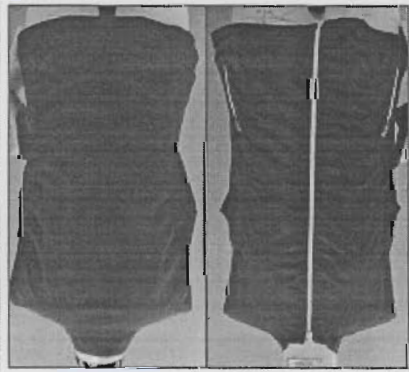


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

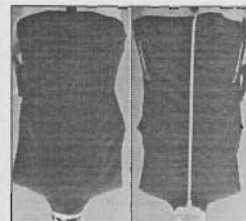
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:		G16-032V		制表人: 阿草		日期: 2016/03/03		文件編號:	
款式說明: 女裝背心		订单: 2212 件		照片 					
參考雷同款:									
生產車縫時間: 2967 特車組時間: 0		總時間: 2967							
生產出數: 9.71		特車組出數: 0		IE 總出數: 9.71					

PPIC 主管:

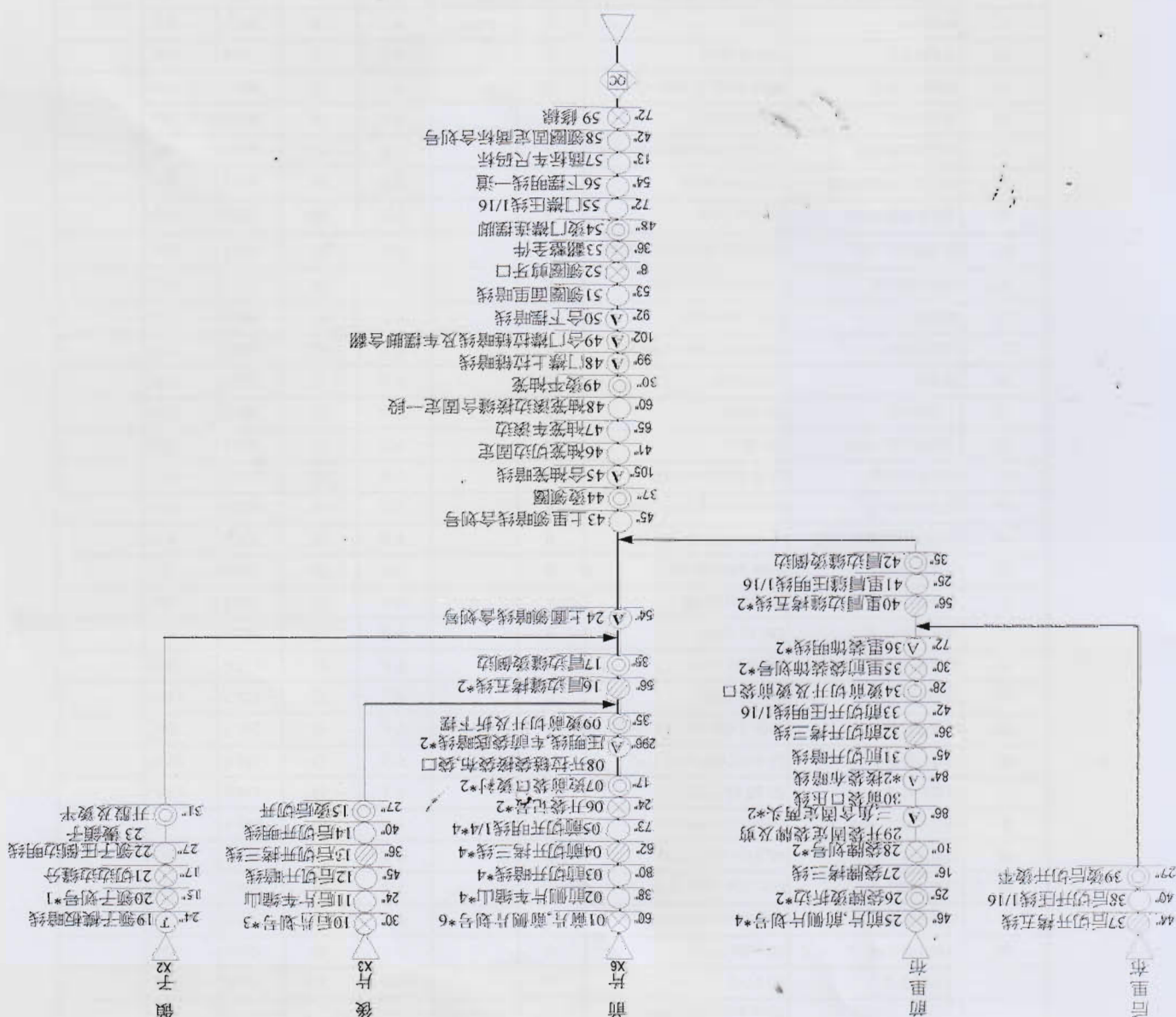
Handwritten signature and date 2/10/3





作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	2026	
雙針車作業	0	
特種車作業	250	
手縫作業	337	
手工作業	354	
合計工時(秒)	2967	
出數(件)	9.71	
總出數 (件)		9.7

作業時間明細表



G16-032V 縫製流程圖

# OP NO	Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade	合縫記號	使用機器	Thời gian	price Don	out put	使用配件及其他
		Thần trước chính*3*2							
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	20	166.0	1440	
02	前脚开线*4	SD sườn TT*4	C		手工	40	332.0	720	
03	前脚开线*4	May chun sườn TT*4	B		平车	38	334.4	758	
04	前脚开线*4	Can chấp sườn TT*4	B		平车	80	704.0	360	
05	前脚开线*4	VS 3 chỉ sườn TT*4	B		拷克	62	545.6	465	
06	前脚开线*4	Điều sườn TT*4 1/4	B		平车	73	642.4	395	
07	前袋记号*2	SD bô túi TT*2	C		手工	24	199.2	1200	
08	前袋口缝*2	Là méch miệng túi TT*2	B		手缝	17	149.6	1694	
09	前袋固定两头含划号	Chấn 2 đầu khóa túi vào cốt túi	B		平车	45	358.7	640	
10	前袋两头剪牙口	Bấm túi 2 đầu	C		手工	23	170.7	1252	
11	前袋开拉链*2	Tra khóa túi*2	A		平车	81	679.6	356	
12	前袋接驳*4	Can lót túi*4	B		平车	48	382.6	600	
13	前袋口压线*2	Mí miệng túi *2	A		平车	59	495.0	488	
14	前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720	
15	袋前切开及袋接驳开股	Là sườn TT + là gấp gấu	B		手缝	35	308.0	823	
16	肩缝暗线	Can chấp sườn vai chính	B		平车	56	492.8	514	
17	肩缝缝倒边	Là lật sườn vai chính	B		手缝	30	264.0	960	
18	上面领线含划号	Tra cổ, sd	A		平车	54	502.2	533	
19	上里领暗线	Tra cổ lót	B		平车	45	396.0	640	
20	领圈	Là vòng cổ	B		手缝	37	325.6	778	
21	合袖笼暗线	Ghim vòng nách chính lót	A		平车	105	976.5	274	
22	袖笼平	Chém vòng nách	C		平车	41	340.3	702	
23	袖笼车缝边条	Cuốn viền vòng nách	B		平车	65	518.1	443	
24	袖笼侧边条接驳	Can chân dây vòng nách, sd	B		平车	60	478.2	480	
25	侧边条开股*2	Là vòng nách	B		手缝	30	239.1	960	
26	前门襟上拉链含划号	Tra khóa nếp, sd	A		平车	99	920.7	291	
27	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nếp, chân gấu	A		平车	102	948.6	282	
28	合下摆暗线	Lồng lót gấu	A		平车	92	855.6	313	
29	领圈固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	53	466.4	543	
30	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	66.4	3600	
31	领圈附件	Lộn áo	C		手工	36	298.8	800	
32	领门襟拉链接驳下摆	Là nếp khóa, là gấu	B		手缝	48	422.4	600	
33	门襟拉链压线1/16	Mí khóa nếp 1/16	B		平车	72	633.6	400	
34	下摆压明线一道	Điều gấu áo 1 kim	B		平车	65	572.0	443	
35	商标车尺码标压线	Mí móc cổ vào móc chính	B		平车	13	114.4	2215	
36	里领钉商标含划号	Định móc lót*1, sd	B		平车	42	369.6	686	
XZ	修线	Nhặt chỉ	C		手工	72	597.6	400	
	后片*3	Thần sau*3							
A01	后片划号*3	SD TS*3	C		手工	30	249.0	960	
A02	后片车缝山	May chun sườn TS	B		平车	24	211.2	1200	
A03	后脚开暗线	Can chấp sườn TS	B		平车	44	387.2	655	
A04	后脚开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS	B		拷克	36	316.8	800	
A05	后脚开明线1/4	Điều sườn TS 1/4	B		平车	40	352.0	720	
A06	后脚切开烫平	Là sườn TS	B		手缝	27	237.6	1067	

