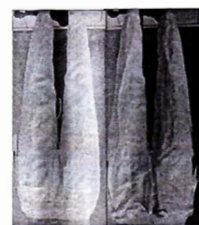


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

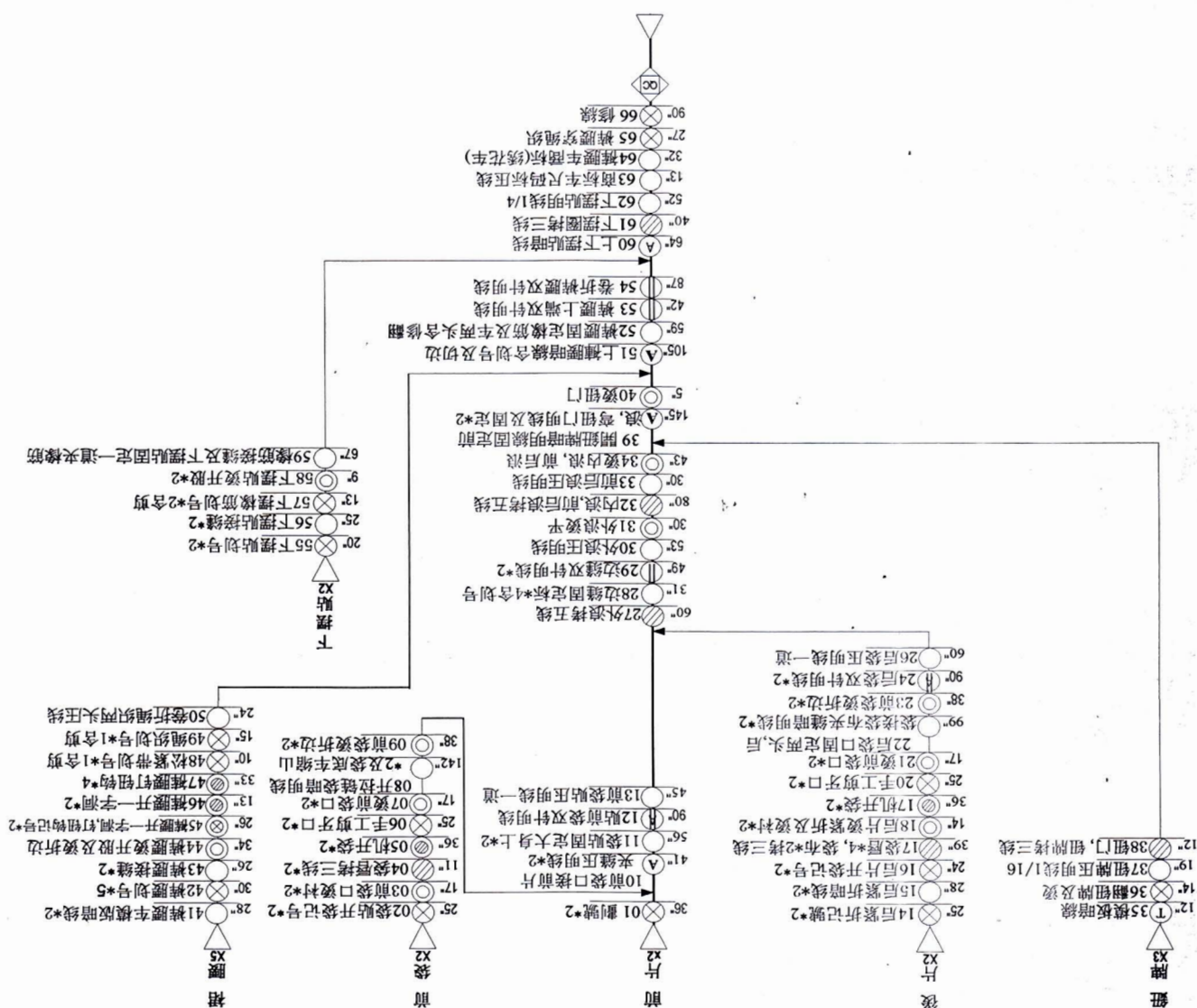
款式: G15-051P		款式說明: 女裝短褲		制表人: 阿草		日期: 2015/03/05		文件編號:	
參考雷同款:									
生產車縫時間: 2420			特車組時間: 216			總時間: 2636			照片
生產出數: 11.90			特車組出數: 133			IE 總出數: 10.93			

PPIC 主管: 



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	1218	
双針車作業	394	
特種車作業	230	190
手縫作業	231	
手工作業	347	26
合計工時(秒)	2420	216
出數(件)	11.90	133
總出數	2636	
總工時	10.93	

作業別時間明細表



G15-051P 縫製流程圖

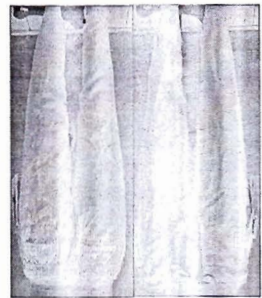
đoạn	Tên công đoạn	Loại Cáp	Hệ thống	Sử dụng	Thời gian	Đơn vị	Sản phẩm
01	Đặt dây	C	SD TT*2	Hand	36	Hand	800
02	Đặt dây vào ống ép dây	A	Kê mi miệng túi TT 3 bên*2	Hand	41	Hand	702
03	Đặt dây vào ống ép dây	B	Ghim túi vào sườn, ghim túi trên cap	Hand	56	Hand	514
04	Đặt dây vào ống ép dây	A	Đặt túi TT 2 kim 1/4*2	Hand	90	Hand	320
05	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt túi TT 1 kim 1/8*2	Hand	45	Hand	640
06	Đặt dây vào ống ép dây	B	VS 5 chỉ dọc	Hand	60	Hand	480
07	Đặt dây vào ống ép dây	B	Ghim móc sườn*4, SD	Hand	31	Hand	929
08	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt dây sườn 2 kim 1/4	Hand	49	Hand	588
09	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt dây sườn 2 kim 1/8	Hand	53	Hand	543
10	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là sườn	Hand	30	Hand	960
11	Đặt dây vào ống ép dây	B	VS 5 chỉ dẹt	Hand	44	Hand	655
12	Đặt dây vào ống ép dây	B	VS 5 chỉ dẹt TT, TS	Hand	36	Hand	800
13	Đặt dây vào ống ép dây	B	Mặt dẹt TT, TS	Hand	30	Hand	960
14	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là dẹt, dẹt TT + TS	Hand	43	Hand	670
15	Đặt dây vào ống ép dây	B	Ghim khóa vào ống ép dây khóa+ghim VS chỉ	Hand	12	Hand	2400
16	Đặt dây vào ống ép dây	B	Cán dập mồi + mồi	Hand	21	Hand	1371
17	Đặt dây vào ống ép dây	A	Tra khóa + mồi	Hand	46	Hand	626
18	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là dập mồi	Hand	5	Hand	5760
19	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt mồi 2 kim, ghim*2	Hand	36	Hand	800
20	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt mồi 1 kim	Hand	30	Hand	960
21	Đặt dây vào ống ép dây	A	Tra cap, SD, máy chèn (dội)	Hand	105	Hand	274
22	Đặt dây vào ống ép dây	B	Chèn chun vào cap, chèn 2 đầu cap, sửa lộn	Hand	59	Hand	488
23	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt sống cap trên 2 kim	Hand	42	Hand	686
24	Đặt dây vào ống ép dây	A	Đặt gấp cap dưới	Hand	87	Hand	331
25	Đặt dây vào ống ép dây	C	SD dập gấp*2	Hand	20	Hand	1440
26	Đặt dây vào ống ép dây	B	Cán dập gấp*2	Hand	25	Hand	1152
27	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là dập gấp*2	Hand	9	Hand	3200
28	Đặt dây vào ống ép dây	C	SD chun gấp sườn, cắt	Hand	13	Hand	2215
29	Đặt dây vào ống ép dây	B	Cán chun gấp sườn	Hand	24	Hand	1200
30	Đặt dây vào ống ép dây	B	Ghim miệng dập gấp sườn, đặt chun	Hand	43	Hand	670
31	Đặt dây vào ống ép dây	A	Tra dập gấp sườn	Hand	64	Hand	450
32	Đặt dây vào ống ép dây	B	VS 3 chỉ gấp sườn	Hand	40	Hand	720
33	Đặt dây vào ống ép dây	B	Đặt gấp sườn 1/4	Hand	52	Hand	554
34	Đặt dây vào ống ép dây	B	Mặt móc cổ vào móc chính	Hand	13	Hand	2215
35	Đặt dây vào ống ép dây	B	Máy móc cap (máy thun)	Hand	32	Hand	900
36	Đặt dây vào ống ép dây	C	Luồn dây cap sườn	Hand	27	Hand	1067
XZ	Đặt dây vào ống ép dây	C	Cắt chỉ	Hand	90	Hand	320
Đặt dây vào ống ép dây							
A01	Đặt dây vào ống ép dây	B	Cán dập gấp sườn	Hand	12	Hand	2400
A02	Đặt dây vào ống ép dây	C	Lộn dập gấp sườn	Hand	7	Hand	414
A03	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là dập gấp sườn	Hand	7	Hand	414
A04	Đặt dây vào ống ép dây	B	Mặt dập gấp sườn 1/16	Hand	19	Hand	1516
A05	Đặt dây vào ống ép dây	B	VS 3 chỉ dập gấp sườn	Hand	12	Hand	2400
Đặt dây vào ống ép dây							
B01	Đặt dây vào ống ép dây	B	SD dập gấp sườn	Hand	32	Hand	900
B02	Đặt dây vào ống ép dây	C	Là móc miệng túi TT*2	Hand	17	Hand	1694
B03	Đặt dây vào ống ép dây	B	VS 3 chỉ dập gấp sườn	Hand	11	Hand	2618
B04	Đặt dây vào ống ép dây	B	Bố dập gấp sườn*2	Hand	36	Hand	800
B05	Đặt dây vào ống ép dây	C	Bố dập gấp sườn	Hand	25	Hand	1152
B06	Đặt dây vào ống ép dây	A	Chèn túi 2 đầu*2	Hand	38	Hand	758
B07	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là móc miệng túi TT*2	Hand	17	Hand	1694
B08	Đặt dây vào ống ép dây	A	Tra kê mi khóa túi*2	Hand	92	Hand	313
B09	Đặt dây vào ống ép dây	B	Máy chun dây túi TT*2	Hand	12	Hand	2400
B10	Đặt dây vào ống ép dây	B	Là gấp túi TT*2	Hand	38	Hand	758
Đặt dây vào ống ép dây							
C01	Đặt dây vào ống ép dây	C	SD TT*2	Hand	25	Hand	1152
C02	Đặt dây vào ống ép dây	B	May TT*2	Hand	28	Hand	1029

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 11.90 11.90

11.90

[illegible]

製表人:

	作业别 (Công đoạn)	车数(辆) Chuyến máy	乘车人数 Chuyển mỗn	
	平车作业 May thường	1218		
	双杆车作业 2 kim	394		
	转鼓车作业 Đặc chủng	230	190	
	手扳作业 lã	231		
	手工作业 Cđ tay	347	26	
	() 台班工时(秒) Tống thời	2420	216	
	串数(件) (S/CN)	11.90	133	
2636				总出数: Tống số: 10.93