

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：	G15-002.003B	訂單：2351+5746 件	制表人：阿草	日期：2015/01/09	文件編號：
-----	--------------	----------------	--------	---------------	-------

參考雷同款式：			照片	
生產車縫時間：3718 特車組時間：547	總時間：4265			
生產出數：7.75	特車組出數：52.7	IE 總出數：6.75		

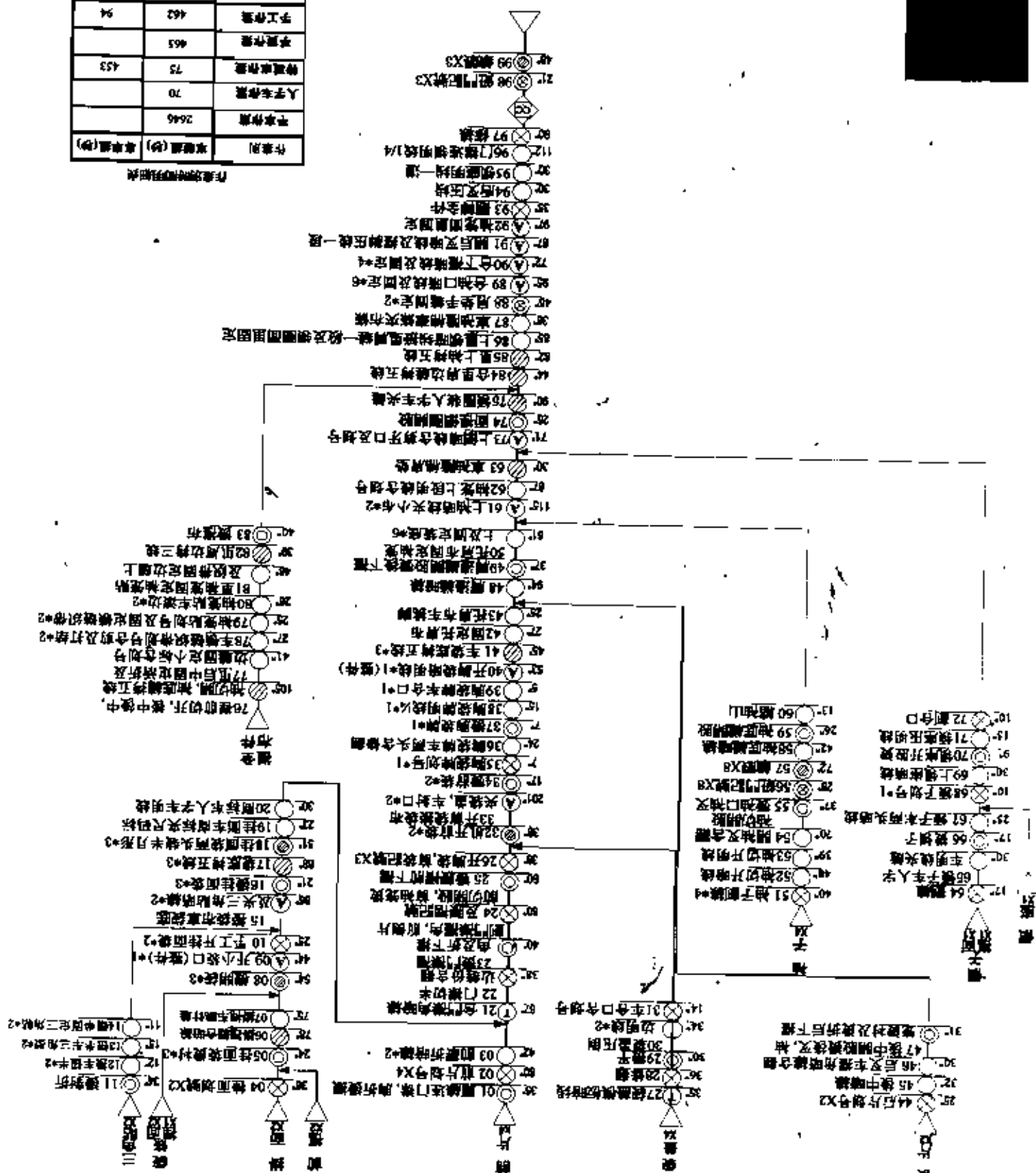
生產線主管意見與建議：	初步審核出數：	總經理核實與建議：	核實出數：	臺北公司最後核定與說明：	最後核定出數：
-------------	---------	-----------	-------	--------------	---------

PPIC 主管：



作業別	作業量(秒)	作業量(秒)	總合計工時	總合計工時
準備	2646	70	4265	4265
人手作業量	70	453		
特種車作業	453	465		
手工作業	465	547		
合計工時(秒)	1718	52.7		
出廠(件)	7.75	52.7		
總合計工時	4265	6.75		

作業時間分析表



2.75

[illegible]

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	Đơn vị	Chức vụ	Thời gian	Đơn vị	Ngày
A01	A01	Đặt dây may mũi 2	B	Xe	35	308.0	823
		Cán chập nếp từ (bên mẫu) 2					
		Sửa lộn nếp từ 2			36		
		Là nếp từ 2			30		
A03	A03	Đặt dây may 2	B	Hand	30	264.0	960
A04	A04	Đặt dây may	B	Hand	34	299.2	847
A05	A05	Đặt dây may 2	C	Hand	7	58.1	4114
A06	A06	Đặt dây may 2	C	Hand	7	58.1	4114
B01	B01	Đặt dây may 2	C	Hand	36	297.4	800
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
B02	B02	Đặt dây may 2	B	Hand	34	298.2	847
B03	B03	Đặt dây may 2	B	Hand	12	105.2	2400
B04	B04	Đặt dây may 2	B	Hand	13.6	131.6	1920
B05	B05	Đặt dây may 2	B	Hand	11	96.5	2618
B06	B06	Đặt dây may 2	B	Hand	24	210.5	1200
B07	B07	Đặt dây may 2	B	Hand	54	473.6	533
B08	B08	Đặt dây may 2	A	Hand	44	409.2	655
B09	B09	Đặt dây may 2	B	Hand	36	315.7	800
B10	B10	Đặt dây may 2	B	Hand	23	190.0	1252
B11	B11	Đặt dây may 2	A	Hand	38	353.4	758
B12	B12	Đặt dây may 2	B	Hand	21	184.2	1371
B13	B13	Đặt dây may 2	A	Hand	69	641.7	417
B14	B14	Đặt dây may 2	B	Hand	68	596.4	424
B15	B15	Đặt dây may 2	B	Hand	51	447.3	565
B16	B16	Đặt dây may 2	B	Hand	23	201.7	1252
B17	B17	Đặt dây may 2	B	Hand	25	219.3	1152
B18	B18	Đặt dây may 2	B	Hand	78	684.1	369
B19	B19	Đặt dây may 2	B	Hand	75	657.8	384
C01	C01	Đặt dây may 2	C	Hand	25	207.5	1152
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
C02	C02	Đặt dây may 2	B	Hand	32	281.6	900
C03	C03	Đặt dây may 2	B	Hand	30	264.0	960
C04	C04	Đặt dây may 2	B	Hand	31	272.8	929
D01	D01	Đặt dây may 2	C	Hand	40	330.4	720
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
D02	D02	Đặt dây may 2	B	Hand	48	421.0	600
D03	D03	Đặt dây may 2	B	Hand	27	236.8	1067
D04	D04	Đặt dây may 2	B	Hand	37	324.5	778
D05	D05	Đặt dây may 2	C	Hand	28	231.3	1029
D06	D06	Đặt dây may 2	B	Hand	72	631.4	400
D07	D07	Đặt dây may 2	B	Hand	43	377.1	670
D08	D08	Đặt dây may 2	B	Hand	42	368.3	686
D09	D09	Đặt dây may 2	B	Hand	26	228.0	1108
D10	D10	Đặt dây may 2	B	Hand	13	114.0	2215
E01	E01	Đặt dây may 2	C	Hand	17	141.1	1694
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
		Đặt dây may 2					
E02	E02	Đặt dây may 2	B	Hand	30	264.0	960
E03	E03	Đặt dây may 2	B	Hand	17	149.6	1694
E04	E04	Đặt dây may 2	B	Hand	25	220.0	1152
E05	E05	Đặt dây may 2	C	Hand	10	83.0	2880
E06	E06	Đặt dây may 2	A	Hand	30	279.0	960
E07	E07	Đặt dây may 2	B	Hand	9	79.2	3200
E08	E08	Đặt dây may 2	B	Hand	15	132.0	1920
E09	E09	Đặt dây may 2	B	Hand	10	88.0	2880

[illegible]

作业别 Cbag degn	手缝(砂)	Chayda							
平车作业	May	2646							
作业别 Cbag degn	手缝(砂)	Chayda							
平车作业	May	2646							
人字车	May ziczac	70							
脚踏车作	Blic chibors	75	453	3973.9					
手缝作业	LA	465							
手工作业	Cday	462	94	776.44					
台记工时	(秒)	Time libel	3718	547	4750.3				
出数(件)XS	LON)	1.75	52.7						
总合计时	(秒)	Tlous cdmr	4265	Tbog LSON	6.75				

製法：同前