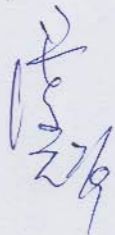


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

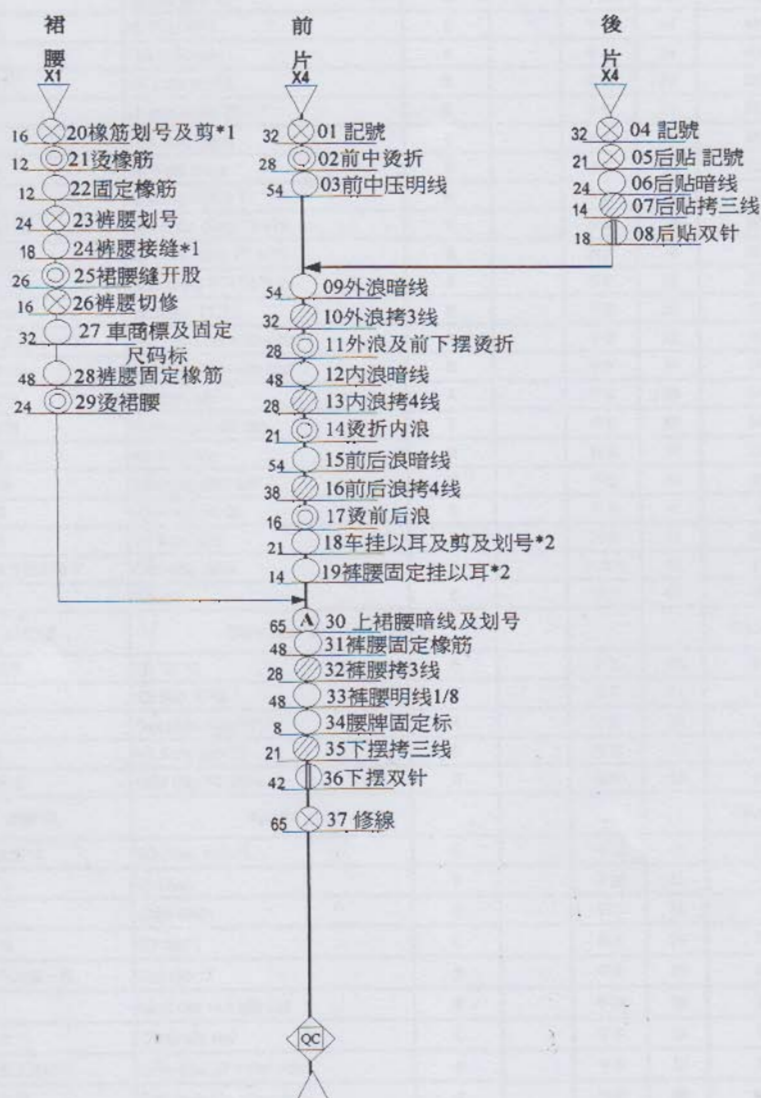
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: 33RR162P	款式說明 订单 : 5,300	制表人: NGA	日期: 2015/07/08	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1145	特車組時間: 0	總時間: 1145		
生產出數: 25.15	特車組出數: 0	IE 總出數: 25.15		

PPIC 主管:



33RRP162P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	605	
雙針車作業	46	
特種車作業	149	0
手燙作業	155	
手工作業	190	
合計工時(秒)	1145	0
出數(件)	25.15	0
總合計工時(秒)	1145	總出數(件) 25.15

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: **33RRP162P**

DATE: **7/8/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **31.94**

VN IE OUTPUT: **25.15**

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
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính			(1)	(2)	(3)
01	前袋貼,前片划号*2	SD TT*2	C	手工	32	237.4	900
02	前中燙折	Là gấp giữa TT	B	手燙	28	223.2	1029
03	前中壓明線	Mí TT1/16*2	B	平車	54	430.4	533
04	外浪暗線	Cán chấp dọc	B	平車	54	430.4	533
05	外浪拷五線	VS 3 chỉ dọc*2	B	拷克	32	255.0	900
06	燙外浪	Là dọc +gấu TT	B	手燙	28	223.2	1029
07	內浪暗線	Cán chấp dằng	B	平車	48	382.6	600
08	內浪拷三線	VS 3 chỉ dằng	B	拷克	28	223.2	1029
09	內浪開股燙	Là dằng +giữa TT	B	手燙	21	167.4	1371
10	前後浪固定一條	Cán chấp đứng TT+TS	B	平車	38	302.9	758
11	前後浪五線拷合	VS 3 chỉ đứng TT +TS	B	拷克	26	207.2	1108
12	前後浪雙針明線	Điểm đứng TT+TS 2kim	B	雙針	28	223.2	1029
13	前後浪開股燙	Là đứng TT,TS	B	手燙	16	127.5	1800
14	車挂以è 及剪及划号*2	May dây treo +SD +cắt*2	B	平車	21	167.4	1371
15	褲腰固定挂以è	Ghim dây treo vào cạp*2	B	平車	14	111.6	2057
16	上褲腰及划号	Tra cạp, SD	A	平車	65	544.1	443
17	褲腰固定橡筋	Ghim chun vào cạp	B	平車	48	382.6	600
18	褲腰拷三線	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	28	223.2	1029
19	褲腰明線1/8	Điểm cạp dưới 1/8	B	平車	38	302.9	758
20	邊緣固定標	Ghim mác sườn	B	平車	8	63.8	3600
21	下擺拷三線	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	21	167.4	1371
22	卷下擺明線及固定繩子	Điểm gấu 2kim	B	三本車	42	334.7	686
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	65	482.3	443
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	####
A01	后機開袋划号	SD TS *2	C	手工	32	237.4	900
A02	后貼划号	SD đáp TS*2	C	手工	21	155.8	1371
A03	后貼暗線	Cán chấp đáp TS*2	B	平車	24	191.3	1200
A04	后貼拷4線	VS 3 chỉ đáp TS	B	拷克	14	111.6	2057
A05	后貼雙針明線	Điểm đáp TS 2kim	B	雙針	18	143.5	1600
	褲腰*1	Cạp*1				FALSE	####
B01	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*1	C	手工	16	118.7	1800
B02	燙橡筋	Là chun	B	手燙	12	95.6	2400
B03	固定橡筋	Chặn chun	B	平車	12	95.6	2400
B04	褲腰划号*3	SD cạp*1	C	手工	24	178.1	1200
B05	褲腰接縫*4及接一段	Cán cạp *1	B	平車	18	143.5	1600
B06	開股燙*4	Là rẽ cạp +Là gấp cạp	B	手燙	26	207.2	1108
B07	切修褲腰合	Chém sửa cạp	C	平車	16	118.7	1800
B08	車商標及固定尺碼標	Ghim mác cỡ +may mác	B	平車	32	255.0	900
B09	褲腰固定橡筋	May chun vào sống cạp	B	平車	48	382.6	600
B10	燙平褲腰	Là sống cạp	B	手燙	24	191.3	1200
B11	褲腰固定一道	Ghim cạp 1 đường	B	平車	25	199.3	1152
	TOTAL				1145	9,038	25.15



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	605			
雙針車作業 2 kim	46			
特種車作業 Đặc chủng	149	0		
手燙作業 Là	155			
手工作業 Cá tay	190	0		
合記工時(秒) Tổng thời	1145	0		
出數(件) (SLCN)	25.15	#DIV/0!		
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	1145		總出數: Tổng LSCN	25.15

製表人: