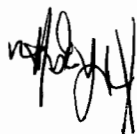


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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-SAM003P 订单:4602 件		制表人：阿草		日期：2015/06/20	文件編號：
款式說明：女裝短褲		照片			
參考雷同款：					
生產車縫時間：1347	特車組時間：234	總時間：1581			
生產出數：21.38	特車組出數：123	IE 總出數：18.22			

PPIC 主管：

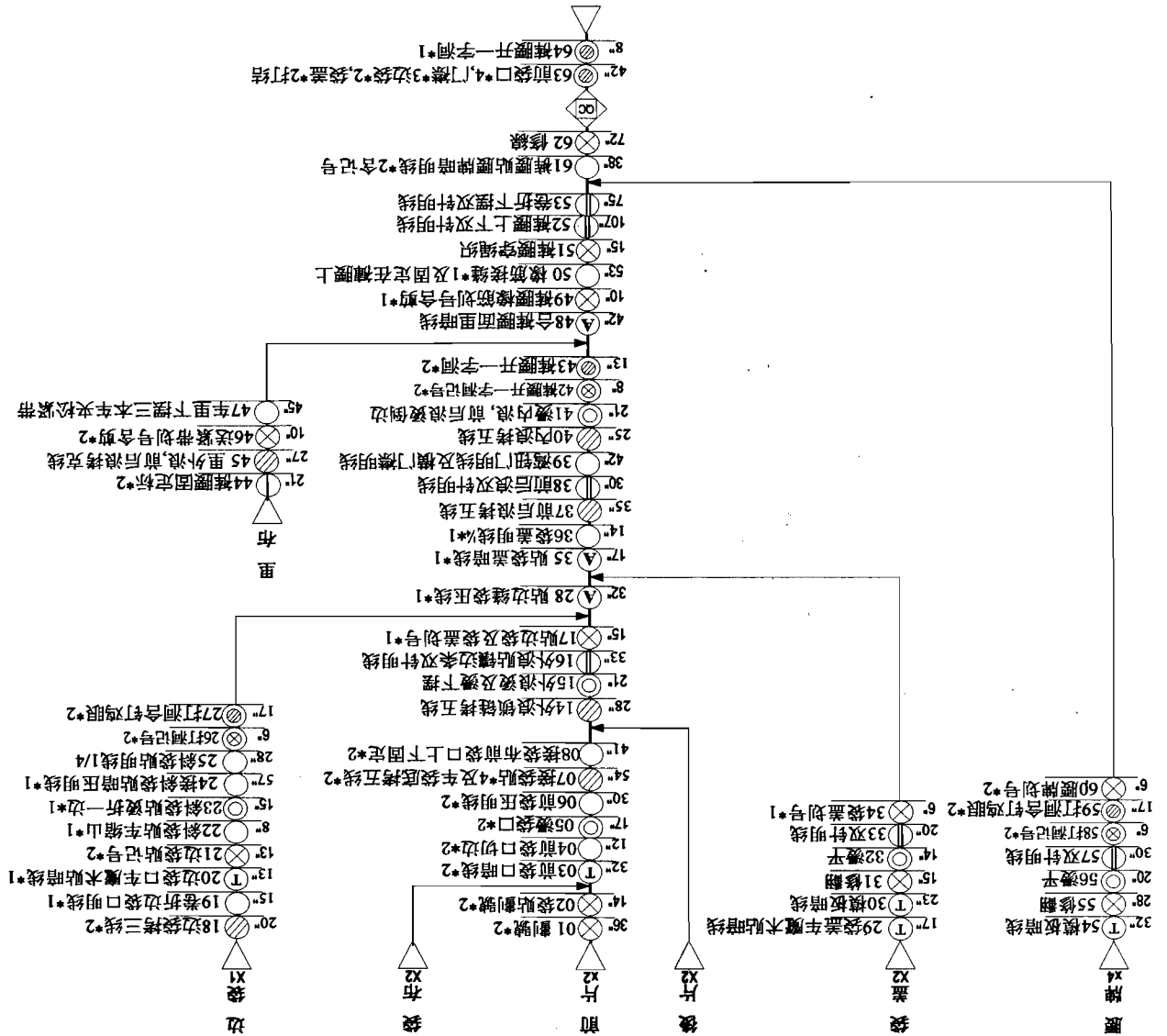


G15-SAM003P 縫製流程圖

2015/06/20 阿草

作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	582	
雙針車作業	265	
特種車作業	162	214
手縫作業	108	
手工作業	230	20
合計工時(秒)	1347	234
出數(件)	21.38	123
總出數	18.22 (件)	
總合計工時	1581 (秒)	

作業別時間明細表



TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 21.38 21.38

[illegible]

STYLE NO.: 615-SAM003

DATE: 20/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 21.38 21.38

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Đơn vị	Thời gian	Sản lượng
B01	Chạy gấp miệng túi	B	15	132.0
B02	Đã khâu, khâu dán, khâu gấp	B	13	114.4
B03	Đã khâu, khâu dán, khâu gấp	B	20	176.0
B04	Đã khâu, khâu gấp	C	13	107.9
B05	Đã khâu, khâu gấp	B	8	70.4
B06	Đã khâu, khâu gấp	B	15	132.0
B07	Đã khâu, khâu gấp	B	57	501.6
B08	Đã khâu, khâu gấp	B	28	246.4
B09	Đã khâu, khâu gấp	B	6	52.8
B10	Đã khâu, khâu gấp	C	17	141.1
C01	Đã khâu, khâu gấp	B	32	281.6
C02	Đã khâu, khâu gấp	C	28	232.4
C03	Đã khâu, khâu gấp	B	20	176.0
C04	Đã khâu, khâu gấp	B	30	264.0
C05	Đã khâu, khâu gấp	C	6	49.8
C06	Đã khâu, khâu gấp	B	6	52.8
C07	Đã khâu, khâu gấp	C	17	141.1
D01	Đã khâu, khâu gấp	B	21	196.4
D02	Đã khâu, khâu gấp	B	27	237.6
D03	Đã khâu, khâu gấp	B	10	88.0
D04	Đã khâu, khâu gấp	B	45	396.0
TOTAL				18.45



製表人:

作业别	Công đoạn	车缝(秒)	máy chuyên môn						
平车作业	Máy thường	582							
双针车作业	2 km	265							
特缝车作业	Bắc chung	162	214						
手缝作业	Là	108							
手工作业	Có tay	230	20						
台工工时(秒)	Tổng thời gian	1347	234						
出数(件)	(SLCN)	21.38	123						
总完工时(秒)	Tổng công	1581							
台工工时(秒)	Thời gian								18.22
总台数:	Tổng SLCN								