

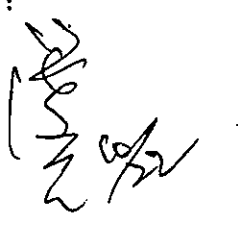
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-303P	款式說明 LADIE PANTS 订单 5576	制表人: HUONG	日期: 2016/10/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:854	特車組時間:59	總時間: 913		
生產出數: 33.72	特車組出數:488.14	IE 總出數: 31.5		

PPIC 主管:

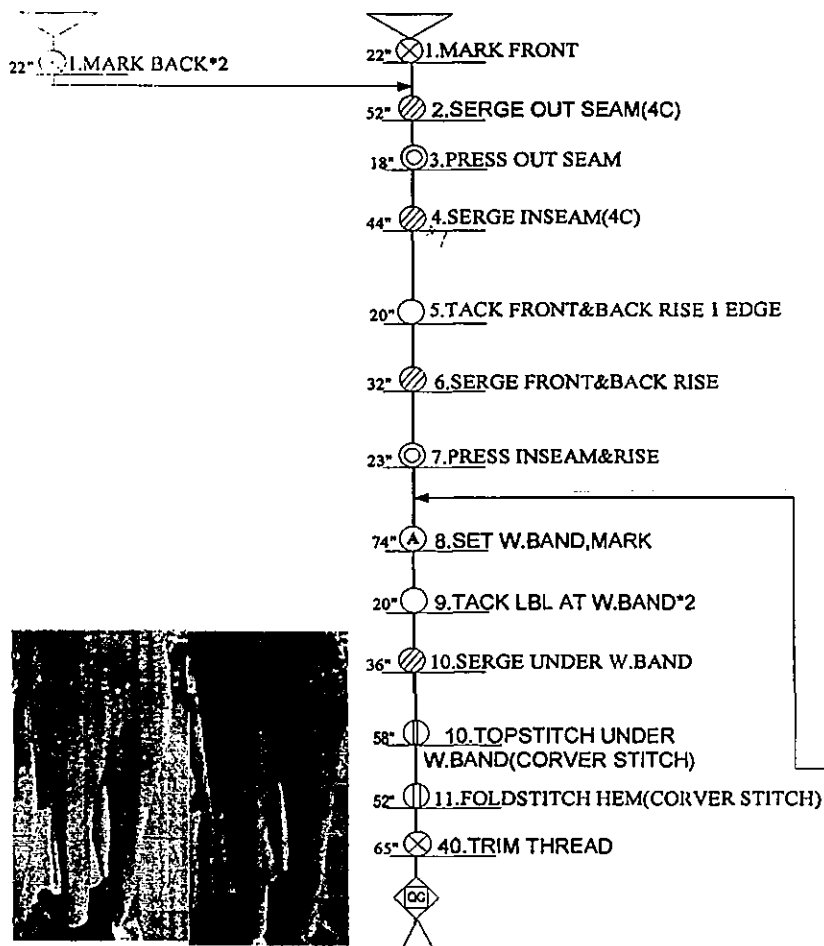
茲核定IE出數如下:			
衣車縫	1.01件	掛車縫	____件
身整件	____件	裡整件	____件
全車縫	____件	核	____
件整件	____件	簽	____


 10/26/2016

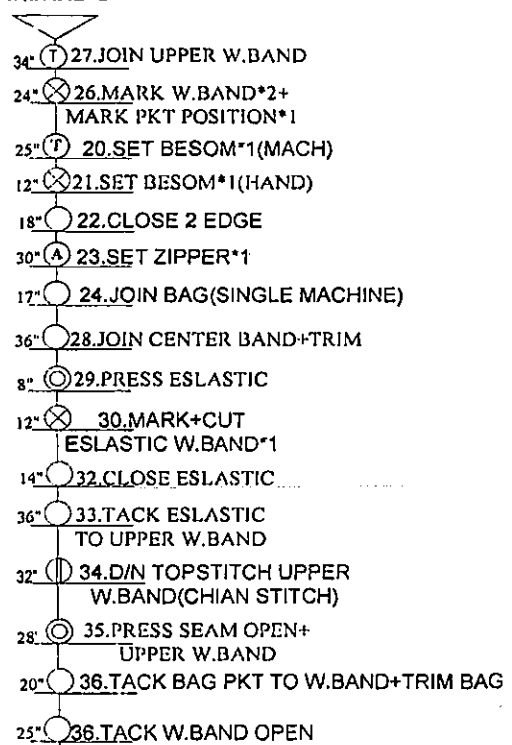
FLOW CHART OF G16-303P

ACK BODY*2

FRONT



W.BAND*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	395	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	106	
COVER STITCH	110	
SPECIAL	164	59
PRESS	100	
HAND	161	0
AMOUNT	854	59
OUTPUT PCS	33.72	488.14
TOTAL TIME	913	TOTAL OUTPUT 31.5

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 33.72

製表人 HUONG

製造單號: G16-303P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 5576

客戶: CHICOS

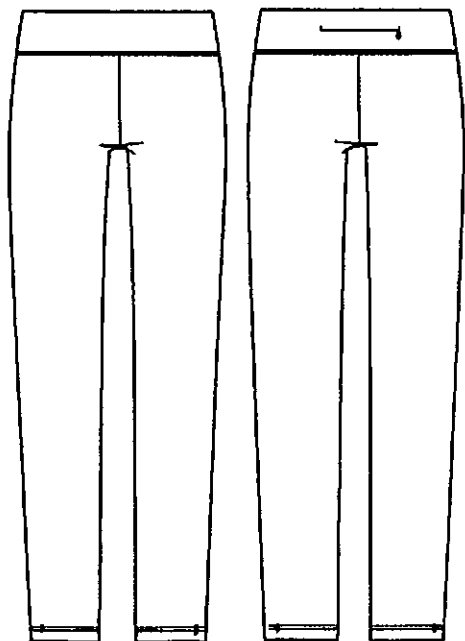
各線均量

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	3本車	開袋機	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號										30	
後片*2	劃號						38				30	
	外浪4線拷合.燙股					65				40		
	內浪.前後浪4線拷合.燙股.燙下襠					98				79		
褲腰*2+2	劃號&開袋記號.燙襠									8	42	
袋布*1	開後拉鍊袋.拷3線	101										
	接縫*4.開股	43								23		
	合褲腰暗線&切修.車牽條.燙	28		45						28		
	車商標	35										
	橡筋接縫*1&剪.雙針車橡筋	16			54							
	袋口明線固定.車合口	80										
	上褲腰.拷3線	83				26						
	褲腰3本車飾線						82					
	捲下襠						68					
	修線										85	
	合計全件車縫工時	386	0	45	54	188	188	0	0	178	187	1226
	以一條線38人計,預估車台數量	12.0	0.0	1.4	1.7	5.8	5.8	0.0	0.0	5.5	5.8	38.0
	全件車縫出數/ 件											27.01

專特車工時:

車縫工時(不含專特車): 1226

車縫出數(不含專特車): 27.01



製表:王愛卿 2016/10/26