分配给员工；
- 2、真皮类裁切时，因只能单层裁切，用GSB-2C液压摆臂式下料机或XCLP2-250液压平面下料机较好；
- 3、裁切尼龙布、特多龙布、帆布及较薄PVC革时，因材料较软，同时可一次多层裁切，故应用XCLP2-250液压平面下料机或XCLL2-250液压龙门下料机。
- 4、裁切中底板时，因材料较硬，同时可一次多层裁切，应用XCLP2-250液压平面下料机或XCLL2-250液压龙门下料机。
- 5、任何裁出的部件、特别是有色皮料、布类应同时做质检、配色、配双及数量清点等工作，以免到针车部门时做重复工作；
- 6、裁切主管人员应辅导员工做好机器及刀模的日常保养工作；
- 7、管理人员须随时巡视员工使用斩是否按指令单的刀号操作并教导员工如何自我检验。
- 8、教导员工对材料的认识，须适材适用，并注意斩刀排列方式，减少不必要的材料浪费。

1、夹帮工序包括前帮、中帮及后帮三部分

2、鞋弓的穿法及长度应符合标准自分段使用（可用颜色来分辨其长度）

3、夹前帮时必须特别注意鞋面部分与楦头对准，不可歪斜，同时注意先固定好后跟标准高度。

4、夹中帮时要注意两腰鞋面是否真正拉紧，其紧张度要适中平均。

5、夹后帮时要注意后跟高度是否依照标准，若每只鞋后跟高度都有符合楦头后跟标准记号，则成品鞋不至于发生左右脚鞋高不一致现象。后帮完成后要将中底钉取下以利脱楦，避免穿鞋时伤脚。

6、夹帮工序应设品质检验员，对夹帮不良鞋面给予手工调整补救。

创洲机械(图)-自动打粗机-打粗机由泉州市创洲机械科技有限公司提供。泉州市创洲机械科技有限公司(www.chuangzhoujx.com)实力雄厚,信誉可靠,在福建泉州的制鞋及鞋修理设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领创洲机械和您携手步入辉煌,共创美好未来!