

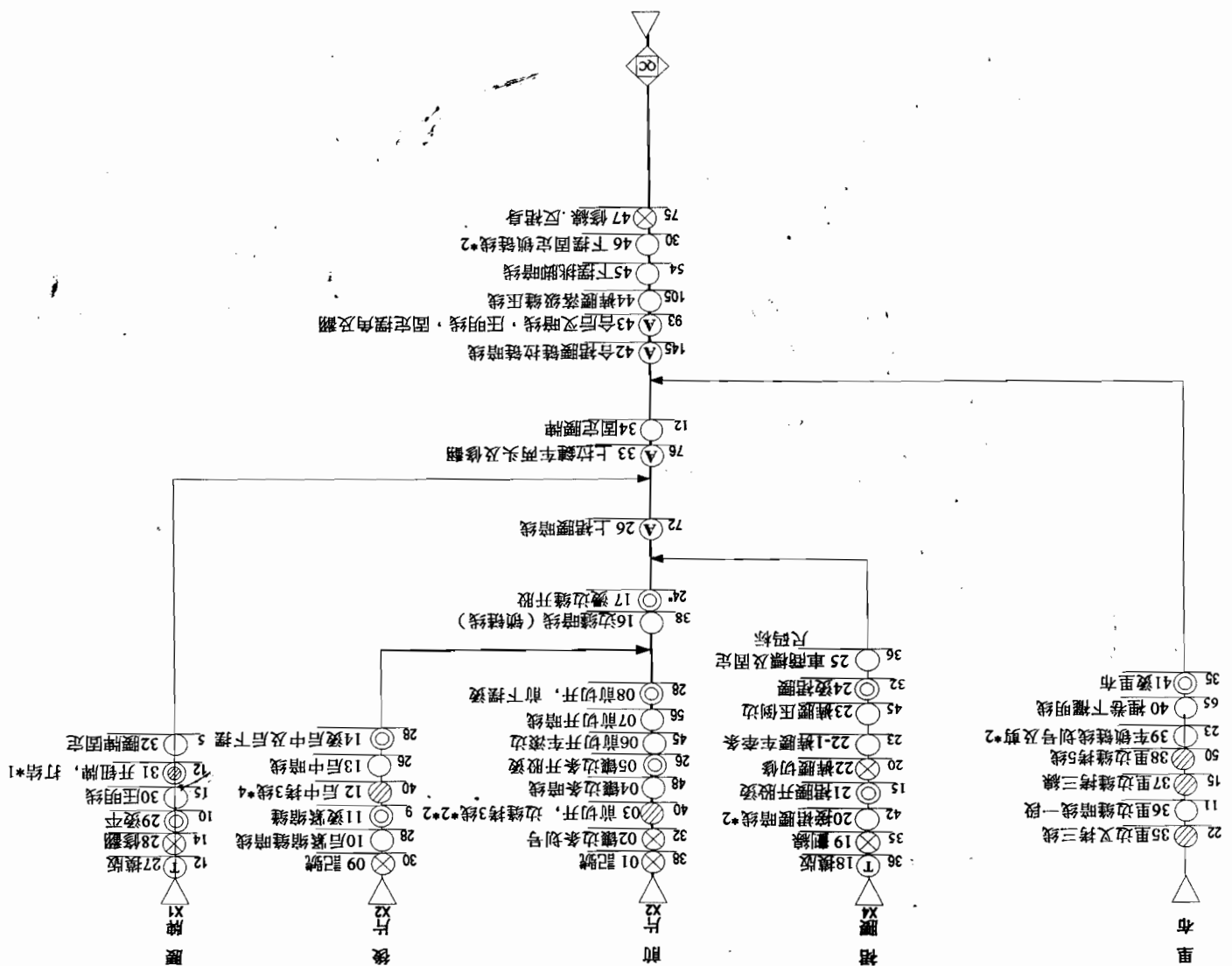
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-118S		款式說明		制表人: NGA		日期: 2015/05/21		文件編號:	
订单: 1,650								照片	
生產車縫時間:1751		特車組時間: 60		總時間: 1811					
生產出數: 16.45		特車組出數:480		IE 總出數: 15.90					

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

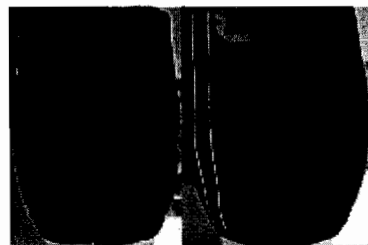


作業別	車體組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	1125	
變針車作業	0	
特種車作業	175	60
手搬作業	207	
手工作業	244	
合計工時(秒)	1751	60
出廠(件)	16.45	480
總出廠 (件)		15.90
總合計工時 1811 (秒)		

作業別時間明細表

Mã công đoạn	工程名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号	使用机器	Thời gian	金額 Đơn tiền	生產日期 Sản phẩm	其他 使用配件
01	前片划号*2	C		手工	38	315.4	758	
02	SD 前片划号*2	C		手工	32	265.6	900	
03	前边缝转三线	B		拷克	32	281.6	900	
04	前边条暗线	B		平车	48	422.4	600	
05	前边条暗线	B		手缝	26	228.8	1,108	
06	前边开车滚边	B		平车	45	396.0	640	
07	前边缝暗线	B		平车	56	492.8	514	
08	前边前切开	B		手缝	28	246.4	1,029	
09	前边暗线(对条配颜色)	B		锁链线	45	396.0	640	
10	前边前切开	B		手缝	24	211.2	1,200	
11	上裤腰	B		平车	72	633.6	400	
12	上拉裆暗线及车两头合翻	A		平车	76	706.8	379	
13	裤腰固定腰牌	B		平车	45	396.0	640	
14	合裤腰暗线及固定*2	A		平车	70	651.0	411	
15	合拉裆暗线及固定	A		平车	75	697.5	384	
16	合后叉暗线	A		平车	45	418.5	640	
17	边叉压明线1/16	B		平车	24	211.2	1,200	
18	裤腰沿板缝压线	A		平车	105	976.5	274	
19	下摆转三线	B		拷克	24	211.2	1,200	
20	车边叉及翻	B		平车	24	211.2	1,200	
21	下摆车跳脚	B		平车	54	475.2	533	
22	下摆固定耳*2	B		平车	30	264.0	960	
XZ	修边及裤身	C		手工	75	622.5	384	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	####	
A01	后片划号	SD TS + hY TS*2	C	手工	30	249.0	960	
A02	后片条暗线	SD + may hY TS*2	B	平车	28	246.4	1,029	
A03	后片条暗线	là hY TS	B	手缝	9	79.2	3,200	
A04	后中转三线	VS 3 chỉ giữa sau+sườn sau	B	拷克	32	281.6	900	
A05	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	锁链线	26	228.8	1,108	
A06	后后中及后下摆	là hY + giữa sau +gấu sau	B	手缝	28	246.4	1,029	
	Cạp	Cạp				FALSE	####	
B01	裤腰暗线*2	Can chấp sống cạp(màu)	B	专车	36	316.8	800	
B02	裤腰划号	SD cạp *2*2	C	手工	35	290.5	823	
B03	裤腰暗线	Can cạp *2*2, can sống cạp một do	B	平车	42	369.6	686	
B04	裤腰开股夹	là rẽ đường can cạp	B	手缝	15	132.0	1,920	
B05	裤腰切修	Chăm bàn cạp	B	手工	20	176.0	1,440	
B06	裤腰车车条	May dây sống cạp	B	平车	23	202.4	1,252	
B07	裤腰压侧边	Mỉ sống cạp 1/16	B	平车	45	396.0	640	
B08	裤腰侧边	là sống cạp	B	手缝	32	281.6	900	
B09	车商标及固定尺码标	May móc cổ vào móc chính	B	平车	12	105.6	2,400	
B10	裤腰车商标	May móc vào cạp	B	平车	16	140.8	1,800	
	Cạp	Cạp				FALSE	####	
C01	腰牌暗线	Can chấp cạp(màu)	B	专车	12	105.6	2,400	
C02	修翻	Sửa lộn cạp	C	手工	14	116.2	2,057	
C03	烫	là cạp	B	手缝	10	88.0	2,880	
C04	压明线	Mỉ cạp 1/16	B	平车	15	132.0	1,920	
C05	开钮牌及打结*1	Bổ khuy cạp eo *1	B	专车	12	105.6	2,400	
C06	固定腰牌	SD +ghim miếng cạp	B	平车	5	44.0	5,760	
	里布	Lát				FALSE	####	
D01	里裤腰转三线	VS 3 chỉ sẽ kết một đoạn	B	拷克	22	193.6	1,309	
D02	里后中转三线	VS 3C sẽ+đoạn tra khóa	B	拷克	15	132.0	1,920	
D03	里后中暗线一段	Can chấp 1 kim dưới khóa 1 đoạn 1kim	B	平车	11	96.8	2,618	
D04	里后中转5线	VS 5C đoạn dưới khóa	B	拷克	18	158.4	1,600	
D05	里边缝转5线	VS 5 chỉ sườn kết	B	拷克	32	281.6	900	
D06	车侧缝线,划号各剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
D07	卷里下摆各记号	May gấu lót,SD, ghim dây	B	平车	65	572.0	443	
D08	烫里布	là lót	B	手缝	35	308.0	823	
						1.811	16,010	15.9

Mã công đoạn	工廠號碼	工廠名稱 Tên công đoạn	等級	合縫記	號	使用機器	時間	金額	日產量	件及其他
			Cấp				gian	đơn	Sản	lượng
							gian	gia	lượng	lượng



作業別	作業別	作業別	作業別	作業別	作業別	作業別	作業別	作業別	作業別	作業別
平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業	平車作業
Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn	Chuyên môn
1,125	1,125	1,125	1,125	1,125	1,125	1,125	1,125	1,125	1,125	1,125
雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業	雙針車作業
2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm	2 klm
特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業	特種車作業
Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng	Đặc chủng
手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業	手縫作業
Là	Là	Là	Là	Là	Là	Là	Là	Là	Là	Là
207	207	207	207	207	207	207	207	207	207	207
手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业	手工作业
Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay	Cd tay
244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)
Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian	Tổng thời gian
1751	1751	1751	1751	1751	1751	1751	1751	1751	1751	1751
出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)	出数(件)
(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)	(SLCN)
16.45	16.45	16.45	16.45	16.45	16.45	16.45	16.45	16.45	16.45	16.45
總出数	總出数	總出数	總出数	總出数	總出数	總出数	總出数	總出数	總出数	總出数
Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng	Tổng
1811	1811	1811	1811	1811	1811	1811	1811	1811	1811	1811
合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)	合計工时(秒)
Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian	Tổng cộng thời gian
15.90	15.90	15.90	15.90	15.90	15.90	15.90	15.90	15.90	15.90	15.90

製表人: 阿草