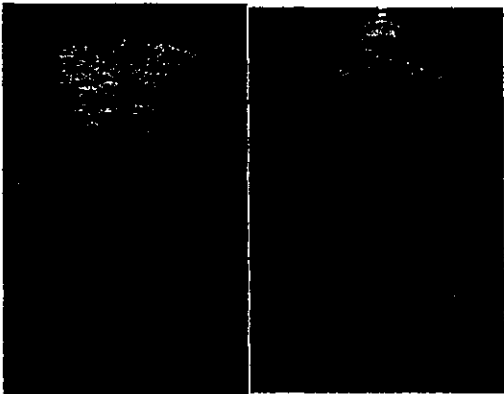


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

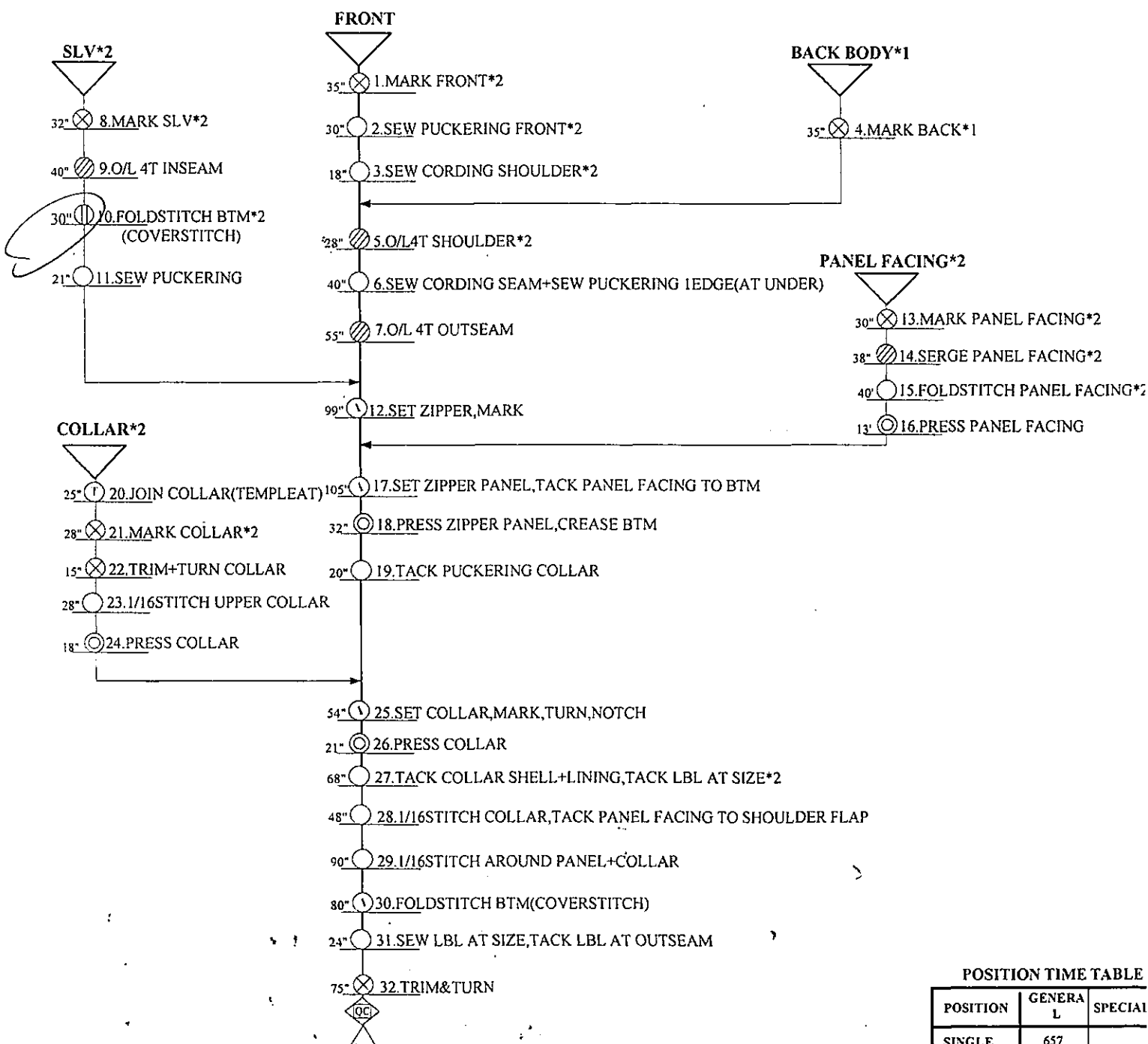
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-304J	款式說 LADIES JACKET 订单 5.685	制表人 THAO	日期: 2016/10/11	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1415	特車組 25	總時間:1440		
生產出數:20.35	特車組出 1152.0	IE 總出數:20.00		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>20.42</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 _____ 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____
件: 整件 _____ 件	簽: <u>10/11/2016</u>

10/11/2016

FLOW CHART OF G16-304J

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	657	
DOUBLE	0	
COVER STITCH	140	
KANSAI	0	
SPECIAL	251	25
PRESS	112	

STYLE N(G16-304J)
DATE: 11/10/2016

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE:
VN IE OUTPUT: 20.35

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用 配件 及 基
	Front body							
01	Mark front*2	SD TT*2	C	HAND	40	296.8	720	
02	Sew puckering front*2	Máy dùm TT*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
03	Sew cording shoulder*2	Máy dây bún cầu vai*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
04	O/L 4T shoulder	VS 4 chỉ vai	B	SW	28	223.2	1029	
05	Sew cording seam+sew puckering ledge(at under)	Máy dây bún sườn+ghim dùm 1 đoạn sườn dưới	B	SINGLE	40	318.8	720	
06	O/4T out seam	VS 4 chỉ sườn	B	SW	55	438.4	524	
07	O/L 4T slv(Safety)	Tra tay(VS 4C)	A	SW	90	753.3	320	
08	Set zipper,mark	Tra khóa nẹp, sd	A	SINGLE	99	828.6	291	
09	Set zipper panel ,tack panel facing to btm	Lồng lót khóa nẹp, can đáp nẹp vào gấu,	A	SINGLE	105	878.9	274	
10	Press zipper panel,crease btm	Là khóa nẹp,gấp gấu	B	PRESS	32	255.0	900	
11	Tack puckering collar	Ghim dùm vc chống bai	B	SINGLE	20	159.4	1440	
12	Set collar,mark, turn,notch	Tra cổ chỉnh,sd,lộn ,bấm	A	SINGLE	54	452.0	533	
13	Press collar	Là rẽ vòng cổ	B	PRESS	21	167.4	1371	
14	Tack collar shell+lining,tack lbl size*2	Ghim vòng cổ chỉnh lót+ghim móc cổ*2	A	SINGLE	68	569.2	424	
15	1/16Stitch collar,tack panel facing to shoulder flap	Mí vòng cổ, ghim đáp nẹp vào cầu vai,bấm	B	SINGLE	48	382.6	600	
16	1/16Stitch around panel+collar	Mí xung quanh khóa nẹp 2 bên	B	SINGLE	90	717.3	320	
17	Foldstitch btm(cover stitch)	Điều gấu 2km(máy trần dè)	A	COVER STITCH	80	669.6	360	
18	Sew lbl at size,tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc ID,ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
xz	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	75	556.5	384	
	Back body*1	Thân sau*1				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back*1	Sd TS *1	C	HAND	35	259.7	823	
	Slv*2	Tay*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark slv*2	SD tay*2	C	HAND	32	237.4	900	
B02	O/L 4T inseam	VS 4c bụng tay	B	SW	40	318.8	720	
B03	Foldstitch btm*2(cover stitch)	Điều gấu tay(máy trần dè)	B	COVER STITCH	60	478.2	480	
B04	Sew puckering slv*2	Máy dùm tay*2	B	SINGLE	21	167.4	1371	
	Collar*2	Cổ*2				FALSE	#DIV/0!	
C01	Join collar*1(template)	Can chập sống cổ*	B	SPECIAL	25	199.3	1152	
C02	Mark collar*2	SD cổ*2	C	HAND	28	207.8	1029	
C03	Trim,turn collar	Chém +sửa sống cổ	C	HAND	15	111.3	1920	
C04	1/16stitch upper collar	Mí sống cổ 1/16	B	PRESS	28	223.2	1029	
C05	Press collar	Là sống cổ	B	PRESS	18	143.5	1600	
	Panel facing*2	Đáp nẹp*2				FALSE	#DIV/0!	
D01	Mark panel facing*2	SD đáp nẹp*2	C	HAND	30	222.6	960	
D02	Serge panel facing*2	VS 3C đáp nẹp*2	B	SW	38	302.9	758	
D03	Foldstitch panel facing1/4*2	Gấp điều nẹp 1/4*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
D04	Press panel facing	Là đáp nẹp	B	PRESS	13	103.6	2215	
Total					1440	11,535	20.00	

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyển may	手車(秒) Chuyển manual		
Single	657			
Double	0			
Cover stitch	140			
Special	251	25		
Press	112			
Hand	255	0		

製造單號: G16-304J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

5685

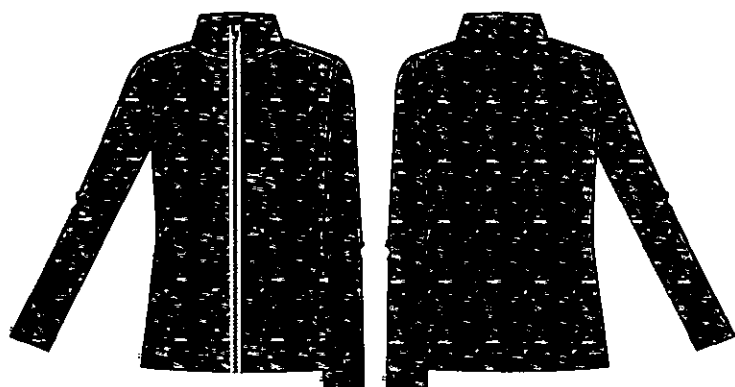
客戶 : CHICOS

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	滾邊車	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號									30	
	縮碎折(門襟+邊縫一段)	96									
後片*1	劃號									21	
	車商標	30									
	肩邊縫暗線.拷3線.燙股&下襠	39			58				73		
袖片*2	劃號.燙袖口								20	21	
	袖底拷合.燙股.折袖口車3本飾線				29		52		18		
	上袖拷合				96						
領片*2	劃號.暗線&切修.壓倒邊.燙領沿&燙折領口	18		27					45	15	
掛面*2	拷3線.折邊明線	38			26						
	上領.接掛面.剪牙口	103								30	
	上門襟拉鍊	132									
	合門襟暗線&折襠角	117									
	翻燙								30	42	
	門襟明線一道	113									
	領圍明線夾縫明線.固定肩*2	66									
	折下襠車3本飾線						69				
	修線									96	
	合計全件車縫工時	753	0	27	209	0	121	0	186	255	1551
	以一條線38人計,預估車台數量	18.4	0.0	0.7	5.1	0.0	3.0	0.0	4.6	6.2	38.0
	全件車縫出數/ 件										20.43

專特車工時: 0 車縫工時(不含專特車): 1551

車縫出數(不含專特車): 20.43



製表: 王愛卿 2016/10/12