

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

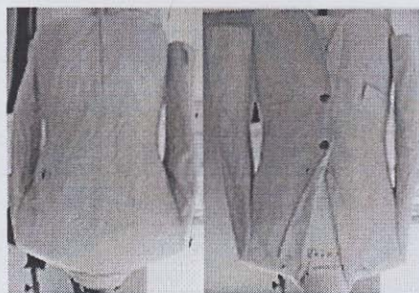
由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-004B		款式說明		制表人: NGA		日期: 2014/12/23		文件編號:	
參考雷同款:		特車組時間: 4116		特車組時間: 523		總時間: 4639		照片	
生產出數: 7.00		特車組出數: 55.1		IE 總出數: 6.21					
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:

15/12/23

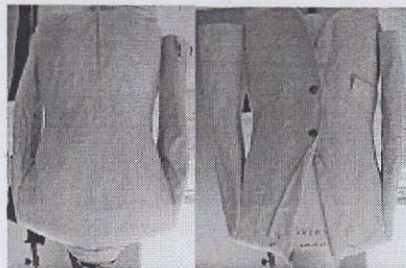
Nga



作業別	車縫組(秒)	單車組(秒)
平車作業	2969	
人字作業	120	
特種車作業	75	429
手縫作業	479 *	
手工作業	473	94
合計工時(秒)	4116	523
出數(件)	7.00	55.1
總合計工時(秒)	4639	總出數(件) 6.21

DATE: 12/23/2014									
TAIPEI IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									
VN IE OUTPUT:									

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Thoi	使用机器 Máy	時間 Thời gian	金額 Số tiền	日產量 Sản lượng
	里布					FALSE	
F01	里后中拷五线	B		拷克	19	166.6	1516
F02	里后中固定活折及固定边縫	B		平车	41	359.6	702
F03	车鎖縫線帶划号含剪及打結	B		平车	27	236.8	1067
F04	袖笼貼划号*2	B		手工	10	87.7	2880
F05	袖笼鎖縫線固定*2	B		平车	15	131.6	1920
F06	袖笼貼車滾边	B		喇叭	26	228.0	1108
F07	里边縫固定鎖縫線*2	B		平车	14	122.8	2057
F08	里后切开拷五线	B		拷克	36	315.7	800
F09	袖笼貼固定	B		平车	32	280.6	900
F10	里袖切开袖底拷五线及夾布	B		拷克	50	438.5	576
F11	全件里布拷三线	B		拷克	49	429.7	588
F12	燙里布	B		手燙	40	350.8	720
TOTAL					4639	40,957	6,21



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyền may	4639	总出数: Tổng	6.21
平车作业 Máy	2969			
人字车 May zigzag	120			
脚踏车作 Pác chùng	75	429	3762.3	
手燙作业 Là	479			
手工作业 Cd tay	473	94	776.44	
合记工时 Tổng thời	4116	523	4538.8	
出数(件)NS LCN)	7.00	55.1		
总合计时 Tổng công	4639			6.21

36,418