

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

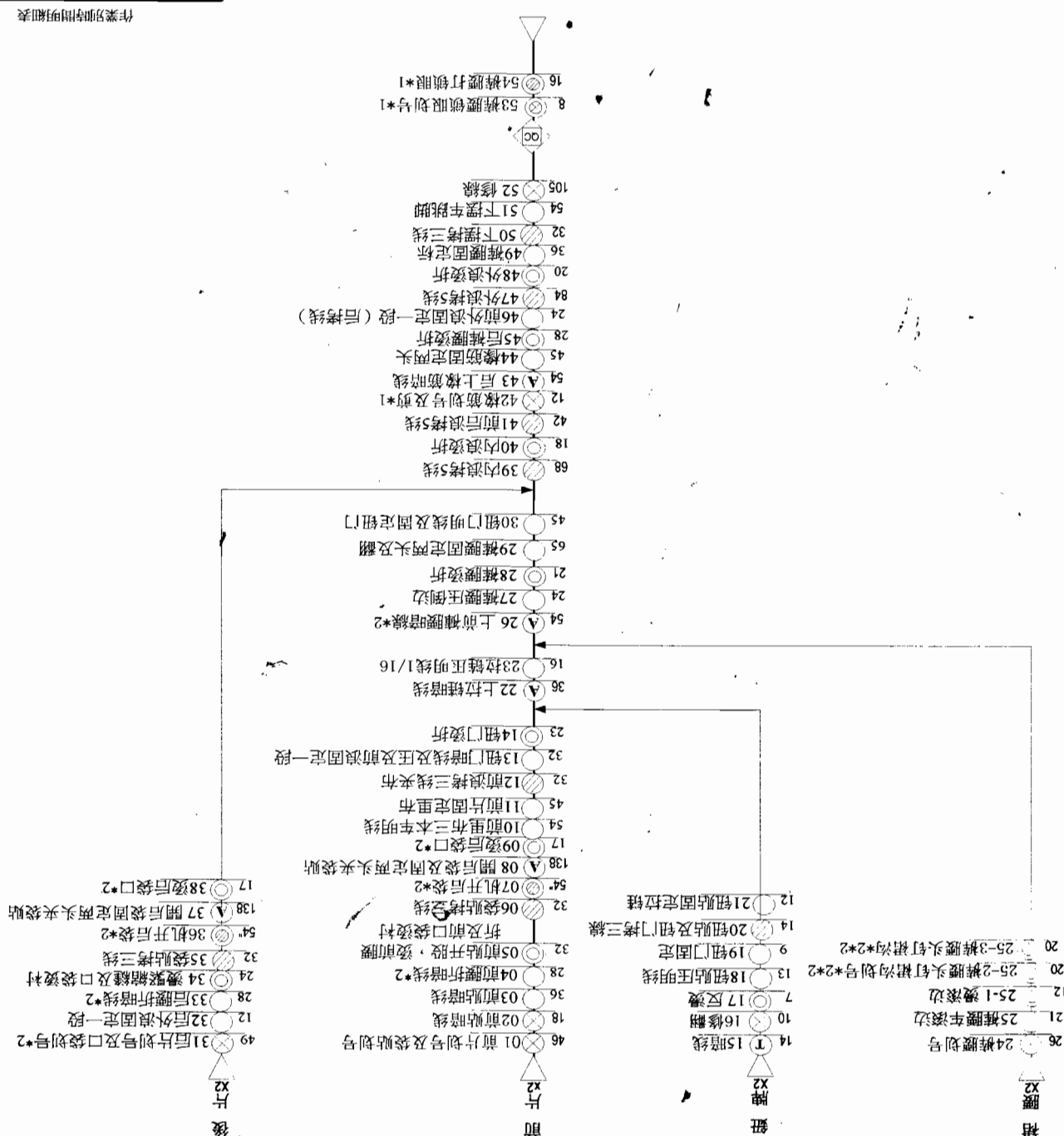
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-037P		款式說明		制表人: NGA		日期: 2016/01/16		文件編號:	
订单: 1288									
參考雷同款:									
生產車縫時間: 1871				特車組時間: 182		總時間: 2053			
生產出數: 15.39				特車組出數: 158.24		IE 總出數: 14			

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

G16-037P 縫製流程圖

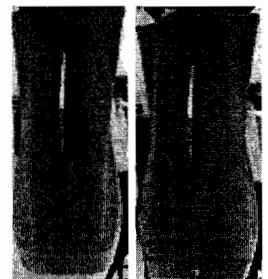


作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	總出數	總合計工時(秒)
作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	總出數	總合計工時(秒)
平車作業	1122			
縫針車作業	0			
特種車作業	280			
手邊作業	153			
手工作業	316			
合計工時(秒)	1871		158.24	
出數(件)				
總出數				14.0

作業別時間明細表



# OP	MA NO	Operation Tên công đoạn	Grade	合縫記號	使用機器	time Don gian	price Sân	out put 使用配件及其他
01		前片划号	SD TT+vi trí túi*2	C	HAND	36	298.8	800
02		前片划号	SD đáp TT*2	C	HAND	18	149.4	1600
03		前片暗线	Can chấp đáp TT	B	SINGLE	36	316.8	800
04		前片腰折暗线	May ly TT*2	B	SINGLE	28	246.4	1029
05		前片腰折及腰折及袋口烫衬	Là rê đáp TT +ly TT+Là méch túi TT	B	PRESS	32	281.6	900
06		袋贴划号	SD đáp túi*2	C	HAND	10	83.0	2880
07		袋贴排三线	VS 3C đáp túi*2	B	SW	32	281.6	900
08		袋贴固定拷线	Chân dấu VS đáp túi	B	SPECIAL	16	140.8	1800
09		机开袋	Bỏ túi bằng máy (dặt coi)	B	SPECIAL	54	475.2	533
10		手工开袋	Bỏ túi bằng tay	C	HAND	25	207.5	1152
11		袋口固定两头	Chân túi 2 đầu*2	A	SINGLE	38	353.4	758
12		袋口	Là miệng túi*2	B	PRESS	17	149.6	1694
13		袋口周边压明线夹袋贴	Mi xung quanh cạnh túi+kẹp đáp túi	A	SINGLE	75	697.5	384
14		前里布三本车明线	Điều lót TT trong bằng máy trần dè	B	SINGLE	54	475.2	533
15		前片固定里布 (上)	Chim lót vào TT	B	SINGLE	45	396.0	640
16		前片拷三线夹布	VS 3C đúng TT +kẹp lót	B	SW	32	281.6	900
17		钮门暗线及压及前浪固定一段	Can chấp moi+mi +ghim đúng trước 1 đoạn	B	SINGLE	32	281.6	900
18		钮门烫折及烫前浪	Là gấp moi+là đúng TT	B	PRESS	23	202.4	1252
19		上拉链	Tra khóa	A	SINGLE	35	325.5	823
20		拉链压明线1/16	Mi khóa 1/16	B	SINGLE	16	140.8	1800
21		前上裤腰	Tra cáp TT	B	SINGLE	54	475.2	533
22		裤腰压倒边	Mi cáp TT 1/16	B	SINGLE	24	211.2	1200
23		前裤腰烫折	Là gấp cáp TT	B	PRESS	21	184.8	1371
24		裤腰固定两头及翻	Chân 2 đầu cáp+lộn	B	SINGLE	65	572.0	443
25		钮门明线及固定	Điều moi khóa 1 kim+chân moi*2	B	SINGLE	45	396.0	640
26		内浪拷五线	VS 5 chỉ dằng quần	B	SW	68	598.4	424
27		烫折内浪	Là lật dằng	B	PRESS	18	158.4	1600
28		前后浪拷5线	VS 5 chỉ đúng TS+TT	B	SINGLE	42	369.6	686
29		裤筋划号及剪	SD chun +cắt*1	C	HAND	12	99.6	2400
30		后上裤筋暗线	Tra cáp chun TS	A	SINGLE	54	502.2	533
31		裤筋固定两头	Chân chun 2 đầu	B	SINGLE	45	396.0	640
32		裤腰烫折	Là gấp sống cáp	B	PRESS	28	246.4	1029
33		前外浪固定一段 (后拷线)	Chim sườn một đoạn cạnh túi(dé VS)	B	SINGLE	24	211.2	1200
34		外浪拷三线	VS 5 chỉ dọc	B	SW	84	739.2	343
35		外浪烫折	Là lật dọc	B	PRESS	20	176.0	1440
36		裤腰固定标	Chim móc cáp+ghim*2	B	SINGLE	36	316.8	800
37		下摆拷三线	VS 3C gấu quần	B	SW	32	281.6	900
38		下摆车跳脚	Vắt gấu quần	A	SINGLE	54	502.2	533
XZ		修线	Cắt chỉ	C	HAND	105	871.5	274
001		Mark hole at band*1 position	SD thùa khuyết cấp*1	C	HANDSCL	8	66.4	3600
002		Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B	SPECIAL	12	105.6	2400
Pkt facing*3								
A01		钮牌烫暗线	Can chấp đáp khóa bìa mẫu	B	special	14	123.2	2057
A02		修翻	Gõ lộn đáp khóa	C	HAND	10	83.0	2880
A03		烫平	Là đáp khóa	B	PRESS	7	61.6	4114
A04		压明线1/16	Mi đáp khóa	B	SINGLE	13	114.4	2215
A05		钮牌固定	Chim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	9	79.2	3200
A06		钮牌及钮门拷三线	VS 3 chỉ đáp khóa +moi	B	SINGLE	14	123.2	2057
A07		钮牌固定拉链	Chim khóa vào đáp khóa	B	SINGLE	12	105.6	2400
Back body*2								
Thân sau*2								
B01		后片划号	SD TS+ly TS*2.2	C	HAND	36	298.8	800
B02		后外浪固定一段	Chim sườn TS một đoạn(chông bai)	B	SINGLE	12	105.6	2400
B03		后腰折暗线*2	May ly TS*2	B	SINGLE	28	246.4	1029
B04		后袋划号	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	107.9	2215
B05		烫腰折及袋口烫衬	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200
B06		袋贴拷三线	VS 3C đáp túi*2	B	SW	32	281.6	900
B07		袋贴固定拷线	Chân dấu VS đáp túi	B	SINGLE	16	140.8	1800
B08		机开袋	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	475.2	533
B09		手工开袋	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	207.5	1152
B10		袋口固定两头	Chân 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	38	353.4	758
B11		袋口	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694
B12		袋口周边压明线夹袋贴	Mi xung quanh cạnh túi+kẹp đáp túi	A	SINGLE	75	697.5	384

[illegible]

ГНОУН : Үлээ

Grade	合縫配號	使用機器	time gian	price Don gia	out put	及其他
C						
C		HAND	26	215.8	1108	
B		SINGLE	21	184.8	1371	
B		PRESS	12	105.6	2400	
C		HANDSCL	20	166.0	1440	
B		SPECIAL	20	176.0	1440	
			2053	18079	14.0	
Position	GENERAL	SPECIAL				
Single	1122					
Double	0					
Chain	0					
Special	280	154				
Press	153					
Hand	316	28				
Amount	1871	182				
Output	15,39	158.24				
Total time (pcs)	2053		Total out put			14.0