

# সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল এর আদর্শ পদ্ধতি

১। কোন নতুন স্টাইল এর শুরুতে প্রত্যেক কোয়ালিটি তার প্রসেস অনুযায়ী স্যাম্পল ও ট্রিম কার্ড এর সাথে স্টাইলিং চেক করতে হবে। এস.পি.আই. ,সুতা,জিপার, লেবেল,ফিনিশ প্যাটার্ন এবং ফাস্ট বাণ্ডেল রিপোর্ট এইগুলো সঠিক ভাবে চেক করবে এবং তার লাইন কন্ট্রোলার থেকে কাজ বুঝে নিবে।

২। প্রত্যেক কোয়ালিটি তার প্রসেস অনুযায়ী মেজারমেন্ট জানতে হবে এবং কেউ জিজ্ঞেস করলে বুঝিয়ে দিতে হবে।

৩। প্রত্যেক কোয়ালিটির সেকশনে যে কয়টি মেশিন থাকবে অইসব মেশিন এর কোন আলটার সামনে আসতে পারবে না। কোন প্রসেস এর আলটার বডি ১ বাণ্ডেল এ সীমাবদ্ধ থাকবে।

৪। বাণ্ডেল কার্ড ঠিক রাখতে হবে এবং শর্ট ও মিসটেক বাণ্ডেল সামনে আসতে পারবে না।

৫। প্রত্যেক কোয়ালিটির গলায় মেজারমেন্ট টেপ ঝুলিয়ে রাখতে হবে

৬। প্রত্যেক কোয়ালিটির রিপোর্ট প্রতি ঘন্টায় আপডেট থাকতে হবে এবং তার কন্ট্রোলার ও সুপারভাইজারের সাইন নিতে হবে।

৭। কোন প্রকার প্রসেস মিসটেক ও সাইজ মিসটেক এর বডি সামনে পাস হতে পারবে না।

৮। স্টাইল অনুযায়ী স্যাম্পল ও ট্রিম কার্ড ঝুলিয়ে রাখতে হবে এবং সেই স্টাইল এর মেজারমেন্ট স্পেক টেবিল এ লাগিয়ে রাখতে হবে।

৯। প্রত্যেক কোয়ালিটি তার সেকশন ছুটির পূর্বে সেকশনে যে কয়টি মেশিন থাকবে ওইসব মেশিন গুলো সঠিক ভাবে পরিষ্কার করে কিনা তা দেখতে হবে এবং ১০০% মেশিন এ ওয়েল কার্ড দিতে হবে।

১০। কোন স্টাইল এর বডি ফিনিশিং ক্লোজ চলাকালিন ঐ স্টাইল এর কোন ওয়াশ করা বডি সুইং লাইন এ থাকতে পারবে না। যদি থাকে তাহলে আউটপুট কোয়ালিটি এবং লাইন কন্ট্রোলার ফিনিশিং ক্লোজ হবার পূর্বে বুঝিয়ে দিতে হবে।

১১। প্রত্যেক লাইন কন্ট্রোলারকে তার লাইন এর সকল প্রকার বায়ার রিকুয়ারমেন্ট নিশ্চিত করতে হবে।