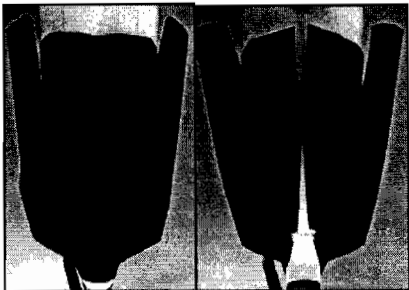


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

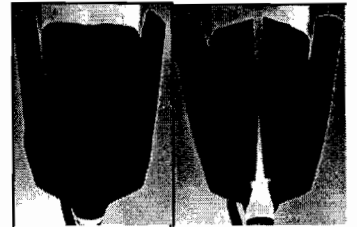
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：		款式說明：女裝上衣		制表人：阿草		日期：2014/06/02		文件編號：	
G15-221B		订单：2730 件							
參考雷同款：									
				照片					
				生產車縫時間：2649 特車組時間：223 總時間：2872					
				生產出數：10.87 特車組出數：129.1 IE 總出數：10.03					
									

PPIC 主管：

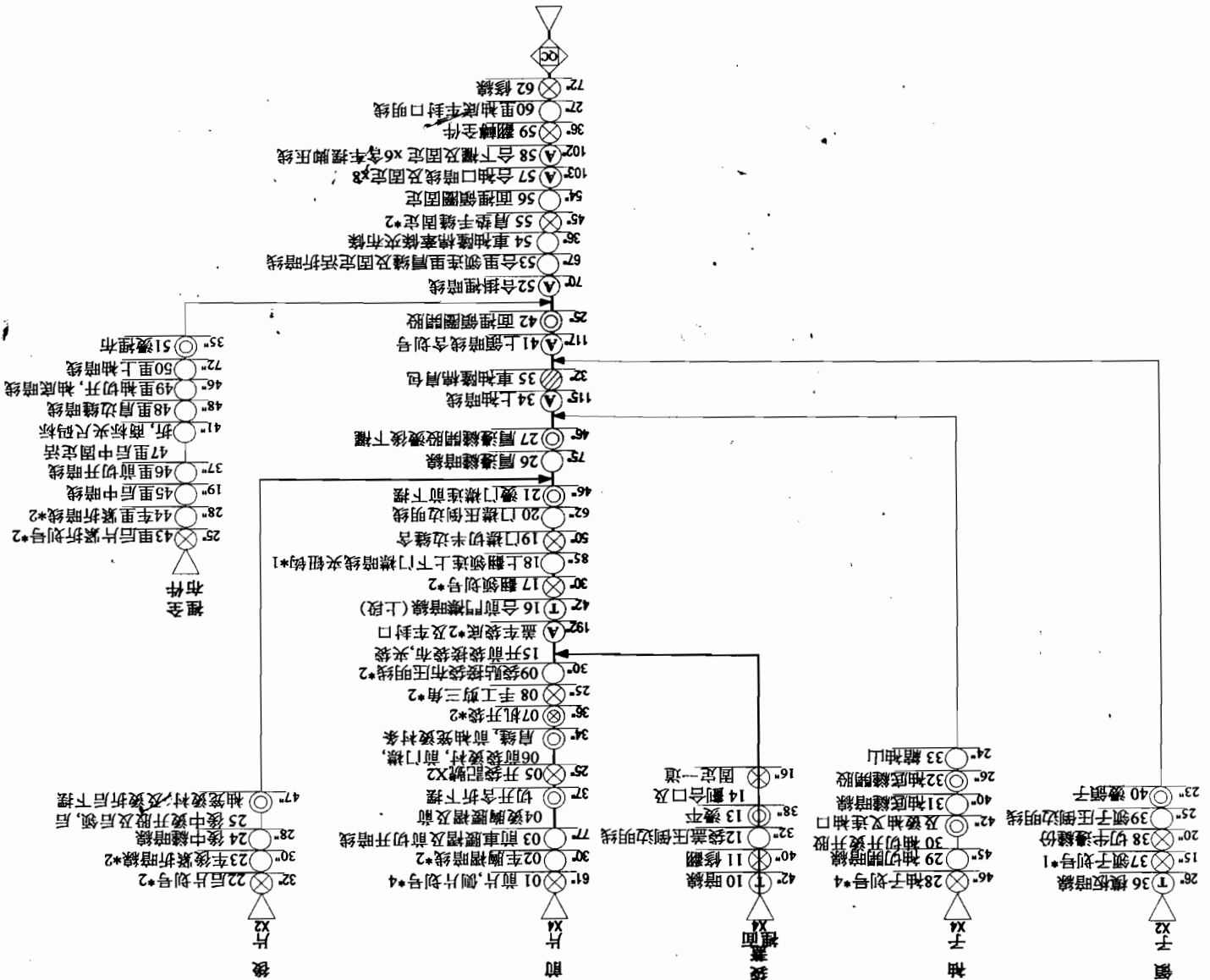
2014/6/2

G15-221B 縫製流程圖



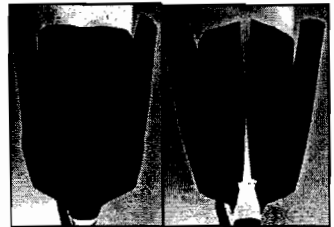
作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	1897	
縫針車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	328	
手工作業	424	223
合計工數(秒)	2649	223
出廠(件)	10.87	129.1
總出廠	2872	10.03

作業別時間明細表



[illegible]

工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
袖子*4						
袖子划号*4 SD tay *4	C		手工	381.8	626	
袖衩开暗线 Can chập sổng tay	B		平车	396.0	640	
袖衩开股及袖口 Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手烫	369.6	686	
袖底缝暗线 Quây tròn tay	B		平车	352.0	720	
袖底缝开股燙 Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	228.8	1108	
袖山 May dùm tay	B		平车	211.2	1200	
领子*2						
领子*2 C*2						
领子模板暗线 Can chập sổng cổ bìa mẫu	B		专车	228.8	1108	
领子划号*1 SD cổ*1	B		手工	132.0	1920	
修翻领子 Chém sửa lộn sổng cổ	C		手工	166.0	1440	
领子压倒边明线 Mí sổng cổ tăng cường	B		平车	220.0	1152	
烫领子 Là sổng cổ	B		手烫	202.4	1252	
里布						
里布 Lót						
里后紧折记号*2 SD lỵ lốt TS*2	C		手工	207.5	1152	
里车后紧折暗线*2 May lỵ lốt TS*2	B		平车	246.4	1029	
里后中暗线 Can chập giữa sau lốt	B		平车	167.2	1516	
里前开暗线 Can chập sườn lốt TT	B		平车	325.6	778	
里后中国定活折车商标及边缝固定 Ghim lỵ giữa sau, may mắ lốt, ghim mắ	B		平车	360.8	702	
里肩边缝暗线 Can chập sườn vai lốt	B		平车	422.4	600	
里袖衩开袖底暗线 Can chập sổng tay, tròn tay lốt	B		平车	404.8	626	
上里袖暗线 Tra tay lốt	B		平车	633.6	400	
烫里布 Là lốt áo	B		手烫	308.0	823	
总计				25,290	10.03	



製表人: 阿草

作业别 Công đoạn	车缝(秒) may	1897			
平车作业 Máy thường					
双针车作业 2 kim	0				
特种车作业 Đặc chủng	0				
手烫作业 Là	328				
手工作业 Cđ tay	424	45			
合记工时(秒) Tổng thời	2649	223			
出数(件) (SLCN)	10.87	129.1			
总出数 Tổng					
总计工时(秒) Tổng công	2872				
总计 10.03					