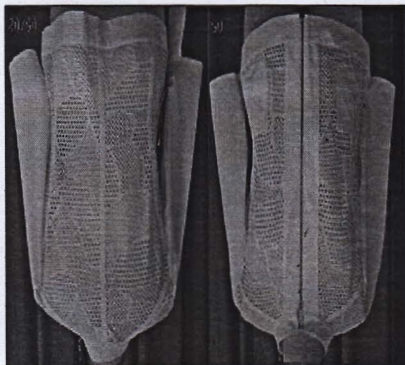


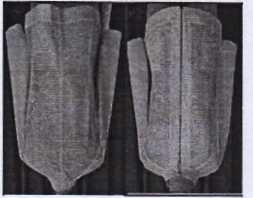
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2015/02/06		文件編號:	
G15-088J		订单: 15,662 件							
參考雷同款:									
生產車縫時間: 2143 特車組時間: 25				總時間: 2168				 照片	
生產出數: 13.44				特車組出數: 1152 IE 總出數: 13.28					

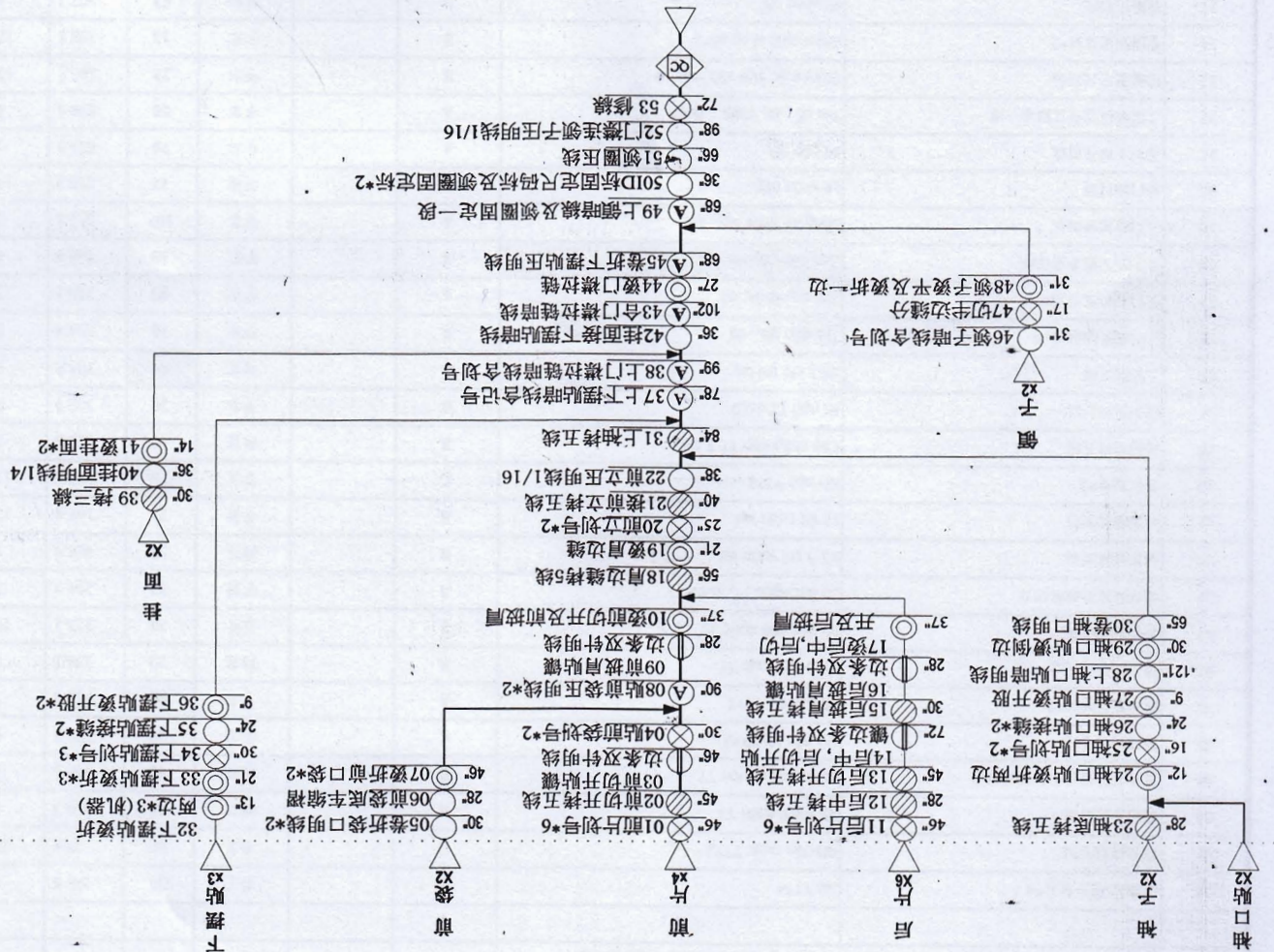
PPIC 主管:

(Handwritten signature)



作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	996	
雙針車作業	174	
特種車作業	409	
手縫作業	282	
手工作業	282	0
合計工時 (秒)	2143	25
出廠(件)	13.44	1152
總合計工時 2168	總出數 13.28	

作業別時間明細表



G15-0881 縫製流程圖

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

Mã công đoạn	Đơn vị	Thời gian	Đơn giá	Sản phẩm	Đơn vị	Thời gian	Đơn giá	Sản phẩm
01	Đoàn	01	800	Đoàn	Đoàn	01	800	Đoàn
02	Đoàn	02	2880	Đoàn	Đoàn	02	2880	Đoàn
03	Đoàn	03	640	Đoàn	Đoàn	03	640	Đoàn
04	Đoàn	04	626	Đoàn	Đoàn	04	626	Đoàn
05	Đoàn	05	960	Đoàn	Đoàn	05	960	Đoàn
06	Đoàn	06	320	Đoàn	Đoàn	06	320	Đoàn
07	Đoàn	07	960	Đoàn	Đoàn	07	960	Đoàn
08	Đoàn	08	1029	Đoàn	Đoàn	08	1029	Đoàn
09	Đoàn	09	778	Đoàn	Đoàn	09	778	Đoàn
10	Đoàn	10	554	Đoàn	Đoàn	10	554	Đoàn
11	Đoàn	11	1371	Đoàn	Đoàn	11	1371	Đoàn
12	Đoàn	12	1152	Đoàn	Đoàn	12	1152	Đoàn
13	Đoàn	13	720	Đoàn	Đoàn	13	720	Đoàn
14	Đoàn	14	758	Đoàn	Đoàn	14	758	Đoàn
15	Đoàn	15	343	Đoàn	Đoàn	15	343	Đoàn
16	Đoàn	16	369	Đoàn	Đoàn	16	369	Đoàn
17	Đoàn	17	320	Đoàn	Đoàn	17	320	Đoàn
18	Đoàn	18	800	Đoàn	Đoàn	18	800	Đoàn
19	Đoàn	19	282	Đoàn	Đoàn	19	282	Đoàn
20	Đoàn	20	1067	Đoàn	Đoàn	20	1067	Đoàn
21	Đoàn	21	384	Đoàn	Đoàn	21	384	Đoàn
22	Đoàn	22	424	Đoàn	Đoàn	22	424	Đoàn
23	Đoàn	23	1252	Đoàn	Đoàn	23	1252	Đoàn
24	Đoàn	24	2215	Đoàn	Đoàn	24	2215	Đoàn
25	Đoàn	25	457	Đoàn	Đoàn	25	457	Đoàn
26	Đoàn	26	294	Đoàn	Đoàn	26	294	Đoàn
X2	Đoàn	X2	400	Đoàn	Đoàn	X2	400	Đoàn
A01	Đoàn	A01	960	Đoàn	Đoàn	A01	960	Đoàn
A02	Đoàn	A02	800	Đoàn	Đoàn	A02	800	Đoàn
A03	Đoàn	A03	2057	Đoàn	Đoàn	A03	2057	Đoàn
B01	Đoàn	B01	960	Đoàn	Đoàn	B01	960	Đoàn
B02	Đoàn	B02	1029	Đoàn	Đoàn	B02	1029	Đoàn
B03	Đoàn	B03	626	Đoàn	Đoàn	B03	626	Đoàn
C01	Đoàn	C01	2215	Đoàn	Đoàn	C01	2215	Đoàn
C02	Đoàn	C02	1371	Đoàn	Đoàn	C02	1371	Đoàn
C03	Đoàn	C03	960	Đoàn	Đoàn	C03	960	Đoàn
C04	Đoàn	C04	1200	Đoàn	Đoàn	C04	1200	Đoàn
C05	Đoàn	C05	3200	Đoàn	Đoàn	C05	3200	Đoàn

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間 gian	金額 Đơn giá	Sản lượng
D01	后侧片,后片划号*4	SD TS*4	C			36	278.6	800
D02	后披肩划号*2	SD đáp ngực TS*2	C			10	77.4	2880
D03	后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau	B			25	199.3	1152
D04	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B			45	358.7	640
D05	后中贴腰边条压明线夹缝	Mí dán dây trang trí giữa sau	B			26	207.2	1108
D06	后切开贴腰边条压明线夹缝	Mí dán dây sườn TS	B			46	366.6	626
D07	后披肩拷五线	VS 5 chỉ ngực TS	B			30	239.1	960
D08	后披肩贴腰边贴压线	Mí dán dây ngực TS	B			28	223.2	1029
D09	烫后中及后切开及后披肩	Là giữa sau, ngực TS, sườn TS	B			37	294.9	778
E01	袖口贴烫折两边*2	Là gấp đáp gấu tay 2 bên*2	B			12	95.6	2400
E02	袖口贴划号*2	SD đáp gấu tay*2	C			16	123.8	1800
E03	袖口贴接缝*2	Can tròn đáp gấu tay*2	B			24	191.3	1200
E04	袖口贴烫开股*2	Là rẽ đáp gấu tay*2	B			9	71.7	3200
F01	袖底拷五线*2	VS 5C bụng tay*2	B			28	223.2	1029
F02	上袖口贴暗线含划号	Tra đáp gấu tay, sd	B			67	534.0	430
F03	袖口压倒边明线	Mí gấu tay tầng cường	B			54	430.4	533
F04	袖口贴烫	Là gấu tay	B			30	239.1	960
F05	叠折袖口贴明线	Điều gấp đáp gấu tay	B			65	518.1	443
	领子*2	领子*2						
G01	领子暗线含划号	Can chập cổ bìa mẫu, sd	B			31	247.1	929
G02	领子切半边缝分	Sửa lộn cổ	C			17	131.6	1694
G03	领子烫平	Là sống cổ, gấp cổ 1 bên	B			31	247.1	929
	TOTAL					2168	17,471	13,28

[illegible]

鄭美入: THAO

正手：

厂长: