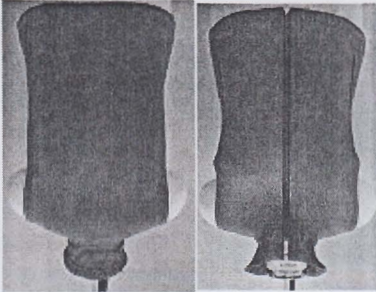


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G16-190V	款式說明: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2016/05/28	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 2396 特車組時間: 94			總時間: 2490		
生產出數: 12.02			特車組出數: 306		
			IE 總出數: 11.57		
照片					

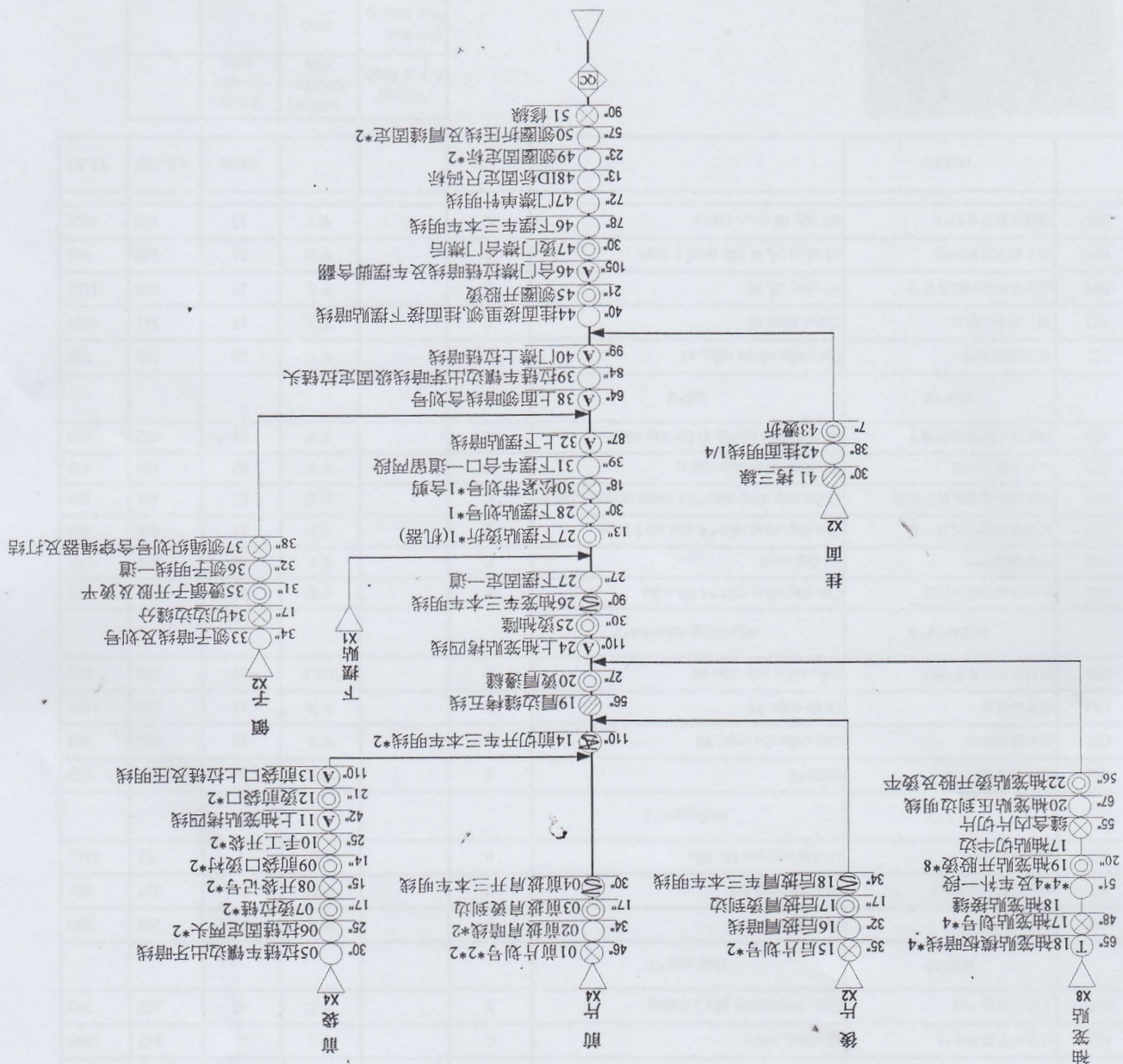
PPIC 主管:

1/2
5/5
5/8

文件編號:	2016/05/28	文件編號:
制表人:	阿草	制表人:
日期:	2016/05/28	日期:
款式說明:	女裝夾克	款式說明:
生產車縫時間:	2396	生產車縫時間:
特車組時間:	94	特車組時間:
總時間:	2490	總時間:
生產出數:	12.02	生產出數:
特車組出數:	306	特車組出數:
IE 總出數:	11.57	IE 總出數:

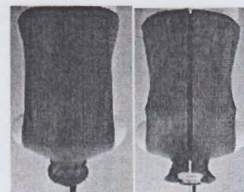
G16-190V 縫製流程圖

客戶: CH

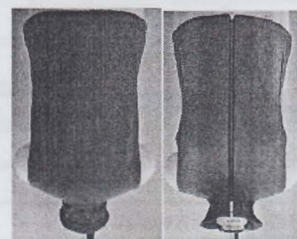


作業別	車縫組(秒)	平車作業	雙針車作業	特租車作業	手縫作業	手工作業	合計工數(秒)	出數(件)	總計工時(秒)	總出數(件)
車縫組(秒)	1700	0	86	301	309	0	2396	12.02	2490	11.57
車縫組(秒)							94	306		

作業別時間明細表



工段號碼 Mã công đoàn	工段名稱 Tên công đoàn	等級 Cấp	合縫記号 Thoi gian	使用機器 Đơn giả	金額 Sàn lượng
A03	松緊帶下擺划号*1	C	手工	18	149
A04	下擺貼固定一道	B	平车	40	352
	挂面*2				
B01	挂面拷三线	B	拷克	30	264
B02	挂面明线1/4(喇叭)	B	平车	36	317
B03	挂面挂面明线后	B	手烫	7	62
	后片*3				
C01	后片划号*2	C	手工	35	291
C02	接后披肩暗线	B	平车	32	282
C03	烫平后披肩	B	手烫	17	150
C04	后披肩车三本车明线	B	三本车	34	299
	袖笼贴*4*2				
D01	接袖圆贴暗线及切边	B	专车	65	572
D02	袖笼贴划号*4	C	手工	48	398
D03	袖笼贴接缝*4及接一段	B	平车	51	449
D04	袖笼切半边缝各内片切边	C	切边	55	457
D05	袖笼压倒边明线	B	平车	67	590
D06	袖笼贴开股烫*8级烫平	B	手烫	56	493
	领子*2				
E01	领子暗线,划号	B	专车	29	255
E02	领子切半边缝分	C	手工	17	141
E03	领子压到边明线各记号	B	平车	25	220
E04	领子烫平及烫折边	B	手烫	31	273
E05	领橡筋划号各剪*1	C	手工	15	125
	TOTAL				
					22,079
					11.57



製表人: THAO

作业別 Chuyên môn	车縫(秒) may	平车作业 Máy thường	双针作业 2 kim	特殊车作业 Đặc chủng	手烫作业 Là	手工作业 Cd tay	台记工时(秒) Tổng thời (s)	出数(件)(SL CN)	总合计时(秒) Tổng công thời gian
穿车(秒) Chuyên môn		1700	0	86	301	309	94	306	2490
						0			11.57

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Lượng
	照片、組合 Thân trước. Mẫu chính					
01	前片划号*4 SD TT*4	C		手工	46	626
02	接前披肩暗线*2 Can chập ngực TT	B		平车	34	847
03	前披肩到边*2 Là lật ngực TT*2	B		手缝	17	1694
04	前披肩三本车明线*2 Điều ngực TT máy trần dè	B		三本车	30	960
06	贴前口袋三本车夹缝*2 Dán túi TT máy trần dè*2	A		三本车	110	1,023
07	肩边拷五线 VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	56	514
08	烫肩边缝及烫折下摆 Là lật sườn vai	B		手缝	27	1067
09	上袖贴暗线 Tra đáp vòng nách	A		平车	110	1,023
10	烫袖贴 Là lật đáp vòng nách	B		手缝	30	960
11	袖笼贴车三本车明线 Điều vòng nách máy trần dè	B		三本车	90	320
15	下摆固定一道 Chìm thân gấu 1 đường	B		平车	27	1067
16	上下摆贴暗线(留前下摆一段) Tra đáp gấu (để lại gấu TT 1 đoạn)	A		平车	87	331
18	上领暗线划号 Tra cổ, sd	A		平车	64	450
19	拉链车缝边出牙压明线 May dây viền khóa nép	B		喇叭	52	554
20	拉链缝边出牙固定连头 Chấn đầu viền dây khóa nép*2	B		平车	32	900
21	上门襟拉链各划号 Tra nếp khóa, sd	A		平车	99	291
22	挂面烫里领,挂面接下摆贴暗线 Can đáp nếp vào cổ, đáp nếp vào đáp gấu	B		平车	40	720
23	烫领圈 Là vòng cổ	B		手缝	21	1371
24	合门襟拉链,挂面接下摆贴暗线 Lồng lật khóa nép, can đáp nếp vào đáp gấu, lật	A		平车	105	274
25	烫门襟拉链及下摆 Là khóa nép, là gấu	B		手缝	30	960
26	卷折下摆双针明线 Điều gấp gấu máy can sai	B		三本车	78	369
27	门襟明线1/16 Điều nếp khóa 1 kim 1/16	B		平车	72	400
28	ID固定尺寸码标含领圈定标*2 Chìm mác ID vào mác cổ, ghim mác vào vòng c	B		平车	36	800
29	领圈压明线及固定肩缝*2 Mí vòng cổ, ghim vai*2	B		平车	57	505
XZ	修缝 Cắt chỉ	C		手工	90	320
	附袋*2*2 Túi TT*2*2					
A01	拉链车缝边出牙暗线*2 May dây viền khóa túi*2	B		平车	30	960
A02	拉链固定两头*2 Chấn 2 đầu dây viền khóa*2	B		平车	25	1152
A03	烫拉链*2 Là viền khóa túi*2	B		手缝	17	1694
A04	开袋记号*2 SD vị trí bố túi*2	C		手工	15	1920
A05	前袋口烫衬*2 Là mếch vị trí bố túi*2	B		手缝	14	2057
A06	手工开袋*2 Bố túi bằng tay*2	C		手工	25	1152
A07	前袋口固定两头*2 Chấn túi 2 đầu*2	A		平车	42	686
A08	烫前袋口*2 Là miệng túi*2	B		手缝	21	1371
A09	前袋口上拉链夹缝压明线*2 Kê khóa túi, mí miệng túi	A		平车	110	1,023
	下摆贴*1 Đáp gấu*1					
A01	下摆贴烫折边(机器) Là gấp đáp gấu (máy ép)	B		手缝	13	2215
A02	下摆贴划号*1 SD đáp gấu*1	C		平车	30	960