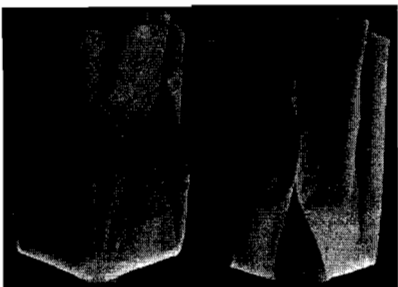


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

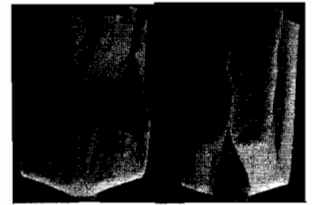
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-342J	款式說明: 女裝夾克 订单: 1198 件	制表人: 阿草	日期: 2015/09/10	文件編號:
參考雷同款: G15-159J				
生產車縫時間: 2675 特車組時間: 178 總時間: 2853				
生產出數: 10.77 特車組出數: 161.8 IE 總出數: 10.09				
照片				



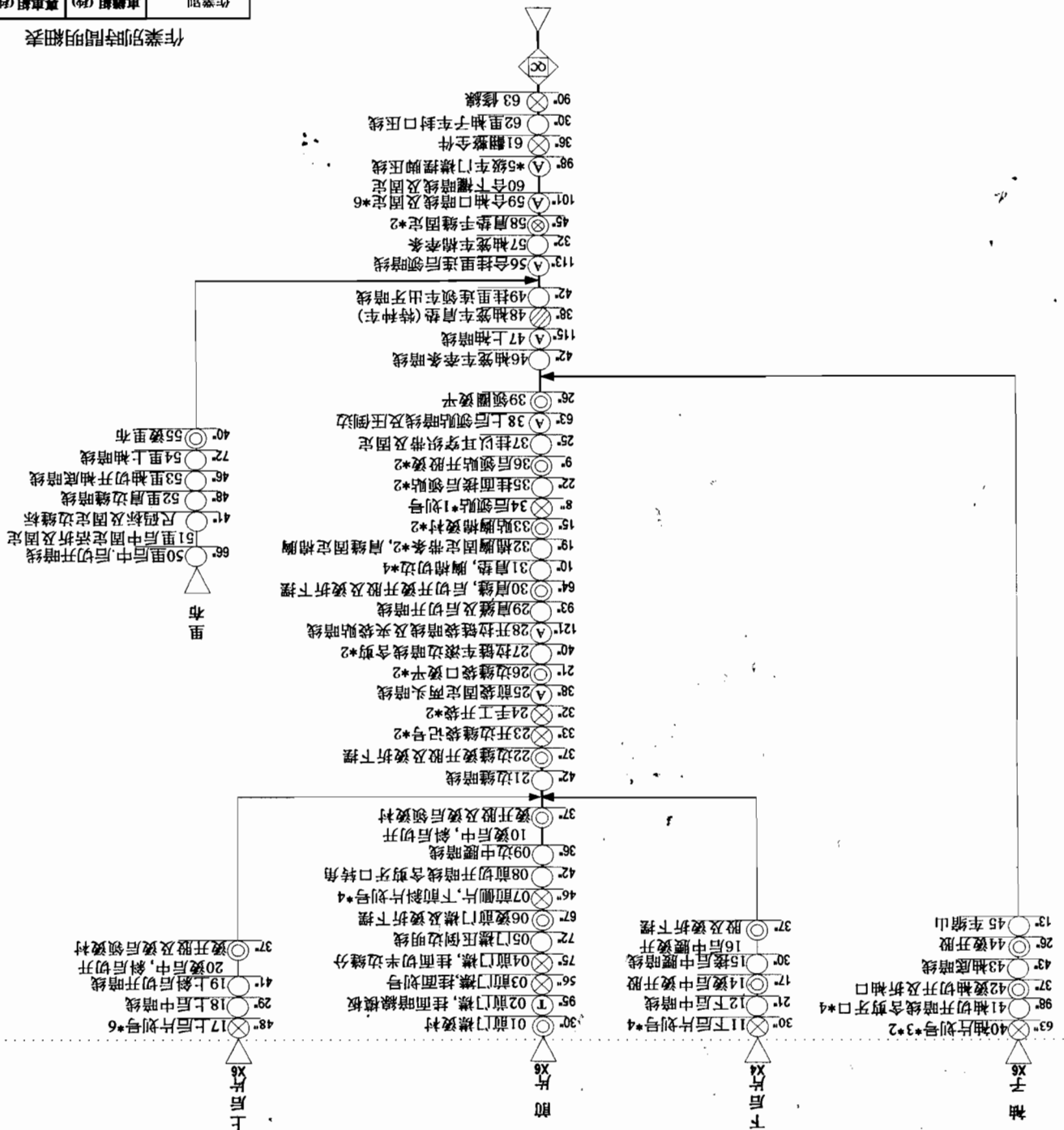
PPIC 主管:

15/9/10



作業別	車縫組 (秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	小縫組價	合計工時 (秒)	出廠(件)	總出廠	總合計工時 2853
車縫組 (秒)	1753	0	133	458	45			2675	178	161.8	10.09

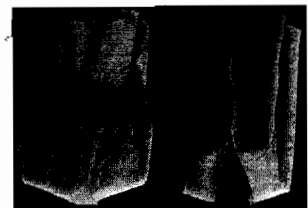
作業別時間明細表



Mã công đoạn	工程名称	Tên công đoạn	等级	台班记号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	门襟贴料条	Là mành nép TT	B		手搬	30	264.0	960	
02	门襟摆脚车板暗线	Can chấp nép bia màu	B		专车	95	836.0	303	
03	前门襟,后下摆贴划号	Sđ nép, đáp nép TT	C		手工	42	348.6	686	
04	切半边前门襟	Chém sửa lộn nép	C		平车	50	415.0	576	
05	接下边暗线	Ml nép tăng cường 1/16	B		平车	62	545.6	465	
06	接门襟连前下摆	Là êm nép, gấu TT	B		手搬	40	352.0	720	
07	前侧片划号*4	SD sườn TT*4 (sườn từ)	C		手工	46	381.8	626	
08	接前切暗线*2	Can chấp sườn TT, bảm góc	B		平车	42	369.6	686	
09	边中暗线	Can chấp sườn eo	B		平车	36	316.8	800	
10	前切开及边中腰开股	Là rẽ sườn TT, eo sườn	B		手搬	37	325.6	778	
11	边暗线	Can chấp sườn	B		平车	42	369.6	686	
12	边腰开股及腰折下摆	Là rẽ sườn, là gấp gấu	B		手搬	37	325.6	778	
13	边腰开股划号*2	Sđ bở từ sườn*2	C		手工	33	273.9	873	
14	手工开股*2	Bở từ bằng tay*2	B		手工	32	281.6	900	
15	前腰固定两头*2	Chân từ 2 đầu*2	A		平车	38	353.4	758	
16	接前口*2	Là miệng từ*2	B		手搬	21	184.8	1371	
17	拉链车滚边*4含剪	May dây viền khóa, cắt	B		喇叭	40	352.0	720	
18	开拉链暗线及接腰贴暗线*2	Tra khóa từ*2, kẻ đáp từ*2	A		平车	121	1,125.3	238	
19	肩缝暗线	Can chấp cầu vai	B		平车	30	264.0	960	
20	肩缝开股	Là rẽ cầu vai	B		手搬	17	149.6	1694	
21	接后切暗线	Can chấp sườn TS	B		平车	63	554.4	457	
22	接后切开及后裁肩连后下摆	Là sườn TS, cầu ngực TS, gấu TS	B		手搬	47	413.6	613	
23	肩垫*2胸横切线*2	Chém đệm ngực*2, chém đệm vai*2	C		平车	10	83.0	2880	
24	胸圈固定带条*2,肩缝固定袖圈	May đệm ngực, ghim dây đệm ngực	B		平车	19	167.2	1516	
25	贴胸缝垫料*2	Là mành đệm ngực*2	B		平车	15	132.0	1920	
26	后领贴*1	SD đáp cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
27	后领贴挂面接缝*2	Can đáp nép vào đáp cổ*2	B		平车	22	193.6	1309	
28	后领贴开股*2	Là rẽ đáp nép cổ*2	B		手搬	9	79.2	3200	
29	挂以耳穿胸织各固定及剪*2	Luồn dây, chèn dây treo	B		平车	8	70.2	3600	
30	领圈固定挂以耳*1各划号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B		平车	17	149.1	1694	
31	上领暗线各划号	Tra đáp cổ	B		平车	38	334.4	758	
32	翻领压明线	Ml đáp cổ tăng cường	B		平车	25	220.0	1152	
33	领门襟连领圈	Là vòng cổ	C		手搬	26	215.8	1108	
34	袖窿车条	May dây vòng nách	B		平车	42	369.6	686	
35	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250	
36	袖窿车肩缝包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758	
37	挂面连领车出牙暗线	May dây viền đáp nép, cổ	B		平车	42	369.6	686	
38	各挂里连领暗线	Lồng lót nép, cổ	A		平车	113	1,050.9	255	
39	车袖隆棉条	May ken vai	B		平车	32	281.6	900	
40	肩垫手缝固定*2	Khâu ghim đệm vai*2	C		手工专车	45	373.5	640	
41	各袖口面里暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay + ghim*6	A		平车	101	939.3	285	
42	各下摆暗线及固定*5及车门襟摆脚压线	Lồng lót gấu áo,ghim*5, ml gấu 1 đoạn	A		平车	98	911.4	294	
43	翻领全件	Lộn áo	C		手工	30	249.0	960	
44	里袖手车封口	Ml bụng tay	B		平车	30	264.0	960	
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	上后片*6	Thần sau trên*6							
A01	后片划号*6	SD thần sau*6	C		手工	48	398.4	600	
A02	上后中暗线	Can chấp giữa sau trên	B		平车	29	255.2	993	
A03	上肩后切开暗线	Can chấp sườn xiên TS trên	B		平车	41	360.8	702	
A04	上后中,肩后切开腰开股及后领圈贴料	Là rẽ giữa sau, sườn xiên TS, là mành	B		手搬	37	325.6	778	
	下后片*4	Thần sau dưới*4							
B01	下片划号*4	SD thần sau dưới*4	C		手工	30	249.0	960	
B02	下后中暗线	Can chấp giữa sau dưới	B		平车	29	255.2	993	
B03	下后中开股线	Là rẽ giữa sau dưới	B		手搬	17	149.6	1694	

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
B04	後中暗線	B		平車	30	264.0	960	
B05	后中縫開股及燙折后下擺	B		手燙	37	325.6	778	
袖*3*2		Tay*3*2						
C01	袖片割号*3*2	C		手工	63	522.9	457	
C02	袖切开暗線*4	B		平車	88	774.4	327	
C03	袖切开股及袖口	B		手燙	37	325.6	778	
C04	袖底縫暗線	B		平車	43	378.4	670	
C05	袖底縫開股燙	B		手燙	26	228.8	1108	
C06	袖袖山	B		平車	13	114.4	2215	
里布		Lót						
D01	里后中后切開暗線	B		平車	24	211.2	1200	
D02	里后切開暗線	B		平車	38	334.4	758	
D03	里后中固定尺碼標,固定邊緣標及固定活	B		平車	41	360.8	702	
D04	里肩邊緣暗線	B		平車	48	422.4	600	
D05	里袖切開,袖底暗線	B		平車	46	404.8	626	
D06	上里袖暗線	B		平車	72	633.6	400	
D07	縫里布	B		手燙	40	352.0	720	
Total						25,137	10,09	

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
1753	0	40	458	424	178	10.77	2853	10.09	
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 kim	2 kim	2 kim	2 kim	2 kim	2 kim	2 kim	2 kim	2 kim	2 kim
40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
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
458	458	458	458	458	458	458	458	458	458
手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業	手燙作業
424	424	424	424	424	424	424	424	424	424
合計工時	合計工時	合計工時	合計工時	合計工時	合計工時	合計工時	合計工時	合計工時	合計工時
2675	2675	2675	2675	2675	2675	2675	2675	2675	2675
出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)	出數(件)
10.77	10.77	10.77	10.77	10.77	10.77	10.77	10.77	10.77	10.77
總合計時	總合計時	總合計時	總合計時	總合計時	總合計時	總合計時	總合計時	總合計時	總合計時
2853	2853	2853	2853	2853	2853	2853	2853	2853	2853
總出數	總出數	總出數	總出數	總出數	總出數	總出數	總出數	總出數	總出數
10.09	10.09	10.09	10.09	10.09	10.09	10.09	10.09	10.09	10.09



製表人: 阿草