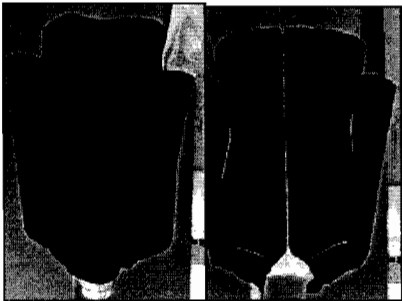


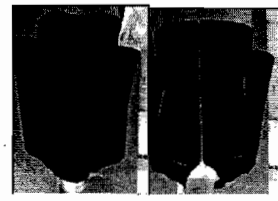
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-0481		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2015/02/11		文件編號:	
參考雷同款:		生產車縫時間: 2379 特車組時間: 13		總時間: 2392		照片			
生產出數: 12.11		特車組出數: 2215		IE 總出數: 12.04					

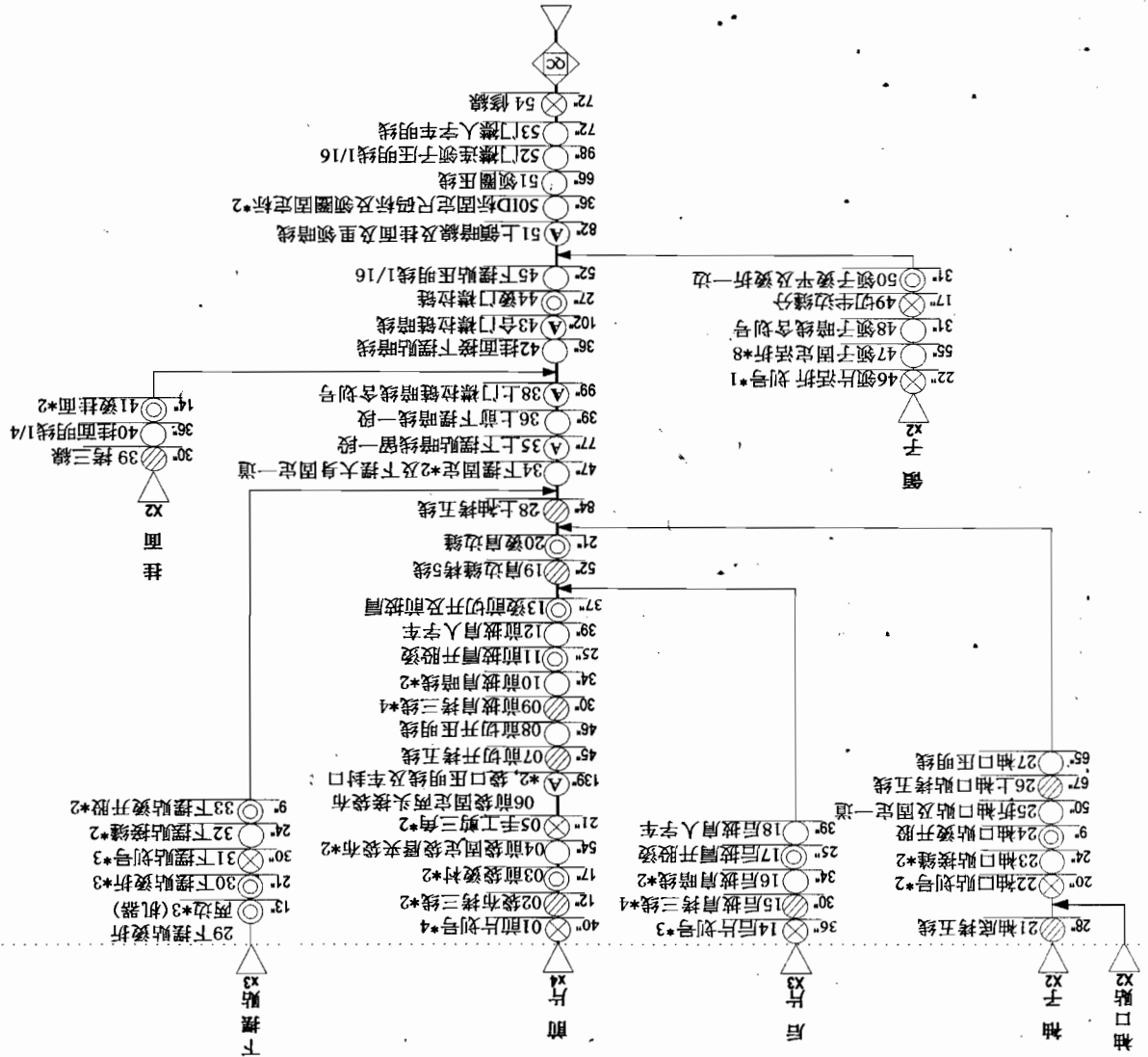
PPIC 主管:

(Handwritten signature)



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	總出數	總計工時 2392
作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	總出數	總計工時 2392
平車作業	1421			
雙針車作業	46			
特種車作業	418			
手縫作業	236			
手工作業	258			
			2215	
			13	

作業別時間明細表



G15-048J 縫製流程图

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 515-0481
DATE: 9/2/2014

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

12.11 12.11

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用机器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Số tiền	日產量 Sản lượng
	照片、組合 Thần bức, Mẫu chính						
01	前片划号*4 SD TT*4	C		手工	40	309.6	720
02	袋布拷三线*2 VS 3 chỉ lốt túi*2	B		拷克	12	95.6	2400
03	前袋袋料*2 Là mịch miếng túi*2	B		手燙	17	135.5	1694
04	前袋固定袋肩夹袋布*2 Ghim cố định túi, lốt túi bìa mẫu	B		平车	54	430.4	533
05	手工剪三角*2 Bổ túi bằng tay*2	C		手工	21	162.5	1371
06	前袋固定两头*2 Chân túi 2 đầu*2	A		平车	38	318.8	758
07	前袋接袋布及一边压明线 Can lốt túi*2, mí miếng túi 1 bên	B		平车	47	374.6	613
08	前袋口三边压明线 Mí miếng túi 3 bên	B		平车	36	286.9	800
09	前袋口车封口*2 Ghim miệng túi*2	B		平车	18	143.5	1600
10	前袋底拷五线*2 VS 5 chỉ đáy túi*2	B		拷克	40	318.8	720
11	前袋拷五线 VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	45	358.7	640
12	前袋拷五线1/16 Mí sườn TT 1/16	B		平车	46	366.6	626
13	前袋拷三线*4 VS 3 chỉ ngực TT*4	B		拷克	30	239.1	960
14	前袋肩暗线*2 Can chắp ngực TT*2	B		平车	34	271.0	847
15	前袋肩烫开股 Là rẽ ngực TT	B		手燙	25	199.3	1152
16	前袋肩车人字车明线 May ziczac ngực TT	B		人字车	39	310.8	738
17	前袋前襟及烫前切开 Là êm ngực TT, sườn TT	B		手燙	37	294.9	778
18	前袋拷五线 VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	52	414.4	554
19	前袋拷五线 Là lốt sườn vai	B		手燙	21	167.4	1371
20	上袖拷五线 VS 5 chỉ tra tay	A		拷克	84	704.8	343
21	下摆固定*2 Ghim đáy gấu*2	B		平车	20	159.4	1440
22	下摆固定一遭(夹袋布) Ghim thân gấu 1 đường	B		平车	27	215.2	1067
23	上下摆拷五线(留前下摆一段) Tra đáy gấu 5 chỉ (để lại gấu TT 1 đoạn)	A		平车	77	646.0	374
24	上前下摆暗线一段 Tra 1 đoạn gấu TT	B		平车	39	310.8	738
25	上门襟拷链合划号 Tra nếp khóa, sd	A		平车	90	755.1	320
26	挂面接下摆暗线 Can đáy nếp vào đáy gấu	B		平车	36	286.9	800
27	合门襟拷链暗线 Lồng lốt khóa nếp, lộn	A		平车	102	855.8	282
28	烫门襟拷链 Là khóa nếp	B		手燙	27	215.2	1067
29	下摆压明线 1/16 Mí đáy gấu 1/16	B		平车	52	414.4	554
30	上领暗线划号及固定一段 Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
31	挂面接里暗线(含剪牙口) Can đáy nếp vào đáy cổ, bầm	B		平车	28	223.2	1029
32	ID标固定尺码标 Ghim mức size vào mức ID	B		平车	23	183.3	1252
33	领圈固定商标*2 Ghim mức vòng cổ*2	B		平车	13	103.6	2215
34	领圈压明线及挂面固定肩缝,袋布固定 Mí vòng cổ, ghim đáy nếp vào vai, ghim túi*	B		平车	66	526.0	436
35	门襟连领压明线1/16 Mí khóa nếp, sống cổ 1/16	B		平车	98	781.1	294
36	门襟车人字车明线 Điều khóa nếp máy ziczac	B		人字车	72	573.8	400
XZ	修线 Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400
	挂面*2 Đáy nếp*2						
A01	挂面拷三线 VS 3 chỉ nếp	B		拷克	30	239.1	960
A02	挂面明线1/4(喇叭) Điều đáy nếp 1/4	B		平车	36	286.9	800
A03	烫平 Là đáy nếp	B		手燙	14	111.6	2057
	下摆*3 Đáy gấu*3						
B01	下摆烫折两边*3(机器) Là gấp đáy gấu*3 (máy ép)	B		平车	13	103.6	2215
B02	下摆贴烫折*3 Là gấp đáy gấu*3	B		手燙	21	167.4	1371
B03	下摆贴划号*3 SD đáy gấu áo*3	C		手工	30	232.2	960
B04	下摆贴接缝*2 Can đáy gấu*2	B		平车	24	191.3	1200
B05	下摆烫开股*2 Là rẽ đáy gấu*2	B		手燙	9	71.7	3200

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

12.11

12.11

厂长: