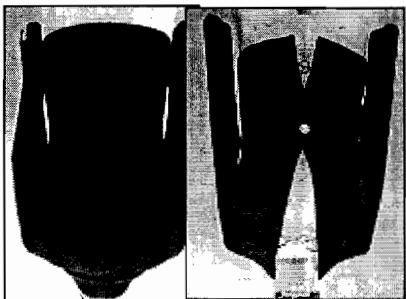


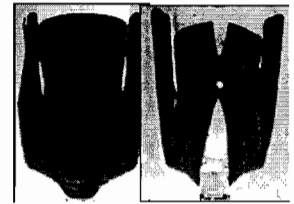
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-130B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/07/21		文件編號:	
↓		订单:1200 件		照片 					
參考雷同款:									
生產車縫時間: 2904 特車組時間: 371		總時間: 3275							
生產出數: 9.92		特車組出數: 77.6		IE 總出數 8.79					

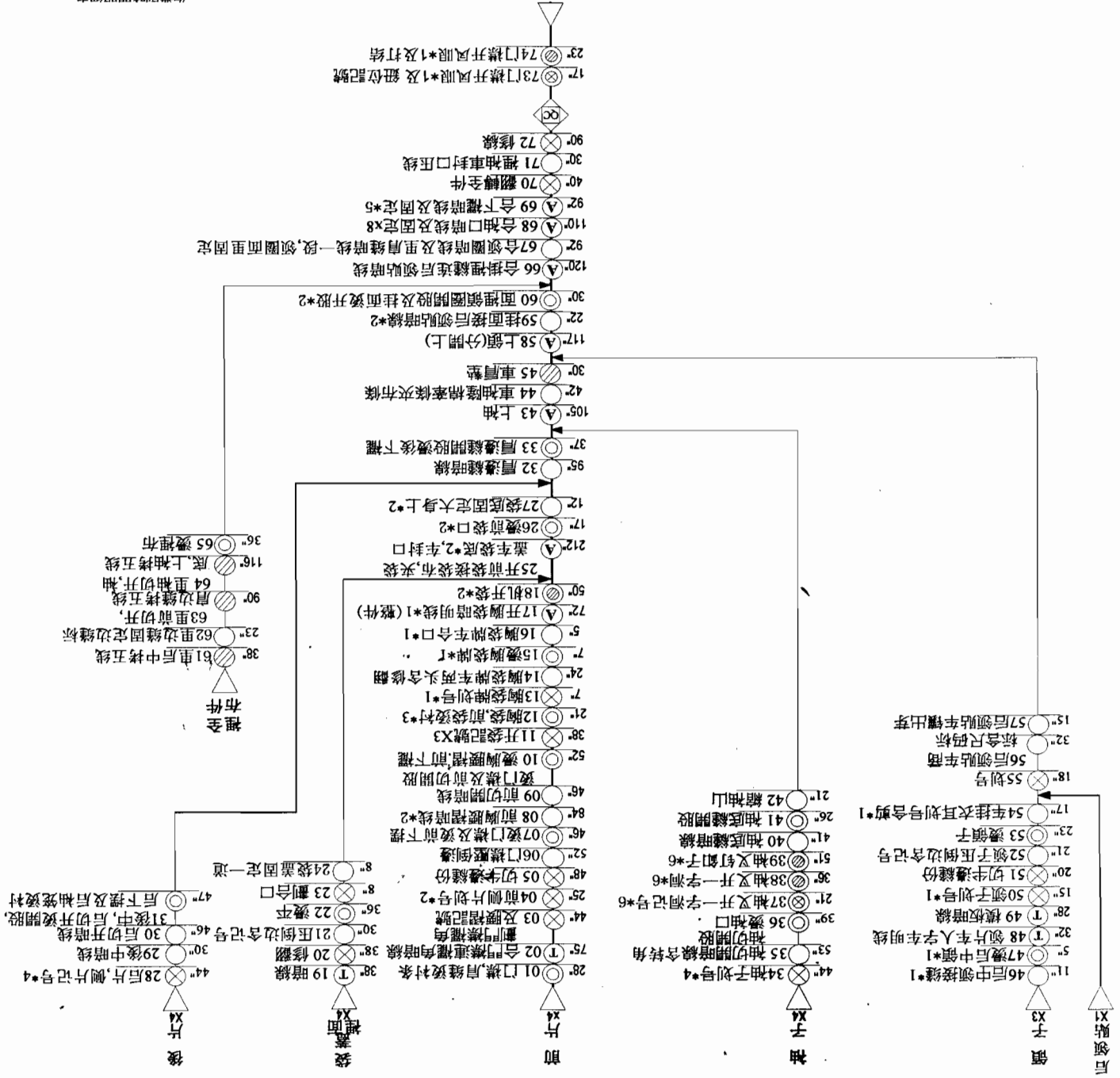
PPIC 主管:

16/7/21



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	1713	
縫針車作業	0	
特種車作業	224	333
手縫作業	454	
手工作業	513	38
合計工時(秒)	2904	371
出廠(件)	992	77.6
總出廠	3275	8.79

作業別時間明細表



G16-130B 縫製流程圖

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 20/07/2016

STYLE N 616-1308

工段號	工段名稱	等級	台機記號	使用機器	時間	金額	日產量	其他
01	門襟,肩縫綫	C		手縫	30	222.6	960	
02	合門襟綫	B		專車	75	597.8	384	
03	前門襟,挂面	C		手縫	44	326.5	655	
04	前側片	C		手縫	25	185.5	1152	
05	門襟切修半邊綫及胸折切開	B		手縫	48	382.6	600	
06	門襟壓倒明綫	B		手縫	52	414.4	554	
07	後門襟及前下襠	B		手縫	46	366.6	626	
08	車胸綫	B		平車	41	326.8	702	
09	車腰綫	B		平車	43	342.7	670	
10	前切開暗綫	B		平車	46	366.6	626	
11	後前切開及後腰綫	B		手縫	52	414.4	554	
12	開袋口	C		手縫	38	282.0	758	
13	前袋口	B		手縫	21	167.4	1371	
14	胸袋口	C		手縫	7	51.9	414	
15	胸袋口	B		平車	24	191.3	1200	
16	胸袋口	B		手縫	7	55.8	414	
17	胸袋口	B		手縫	7	55.8	414	
18	胸袋口	B		平車	5	39.9	5760	
19	開胸袋(完整)	A		平車	72	604.1	400	
20	前袋口	B		專車	50	398.5	576	
21	後袋口	B		平車	28	223.2	1029	
22	手工剪三角	C		手縫	25	185.5	1152	
23	前袋口	A		平車	42	352.4	686	
24	後袋口	B		手縫	17	135.5	1694	
25	後袋口	A		平車	83	696.4	347	
26	前袋口	B		平車	22	175.3	1309	
27	車袋口	B		平車	40	318.8	720	
28	袋底	B		平車	12	95.6	2400	
29	肩縫綫	B		平車	95	757.2	303	
30	肩縫綫	B		手縫	37	294.9	778	
31	上領綫	A		平車	117	981.6	246	
32	挂面	B		平車	22	175.3	1309	
33	面里	B		手縫	30	239.1	960	
34	上袖綫	A		平車	105	881.0	274	
35	袖袋	B		平車	42	334.7	686	
36	袖袋	B		平車	30	239.1	960	
37	台里	B		平車	92	733.2	313	
38	台里	A		平車	120	1,006.8	240	
39	台袖口	A		平車	110	922.9	262	
40	合下襠	A		平車	92	771.9	313	
41	翻轉	C		手縫	40	296.8	720	
42	後叉車	B		平車	30	239.1	960	
43	門襟	C		手縫	17	126.1	1694	
44	門襟	B		專車	23	183.3	1252	
XZ	修綫	C		手縫	90	667.8	320	
Nắp túi								
A01	袋蓋	B		專車	38	302.9	758	
A02	袋蓋	C		手縫	40	296.8	720	
A03	袋蓋	B		平車	30	239.1	960	

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

時間
Thời gian

金額
Đơn giá

日產量
Sản lượng

使用配件
及其他

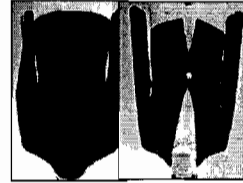
工段號
M3

工段名稱
Tên công đoạn

等級
Cấp

台機記
Số

工段號 M3	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台機記 Số	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
A04	縫平接蓋	B		手縫	36	286.9	800
A05	縫蓋合口	C		手工	8	59.4	3600
A06	縫蓋合口固定	B		平車	8	63.8	3600
B01	后片划号*4	C		手工	44	326.5	655
B02	后中暗線	B		平車	30	239.1	960
B03	后切開暗線	B		平車	46	366.6	626
B04	后中及后切開股及後折后下	B		手縫	30	239.1	960
B05	后領圍及后袖窿縫村条	B		手縫	19	141.0	1516
袖子*4							
C01	袖子划号*4	C		手工	44	326.5	655
C02	袖切開暗線	B		平車	53	422.4	543
C03	袖切開股及袖口	B		手縫	39	310.8	738
C04	袖叉开一字洞记号*3*2	C		手工平車	21	155.8	1371
C05	袖叉开一字洞*3*2	B		平車	36	286.9	800
C06	袖叉打扣*3*2	B		平車	51	406.5	565
C07	袖底縫暗線	B		平車	41	326.8	702
C08	袖底縫開股	B		手縫	26	207.2	1108
C09	繡袖山	B		平車	21	167.4	1371
領子*2							
D01	后中領接縫*1	B		平車	11	87.7	2618
D02	后中領燙開*1	B		手縫	5	39.9	5760
D03	領片车人字车明線	B		平車	32	255.0	900
D04	領子橫紋暗線	B		平車	28	223.2	1029
D05	領子划号*1	B		手工	15	119.6	1920
D06	修翻領子	C		手工	20	148.4	1440
D06-1	領子压倒边明線含记号	B		平車	21	167.4	1371
D07	燙領子	B		手縫	23	183.3	1252
D08	接车挂衣耳划号含剪*1	B		平車	17	135.5	1694
D09	后領貼划号*1	C		手工	18	133.6	1600
D10	后領貼车商標压線	B		平車	32	255.0	900
D11	后領貼车機边出芽	B		平車	15	119.6	1920
里布							
E01	里后中拷五線	B		拷克	18	143.5	1600
E02	里边縫固定標*2	B		平車	23	183.3	1252
E03	里前切開拷五線	B		拷克	38	302.9	758
E04	里肩边縫拷五線	B		拷克	52	414.4	554
E05	里袖切開袖底拷五線	B		拷克	44	350.7	655
E06	上里袖拷五線	B		拷克	72	573.8	400
E07	燙里布	B		手縫	36	286.9	800
总计							
					3275	26,121	8,79



作业別	車縫(秒)	專業(秒)	平車作业	1713			
	May thường		双针车作业	0			
	2 kim		特种车作业	224	333		
	Đặc chủng		手縫作业	454			
	Là		手工作业	513	38		
	Có tay		台記工时(秒)	2904	371		
	Tổng thời		出数(件)	9.92	77.6		
	(SLCN)						