

附：4 检针机作业指导书

检针机作业指导书

1.目的

加强对检针设备的管理，保证检针设备状态良好和出口服装内无残留断针。

2.范围

适用于检针机工序的控制。

3.职责

3.1 生产部门相关负责检针机的管理工作，操作人员负责检针机校准和检测工作。

3.2 质量监督员负责日常监督检查。

4.作业要点

4.1 操作人员要做到每月对检针设备进行保养维护工作，保证检针机周围无磁场、金属类等物品。操作人员不能佩带金属类器件。

4.2 操作人员在使用时，先打开电源，然后按下启动键，按说明书规定的时间预热，然后将校准模块放在运转中的输送带上进行测试，左中右各一次对其进行校准，并做好校准记录。

4.3 校准模块直径必须小于等于 2 毫米。

4.4 正常情况下将灵敏度调节在一定的档位。特殊产品要根据其特性调试灵敏度。

4.5 被检产品必须单件检针。

4.6 检针过程中，一旦发现停机，操作人员应找到断针，查明原因，并做好“检针机检针情况记录”。对检出的断针要交相关的机针管理人员，由机针管理人员与残缺废针更换记录进行核对。如未发现断针应该连续进行两次检针，连续两次合格方可放行。

4.7 操作人员检针结束后，要对设备进行日常维护和保养。

4.8 检针机必须每次开机时进行一次校准，在连续检针过程中，每隔 2 个小要进行一次校准，关机时要进行一次校准。一旦校准时发现检针器失效，应对前一时间段所检产品进行全数复检。

4.9 相关管理人员要定期（每月一次）对检针设备的状态进行检查，并做好记录，发现有问題，应及时通知维修人员进行检修。

5.相关记录

5.1 检针机校准记录

5.2 检针机检针情况记录