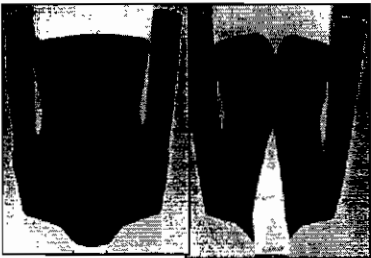


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

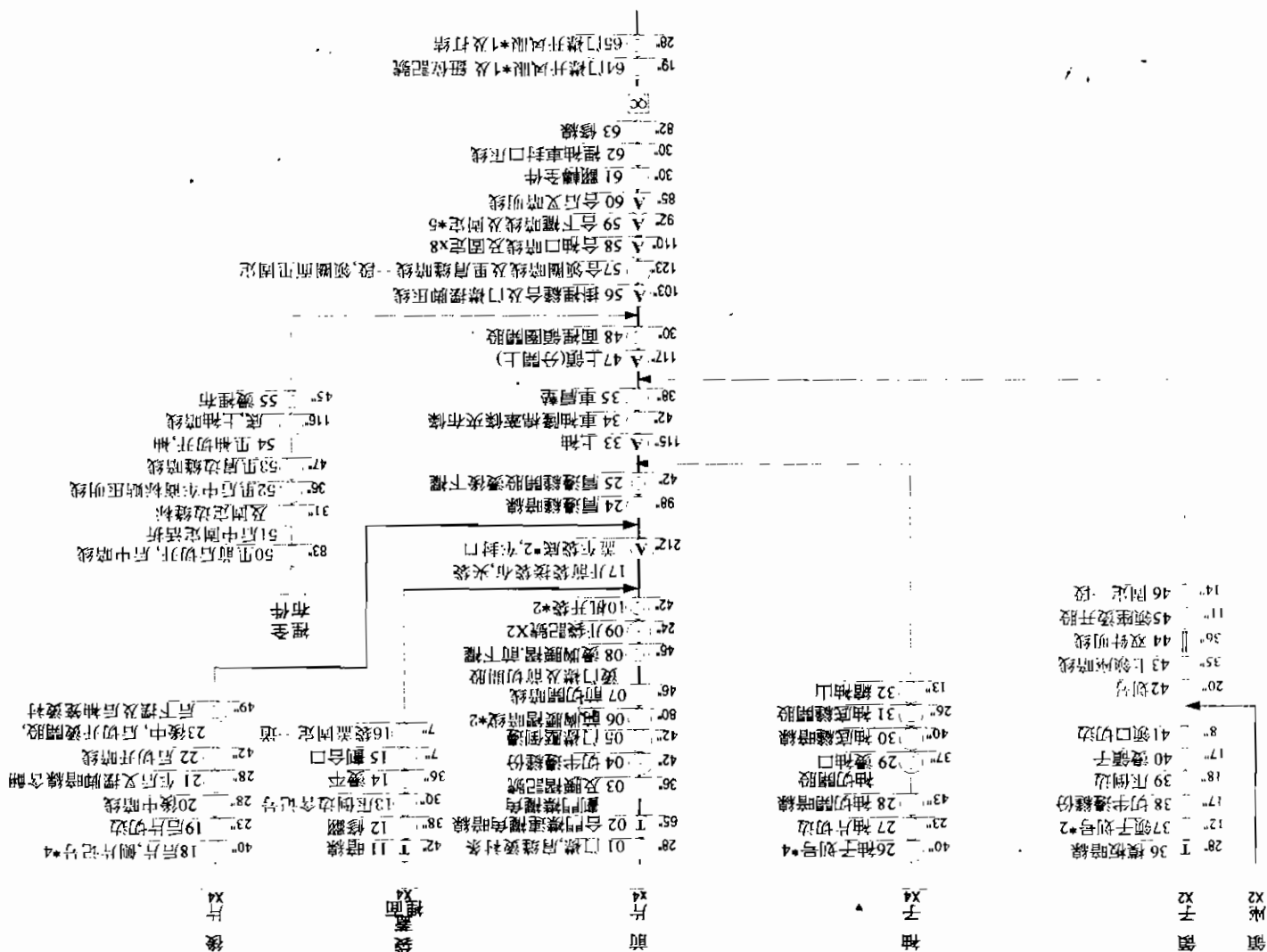
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：		款式說明：女裝上衣		制表人：阿草		日期：2016/04/19		文件編號：	
G16-168B		订单:1746 件							
參考雷同款：		照片							
									
生產車縫時間：2797		特車組時間：262		總時間：3059					
生產出數：10.30		特車組出數：109.9		IE 總出數：9.41					

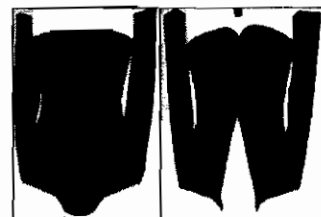
PPIC 主管：

13
2016/4/19

G16-168B 縫製流程圖

[illegible]

作樂於四時節氣則表



[illegible]

Mã công đoàn	工段名稱 Tên công đoạn	等級Cấp	台機號号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	Sản lượng	其他 使用配件及 其他
B05	船尾開線*2		B		42	369,6	686	
B06	有孔叉螺絲及螺絲		B		28	246,4	1029	
B07	有孔叉螺絲一段		B		20	176,0	1440	
B08	船中,船頭半邊開線及後折肩下撐		B		32	281,6	900	
B09	船頭開線及船尾橫筋		B		17	149,6	1694	
C01	船片切線*4		C		40	332,0	720	
C02	船片切線*4		C		23	190,9	1252	
C03	船片半邊半船叉螺絲及船牙口		B		43	378,4	670	
C04	船片半邊橫筋及船口及船叉		B		37	325,6	778	
C05	船底縫綫		B		40	352,0	720	
C06	船底縫半邊橫		B		26	228,8	1108	
C07	船船山		B		13	114,4	2215	
D01	船子橫板綫		B		28	246,4	1029	
D02	船子船号		C		12	99,6	2400	
D03	船子切線半邊縫份		C		17	141,1	1694	
D04	船子片切線		B		18	158,4	1600	
D05	船船子		B		17	149,6	1694	
D06	船口切線		C		8	66,4	3600	
D07	船口船嘴		C		20	166,0	1440	
D08	上船嘴		A		38	353,4	758	
D09	船嘴及斜綫*2		B		35	308,0	823	
D10	船座橫開線*2		B		11	96,8	2618	
D11	船座固定一段		B		14	123,2	2057	
E01	船后中綫		B		19	167,2	1516	
E02	船后中綫及后折肩固定邊緣綫		B		31	272,8	929	
E04	船標點船標位置綫		B		13	114,4	2215	
E05	船后中綫船標綫		B		23	202,4	1252	
E07	船后切開綫		B		32	281,6	900	
E08	船后切開綫		B		47	413,6	613	
E09	船后切開綫及船尾綫		B		44	387,2	655	
E10	上船頭綫		B		72	633,6	400	
E11	船車布		B		45	396,0	640	
TOTAL								

作业别	(Công đoạn)	车缝(砂)	穿车(砂)	
平车作业	1931			
双针车作业	2 kim	35		
接帽车作业	Đặc chủng	0	243	
手缝作业	14	401	5	
手工作业	Cd lay	430	19	6
针孔工(砂)	Tông thoi	2797	262	
出数(件)	(S1.CN)	10.30	109.9	
总合计时	Tông cộng	3059		
				总出数: Tông
				LSCN
				9.41

