

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。

款式說明：女裝上衣		制表人：阿草	日期：2014/06/13	文件編號：
G15-192B	订单：600 件	照片 		
參考雷同款：				
生產車縫時間：2969 特車組時間：236 總時間：3205				
生產出數：9.70 特車組出數：122 IE 總出數：8.99				

照片

PPIC 主管： 15/2/13



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	2171	
雙針車作業	0	
特種車作業	15	
手縫作業	246	
手工作業	437	
合計工時(秒)	2969	236
出廠(件)	9.70	122.0
總出廠	8.99	

作業別時間明細表



Mã công đoạn	工程名称	Tên công đoạn	等級	台機記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
	鑽子 #2	Cỡ #2							
C01	鑽子 划号 #1	SD cỡ #1	C		手 T	15	124,5	1920	
C02	鑽口 划號	SD chân cỡ #1	C		手工	8	66,4	3600	
C03	后領貼 划号 #1	SD đáp cỡ #1	C		手工	8	66,4	3600	
C04	后領貼 车商夾 尺 歸標	May mác chính, mác cỡ	B		平車	36	316,8	800	
C05	上領座	Tra chân cỡ	A		平車	15	139,5	1920	
C06	領座—边压明线	Đầu chân cỡ 1 km*1	B		平車	13	114,4	2215	
C07	領座 燙平	Là chân cỡ	B		手燙	7	61,6	4114	
	重布	Lót							
D01	重后 中暗线	Can chắp giữa sau lót, quay góc	B		平車	25	220,0	1152	
D02	重后 中固定活折及固定邊緣標	Ghim lý giữa sau lót, ghim mác sườn	B		平車	34	299,2	847	
D03	重后 前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B		平車	38	334,4	758	
D04	重后 后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B		平車	38	334,4	758	
D05	重肩 邊緣暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平車	55	484,0	524	
D06	重袖 切开, 袖底暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平車	50	440,0	576	
D07	重上袖 暗线	Tra tay lót	B		平車	72	633,6	400	
D08	燙里布	Là lót áo	B		手燙	45	396,0	640	
	Total								
							28,390	8,99	

作业别	Công đoạn	手藏(秒)	Chuyên may	手藏(秒)	Chuyên may
平车作业	Máy thường	2171			
双针车作业	0				
特福手车作业	Đặc chủng	15		207	
手藏作业	Là	346			
手工作业	Cd tay	437		29	
台记工时(秒)	Tổng thời gian	2969		236	
出数(件)	(SLCN)	9.70		122.0	
Total công	总出数	3205			Tổng
Unit gán					8.99

