# 最新服装技术工作总结(大全8篇)

来源：网络 作者：红叶飘零 更新时间：2024-07-29

*总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。相信许多人会觉得总结很难写？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习...*

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。相信许多人会觉得总结很难写？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

**服装技术工作总结篇一**

本人xxx，1995年来厂部参加工作，现在在厂部担任机缝车间组长一职。

在工作中，我时刻不忘身为组长所肩具的担子和责任，充分发挥领导带头作用，与同事们共同努力完成厂部下达的各项生产任务。不断地勉励自己要勤奋学习，提升自己的工艺技术，完善自己的缝制工艺，只有自己做得好，才能对那些刚刚从事服装缝制行业的新员工起到更好的带头作用，带动他们的生产积极性。

在多年的实践生产中，我对衬衫的制作工艺上刻苦钻研，下面就对其进行详细的汇报总结。

男式衬衣

翻立领，单贴袋，直摆。

1、规格设计

2、制图

3、放缝与标记

4、粘合衬配置

5、工艺样板制作小样板的设计：

（1）袋位定位板

（2）贴袋净样板

（3）领净样板：领面，领座取净样

（4）袖克夫、袖衩净板；

（5）扣眼位样板

6、样板的校对

（1）袖子吃势量

（2）领角大小

（3）贴袋规格及位置等

以上是我总结的男衬衫的制作工艺，这些总结的成绩有个人的努力，也有同事们的帮助，更有厂部的培养和关爱，综合大家的努力才有我今日素质的提高。

未来，我会建立新的目标，努力学习，勤奋工作，向着那个新目标奋斗拼搏。以后的日子里我会充分发挥自己的技能优势，为其他员工做一个好的表率，带动大家一起为厂部的明天努力。

**服装技术工作总结篇二**

本人xxx，1993年来厂部参加工作至今，现在在厂部担任机缝车间组长一职。

参加服装行业以来，我在每天的实践工作中学到了很多的服装制作方面的工艺技术，下面就以衬衫制作为例，对其进行详细的缝制工艺总结。

女衬衣的设计与制作

衬衫一般采用梭织面料，所用经纬密度的纱线粗细及织法的不同，织出的衬衫布料也不一样，不管是手感还是视觉上差异还是很大的。根据服装款式与穿着风格来选择面料。

三、样板制作款式一女衬衣

2、制图

3、放缝与标记

（2）袖子的放缝同衣身，袖山弧线、袖缝放缝1cm，袖口贴边宽2.5cm.

（3）领里四周放缝1cm，取45度斜丝，领面的`后中线为对折线，四周放缝1cm。如面料稍厚，则领子的领底在领外围线和领角处去掉0~0.15cm的止口存量。领面在领翻折线处切入0~0.3cm的翻折存量。

注意：

面料、工艺处理等影响缝份的大小。

相关联部位的旋缝量必须一致。如衣身的领口与领子的领口，袖窿与袖山弧线等。

4、粘合衬配置

在面料某些需要加固的地方，加上粘合衬。如：领子，袖克夫，前门襟。

5、工艺样板制作

（1）领净样：领外口线是净缝，领口线是乱缝。

（2）前后克夫：四边均净缝。

（3）扣眼位样：止口边净缝。

6、样板的校对

（1）缝合边的校对。对应缝合片长度相等，特殊情况外。

（2）袖子吃势量的校对，领子弧线与衣身领口弧线的校对。

（3）规格校对，主要是衣长，胸围，袖长，袖口，肩宽。

以上就是我在实践流水生产工作中所总结出来的服装缝制工艺方面的经验，这些经验让我在过去的那些年的服装缝制工作中操作技术更为熟练，制作工艺更为严谨。

在未来的工作生活中，我会继续努力工作，勤奋学习，团结同事，爱护集体，充分发挥组长的领导带头作用，与同事们一起保质保量并且按时完成厂部下达的各项生产任务，为厂部的明天一起努力！

**服装技术工作总结篇三**

转眼间，我已经在××工作了四年多的时间了，按照×××的工作要求，目前我基本完成了各项目标任务工作，为了使以后的工作更好地开展，在此我特对这几年的工作情况进行全面细致的总结，明确下一步工作目标。

（一）纺织面料和服装检验工作情况

一是原辅材料的检验

为了保证原辅材料的质量，我严格按照原辅材料的产品图、标准和技术对纱线、辅料、染色整理所需的染化料助剂等进行检验，检验合格后才能办理入库手续，如果出现一些需要专业权威单位鉴定的检验，则仔细将供方评价作好记录再送检，当检验完成后，我及时有效地对材料做好状态标识，对检验不合格的原烳材料，在做好详细记录后作退货处理。对于有些既没有标准、又没有明确性指导文件的原辅材料，我坚决执行拒验制，在做检验记录时，确保记录的内容完整、数据结果真实，所经手的检验记录均落下自己的署名，落实责任。

二是半制品的检验

对半制品的检验一般分为两个步骤进行：

1、选择半制品检查点。为了减少生产成本和次品率，根据款式、工序繁重程度、生产量大小和产品价格，合理地选择检查点。通过检查点的设置，既能让检验工序不被下一工序所覆盖，又不用因返修而拆开成品。

2、检验半制品。作为纺织面料和服装的检测经理，我经常对经织造出来的毛坯布、经染色整理后的光坯布、经印绣花后的衣片等半制成品进行抽样检查，及时发现问题并给予纠正。为了加强半制品的品质，用“半制品检查报告表”对检验情况进行详细记录，记录抽检数量，在检验结果栏尽量列出所检验产品存在的暇疵和不合格处，并提出改正方法、评语和注意事项等，同时加强工作人员的品质意识，加强自我检查和主动检查，逐步提高半制品的品质。

三是成品的检验

由于纺织材料的高度吸湿性，不同环境下，湿度的不同都会引起纺织品出现重量、纤维长度、面积、纱线粗细、厚度等方面的变化，因此纺织品必须在特定的环境条件进行测试检验。在调好大气压和湿度的条件下，成品检验主要包括两个方面的检验，外观质量和内在质量。

1、外观质量检验。开箱后，检查服装型标和吊牌是否与箱子记载一致，然后测量尺寸，看服装尺寸大小符不符合规定，再看服装外观，依照顺序再次检查上衣领、肩、袖、裤口、裤长是否存在原辅材料、裁剪、缝制的问题，若均无问题，再进行细节检查，主要检查纺织品上是否存在外观疵点，一般情况下，外观疵点要么是局部出现，要么是散布出现，这都是可以通过肉眼检查得到的。加强对色差的检验。对色差的检验通常是直接通过肉眼评定的，难以分辨的情况下就通过仪器进行测量，如果存在颜色差异，则不得出厂销售。

2、内部质量检验。加强对平整度和稳定性的检验。检查服装是否按照规定进行熨烫，不能出现折皱，光亮度高，检验稳定性时，主要是对服装在加热和外力作用下的伸缩恢复力强不强，是否存在尺寸上明显的变化若出现拉伸断裂或者撕扯造成破裂的现象，均不得出厂销售；加强对起球和纺织纤维的检验。由于纺织品纤维含量重，容易起球，所以对这方面的检验必须引起重视，可以通过手摸、目测、燃烧、溶解等方法对纺织品纤维种类进行定性和定量分析检测，实际应用中，鉴别方法有很多，比如红外吸收光谱法、着色试验法、密度梯度法、双折射率测定等，经过多种方法检验再系统分析从而得出质量检验结果。

不论是外观质量和内部质量，都做到了对每件衣服仔细查看、严格检查，若发现不合格的产品进行标识，并隔离存放，上报有关部门进行及时有效地处理，保证服装出厂后不存在质量问题。

（二）不良品原因的分析并提出对策

近几年，出厂服装中不合格最多的主要是衬衫、裤子和裙子。综合分析其原因主要有几个方面：

一是标识不符，包括服装成分标识错误、漏标，纺织品纤维成分与实际检测不符；

二是外观质量不过关，不符合规格或者不平整，出现外观疵点；

三是公司内部管理不够到位，存在着一些未完善审批手续的产品，直接出厂销售。

针对不良品出现的原因，我认为应该从以下几个方面来应对：

三是严格执行公司内部管理审批制度，若出现不良品，必须经过顾客的批准或者上级领导的批准，才可对不良品采取让步政策。

（三）新产品、技术、工艺的开发工作

为了适应现代社会的发展，满足客户日益增长的需求，对新产品、技术、工艺的开发是非常有必要的，它既是服装企业进行生产经营活动的基础，又是提高竞争力和经济效益的重要手段。作为染色整理部门的技术研发中心经理，主要负责部门的日常管理、新产品（面料、染化料助剂、节能减排的新工艺、新功能等）的研发工作、各加工的生产工艺（流程、工艺参数、方法等）的制定工作。为了做好此项工作，我主要是通过以下几个方面来进行新产品、技术、工艺的开发工作：

一是认真分析市场需求。开发新产品的目的也是为了适应社会的发展，满足客户的需求，那就必然要对对市场进行调研，对市场同类产品的竞争情况仔细分析研究，结合本企业的产品结构，作出适当调整和采取相应对策。

二是努力学习相关法律法规知识。这既是一种自我保护，也是一种防范意识，在引进新技术的时候，掌握到相关法律法规知识，就可以避免造成索赔等问题，同时在注册新产品时也进行了自我保护，防止企业利益被侵犯。

三是充分完善新产品、技术、工艺开发工作的组织管理制度。由于新产品的开发是一个比较系统的工程，为了不让企业受到经济上的损失，就必须建立健全开发组织机构和相关管理制度，保证切实可行的新产品、技术、工艺投入生产，目前每年研发大约有20xx左右的新产品。

虽然我在公司各位领导和同事的关心帮助下，能够较好地完成各项工作任务，但依然存在着很多不足之处。

（一）欠缺艰苦奋斗、吃苦耐劳的精神

由于服装检验工作量多、任务重，有时会产生抱怨心理，工作态度不够好，欠缺艰苦奋斗、吃苦耐劳的精神，从而造成工作效率较低。

（二）协调、组织能力不高

因所从事的工作关系，对不合格的产品要进行多个部门的沟通协调，这就要求我必须具有较高的协调、组织能力，但个人性格原因，在这方面还有待加强。

（三）专业学习强度不够

服装检验和纺织品检验都有各自的检验标准和规范，随着时代的发展，这些标准和规范也在不断完善，这就要求我们检验员要加强专业学习，掌握一定的业务知识，在工作中做到专业了然于胸。

（四）检验工作还不够细致

在进行服装检验时，通常不会出现明显的不合格之处，这都需要检验员必须以严谨认真的态度进行检查，任何细枝末节的错误都不能放过。在这方面，我自认为做得不够好，还有待加强。

（一）端正心态，转变工作作风

为了让下一步工作能够更好的开展，我在继续做好自己本职工作的同时，应加强思想素质建设，培养艰苦奋斗、吃苦耐劳的精神，端正心态、积极进取，热爱自己的职业，改善工作态度，对领导尊敬、对同事礼貌，真正转变工作作风，提高工作效率。

（二）加强学习，详细掌握业务知识

在以后的检验工作中，我除了必须掌握公司所规定的检验标准和操作规范以外，还要加强学习，搜集更多的、更权威的专业知识，并做到业务知识了然于胸，更有针对性的对产品进行检验判定，使检验结果更客观公正，做一个知识全面的综合型人才。

（三）加强团结协作，提高协调组织能力

在工作中，不能因为有点工作成绩就沾沾自喜、骄傲自满，嘲讽或取笑同事，要先学会做人，再学会做事。对领导安排的工作坚决服从，与同事之间和平共处，加强与各部门之间的沟通。对新来的同事要关心爱护，加强团结协作，从而提高协调组织能力。

（四）增强工作责任心，检验认真细致

以严肃认真的工作态度对待工作，进行细致检验，不放过任何细微之处，增强工作责任心，做好检查监督工作。对发现的不合格产品要及时跟相关部门沟通，做好后续处理，严把生产检验关，避免产品出现质量问题。

在以后的工作里，我将严格要求自己，努力学习，在提高自身思想素质的基础上，加强学习，掌握一定的专业技术知识，提高业务水平，按照公司要求，在基本完成自己工作目标的情况下，不断进行自我总结、自我剖析，以实事求是的工作态度，艰苦奋斗、乐于奉献的精神，继续兢兢业业、勤勤恳恳地工作，与同事和平共处，遵守公司内部各项规章制度，切实维护公司利益，努力提高工作效率，为公司的发展尽一份绵薄之力。

**服装技术工作总结篇四**

本人xxx，1999年参加工作，从职校毕业后一直从事服装加工行业，现在在厂部担任厂长一职。

在工作中，我发现服装行业在不断的发展、进步，而且其速度是突飞猛进的。服装行业从过去传统的手工也，发展为如今具有科技含量的高标准产业。从事这一行业，让我无比的光荣，因为中国的服装行业，就如同咿呀学步的婴儿，逐渐走向成熟。

现在就我多年的工作经验中，对服装行业中服装缝制流水线工序作业的研究和优化进行一些经验总结，并逐一进行详细的分析和汇报。

随着经济的发展，服装业已经进入了不同于以往的现代服装工程时代。上世纪七八十年代，服装企业的发展重点主要凡在规模和产量上，到了九十年代，服装产品质量和设计水平的竞争成为关键，而如今进入了二十一世纪以后，实现了多品种、小批量、高质量、低成本、快交货和优质服务成为目前服装企业追求的综合目标。

从追溯服装工程发展的历史可以看到，服装工程从最初阶段加工机械的性能研究，到后来的连接加工工具和作业内容的管理方式研究，接下来的趋势是朝着服装生产管理的特点方向进行生产组织和管理，采用最新的管理思想来组织现代化的生产线是现实需求的供与应。

在服装生产过程中，缝制车间中的缝制流水线的平衡对于服装的生产效率起了关键作用。在服装的生产过程中如果流水线不畅就会发生误工误时的现象，导致生产组织的失败。服装缝制流水线的工序安排妥当了可以大大地提高生产效率和生产管理的水平。

在合理地安排流水线地基础上要算好节拍时间，节拍时间就是生产流水线上生产两件产品之间的间隔时间或产品在各工序间每移动一次所需的间隔时间。

（1）可以通过将两个不同的工序合并，可以安排一个工人在一个工位内负责两个不同的工序，也可以安排一个工人在两个不同的工位负责两种工作。

（2）调动工作量：由于某些工序的工作量不是过重就是过轻，则可考虑将工作量划分注意使工作内容相近，以重补轻，达到平衡。（3）挑选有水准的工人：工人的操作速度及表现率总是有差异的，熟悉工人情况，可分给他们刚好能符合工序要求的工作。

服装从产品开工到完成所需的标准天数，称为标准生产周期。生产周期可分为产品的生产周期、零部件的生产周期、和工序的生产周期三类。在生产过程中的时间组织有加工时间、搬运时间、检查时间、停放时间、宽裕时间、无效时间。

生产过程的空间组织是指企业内部各生产阶段和生产单位的组织和空间布局，为了使生产过程达到连续性、协调性和节奏性的要求，必须从空间上把生产过程的各个环节合理地组织起来，使它们密切配合，协调一致。

一般来说，在生产过程中如果时间和空间组织达到平衡，那么生产效率也会相对有一定的提高。以上总结，就是我多年来在生产一线上工作多年的汇报，虽然我一直从事服装流水生产，但是对于这一行业我还有诸多工艺上的问题需要在今后的工作、学习中去掌握，俗话说：“学无止境”，未来我会在厂部继续认真工作，发挥作为一个厂长的带头作用，带领管辖区内所有的同事一起为厂部的明天奋斗！

xxx

**服装技术工作总结篇五**

本人xxx，19xx年来厂部参加工作至今，现在在厂部担任机缝车间组长一职。

参加服装行业以来，我在每天的实践工作中学到了很多的服装制作方面的工艺技术，下面就以衬衫制作为例，对其进行详细的缝制工艺总结。

女衬衣的设计与制作

衬衫一般采用梭织面料，所用经纬密度的纱线粗细及织法的不同，织出的衬衫布料也不一样，不管是手感还是视觉上差异还是很大的。根据服装款式与穿着风格来选择面料。

2、制图

3、放缝与标记

（2）袖子的放缝同衣身，袖山弧线、袖缝放缝1cm，袖口贴边宽2.5cm.

（3）领里四周放缝1cm，取45度斜丝，领面的后中线为对折线，四周放缝1cm。如面料稍厚，则领子的领底在领外围线和领角处去掉0~0.15cm的止口存量。领面在领翻折线处切入0~0.3cm的翻折存量。

注意：

面料、工艺处理等影响缝份的大小。

相关联部位的旋缝量必须一致。如衣身的领口与领子的领口，袖窿与袖山弧线等。

4、粘合衬配置

在面料某些需要加固的地方，加上粘合衬。如：领子，袖克夫，前门襟。

5、工艺样板制作

（1）领净样：领外口线是净缝，领口线是乱缝。

（2）前后克夫：四边均净缝。

（3）扣眼位样：止口边净缝。

6、样板的校对

（1）缝合边的校对。对应缝合片长度相等，特殊情况外。

（2）袖子吃势量的校对，领子弧线与衣身领口弧线的校对。

（3）规格校对，主要是衣长，胸围，袖长，袖口，肩宽。

以上就是我在实践流水生产工作中所总结出来的服装缝制工艺方面的\'经验，这些经验让我在过去的那些年的服装缝制工作中操作技术更为熟练，制作工艺更为严谨。

在未来的工作生活中，我会继续努力工作，勤奋学习，团结同事，爱护集体，充分发挥组长的领导带头作用，与同事们一起保质保量并且按时完成厂部下达的各项生产任务，为厂部的明天一起努力！

**服装技术工作总结篇六**

我叫xx，xx年参加工作至今，现在厂部担任车间主任一职，在厂部工作的这些年中，面对每天的流水作业，总结了一套服装生产基本工艺流程，下面就对我所总结的工艺流程经验做下详细的汇报总结。

服装生产基本工艺流程包括裁剪、缝制、锁眼钉扣、整烫、成衣检验、包装入库等七个工序。

裁剪前要先根据样板绘制出排料图，“完整、合理、节约”是排料的基本原则。

缝制是服装加工的中心工序，服装的缝制根据款式、工艺风格等可分为机器缝制和手工缝制两种。在缝制加工过程实行流水作业。

服装中的锁眼和钉扣通常由机器加工而成，扣眼根据其形状分为平型和眼型孔两种，俗称睡孔和鸽眼孔。睡孔多用于衬衣、裙子、裤等薄型衣料的产品上。鸽眼孔多用于上衣、西装等厚型面料的外衣上。

服装通过整烫使其外观平整、尺寸准足。熨烫时在衣内套入衬板使产品保持一定的形状和规格，衬板的尺寸比成衣所要求的略大些，以防回缩后规格过小，熨烫的温度一般控制在180℃~200℃之间较为安全，不易烫黄、焦化。

成衣检验是服装进入销售市场的最后一道工序，因而在服装生产过程中，起着举足轻重的作用。由于影响成衣检验质量的因素有许多方面，因而，成衣检验是服装企业管理链中重要的环节。

正确的检验观至关重要，质量检验是指用某种方法对产品或服务进行一种或多种特性进行测量、检查、试验、度量，并将这些测定结果与评定标准加以比较，以确定每个产品或服务的优劣，以及整批产品或服务的批量合格与否。

与所要求的质量相比，生产出的产品性质会参差不齐，有一定的差距。对于这种差距，检验人员需根据一定的标准来判定产品合格与否。

通常执行的标准是：属于允许范围内的差距判定为合格品；超出允许范围内的差距判定为不合格品。

服装的包装可分挂装和箱装两种。箱装一般又分为内包装和外包装之分。

内包装指一件或数件服装入一胶袋，服装的款号、尺码应与胶袋上标明的一致，包装要求平整美观，一些特别款式的服装在包装时要进行特别处理。例如扭皱类服装要以绞卷形式包装，以保持其造型风格。

外包装一般用纸箱包装，根据客户要求或工艺单指令进行尺码颜色搭配。包装形式一般有混色混码、独色独码、独色混码、混色独码四种。装箱时应注意数量完整，颜色尺寸搭配准备无误。外箱上刷上箱唛，标明客户、指运港、箱号、数量、原产地等、内容与实际货物相符。在我总结的服装生产基本工艺流程中虽然只列举了裁剪、缝制、锁眼钉扣、整烫、成衣检验、包装入库，其中七道最基本的工序，但是每一道工序在流水生产中都起到了至关重要的作用，每一道都不可缺少，更不可能颠倒。在服装流水生产中，如果熟练的运行这套基本的生产工艺流程，会在生产中起到地基的作用。

在多年的工作中，是厂部培养了我，让我在工作之余学习了更多的服装生产上的工艺技术，让我在工作中不断地总结各种生产经验，运用这些总结来的经验，发挥经验中的价值，是我对厂部多年来悉心培养的汇报。今后我会在工作中更加完善自身修养，不断学习进取，不断在工作中发挥自身的作用，为厂部的基础工作做一份微薄的贡献。

**服装技术工作总结篇七**

随着炎热夏季的到来，11年又过去半年，在这半年里我们经历了心智的洗礼，秋、冬装订货会，我们在努力，在繁忙，但也在不断的成长。

今年的秋冬季产品策划较往年有了较大的改变，画稿的量少而精，改变以前图稿量多，款类少的状况，让我们技术部大大减少了许多样板、样衣重复打、重复做的压力。但是还有存在一些设计师拿着设计图稿却不知设计意图，先打着再说，打好了再找感觉的状况依然存在，这也让版师造成许多困惑和重复劳动。

希望：设计师对自己跟踪的图稿有清晰的思路和准对性。改变画的是这样图稿，要的是另一件产品的状况，来提高版师的制版效益。

随着品牌的快速提升，服装风格的改变，目前的几位版师制版技术已经远远跟不上公司的需要，打一个版套几个款的现象已经过去。每一个款式都需要用立体和平面相结合的方式来处理板型，但会需要一定的时间，缺少样板师是目前技术部的状况，招聘和调整版师是当务之急。还有作为技术部综合的技术含量不够。工艺单，生产样板，时间上的安排，和大货生产的质量跟踪等等都在不断的出现各种各样的问题，我作为负责人整天在忙于救火，没有及时去杜绝将会发生的隐患。借用邵总的一句话：每天跳在河里与大家一起游泳，却没有站到岸上去审视将会发生的每个问题。

我希望在制板师来的及制版的情况下，我能有时间跳上岸，站在一定高度来整理每一件事情，把事情做完整，提高综合技术力量，让技术部在公司真正发挥技术作用。

设计策划是品牌的门面，技术力量绝对是品牌产品的灵魂，有最华丽的外观，没有好的技术支撑的话，最好的产品也是不堪一击的，现在我们的产品感觉上已经有了一定的高度。可我们的技术力量还是远远不及，处于瓶颈状态，这也是作为技术部的负责人所担心的，目前还是有点力不从心的。

我希望公司领导能给于技术人员一些学习和快速成长的机会，（光提供样衣还是不够的）。及时培养一批能力超强的班师来支撑品牌的发展，来迎接市场的挑战。

曾经听人讲过一句话“你对下属当贼一样去防的话，这支队伍迟早会变成小偷队伍，如果你把他们当成神来敬的话，他们个个都会承担起神的责任和义务。尽管目前管理的不是很如愿，有时候也会把自己陷入一个很困惑、很无助的境地。

我还是希望通过努力，寻找有效的方法，让技术部的每一位员工像神,一样对公司、对部门、对自己负起责任，尽心尽责，努力工作，发挥出自己最大的潜能。让技术部能成为一个努力、积极、认真、向上、和谐型的团队。

今年的各季服装在工艺质量上已经有了很大的改变，但是与当今的市场竞争，和品牌提升的速度来比的话，那可能还是差了一定的距离，有板型的问题，有工艺的问题等等，感觉到责任蛮大，压力也很重。

希望在以后的产品生产中类似的问题不再重复。我们一定会引起重视，在各季下单的样衣中，一件一件从里到外审视工艺的合理性，和美观性，不合格的重做。

要提高服装质量，首先要提高各个服装制作相关人员的质量意识，要先从我做起，依次是我们的各位板师，样衣师，还有工艺师，对自己手上的作品。要有很强的质量责任感，每一件产品质量都会关系到公司存亡的责任意识。对每一道工艺的合理性和美观性进行设计考虑和制作监督，这也希望设计师能够配合，可能也会因为设计需要的造型和分割，破坏整个工艺的合理性。一定要把样衣做到位，这样也能让大货生产工人有一个工艺品质要求的参照。

随着产品质量要求的提高，对于一新的面料，新的工艺，也会需要一些新的设备来支撑，有一些工艺不是单靠换一个压脚，和换一根机针就可以的，比如说今年的工艺缝分都用了包边处理，这种工艺如果做好了，很漂亮档次高，处理不好的话，会弄巧成拙，各缝分起吊，烫不平，外观很不好看特别是很薄的真丝面料，更是如此，曾经去厂里时问到一个车工，他说我能在这个机器做成这样已经不错了，我们原来厂里有专门的滚边机器，做出来的要多漂亮就多漂亮。还有杨师傅在我们做工艺单的时候会经常说，能不能不要包边，外观比靠边还难看。

我希望在要求工厂质量提升的同时，也希望有设备的投入，去看看缝纫设备展览会，选一点好的设备。我想这样的投入和效益是成正比的。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

**服装技术工作总结篇八**

本人xxx，19xx年参加工作，在厂部现担任机缝车间主任一职。在工作中我团结同事，照顾新员工，不断学习新工艺，进一步改进和完善自身的素质修养，并且每天都会保质保量按时完成厂部下达的各项生产任务。

在生产过程中，我不断总结经验，并把自己总结的经验实践到生产中，下面我就对我多年来总结的经验进行详细的汇报。本总结主要界定五袋款牛仔裤，作为牛仔裤生产流程的典型来进行逐项的汇报总结。

牛仔裤的工业生产会采用流水作业，在一条生产线上使用各种不同的生产设备和配备各种技术的工人操作，整个制造流程包括款式、规格及生产工艺的设计，又包括验料、排料、铺料、裁剪、缝制、水洗、熨烫、烘干和整形等多种生产工艺。

牛仔裤的工艺流程：

为确保牛仔裤服装产品质量的稳定性，以牛仔裤为例，在制作过程中，需制定一系列工序并加以控制。从面料到裁片，各工序与流水线之间的流程安排直接影响到投入和产出两方面。

1、产前阶段

产前阶段，生产定货单是来自客户信息的原始资料：记录牛仔裤样品、样板、水洗处理色标、是否有修正、注意事项等。以上资料被核对后即发送到相关部门。

生产开始，要制定产品的生产流程图表。生产技术部门与客户共同协定、修正样板和样衣，以便制定生产工序和降低成本。有了详细的制作程序，就展开工作，将修正后的样板和样衣提供给裁剪部门计算用料率、排料、提料、辅料、裁剪，并将裁片分包捆扎送达缝制车间。

2、缝制

将裁好的衣片分包捆扎，按工艺师安排分别发送到缝制流水线的指定工位上。以牛仔裤缝制为例，前后片的缝制一般同时分别进行，在进一步缝合之前，要对半成品进行检验。锁扣眼前，同样要进行检验。一些个别工序，如制穿带袢、清除口袋里的沙子、剪线头、钉铆钉和钉按扣等，可以被灵活安排于制作过程的工艺流程里。例如，制作五袋款普通拉链门襟的牛仔裤，其工序可分为五组：做前片、做前门襟及绱拉链、做后片、组装缝合、套结及钉扣锁眼。

1）前片

前裤片的工序涉及缝制前侧插袋。将相关裁片如左右袋布、标签、小侧片和前裤片等分配给机工缝制前侧插袋。先在左袋上车缝标签（水洗说明和厂标），接着车缝硬币袋袋口明线，并将其缉在右侧片相应位置。将袋布分别缝合在左、右侧片上，与前片缝合前把兜布做好，固定袋布并将前片半成品过渡到下一组工序。

2）做前门襟及绱拉链

绱拉链前，机工要准备好左右门襟裁片和前裤片半成品。缝合好双折的底襟，将其正面转递下道工序。左右门襟和前片裆部包缝，把左半边拉链布带缉在左门襟贴边上，并与前片缝合，在左裤片上车缝门襟造型线。然后，车缝右半边拉链与底襟，并与右裤片缝合。本组工序最后一步：缝合前裆，缉明线。前片半成品在继续缝合前要通过质检。

3）后片

工人事先准备好左右后袋、后育克、后裤片和袋上的标签。第一道工序：用特制的模板确定后袋造型线并修正尺寸，其目的是为下一道工序描绘出袋上的纹样和做份的宽窄。机工根据描绘的.纹样车缝后袋装饰线，然后用熨斗或折袋机扣出后袋造型。与此同时，其他机工缝合后裤片和育克，最后把后袋和标识绱在后片上。与前片一样，后片半成品在继续缝合前要通过质检。

4）缝合

缝制完成后袋和门襟拉链后，工人开始缝合前后片。车缝牛仔裤侧缝明线，以加固前后裤片的牢度。然后绱腰头，并在折裤口贴边前缝合下裆。缝下道工序：用穿带袢机制出所需长宽规勤务员的腰带袢，一般牛仔裤有5个腰带袢：一个在后中缝，前片左右袋口各一个，另两个在前袋至后中缝之间的位置。同样，进入到下一工序之前，要进行质量检验。

5）套结

牛仔裤的腰头上锁头扣眼，尾部套结加固。另外，腰带袢、门襟、后袋、裆等重要部位也要套结加固。最后，将皮标牌缝在腰头上。

3、包装

缝制完成，水洗处理是牛仔裤制作中不可或缺的工序。经过水洗处理后，牛仔裤进入到包装车间。工人们开始对其进行检验：剪掉前裤片、腰袢上的线头，清除口袋里面的沙子，并在初次整烫和验货前安上按扣和铆钉。通过质检的产品，要测量牛仔裤腰围和下裆尺寸，经二次整烫，装上吊牌、腰牌和后袋吊牌，把牛仔裤装进塑料袋，放入硬纸盒，等待最终验货。

以上就是我在生产过程中所总结的服装工艺总结，这些总结在过去的生产过程中均得到了一定的实践证明，时间是检验真意的唯一标准，在实践中我的总结能更好的为生产服务，间接的为生产推波助澜。在今后的工作中，我会时刻记住厂部给予我多年的恩惠，并用实际行动报答厂部。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn