

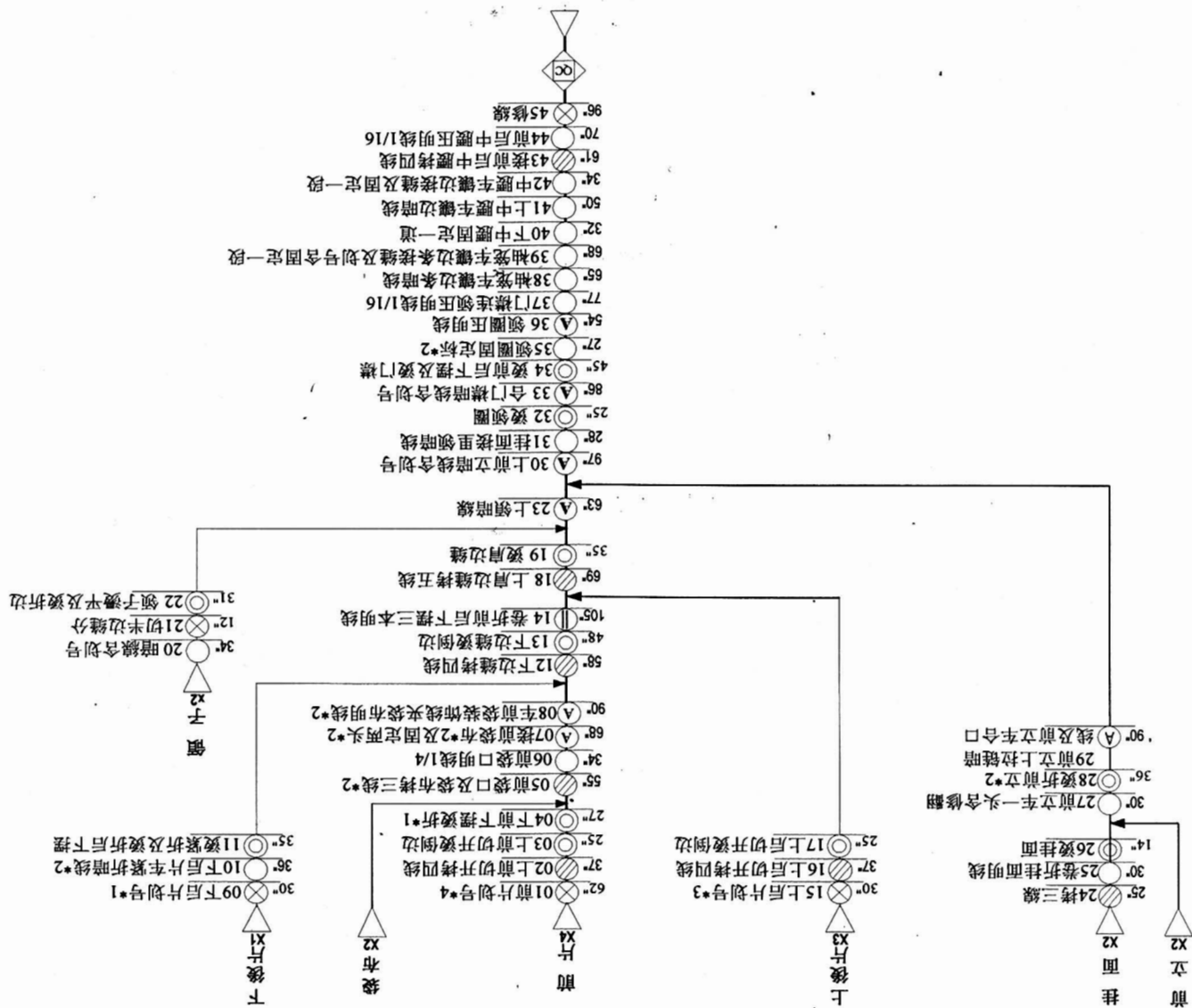
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：G15-023D		款式說明：女裝洋裝		制表人：阿草		日期：2015/0/14		文件編號：	
參考雷同款：		生產車縫時間：2191 特車組時間：0		總時間：2191		生產出數：13.14		特車組出數：0	
IE 總出數：13.14		照片							
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：

1/14



作業別	車種別 (秒)	車組 (秒)
平車作業	1268	
罐計車作業	0	
特種車作業	342	0
手搬作業	346	
手工作業	235	0
合計(時/秒)	2191	0
出数(件)	13.14	0
總合計工時 (秒)	2191	總出数 (件) 13.14

作業別時間明細表

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
	膜片、組合	Thần trước, Mẫu chính							
01	上前片划号*3	SD TT trên*3	C		手工	30	222.6	960	3
02	上前切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TT trên	B		拷克	37	294.89	778	
03	上前切开烫倒边	Là lật sườn TT trên	B		手燙	25	199.25	1152	
04	下后片划号*1	SD TT dưới*1	B		手工	32	255.04	900	
05	前后下摆烫折	Là gấp gấu TT	B		手燙	27	215.19	1067	
06	前袋口拷三线及袋底拷三线*2	VS 3 chỉ miêng túi TT, xung quanh lật túi*2	B		拷克	55	438.35	524	
07	前袋口明线1/4	Điêu miêng túi TT 1/4	B		平车	34	270.98	847	
08	前袋接袋布及固定两头*2	Can lót túi*2, ghim túi 2 đầu	A		平车	68	570.52	424	
09	车前袋装饰明线夹袋布*2	Điêu túi trang trí, sd*2	A		平车	90	755.1	320	
10	下边缝拷五线	VS 4 chỉ sườn dưới	B		拷克	58	462.26	497	
11	下边缝烫倒边	Là lật sườn dưới	B		手燙	48	382.56	600	
12	卷折下摆车三本车明线	Điêu gấp gấu máy can sai	A		三本车	105	880.95	274	
13	肩边缝拷五线(上)	VS 5 chỉ sườn vai trên	B		拷克	69	549.93	417	
14	烫肩边缝(上)	Là lật sườn vai trên	B		手燙	35	278.95	823	
15	上领暗线	Trà cổ	A		平车	63	528.57	457	
16	上拉链暗线含划号	Trà khóa nép, SD	A		平车	97	813.83	297	
17	挂面接里领暗线	Can đáp nép vào cổ	B		平车	28	223.16	1029	
18	烫领圈	Là vòng cổ	B		手燙	25	199.25	1152	
19	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nép	A		平车	86	721.54	335	
20	烫前后下摆	Là khóa nép, là gấu áo	B		手燙	45	358.65	640	
21	ID标固定尺码标	Ghim mắc cỡ*2	B		平车	27	215.19	1067	
22	领圈压明线	Mí vòng cổ	B		平车	54	430.38	533	
23	门襟连领子压线1/16	Mí nép khóa, sống cỡ 1/16	B		平车	77	613.69	374	
24	袖笼车缝边条暗线	Cuốn viền vòng nách	B		喇叭	65	518.05	443	
25	袖笼缝边条接缝及固定一段含划号	Can viền vòng nách, sd, cỡ, chặn 1 đoạn	B		平车	68	541.96	424	
26	下中腰固定一道	Ghim eo 1 đường	B		平车	32	255.04	900	
27	上中腰车缝边暗线	May dây viền eo TT, TS	B		平车	50	398.5	576	
28	中腰缝边接缝及车一段	Can dây viền eo, chặn 1 đoạn	B		平车	34	270.98	847	
29	接前后中腰拷五线	VS 4 chỉ can eo TT, TS	B		拷克	61	486.17	472	
30	前后中腰压明线1/16	Mí eo TT, TS 1/16	B		平车	70	557.9	411	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	96	712.32	300	

工段名稱 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp缝记号	使用機器 使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他 使用配件及其他
D01	領子暗線及划号 Can chắp sống cổ, sd	B		平车	34	270.98	847	
D02	切半边縫份 Chém sống cổ	C		手工	17	126.14	1694	
D03	燙領子及燙折一边 Là sống cổ, là gấp 1 bên	B		手燙	31	247.07	929	
	TOTAL				2191	17,602	13,14	

作业别	Công đoạn	手縫(秒)	Chuyền may	穿车(秒)	Chuyền may
平车作业	Máy thường	1268			
双针车作业	2 kim	0			
转缝车作业	Đặc chủng	342	0		
手缝作业	Là	346			
手工作业	Cd tay	235	0		
台记工时(秒)	Tổng thời	2191	0		
出数(件)(SLC)	N)	13.14	#DIV/0!		
总合计时(秒)	Tổng công	2191		总出数:	Tổng LSCN
					13.14

製表人：阿草