

## 車縫維修保養清單

### 介紹

許多零售、品牌、郵購和貿易公司都會探訪一些有潛在價值的供應商去了解他們的廠房設備，評估他們生產優質產品的能力。

在許多情況下，他們會在觀察基礎上給供應商評分。一般而言，生產廠房的環境及機械條件都會是相當重要的觀察項目。

因生產廠房的環境及機械條件都會對以下各項造成不良影響：

- 接縫質量。
- 接縫外觀。
- 接縫的耐用能力。
- 操作工的生產量及工資。
- 操作工的工作士氣。
- 廠方生產時間。
- 對產品要求有更多檢查。
- 高成本、低利潤。
- 客戶不滿意。
- 流失品牌知名度。

以下清單是設計來幫助你評估車縫過程從而達到最理想車縫及接縫表現。主題包括預防性維修保養、形成及構成針步的三個基本系統、針步及接縫質量。

## 預防性維修保養

檢查機器有否保持清潔：

- 每天利用吹風器清潔機器上的塵垢及毛碎\*。
- 在日常工作上平車梳床應按時清潔，防止塵垢或毛碎藏在梳床內的油路上。

檢查機器有否正常運油：

- 每天查看油量顯示器，有需要時加入適當油量。
- 抽查機器含油量。
- 應選用一些優質白機油。
- 工廠應採用適當機油。
- 檢查機油不會被污染。
- 檢查油泵過濾器是否清潔。

如利用壓縮器，確保空氣系統正常運作，過濾器應將空氣中水份格離使吹風乾爽。

檢查因潮濕容易引致生鏽的地方。

檢查機器上主要的可移動機件是否損壞：

- 檢查針柱是否因針柱筒損壞而產生搖動。
- 檢查針步構成器是否過份搖動。

檢查主要螺絲狀態：

- 檢查螺絲是否齊全。
- 檢查螺絲有否因損壞而引致不能正常收緊。

檢查所有維修工具是否在正常狀態。

\*如機器配備特殊配件，應採用軟毛刷替代吹風器來幫助清潔。

## 針步構成系統

在衣車上的針應在工作期間及有損壞可能性時定時作出檢查：

- 應採用正確種類及尺寸的車針。
- 梭織物 — 尖咀針：一些較薄及密度大的布料是較為容易出現接縫縐，應採用長針尖細尺寸針。
- 針織物 — 應採用細尺寸圓咀針。

車針尺寸和線尺寸應互相配合。

平車：

- 檢查梭床尖，梭床尖應保持尖度及光滑。
- 檢查其它與線接觸的表面是否有尖角存在。
- 檢查旋梭及小床之間有否因損壞而引致過份搖動。

鎖鍊針步及鋁骨衣車：

- 檢查勾尖，勾尖應保持尖度及光滑\*。
- 觀察勾有否過份磨損。
- 參照原廠指示，檢查勾的外形狀態。

\*利用觀察方式檢查勾，移走纏繞在勾上的殘線。不應把尖利東西作為工具，因會對勾造成損壞。

## 線處理系統

檢查線應存放在適當位置上：

- 線應適當存放避免被塵垢及毛線染污。
- 檢查已被分打線筒，線在離開線筒時應保持平穩。

檢查已採用正確線種類及尺寸：

- 如買家有所指定，確定所用線已合符買家要求。
- 線架及穿線線圈位置應保持正常狀態。
- 線架穿線位置與線筒應有兩個線筒距離。
- 線架穿線位置應保持光滑並不應有損壞。
- 線筒應保持平穩垂直位置。

衣車上的穿線位置應保持光滑並不應有損壞。

線的張力應盡量放輕但需維持平均針步：

- 觀察張力調節器中心螺絲外露情況。一般情況下中心螺絲外露越多表示放在線上的張力越大。
- 觀察張力碟及拉線彈簧的狀態。

底線的張力應盡量放輕但仍能維持平均針步。

平車：

- 線芯打線器應保持良好狀態。
- 線芯及線芯張力的狀態：
  - 線芯邊沿出現刮花表示針高度不正確。
  - 線芯有否損壞或彎曲。
- 檢查線芯張力 (建議用最輕張力)：
  - 梳仔。
  - 梳仔平放在枱面。
  - 從針板孔把線抽出檢查。

### 線處理系統 ...

針線：

- 正確的穿線。
- 針線張力應盡量放輕但要維持平均針步。
- 拉線彈簧應在正確位置並運作正常。

車針尺寸和線尺寸應互相配合。

正確的針線及底線尺寸應互相配合。

### 送布處理系統

針板應在正常狀態；針板孔大小應與車針尺寸配合：

- 一般針板孔大小應是採用車針粗度的兩倍。
- 檢查針板孔有否損壞。
- 觀察車針有否損壞。
- 檢查針板表面平齊，針板孔位置不應向下彎曲。

鎖鏈車的針板：

- 觀察針板孔長度應比針步長度長。
- 觀察針板孔底部外形，傾斜度應能構成正常的線三角。

送布牙應在正常狀態並被適當應用：

- 檢查送布牙有否損壞。
- 觀察送布牙的牙齒數量。以下是一般的應用：
  - 薄布料 - 20 - 24 牙齒/每吋
  - 中等布料 - 14 - 18 牙齒/每吋
  - 厚布料 - 10 - 12 牙齒/每吋

### 送布處理系統 ...

鋁骨車針板：

- 檢查針板孔及針步導線器有否損壞。
- 確保剪刀寬度調較與針板導線器配合。

壓腳：

- 應用適當壓腳。
- 確保針孔及針尺寸互相配合，應有充足空間給車針通過。
- 檢查壓腳針孔有否損壞。
- 在針前后位置壓腳應保持正常壓力。
- 當壓腳平壓在針板表面時，壓腳與針板之間不應存有空間。
- 左右搖動壓腳檢查壓腳有否損壞。

壓腳壓力不應過重，能保持平穩送布便可。

確保已採用正確針步長度。

## 其它系統

剪布設備：

- 剪刀應保持鋒利並正常剪布。可把線放在上下刀之間觀察剪刀能否正常剪線。

剪線設備：

- 檢查鏈線剪刀能否正常運作。

喇叭筒及引導器；觀察喇叭筒應有正常空間配合車縫布料：

- 空間過多會令布料捲接。
- 空間過少會拉長布料引致起皺。

## 針步及接縫質量

平車針步接縫：

- 針步外觀應底面一致。
- 如有倒針需要，請確定倒針針數正確。
- 確定被設定針數在車縫。
- 確定已維持車縫寬度。

鎖鏈針步接縫：

- 確定針步平均正常。
- 檢查接縫會否過鬆。
- 勾線不應過緊。

## 針步及接縫質量 ...

鋁骨針步接縫：

- 確定針步平均正常。
- 檢查接縫會否過鬆。
- 檢查接縫的伸延能力或針步延長度是否適當。
- 檢查上下勾線是否交接在接縫邊沿。
- 檢查剪刀應正常切布。
- 應保持接縫寬度。
- 觀察車手操作有否過份剪布。
- 如封咀車縫，確定鏈線已適當收在接縫內。

跳線：

- 觀察常出現跳線的位置。
- 觀察在接縫中厚薄不一的位置。
- 檢查跳線情況，是否發生在較厚位置前或后。