

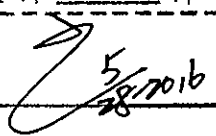
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

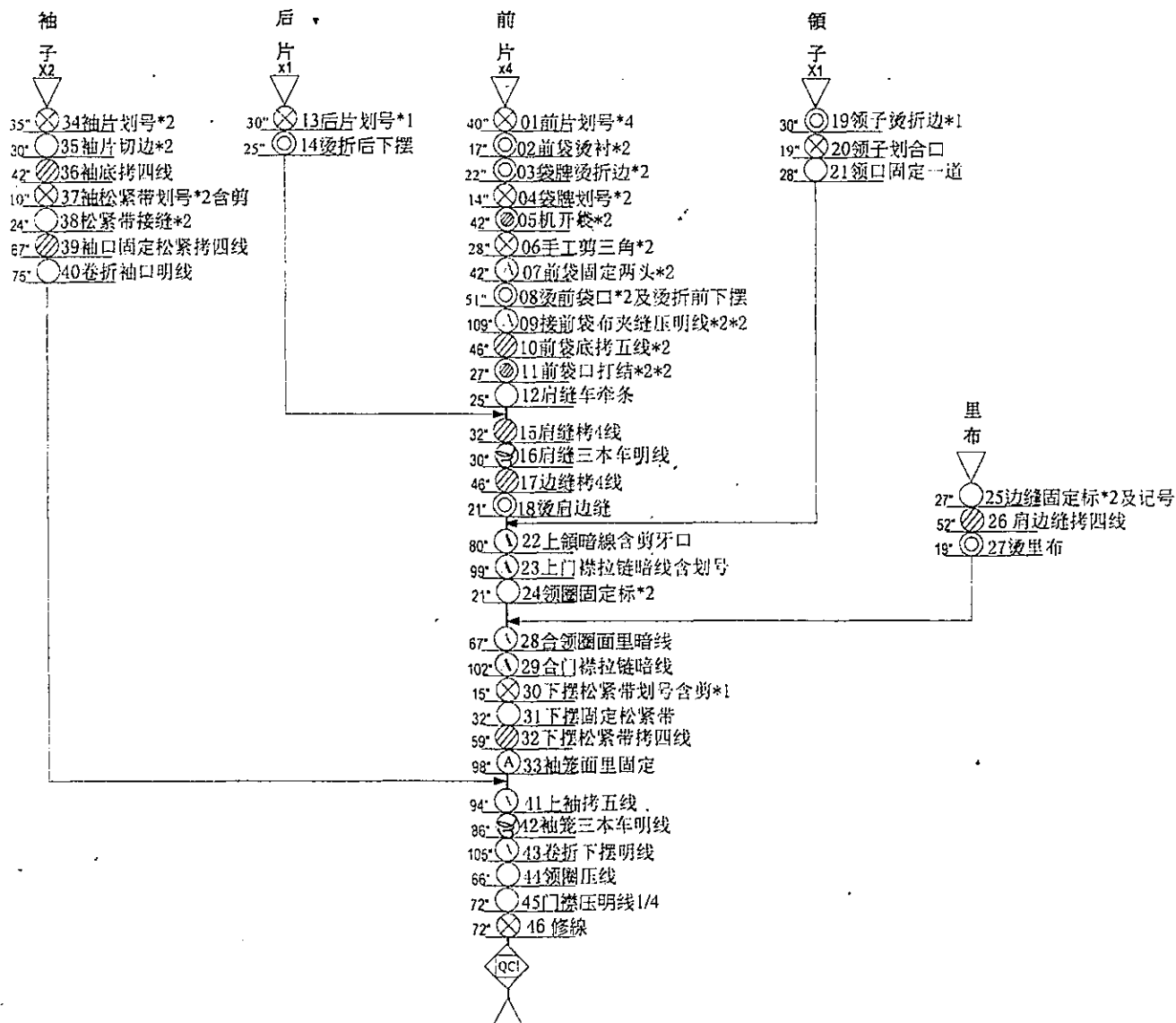
款式: <u>HA60046J</u>	款式說明: 女装夾克 订单: 3240 件	制表人: 阿草	日期: 2016/05/19	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 2104	特車組時間: 81	總時間: 2185		
生產出數: 13.69	特車組出數: 356	IE 總出數: 13.18		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 5/19

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫	<u>13.9</u> 件	掛: 車縫	_____ 件
身: 整件	<u>13.4</u> 件	裡: 整件	_____ 件
全: 車縫	_____ 件	核:	
件: 整件	_____ 件	簽:	

HA60046J 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1289	
雙針車作業	0	
特種車作業	386	81
手縫作業	166	
手工作業	263	0
合計工時 (秒)	2104	81
出數 (件)	13.69	356
總合計工時	2185	總出數 13.18

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: HA60046-13

DATE: 18/05/2016

Taipei IE output:

Vietnam IE output:

13.69

13.69

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	前片, 組合	Thân trước. Mẫu chính					
01	前片划号*2	SD TT*2	C	手工	40	309.6	720
02	前袋口烫衬*2	Là miệng túi ngực TT*2	B	手烫	17	135.5	1694
03	前袋烫折边*2	Là gấp cơi túi TT*2	B	手烫	22	175.3	1309
04	前袋烫划号*2	SD miệng túi TT*2	C	手工	14	108.4	2057
05	机开袋夹袋牌*2	Bổ túi TT bằng máy, đặt cơi túi*2	B	专车	54	430.4	533
06	手工开前袋剪三角*2	Bổ túi TT bằng tay*2	C	手工	28	216.7	1029
07	前胸袋固定三角*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	42	352.4	686
08	烫袋袋口*2	Là miệng túi TT*2, là gấp gấu TT	B	手烫	51	406.5	565
09	接袋布夹缝压明线一边	Kê lót túi + mí 1 bên	A	平车	48	402.7	600
10	接袋布夹缝三边压明线	Kê lót túi + mí 3 bên	A	平车	61	511.8	472
11	前袋底拷四线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B	拷克	46	366.6	626
12	前袋口打结*2*21/4	Di bộ miệng túi TT*4	B	专车	27	215.2	1067
13	肩缝车前条	Máy dây cầu vai	B	喇叭	25	199.3	1152
14	接肩缝暗线	VS 4 chỉ cầu vai	B	拷克	32	255.0	900
15	前开拷三线	Điều cầu vai 2 kim (máy can sai)	B	三本车	30	239.1	960
16	边缝拷四线	VS 4 chỉ sườn	B	拷克	46	366.6	626
17	肩边缝烫倒边	Là sườn vai	B	手烫	21	167.4	1371
18	上领暗线划号	Tra cổ, sd, bấm	A	平车	80	671.2	360
19	上门襟拉链含划号	Tra nẹp khóa, sd	A	平车	99	830.6	291
20	领圈固定商标*2	Ghim mác vòng cổ*2	B	平车	21	167.4	1371
21	合里领暗线含剪	Lồng lót cổ, bấm	A	平车	67	562.1	430
22	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nẹp, lộn	A	平车	102	855.8	282
23	下摆松紧带划号含剪*1	SD chun gấu, cắt*1	C	手工	15	116.1	1920
24	下摆固定松紧带	Ghim chun vào 2 đầu gấu áo*2	B	平车	32	255.0	900
25	下摆松紧带拷四线	VS 4 chỉ ghim chun gấu áo	B	拷克	59	470.2	488
26	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	B	平车	98	781.1	294
27	上袖拷五线	VS 4 chỉ tra tay	A	拷克	94	788.7	306
28	袖笼车三本车明线	Điều trần đề vòng nách	A	三本车	86	721.5	335
29	卷下摆贴双针明线	Điều gấp đáy gấu áo 1 kim	A	平车	105	881.0	274
30	门襟连领压明线1/16	Điều khóa nẹp 1/4	B	平车	72	573.8	400
31	领圈压明线	Mí vòng cổ 1/16	B	平车	66	526.0	436
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	557.3	400
	后片*1	Thân sau*1					
A01	后片划号*	SD TS*1	C	手工	30	232.2	960
A02	后下摆烫折边	Là gấp gấu TS	B	手烫	25	199.3	1152
	袖子*2	Tay*2					
B01	袖子划号*2	SD tay*2	C	手工	35	270.9	823
B02	袖子切边*2	Chém tay*2	C	切边	30	232.2	960
B03	袖底拷五线*2	VS 4C bụng tay*2	B	拷克	42	334.7	686
B04	袖松紧带记号含剪*2	SD chun tay, cắt*2	C	手工	10	77.4	2880
B05	松紧带接缝*2	Can chun gấu tay*2	B	平车	24	191.3	1200
B06	袖口固定松紧带拷四线	VS 4 chỉ ghim chun gấu tay	A	拷克	67	562.1	430
B07	卷折袖口明线	Mí gấp đáy gấu tay	A	平车	75	629.3	384

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: HA60046-1J

DATE: 18/05/2016

Taipei IE output:

Vietnam IE output:

13.69

13.69

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	領子*1	Cổ*1						
C01	領子邊折邊*1	Là gấp cổ*1	B		手縫	30	239.1	960
C02	領子划号合口	SD miệng cổ*1	C		手工	19	147.1	1516
C03	領子固定一道	Ghim miệng cổ 1 đường	B		平車	28	223.2	1029
	里布	Lót áo						
D01	里邊縫固定標合記號	Ghim mác sườn, sd	B		平車	27	215.2	1067
D02	里肩邊縫拷四綫	VS 4 chỉ sườn vai lót	B		拷克	52	414.4	554
D03	縫里布	Là sườn lót	B		手縫	19	151.4	1516
	TOTAL					2185	12,630	13.18



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	1289		
雙針車作業 2 kim	0		
特種車作業 Đặc chủng	386	81	
手縫作業 Là	166		
手工作業 Cơ tay	263	0	
合記工時(秒) Tổng thời gian	2104	81	
出數(件)(SLCN)	13.69	356	
總合計時(秒) Tổng công thời gian	2185		13.18

製表人: THAO

製造單號: HA60046J

車縫出數及使用機器預估表

客戶: 儒鴻代工

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.燙襯								18	40	
袋條*2	燙對折.劃合口								16	12	
袋布*4	開袋(機開袋+平車部分).袋底拷合	198			40	52					
	袋口打結*4.燙前下襠&袋口							28	34		
後片*1	劃號									20	
	肩邊縫4線拷合.肩縫3本飾線.燙股&後下襠				61		31		43		
領片*1	燙對折.劃號.車合口.固定商標	46							19	18	
	上領.剪牙口	64								21	
	上門襟拉鍊	90									
裡布	車商標	19									
	裡肩邊縫拷合.燙裡				42				20		
	合門襟連領圍暗線.翻	132							25	26	
	領圍明線一道	52									
	面裡固定(袖圈.下襠)	138									
	折車襠角&固定橡筋含剪.下襠拷合橡筋.修翻	64			52					21	
	門襟明線一道	75									
	折下襠夾橡筋明線	90									
袖片*2	劃號.燙袖口.袖底縫4線拷合				30				20	21	
	固定橡筋含剪.袖口固定橡筋.4線拷合.折袖口明線夾橡筋	149			54						
	上袖拷合.車3本飾線				96		102				
	修線									72	
	合計全件車縫工時	1117	0	0	375	52	133	28	195	251	2151
	以一條線38人計,預估車台數量	19.7	0.0	0.0	6.6	0.9	2.3	0.5	3.4	4.4	38.0
	全件車縫出數/件										13.39



專特車工時: 80 車縫工時(不含專特車): 2071
 車縫出數(不含專特車): 13.90

製表: 王愛鼎 2016/5/27