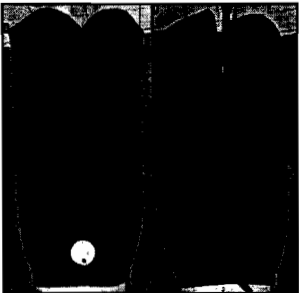
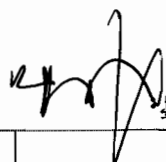


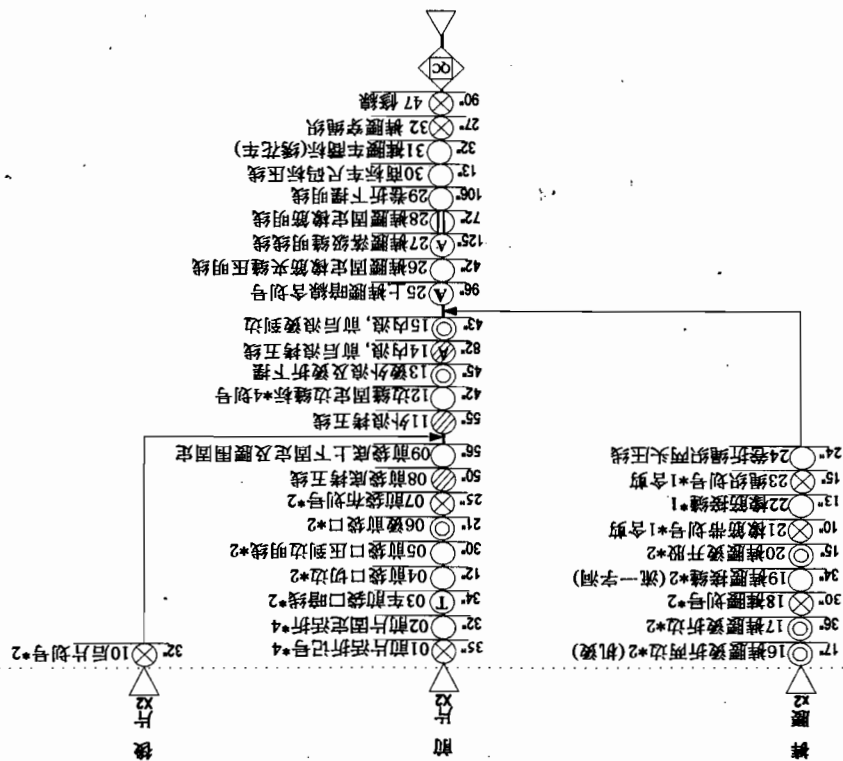
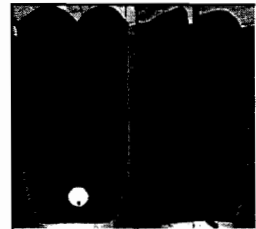
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G15-064P		參考雷同款:			
款式說明: 女裝短褲		订单: 800 件		照片 			
制表人: 阿草		日期: 2015/03/09				文件編號:	
生產車縫時間: 1308		特車組時間: 83				總時間: 1391	
生產出數: 22.02		特車組出數: 347		IE 總出數: 10.70			

PPIC 主管





作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	909		
變針車作業	0		
特種車作業	0		
手縫作業	160		
手工作業	239		
合計工時(秒)	1308	22.02	347
出數(件)			
總出數			20.70

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 22.02

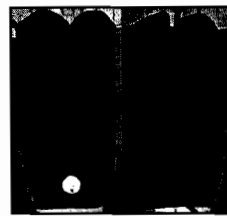
DATE: 9/3/2015

STYLE NO. 615-064E

工段號碼	工廠名稱	等級	台機記号	使用機器	時間	金額	日產量
don	Tên công đoạn	Cấp	合機記号	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng	

01	前片扣号*2	SD TT*2	C	手工	35	290.5	823
02	前片固定搭折*4	Chim ly TT*4	B	平车	32	281.6	900
03	前接口機縫線*2	Can chập miệng túi*2, mẫu quay	B	专车	34	299.2	847
04	前接口*2	Chém miệng túi TT*2	C	平车	12	99.6	2400
05	前接口压脚边明线合剪	Mí miệng túi bằng cường, bấm	B	平车	30	264.0	960
06	前接口*2	Là miệng túi TT*2	B	手缝	21	184.8	1371
07	搭布扣号*2	SD kít túi*2	C	手工	25	207.5	1152
08	线迹缝合五线*2	VS 5 chỉ dầy túi TT*2	B	平车	50	440.0	576
09	前接口上下固定*2及上端固定一連	Chim miệng túi trên dưới*2, ghim túi trên cap*2	B	平车	56	492.8	514
10	外滚缝五线	VS 5 chỉ dọc quần	B	平车	55	484.0	524
11	边缝固定搭折号*4	Chim mắc sườn*4, sd	B	平车	42	369.6	686
12	腰外滚及腰折下摆	Là rẽ dọc, gấp gấu	B	手缝	45	396.0	640
13	内滚缝五线	VS 5 chỉ dầy	B	平车	40	352.0	720
14	前后滚缝五线	VS 5 chỉ dầy TT, TS	B	平车	42	369.6	686
15	腰前后滚,外滚,内滚	Là dầy, dầy TT, TS	B	手缝	43	378.4	670
16	上腰缝线各扣号	Tra cap, SD, máy chêm	A	平车	96	892.8	300
17	前腰缝压明线*2	Chim chun vào cap, mí cap 2 đoạn	B	平车	42	369.6	686
18	前腰缝压明线	Mí cap kít khe	A	平车	125	1,162.5	230
19	前腰双针明线	Đầu cap chun 2 kim máy can sai	B	双针	72	633.6	400
20	卷折下摆明线	Đầu gấp gấu quần	A	平车	106	985.8	272
21	前腰车尺码压线	Mí mắc cỡ vào mắc chính	B	平车	13	114.4	2215
22	前腰车商标(绣花车)	Máy mắc cap (máy thêu)	B	专车	32	281.6	900
23	前腰穿绳织	Lườn dầy cap quần	C	手工	27	224.1	1067
X2	修边	Cút chỉ	C	手工	90	747.0	320
后片*2							
后片扣号*2							
A01	后片扣号*2	SD TS*2	C	手工	32	265.6	900
前片*2							
前片扣号*2							
B01	前腰缝折边*2	Là gấp cap 2 bên*2 (máy ép)	B	专车	17	159.0	1694
B02	前腰缝折边*2	Là gấp cap 1 bên*2	B	手缝	36	336.6	800
B03	前腰扣号*2	SD cap *2	C	手工	30	258.0	960
B04	前腰缝*2及切缝(洗一半割)	Can chập cap *2 (dễ khuy)	B	平车	34	317.9	847
B05	前腰缝开股*2	Là rẽ cap*2	B	手缝	15	140.3	1920
B06	松紧带扣号各剪*1	SD chun + cỡ*1	C	手工	10	86.0	2880
B07	前腰缝扣号各剪*1	SD dầy cap + cỡ*1	C	手工	15	129.0	1920
B08	腰缝线*1	Can chun*1	B	平车	13	121.6	2215
B09	腰缝折边头压线	Mí 2 đầu dầy cap	B	平车	24	224.4	1200
TOTAL							
					1391	11,798	20,70

平车作业	Máy thùa	909					
锁链车作业	Chai lèn	0					
特殊车作业	Bắc chông	0					
手缝作业	Là	160					
手工作业	Cd tay	239					
各记工时(秒)	Tổng thời	1308					
出数(件)	(SLON)	22.02					
总出数:	Tổng	347.0					
总出数:	Tổng	20.70					



製表人: 阿草