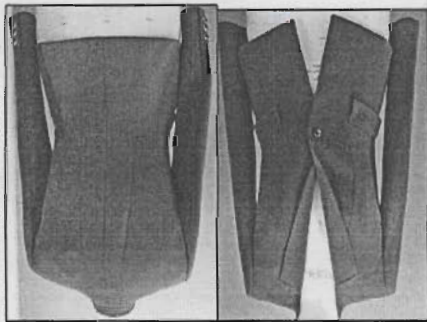


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-353B	款式說明: 女裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/10/13	文件編號:
參考雷同款:					

照片



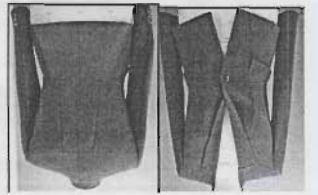
生產車縫時間: 2984 特車組時間: 198 總時間: 3182

生產出數: 9.65 特車組出數: 145.6 IE 總出數: 9.05

PPIC 主管:

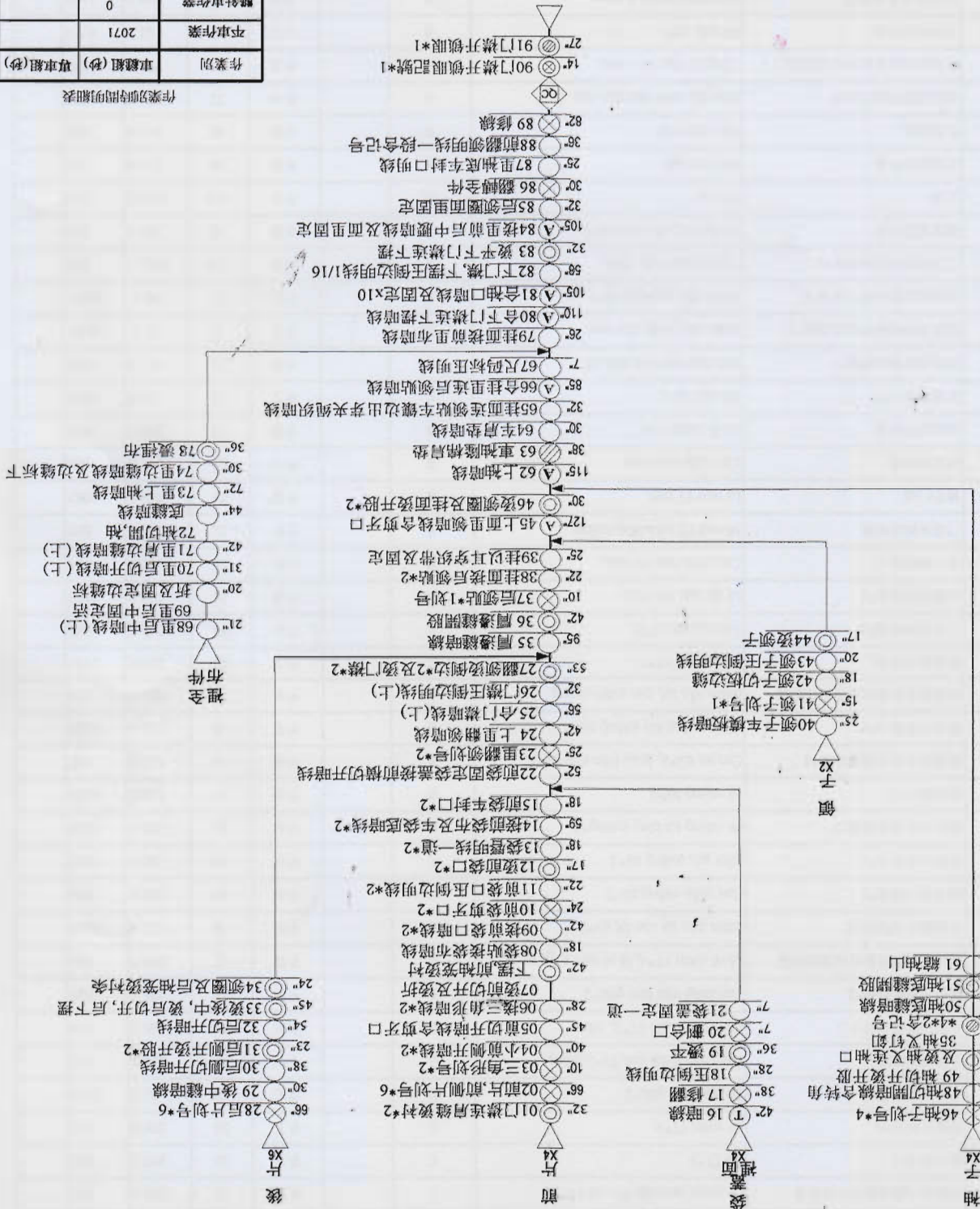
12/13

G15-353B 縫製流程圖



作業別		作業別	
作業組(秒)	2071	作業組(秒)	2071
縫針車作業	0	縫針車作業	0
特種車作業	0	特種車作業	0
手縫作業	503	手縫作業	503
手工作業	410	手工作業	410
合計工時(秒)	2984	合計工時(秒)	2984
出廠(件)	9.65	出廠(件)	9.65
總出廠	145.6	總出廠	145.6
總計工時(秒)	3182	總計工時(秒)	3182

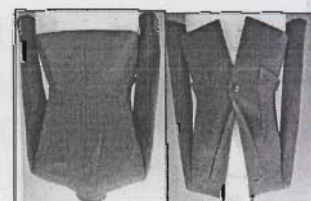
作業別時間明細表



工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
01	小肩及門襟及翻領處燙衬条	Là méch vai+nếp TT+cổ TT	C		手燙	32	265.6	900	
02	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	249.0	960	
03	前侧片划号*4	Sd sườn TT*4	C		手工	36	298.8	800	
04	三角形贴划号*2	SD dập tam giác*2	C		手工	10	83.0	2880	
05	小前侧开暗线	Can chập sườn con TT*2(giữa)	B		平车	40	352.0	720	
06	前侧开暗线含剪牙口	Can chập sườn TT*2, bấm	B		平车	45	396.0	640	
07	接小三角贴暗线*2	Can chập dập tam giác*2	B		平车	28	246.4	1029	
08	前侧开烫开股及前袖笼烫衬条	Là rẽ sườn TT*4, là rẽ tam giác, là méch v	B		手燙	42	369.6	686	
09	袋贴接烫布暗线*2	Ghim dập túi vào nếp lót túi*2	B		平车	18	158.4	1600	
10	接前袋口暗线*2	Can chập miệng túi*2	B		平车	42	369.6	686	
11	前袋口剪牙口*2	Bấm góc miệng túi*2	C		平车	23	190.9	1252	
12	前袋口压倒边明线*2	Mí miệng túi tăng cường*2	B		平车	22	193.6	1309	
13	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手燙	17	149.6	1694	
14	接前袋布及车袋底暗线*2	Can lót túi*2, quay tròn đáy túi*2	B		平车	59	519.2	488	
15	前袋口车封口*2	Ghim miệng kín miệng túi*2	B		平车	18	158.4	1600	
16	前袋固定袋盖接前侧开暗线	Ghim nắp túi, can sườn ngang	B		平车	52	457.6	554	
17	里翻烫划号*2	SD nếp lót TT*2	C		手工	25	207.5	1152	
18	上里翻烫划号*2	Tra nếp lót TT*2	B		平车	42	369.6	686	
19	里翻烫划号*2	Là lật nếp lót TT*2	B		手燙	26	228.8	1108	
20	合门襟暗线上	Can chập nếp TT trên	B		平车	56	492.8	514	
21	门襟压倒边明线	Mí nếp TT trên tăng cường	B		平车	32	281.6	900	
22	烫平门襟	Là nếp TT trên	B		手燙	27	237.6	1067	
23	肩边缝暗线	Can chập sườn vai	B		平车	95	836.0	303	
24	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn vai	B		手燙	42	369.6	686	
25	后烫划号*1	SD dập cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
26	挂面接后烫划号*2	Can dập nếp vào dập cổ*2	B		平车	22	193.6	1309	
27	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dây treo	B		平车	8	70.2	3600	
28	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B		平车	17	149.1	1694	
29	上面里烫暗线含剪牙口	Tra cổ chỉnh lót, bấm	A		平车	127	1181.1	227	
30	面里烫开股	Là rẽ vòng cổ, dập cổ*2	B		手燙	30	264.0	960	
31	上袖	Tra tay	A		平车	115	1069.5	250	
32	车袖隆起条	May ken vai	B		平车	38	334.4	758	
33	车肩棉包	May đệm vai	B		平车	30	264.0	960	
34	挂面连后烫划号出芽	May dây viền vào dập nếp	B		平车	32	281.6	900	
35	合挂里连后烫划号烫暗线(上)	Lồng lót nếp cổ+ viền	A		平车	85	790.5	339	
36	尺码标压明线	Mí mác cỡ*1	B		平车	7	61.6	4114	
37	挂面接前里布暗线	Can chập eo lót 1 đoạn	B		平车	26	228.8	1108	
38	合下门襟连下摆暗线	Lồng nếp lót dưới, gấu TT 1 đoạn	B		平车	110	968.0	262	
39	合袖口连袖叉暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A		平车	105	976.5	274	
40	下门襟,下摆压倒边明线1/16	Mí gấu tăng cường 1/16+ nếp 1 đoạn	B		平车	58	510.4	497	
41	烫下门襟连下摆	Là nếp dưới, là gấu áo	B		手燙	32	281.6	900	
42	接里前肩中腰暗线及面里固定	Can chập eo lót, ghim eo lót	A		平车	105	976.5	274	
43	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chỉnh lót)	B		平车	32	281.6	900	

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	其他
44	縫製全件	Lộn áo	C		手工	30	249.0	960	
45	門襟組片記号*2	SD bộ khuy nép*1	C		手工	17	141.1	1694	
46	門襟鎖眼*2及打結	Đánh khuy*1, di bộ*1, di bộ*1	B		專車	27	237.6	1067	
47	里布牽封口	Ghim bung tay	B		平車	25	220.0	1152	
48	前襟鎖眼一段含記号	Mí nép TT 1 đoạn, sd	B		平車	36	316.8	800	
XZ	修綫	Cắt chỉ	C		手工	82	680.6	351	
後片*4									
A01	橫板暗綫	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		專車	42	369.6	686	
A02	修綫	Sửa lộn nắp túi	C		手工	38	315.4	758	
A03	袋蓋壓倒明綫及划号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B		平車	28	246.4	1029	
A04	後平	Là nắp túi	B		手燙	36	316.8	800	
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	7	58.1	4114	
A06	左封口	Ghim miệng nắp túi	B		平車	7	61.6	4114	
后片*6									
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	249.0	960	
B02	后片划号*4	SD sườn TS*4	C		手工	36	298.8	800	
B03	后中暗綫	Can chắp giữa TS	B		平車	30	264.0	960	
B04	小肩側开暗綫*2	Can chắp sườn con TS*2	B		平車	38	334.4	758	
B05	下后侧开破开股*2	Là rẽ sườn con TS*2	B		手燙	25	220.0	1152	
B06	后切并连裁切并暗綫含剪牙口	Can chắp sườn TS, sườn ngang, bấm	B		平車	54	475.2	533	
B07	后中,后切并连裁切并燙开股及后袖	Là rẽ sườn TS, giữa sau, là méch vn, vc TS	B		手燙	69	607.2	417	
袖子*4									
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	43	356.9	670	
C02	袖切并连平袖叉暗綫含剪牙口	Can chắp sườn tay, bấm quay góc chần sè	B		平車	50	440.0	576	
C03	袖切并燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sè tay	B		手燙	46	404.8	626	
C04	袖叉打扣及划号*6	Đính cúc sè tay, sd*6	B		專車	57	501.6	505	
C05	袖底縫暗綫	Quay tròn tay	B		平車	40	352.0	720	
C06	袖底縫开股燙	Là rẽ quay tròn tay	B		手燙	26	228.8	1108	
C07	領袖山	May dùm tay	B		平車	24	211.2	1200	
領子*2									
D01	領子橫板暗綫	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)	B		專車	25	220.0	1152	
D02	領子划号*1	SD cổ*1	C		手工	15	124.5	1920	
D03	領子切修半边縫份	Sửa, lộn cổ	C		手工	18	149.4	1600	
D04	領子壓倒边	Mí sống cổ	B		平車	20	176.0	1440	
D05	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	17	149.6	1694	
里布									
Lột									
E01	里后中暗綫	Can chắp giữa sau lột trên	B		平車	21	184.8	1371	
E02	里后中固定褶折及尺碼標	Ghim ly giữa sau, ghim móc cổ	B		平車	20	176.0	1440	
E03	里后切并暗綫	Can chắp sườn lột TS trên	B		平車	31	272.8	929	
E04	里肩边縫暗綫上	Can chắp sườn vai lột trên	B		平車	42	369.6	686	
E05	里袖切并袖底縫暗綫	Can chắp sống tay, tròn tay lột	B		平車	44	387.2	655	
E06	上出袖暗綫	Tra tay lột	B		平車	72	633.6	400	
E07	里边縫暗綫及边縫標下	Can chắp sườn lột dưới lột, ghim móc sườn	B		平車	30	264.0	960	

Mã công	工段名稱	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量	使用配
E08	燙里布	B		手燙	36	316.8	800	
	TOTAL				3182	28,028	9.05	



制表人: 阿豪

作業別	車縫(秒)	穿車(秒)	平車作業	Máy nhưnng	2 kim	雙針車作業	特種車作業	手燙作業	手工作業	Cd tay	Tổng thời	出數(件)	(SLCN)	3182	總出數:	LSCN	9.05
			2071		0		181	503	410	17	198	145.5					