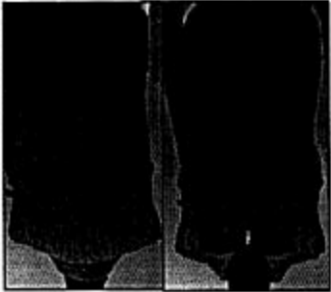


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

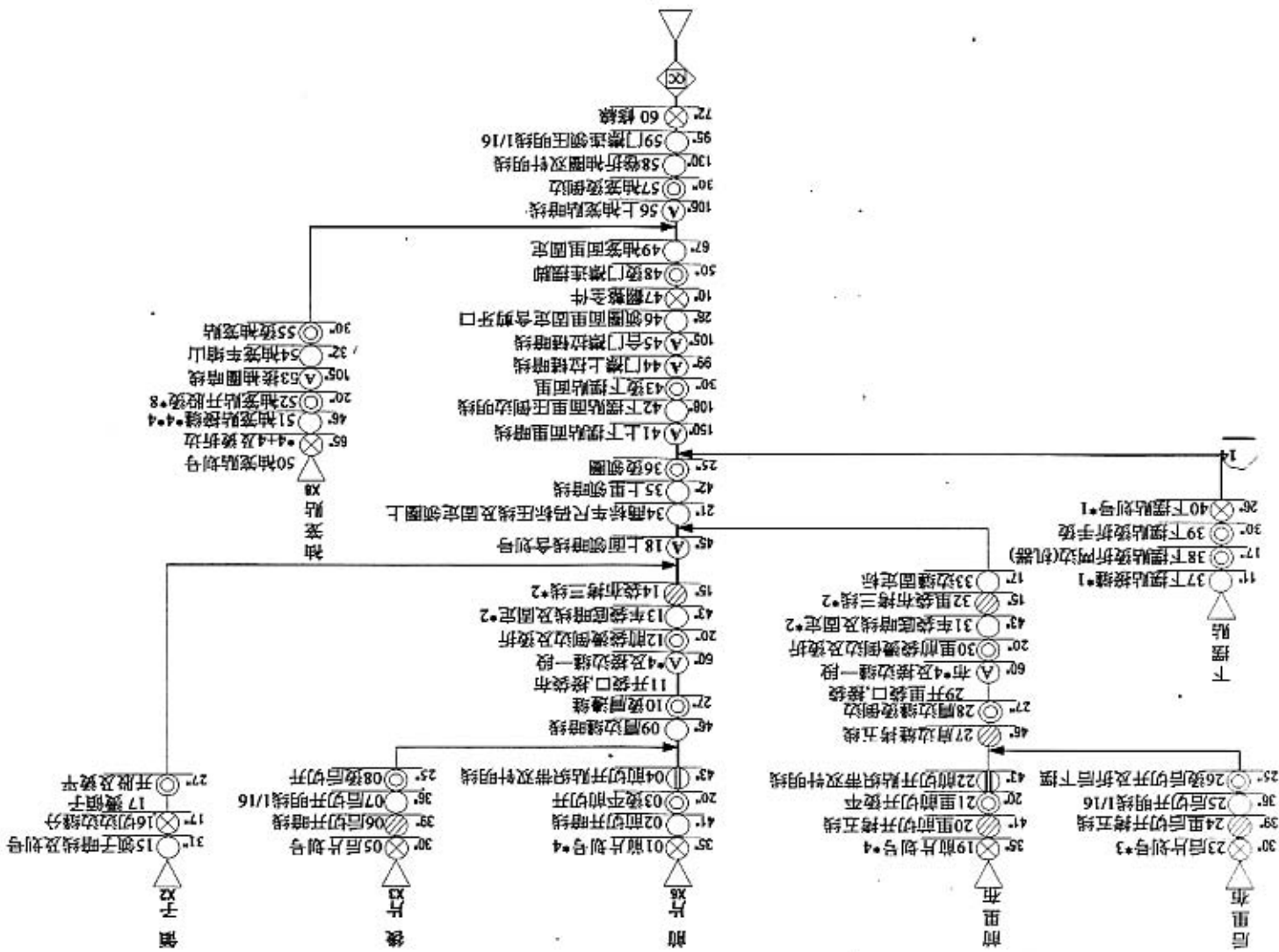
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-006V		款式說明: 女裝背心		制表人: 阿草		日期: 2015/01/12		文件編號:	
參考雷同款: 參考:									
生產車縫時間: 2644 特車組時間: 17 總時間: 2661									
生產出數: 10.89 特車組出數: 1694 IE 總出數: 10.82									
生產線主管意見與建議:									
總經理核實與建議:									
臺北公司最後核定與說明:									
最後核定出數:									

PPIC 主管:

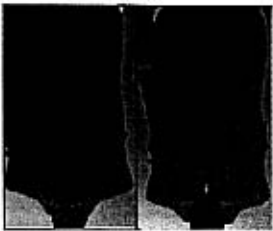


G15-006V 縫製流程圖



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	1532	
縫針車作業	216	
特種車作業	200	
手翼作業	441	
手工作業	255	
合計工時(秒)	2644	17
出數(件)	10.89	1694
總出數	10.82	

作業別時間明細表



Mã công đoạn	工段號碼	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	口底量	使用配件及其他
		照片、組合			Thần trước Mẫu chính				
01	前片划号*4	SD TT *4	C		手工	35	259.7		823
02	前前切开暗线	Can chập sườn TT	B		平车	41	326.8		702
03	腰平前切开	Là sườn TT	B		手扳	20	159.4		1440
04	前切开贴腰边双针明线	Dẫn diều dây sườn TT 2 kìm	B		双针	43	342.7		670
05	肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính	B		拷克	46	366.6		626
06	肩边缝开股烫	Là lật sườn vai lót	B		手扳	27	215.2		1067
07	肩前装嵌贴暗线*4及边缝接一段	Can chập miếng túi lót*4, can sườn dưới 1	B		平车	60	478.2		480
08	里前装嵌侧边及腰折*2	Là lật miếng túi, là gập*2	B		手扳	20	159.4		1440
09	车前装嵌暗线及固定*2	Quay tròn dây túi, ghim giằng*2	B		平车	43	342.7		670
10	装布折三线*2	VS 3 chỉ lật túi*2	B		拷克	15	119.6		1920
11	上领明线划号	Trà cổ, sd	A		平车	45	377.6		640
12	商标车尺码标压线及领圈固定标	Mĩ mãc cỡ vào mác treo, ghim mác cỡ	B		平车	21	167.4		1371
13	挂面挂里领	Trà cổ lót	B		平车	42	334.7		686
14	装领圈	Là vòng cổ	B		手扳	25	199.3		1152
15	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	20	159.4		1440
16	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手扳	8	59.4		3600
17	下摆贴接缝*1	Can dáp gấu di ép	B		平车	11	87.7		2618
18	下摆贴接折侧边(机器)	Là gập dáp gấu 2 bên (máy ép)	B		专车	17	135.5		1694
19	下摆贴接折边	Là gập dáp gấu	B		手扳	30	239.1		960
20	下摆贴划号	SD dáp gấu	C		手工	26	192.9		1108
21	上下摆贴面里暗线	Trà dáp gấu, chính lót	A		平车	150	1,258.5		192
22	下摆贴面里压明线1/16	Mĩ dáp gấu chính lót	B		平车	108	860.8		267
23	下摆贴面里腰平	Là ếm dáp gấu	B		手扳	30	239.1		960
24	上门襟拉链各划号	Trà nếp khóa, sd	A		平车	99	830.6		291
25	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nếp	A		平车	105	881.0		274
26	夹门襟连接脚	Là nếp khóa	B		手扳	50	398.5		576
27	翻领全作	Lộn áo	C		手工	10	74.2		2880
28	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	B		平车	67	534.0		430
29	上袖笼贴暗线	Trà dáp vòng nách (máy chếm)	A		平车	105	881.0		274
30	装袖笼贴	Là lật dáp vòng nách	B		手扳	30	239.1		960
31	折袖笼贴双针明线	Diều vòng nách 2 kìm	A		双针	130	1,090.7		222
32	门襟连接压子压明线	Mĩ khóa nếp, sống cổ	B		平车	95	757.2		303
XZ	修缝	Cắt chỉ	C		手工	72	534.2		400
	袖笼贴*4*2	Dáp vòng nách*4*2							
A01	袖笼贴划号*4*2及腰折一放	Là gập dáp vn +sd dáp vn*4*2	B		手扳	65	518.1		443
A02	袖笼贴接缝*4+4	Can dáp vòng nách*4+4	B		平车	48	382.6		600
A03	袖笼贴开股烫*8	Là rẽ đường can*8	B		手扳	20	159.4		1440
A04	接袖笼贴暗线及切边	Can tròn dáp vòng nách, máy chếm	A		平车	105	881.0		274
A05	袖笼贴车缝碎	May chun dáp vòng nách	B		平车	32	255.0		900
A06	装袖笼贴	Là tròn dáp vòng nách	B		手扳	30	239.1		960

[illegible]

作业别	Công đoạn	车缝(秒)	Chuyên may	穿车(秒)	Chuyên môn
平车作业	Máy thường	1532			
双针作业	2 kim	216			
绗缝车作业	Đặc chủng	200	17		
手缝作业	Là	441			
平工作业	Có tay	255	0		
合记工时(秒)	Tổng thời gian	2644	17		
出数(件)(SL CN)	10.89	1.694			
总合计时(秒)	2661	10.82			
出数: Tổng LSCN					

製表人: THAO OVHL