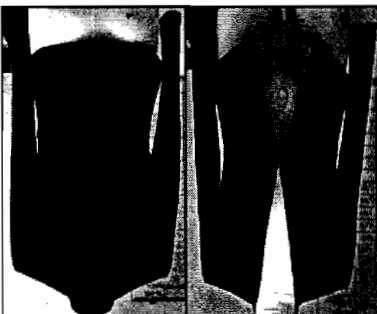
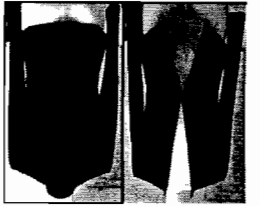


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

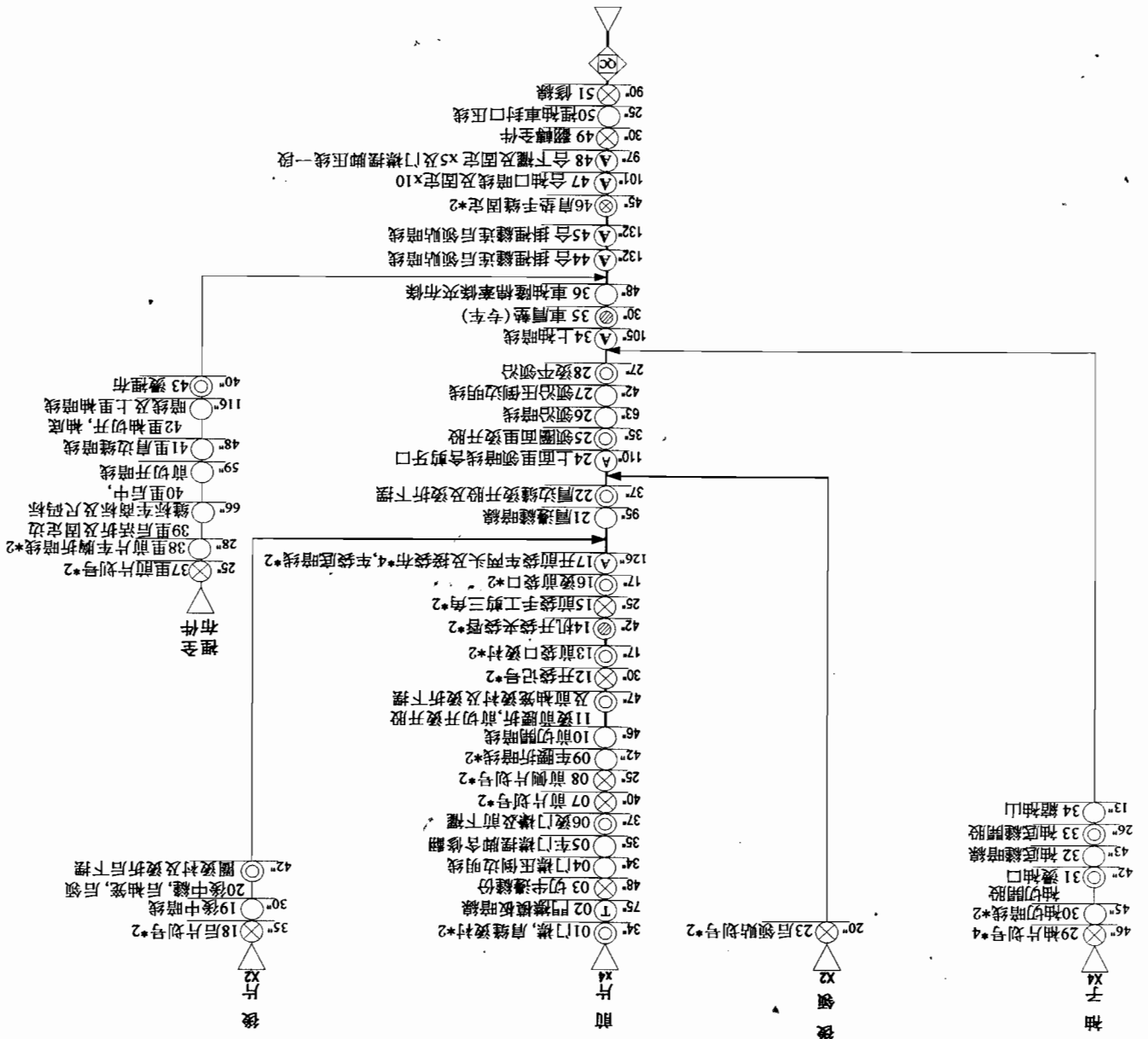
款式: G16-170B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/05/24		文件編號:	
訂單: 836 件									
參考雷同款:		生產車縫時間: 2411 特車組時間: 192		總時間: 2603		IE 總出數: 11.06			
生產出數: 11.95		特車組出數: 150		IE 總出數: 11.06					

PPIC 主管:  5/24



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	1648	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	397	
手工作業	366	
合計工時(秒)	2411	
出廠(件)	11.95	
總出廠	150	
總合計工時	2603	
總出廠(件)	11.06	

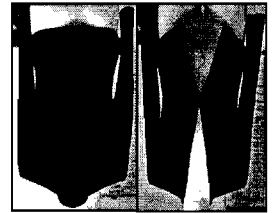
作業別時間明細表



G16-170B 縫製流程圖

Mã công đoạn	工程名称	Tên công đoạn	等级	合缝记号	使用机器	Thời gian	金額	日产量	使用配件及其他
01	门襟,肩缝烫衬条	Là méch nép TT, méch cầu vai	B		手烫	34	292.4	847	
02	前门襟暗线模板	Can cháp nép TT bìa mẫu	B		专车	75	645.0	384	
03	前门襟切半边缝	Chém sửa lộn nép TT	C		平车	48	398.4	600	
04	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường nép TT, sd	B		平车	34	292.4	847	
05	车门襟摆脚含修翻	Chân gấu TT, sửa lộn	B		平车	35	301.0	823	
06	烫门襟及烫折前下摆	Là gáp nép TT, gấu TT	B		手烫	37	318.2	778	
07	前片划号*2	SD nép TT, dập nép	C		手工	40	332.0	720	
08	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	25		1152	
09	车前腰折暗线*2	May hỷ TT*2	B		平车	42	361.2	686	
10	后切开暗线	Can cháp sườn TT	B		平车	46	395.6	626	
11	前切开,前腰折烫开股及前袖笼烫衬, là gáp	Là sườn TT, hỷ TT, là méch vn TT, là gáp	B		手烫	47	404.2	613	
12	开前袋记号*2	SD bốt túi*2	C		手工	30	249.0	960	
13	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	14	120.4	2057	
14	机开袋夹袋唇*2	Bốt túi bằng máy*2	B		专车	42	361.2	686	
15	手工剪牙口*2	Bốt túi bằng tay*2	C		手工	25	207.5	1152	
16	烫前袋口*2	Là miếng túi*2	B		手烫	17	146.2	1694	
17	前袋口固定两三角接袋布*4及车前袋	Chân túi 2 đầu, can kít túi*4, quay tròn đáy	A		平车	126	1,171.8	229	
18	肩边缝暗线	Can cháp sườn vai	B		平车	95	817.0	303	
19	肩边缝烫开股及烫折下摆	Là sườn vai, là gáp gấu	B		手烫	37	318.2	778	
20	上面里领暗线含剪牙口	Tra cổ chỉnh kít, bằm	A		平车	110	1,023.0	262	
21	面里领烫开股烫	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	35	301.0	823	
22	合领沿暗线	Can cháp sống cổ	A		平车	63	585.9	457	
23	领沿压倒边明线	Mí sống cổ+ nép tăng cường	B		平车	42	361.2	686	
24	烫领沿	Là sống cổ	B		手烫	27	232.2	1067	
25	上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	976.5	274	
26	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	30	258.0	960	
27	袖笼车棉条	May ken vai	B		平车	42	361.2	686	
28	合挂里暗线	Lông kít nép	A		平车	90	837.0	320	
29	合领圈面里暗线及固定	Lông kít cổ, ghim cổ chỉnh kít	A		平车	99	920.7	291	
30	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C		手工专车	45	373.5	640	
31	合袖口暗线及固定*10	Lông kít gấu tay, ghim*10	A		平车	101	939.3	285	
32	合下摆及固定*5及撞脚压线一段	Lông kít gấu, ghim*5 chặn mí gấu	A		平车	97	902.1	297	
33	翻转全件	Lộn áo	C		手工	30	249.0	960	
34	里袖底车封口含翻	Mí bụng tay	B		平车	25	215.0	1152	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	后片*2	Thân sau*2							
A01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	290.5	823	
A03	后中暗线	Can cháp giữa sau	B		平车	30	258.0	960	
A04	后中烫开股及烫折后下摆,后袖笼烫衬	Là rẽ giữa sau, gáp gấu TS, là méch vn TS,	B		手烫	42	361.2	686	
	袖子*4	Tay*4							
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626	
B02	袖切开暗线	Can cháp sống tay	B		平车	45	387.0	640	

工程號碼	工程名稱	等級	台號記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
B03	袖口开股及袖口	B		手縫	41	352.6	702	
B04	袖底縫暗线	B		平车	43	369.8	670	
B05	袖底縫开股縫	B		手縫	26	223.6	1108	
B06	縮袖山	B		平车	13	111.8	2215	
	C6*2							
C01	SD 66*2	C		手工	20	166.0	1440	
	里布							
D01	里前片划号*2	SD TT 66*2	C	手工	25	207.5	1152	
D02	里胸折暗线*2	May ly ngược TT 66*2	B	平车	28	240.8	1029	
D03	里后中暗线	Can chấp giữa sau 66	B	平车	23	197.8	1252	
D04	里前切开暗线	Can chấp sườn TT 66	B	平车	36	309.6	800	
D05	商标车尺码标压线	Mĩ mã cỡ vào mã chính	B	平车	13	111.8	2215	
D06	里后中固定活折及车商标各	Ghim ly giữa sau, ghim mã sườn, may mã	B	平车	53	455.8	543	
D07	里肩边縫暗线	Can chấp vai+sườn (66)	B	平车	48	412.8	600	
D08	里袖切开袖底縫暗线	Can chấp sống tay, tròn tay 66	B	平车	44	378.4	655	
D09	上里袖暗线	Tra tay 66	B	平车	72	619.2	400	
D10	烫里布	Là 66 áo	B	手縫	40	344.0	720	
总合计					2603	22,594	11.06	



製表人: 阿草

作业别	Công 車縫(秒)	Chuyên môn
平车作业	Máy	1648
双针车作	Đường	
业		0
特種车作		
业		0
手缝作业	Là	397
手工作业	Có tay	366
号记工时(秒)	Tổng thời	2411
出数(件)	(S.L.C.N)	11.95
2603	秒)	150.0
总合计时(秒)	Tổng công	11.06
	总出数:	