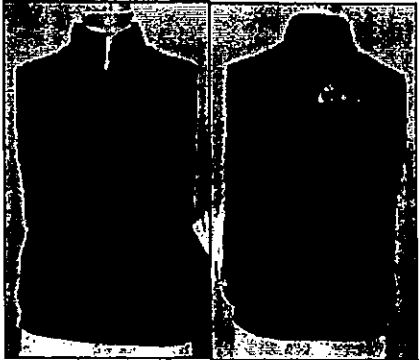


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

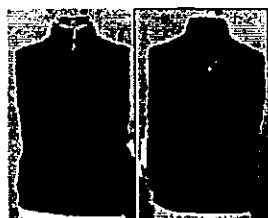
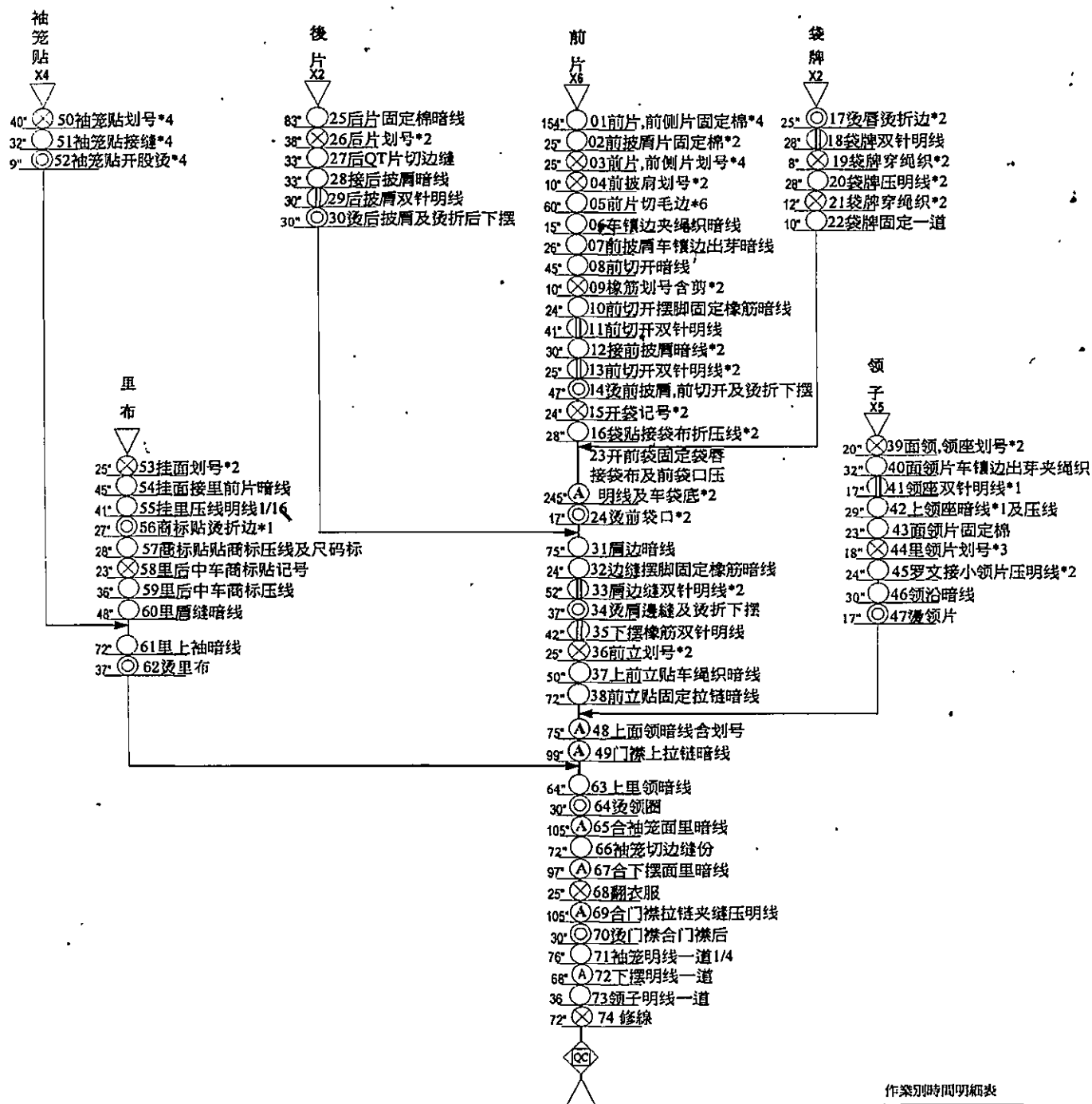
款式: G16-087V	款式說明: 女裝夾克 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/02	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3238 特車組時間: 0 總時間: 3238				
生產出數: 8.89 特車組出數: 0 IE 總出數: 8.89				

PPIC 主管:

12/7/16

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 8.85 件	掛車縫 _____ 件
身整件 2.8 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

2/7/16

G16-087V 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	2272	
雙針車作業	235	
特種車作業	0	0
手機作業	306	
手工作業	425	0
合計工時(秒)	3238	0
出數(件)	8.89	0
總合計工時(秒)	3238	總出數(件) 8.89

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-087V

DATE: 2/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL 8.82 8.89

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	白底黑 刺 Sân lưng
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01	前片车棉明线(横)	Ghim bông TT*2	B		QT	81	645.6	356
02	前侧片车棉明线(值)	Ghim bông sườn TT*2	B		QT	73	581.8	395
03	前披肩固定棉*2	Ghim bông vào cầu ngực TT*2	B		QT	25	199.3	1152
04	前披肩划号*2	Sđ cầu ngực TT*2	C		手工	10	74.2	2880
05	前片划号*1	SD TT*2	C		手工	25	185.5	1152
06	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	25	185.5	1152
07	前片切边*4,前披肩切边	Chém TT xung quanh*4, chém cầu ngực*2	C		平车	60	445.2	480
08	车缝边夹绳织*2	Máy dây viền cầu ngực*2	B		喇叭	15	119.6	1920
09	前披肩固定腰边出芽*2	Ghim dây viền vào cầu ngực*2	B		平车	26	207.2	1108
10	前切开暗线*2	Cán chập sườn TT*2	B		平车	45	358.7	640
11	前下摆划号*2	SD chun, cắt*2	C		手工	10	74.2	2880
12	前切开固定橡筋*2	Chặt chun vào sườn TT	B		平车	22	175.3	1309
13	前切开双针明线*2	Diều sườn TT 2 kim	B		双针	41	326.8	702
14	前披肩暗线	Cán chập cầu ngực TT*2	B		平车	30	239.1	960
15	前披肩双针明线	Diều cầu ngực TT 2 kim	B		双针	25	199.3	1152
16	烫前切开及烫前披肩及烫折下摆	Là sườn TT*2, là cầu ngực TT	B		手烫	47	374.6	613
17	开袋记号*2	SD bố túi TT*2	C		手工	24	178.1	1200
18	袋布贴前袋贴暗线*1	Mí gấp đắp túi vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029
19	前袋口固定袋牌及夹袋布(横板)	Ghim cơ túi, đặt lót túi (bìa mẫu)	B		平车	54	430.4	533
20	手工剪三角*2	Bấm bố túi*2	C		手工	25	185.5	1152
21	前袋固定两头及袋口一边压明线*2	Chặt túi 2 đầu, mí miệng túi 1 bên*2	A		平车	66	553.7	436
22	接前袋布暗线及袋口三遍压线1/16*	Cán lót túi, mí miệng túi 3 bên*2	B		平车	60	478.2	480
23	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
24	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720
25	肩边缝暗线	Cán chập sườn, vai	B		平车	75	597.8	384
26	烫肩边缝及烫折下摆	Là lật vai + sườn + là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778
27	边缝下摆固定橡筋*2	Ghim chun gấu vào sườn*2	B		平车	24	191.3	1200
28	肩边缝双针明线	Diều sườn vai 2 kim	B		双针	52	414.4	554
29	下摆橡筋双针明线*2	Diều chun gấu 2 kim*2	B		双针	42	334.7	686
30	前立划号*2	SD nẹp TT*2	C		手工	25	185.5	1152
31	前立贴车绳织暗线	Máy dây viền nẹp TT	B		平车	50	440.0	576
32	前立贴固定拉链暗线	Ghim đắp nẹp vào khóa	B		平车	72	633.6	400
33	上领暗线划号	Tra cổ, sđ	A		平车	75	629.3	384
34	烫门襟拉链及下摆	Là khóa nẹp, là gấu	B		手烫	30	239.1	960
35	上门襟拉链舍划号	Tra nẹp khóa, sđ	A		平车	99	830.6	291
36	上里领暗线	Tra cổ lót	B		平车	64	510.1	450
37	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-087V

DATE: 2/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPI 8.89

8.89

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	數量 Số lượng
38	合袖笼面里暗线	Lồng kết vòng nách chính kết	A	平车	105	881.0	274
39	袖笼切半边缝	Chém vòng nách	C	切边	41	304.2	702
40	挂面腋下摆贴暗线含翻	Cán đáp nép vào đáp gấu, lộn	B	平车	25	199.3	1152
41	合下摆面里按下	Lồng kết gấu áo	A	平车	72	604.1	400
42	翻正全件	Lộn áo	C	手工	25	185.5	1152
43	合门襟拉链夹缝明线	Lồng kết khóa nép kẹp chỉ	A	平车	150	1,258.5	192
44	袖笼明线一道1/4	Điều vòng nách 1/4	A	平车	76	637.6	379
45	下摆明线一道1/4	Điều gấu 1 đường	A	平车	68	570.5	424
46	领子压明线1/4	Điều sống cổ 1/4	B	平车	36	286.9	800
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	534.2	400
	袋唇*2	Coi túi*2					
A01	袋唇烫折边*2	Là gấp coir túi*2	B	手烫	25	199.3	1152
A02	袋唇双针明线*2	Điều coir túi 2 kim	B	双针	28	223.2	1029
A03	袋唇穿绳织*2	Luồn dây coir túi*2	C	手工	8	59.4	3600
A04	袋唇压明线*2	Điều miệng coir túi*2	B	平车	28	223.2	1029
A05	袋唇划号*2	SD miệng túi*2	C	手工	12	89.0	2400
A06	袋唇固定一道含切边	Ghim miệng túi máy chém	B	平车	10	79.7	2880
	后片*2	Thận sau*2					
B01	后片周边固定面*2	Ghim bông TS*2	B	QT	83	661.5	347
B02	后片划线*2	SD TS*2	C	手工	38	282.0	758
B03	后片切边缝*2	Chém TS*2	C	平车	30	222.6	960
B04	后中接缝暗线	Cán chấp ngực TS	B	平车	33	263.0	873
B05	后中双针明线	Điều ngực TS 2 kim	B	双针	30	239.1	960
B06	烫后披肩及烫折后下摆	Là ngực TS, là gấp gấu TS	B	手烫	30	239.1	960
	袖笼贴*2*2	Đáp vòng nách*2*2					
C01	袖笼贴划号*4	SD đáp vn *4	C	手工	40	296.8	720
C02	袖笼贴接缝*4	Cán đáp vòng nách*4	B	平车	32	255.0	900
C03	袖笼贴开股烫*4	Là rẽ đáp vòng nách*4	B	手烫	9	71.7	3200
	领子*5	Cổ*5					
D01	面领,领座划号*2	Sđ chân cổ*1, bản cổ*1	C	手工	20	148.4	1440
D02	领座双针明线*1	Điều chân cổ 2 kim*1	B	双针	17	135.5	1694
D03	上领座暗线及压明线	Tra chân cổ, bấm, mí chân cổ	B	平车	29	231.1	993
D04	面领片车缝边出芽夹绳织	Máy dây viền cổ kẹp 3 lá	B	喇叭	32	255.0	900
D05	面领片固定棉	Ghim bông bản cổ chính	B	平车	23	183.3	1252
D06	里领片划号*3	SD bản cổ lót*3	C	手工	18	133.6	1600
D07	罗文接小领片压明线*2	Mí đáp cổ kết vào cổ lót*2	B	平车	24	191.3	1200

SEWING OPERATION LIST

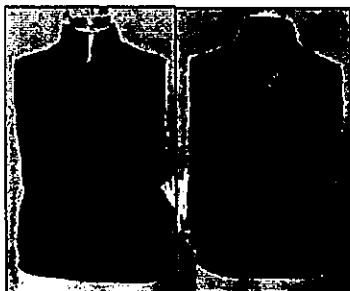
STYLE NO.: G16-087V

DATE: 2/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL 8.89 8.89

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	白鹿 利 Sân lưon
D08	领沿暗线	Can chấp sống cổ	B	平车	21	167.4	1371
D09	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	135.5	1694
	里布	Lót					
E01	挂面划号*2	Số đáp nếp*2	C	手工	25	185.5	1152
E02	挂面接前里布暗线	Can đáp nếp vào lót TT	B	平车	45	358.7	640
E03	挂里压明线1/16	Mí đáp nếp lót 1/16	B	平车	41	326.8	702
E04	商标贴烫折边*1	Là gấp đáp mác lót*1	B	手烫	27	215.2	1067
E05	贴商标夹尺码标在商标贴上	Mí dán đáp mác, mác cỡ	B	平车	28	223.2	1029
E06	里后中贴商标贴记号	Số vị trí dán đáp mác TS lót	C	手工	23	170.7	1252
E07	里后中贴商标贴压线	Mí dán đáp mác vào lót TS	B	平车	36	286.9	800
E08	里后边缝暗线	Can chấp sườn vai lót	B	平车	48	382.6	600
E09	上里袖笼贴暗线	Trà đáp vòng nách vào lót	B	平车	72	573.8	400
E10	烫里布	Là lót, là rẽ đáp nách	B	手烫	37	294.9	778
	TOTAL				3238	25,901	8.89



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2272		
双针作业 2 kim	235		3
特種车作业 Đặc chủng	0	0	
手烫作业 Là	306		
手工作业 Cơ tay	425	0	
合记工时(秒) Tổng thời gian	3238	0	
出数(件)(SLC N)	8.89	#DIV/0!	
总合计时(秒) Tổng công thời gian	3238	总出数: Tổng LSCN	8.89

製表人: THAO

製造單號: G16-087V

車縫出數及使用機器預估表

客戶：NET

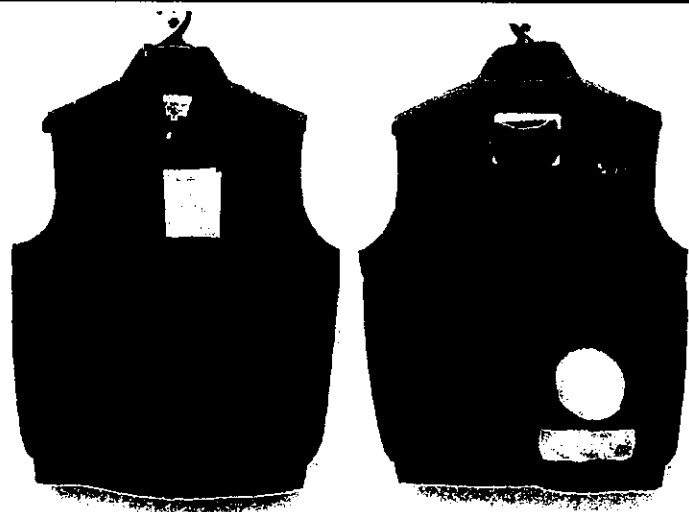
[illegible]

製造單號: G16-087V

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2059	399	260	299	103	27	0	218	317	3681
	以一條線38人計,預估車台數量	21.3	4.1	2.7	3.1	1.1	0.3	0.0	2.3	3.3	38.0
	全件車縫出數/ 件										7.82



專特車工時: 426 車縫工時(不含專特車): 3255
 車縫出數(不含專特車): 8.85

製表: 王愛卿 2016/7/4