

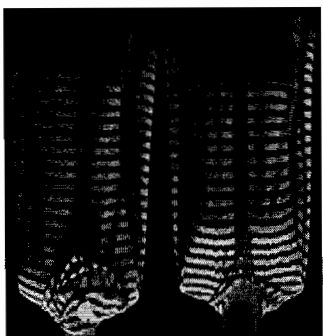
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-128J	款式說明：女裝夾克 订单:7310 件	制表人：阿草	日期：2015/04/01	文件編號：
參考雷同款：同款式 G14-17J IE: 11.44		照片		
生產車縫時間：2422 特車組時間：94	總時間：2516			
生產出數：11.89	特車組出數：306.4 IE 總出數：11.45			

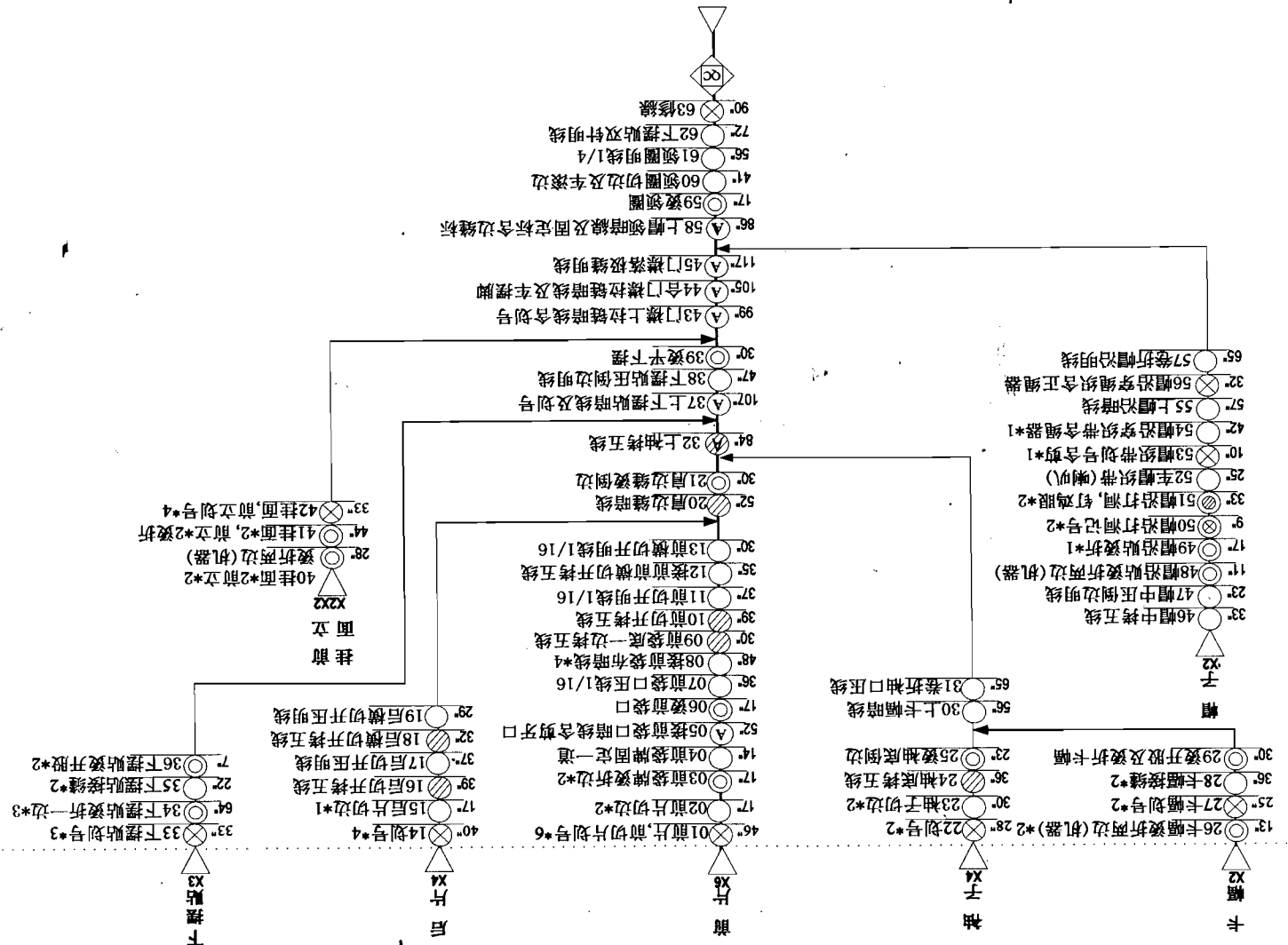
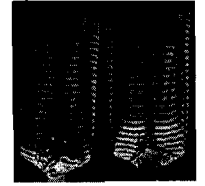
PPIC 主管：

4/1



作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	1573	
縫針車作業	0	
特種車作業	347	85
手縫作業	248	
手工作業	254	9
小燙補價	2422	94
合計工時 (秒)	11.89	306.4
總出數	11.45	
總合計工時	2516	

作業別時間明細表



11.89	11.89
-------	-------

[illegible]

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

68.11

工段號	工段名稱	等級	合鍵記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
C05	后機切開拷无线	B		拷克	32	255.0	900	
C06	后機切開开压线1/16	B		平车	29	231.1	993	
D01	下摆貼腰折兩边*2(机器)	B		专车	13	103.6	2215	
D02	卡幅划号*2	C		手工	10	74.2	2880	
D03	卡幅接縫暗线*2	B		平车	36	286.9	800	
D04	卡幅开股腰及腰折	B		手挽	30	239.1	960	
E01	袖片划号*2	C		手工	28	207.8	1029	
E02	袖片切边*2	B		平车	30	239.1	960	
E03	袖底拷五线	B		拷克	36	286.9	800	
E04	袖底腰倒边	B		手挽	23	183.3	1252	
E05	上卡幅暗线	A		平车	56	469.8	514	
E06	卷折袖口压线	B		平车	65	518.1	443	
F01	帽中拷五线	B		平车	27	215.2	1067	
F02	帽沿切边	C		平车	13	96.5	2215	
F03	帽中压明线1/16	B		平车	23	183.3	1252	
F04	接縫(帽沿,下摆,前立)	B		平车	21	167.4	1371	
F05	帽沿腰折兩边*1(机器)	B		专车	11	87.7	2618	
F06	帽沿腰折边*1	B		手挽	17	135.5	1694	
F07	帽沿打洞記号*2	C		手工专车	9	66.8	3200	
F08	帽沿打洞及钉鸡眼*2	B		专车	33	263.0	873	
F09	车帽带织	B		喇叭	25	199.3	1152	
F10	帽带织划号含剪*1	C		手工	10	74.2	2880	
F11	上帽沿貼暗线及划号	A		平车	57	478.2	505	
F12	帽沿穿绳织含繩器	C		手工	15	111.3	1920	
F13	卷折帽沿明线1"	B		平车	40	318.8	720	
Total								

[illegible]

製表人：阿草

