

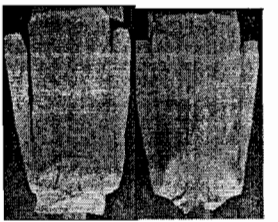
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-367C	款式說明：女裝外套 订单：2400 件	制表人：阿草	日期：2015/12/04	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：3066 特車組時間：346		總時間：3412	照片	
生產出數：9.39	特車組出數：83.2	IE 總出數：8.44		

PPIC 主管：

15/12/04



作業別	車縫(時)	車車(時)	車縫(掛)	車車(掛)
平車作業	21.79			
縫針車作業	3.8			
特種車作業	0	2.72		
手攪作業	3.37			
手工作業	5.12	7.4		
合計工時(秒)	3066	346		
出數(件)	9.39	83.2		
身縫出數(件):	8.44			
身縫合計工時(秒):	3412			
出縫出數(件):				

作業別時間明細表



工程號碼	工段名稱	工段名稱	等級	合縫記號	使用機器	時間	單價	日產量
45	左門襟雙針明線	Diều khóa nép trái 2 kim	B		雙針	38	302.9	758
46	中腰, 下擺繩規劃含剪*2	SD dây gấu, dây eo, cắt*2	C		平車	20	148.4	1440
47	腰中貼, 下擺穿繩規含打結	Luồn dây đáp eo, dây gấu, thắt nút	C		手工	54	400.7	533
48	右門襟開鎖眼記號*5	SD bõ khuy nép phải*5	C		手工	27	200.3	1067
49	右門襟開鎖眼及打結*5	Bõ khuy nép phải*5, di bõ*5	B		平車	58	462.3	497
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	領牌*2	Cả cổ*2						
A01	車機板暗綫	Can chập cả cổ bia mẫu	B		平車	19	177.7	1516
A02	修縫領牌	Sửa lộn cả cổ	C		手工	21	180.6	1371
A03	燙平領牌*1	Là êm cả cổ*1	B		手燙	17	159.0	1694
A04	領牌明綫1/4*1	Diều cả cổ 1/4*1	B		平車	23	215.1	1252
A05	領牌劃號*1	SD miêng cả cổ*1	C		平車	3	25.8	9600
A06	領牌開鎖眼記號*1	SD bõ khuy cả cổ*1	B		手工	5	46.8	5760
A07	領牌開鎖眼及打結*1	Bõ khuy cả cổ*1, di bõ khuy*1	C		平車	9	77.4	3200
	挽肩*2	Coi túi*2						
B01	挽肩挽折邊*2	Là gập coi túi*2	B		手燙	34	271.0	847
B02	挽肩劃號*2	SD coi túi*2	C		手工	12	89.0	2400
	挂面*3	Đáp nếp*3						
C01	拉鏈貼燙折兩邊*1	Là gập đáp khóa bằng máy ép*1	B		平車	14	111.6	2057
C02	挂面, 拉鏈貼燙折*2	Là gập đáp nếp*1, đáp khóa*1	B		手燙	37	294.9	778
C03	挂面劃號*2	SD đáp nếp*2	C		手工	28	207.8	1029
C04	拉鏈貼劃號*1	SD đáp khóa*1	C		手工	14	103.9	2057
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片劃號*2	SD TS, vị trí ép eo*2	C		手工	35	259.7	823
D02	后中暗綫第一次	Can chập giữa sau lần 1	B		平車	36	286.9	800
D03	后中暗綫第二次	Can chập giữa sau lần 2	B		平車	34	271.0	847
D04	后中燙平2次	Là êm giữa sau 2 lần	B		手燙	31	247.1	929
D05	商標貼燙折邊*1	Là gập đáp mác TS	B		手燙	27	215.2	1067
D06	商標貼車商標壓明綫	Mí dán mác chính vào đáp mác	B		平車	32	255.0	900
D07	貼商標貼壓明綫	Mí dán đáp mác	B		平車	34	271.0	847
	袖子*4	Tay*4						
E01	袖子划號*2*2	SD tay*2*2	C		手工	40	296.8	720
E02	袖口開暗綫第一次	Can chập sống tay lần 1	B		平車	50	398.5	576
E03	袖口開暗綫第二次	Can chập sống tay lần 2	B		平車	44	350.7	655
E04	袖口開明綫1/4	Diều sống tay 1/4	B		平車	41	326.8	702
E05	袖口燙平兩次	Là sống tay 2 lần, là gập gấu	B		手燙	37	294.9	778
	帽子*4	Mũ*4						
F01	帽片划號*4	SD mũ*4	C		手工	36	267.1	800
F02	領口開片車縮山*2	May chun sống mũ*2	B		平車	26	207.2	1108
F03	帽中暗綫*2第一次	Can chập sống mũ lần 1*2	B		平車	45	358.7	640
F04	帽口開暗綫*2第二次(包光)	Can chập sống mũ bọc lần 2*2	B		平車	41	326.8	702
F05	帽口開明綫1/4*2	Diều sống mũ 1/4*2	B		平車	35	279.0	823

TAIPEI IE OUTPUT:

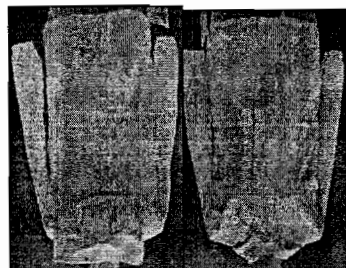
STYLE NO: 515-367C

DATE: 4/12/2015

VN IE OUTPUT:

9.39 9.39

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	單件	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
F06	燙帽切開兩次*2	B		手燙	30	239.1	960
F07	帽子貼布燙折邊*1	B		手燙	19	151.4	1516
F08	小帽沿貼划号*2	B		手工	10	79.7	2880
F09	接小帽沿貼暗線*2	B		平車	31	247.1	929
F10	貼帽子貼布壓明線*1	B		平車	23	183.3	1252
F11	燙折小帽沿貼*2	B		手燙	17	135.5	1694
F12	燙折帽貼明線*2	B		平車	28	223.2	1029
F13	上帽沿暗線第一次	B		平車	34	271.0	847
F14	帽沿暗線第二次	B		平車	31	247.1	929
F15	帽沿切開明線1/4	B		平車	28	223.2	1029
F16	燙折帽沿明線一道3/4	B		平車	39	310.8	738
F17	繩紮划号含剪*1	C		手工	10	74.2	2880
F18	帽沿穿繩紮含打結	C		手工	32	237.4	900
TOTAL					3412	27,285	8,44



作業別	車縫(秒)	車縫(秒)	車縫(秒)	平車作業	(Máy thường)	雙針作業	(Đặc chủng)	手燙作業	(Là)	手工作業	(Làm bằng tay)	合計工時(秒)	出數(件)	合計工時(秒)	出數(件)	總出數:
(Các công đoạn)	Chuyên may	Chuyên dùng														
				2179		38	0	337		512	74	3066	346	3412	83.2	24526
																8.44

製表人: THAO

IE 主管:

厂长: