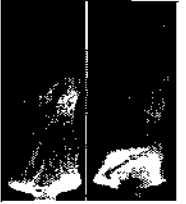


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

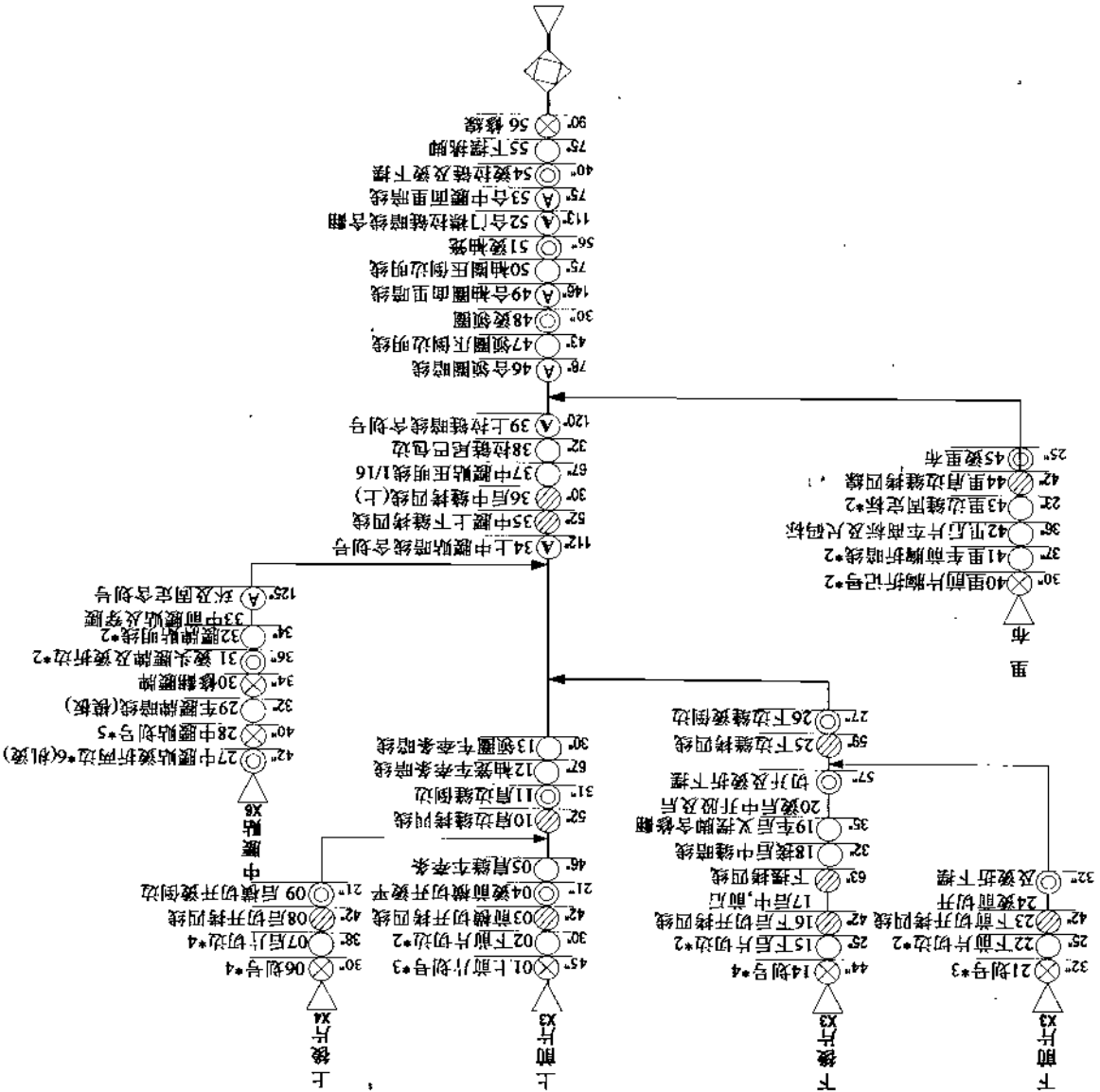
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：		G15-105D		款式說明：女裝洋裝		制表人：阿草		日期：2015/03/19		文件編號：	
				订单:3700 件							
參考雷同款：											
				生產車縫時間：2707				特車組時間：76			
				總時間：2783							
				生產出數：10.64				特車組出數：379			
				IE 總出數：10.35							



作業別	車縫組(秒)	平車作業	縫針車作業	特種車作業	手縫作業	合計工時(秒)	出數(件)	總出數	總合計工時(秒)
車縫組(秒)	1493	0	495	376	343	2707	379	1064	2783
車縫組(秒)						76			1035

作業別時間明細表



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

STYLE NO: 615-1050
DATE: 19/3/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

10.64

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
	前片、組合	前片、組合							
		Thân trước, Mẫu chính							
01	前下片划号*3	SD TT trên*3	C			手工	45	373.5	640
02	前片切边*3上	Chém TT trên*3	C			平车	30	249	960
03	前横切开拷四线(上)	VS 4 chỉ sườn ngang TT trên	B			拷克	42	369.6	686
04	前横切开烫到边	Là lật sườn ngang TT trên	B			手烫	21	184.8	1371
05	肩缝车欠条	May dây cầu vai	B			平车	20	176	1440
06	肩边缝拷四线上	VS 4 chỉ sườn vai trên	B			拷克	52	457.6	554
07	肩边缝烫到边	Là lật sườn vai trên	B			手烫	31	272.8	929
08	袖盖圈车牵条	May dây vòng nách	B			平车	67	589.6	430
09	领圈车牵条	May dây vòng cổ	B			平车	30	264	960
10	上散中腰暗线(上下)	Trà dập eo TT trên dưới	A			平车	112	1041.6	257
11	后中缝拷四线(上)	VS 4 chỉ giữa sau trên	B			拷克	30	264	960
12	后中腰上下摆拷四线	VS 4 chỉ dập eo TT trên dưới	B			拷克	52	457.6	554
13	后中腰上下压明线1/16	Mì vòng eo trên dưới 1/16	B			平车	67	589.6	430
14	包拉链头	Bọc phi đầu khóa	B			平车	32	281.6	900
15	上拉链暗线合划号	Trà khóa TS, SD	A			平车	120	1116	240
16	合领圈面里暗线	Lồng lót vòng cổ chính lót	A			平车	78	725.4	369
17	领圈压倒边明线	Mì tăng cường vòng cổ	B			平车	43	378.4	670
18	烫领圈	Là vòng cổ	B			手烫	30	264	960
19	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A			平车	146	1357.8	197
20	袖笼压倒边明线	Mì tăng cường vòng nách	B			平车	75	660	384
21	烫袖笼	Là vòng nách	B			手烫	56	492.8	514
22	合中腰面里暗线	Lồng lót eo chính lót	A			平车	75	697.5	384
23	合门襟拉链暗线含翻	Lồng lót khóa, lộn	A			平车	113	1050.9	255
24	下摆拷脚	Vắt gấu váy	B			拷脚	75	660	384
25	烫拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B			手烫	40	352	720
X2	移线	Cắt chỉ	C			手工	90	747	320
	中腰贴*3	Dập eo TT, TS*3							
A01	中腰贴烫折两边(机烫)	Là gấp ép eo TT, TS 2 bên*3(máy ép)	B			专车	42	369.6	686
A02	中腰贴划号*5	SD dập eo*5	C			手工	40	332	720
A03	烫牌车烫嵌暗线	Can chắp cá eo 2 đầu	B			专车	34	299.2	847
A04	移翻腰牌	Sửa lộn cá eo	C			手工	32	265.6	900
A05	烫牌烫平及烫折边	Là ép eo*2, cá eo	B			手烫	36	316.8	800
A06	烫牌压明线1/8	Diêu cá eo 1/8	B			平车	34	299.2	847
A07	贴前腰贴及穿腰环及固定合划号	Luồn khuy chặn đai eo, sd, diêu dán dập eo, g	A			平车	125	1162.5	230

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 10.64

VN IE OUTPUT: 10.64

STYLE NO: 515-105D
DATE: 19/3/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Lượng
	下前片*3					
B01	下前片划号*3	C		手工	265.6	900
B02	下前片切边*2	C		平车	207.5	1152
B03	下前片切边*2	C		平车	207.5	1152
B04	前领切开烫到边及烫折下摆	B		手缝	281.6	900
	下后片*4					
C01	下后片划号*4	C		手工	365.2	655
C02	下后片切边*2	C		平车	207.5	1152
C03	接后横切开拷四线	B		拷克	369.6	686
C04	下后中缝拷四线	B		拷克	290.4	873
C05	下摆拷四线	B		拷克	264	960
C06	接后中缝暗线	B		平车	281.6	900
C07	车后叉摆脚含翻	B		平车	308	823
C08	烫后横切开及烫后中开股,烫折后下	B		手缝	501.6	505
C09	接边缝拷四线(下)	B		拷克	519.2	488
C10	下边缝烫到边	B		手缝	237.6	1067
	上后片*4					
D01	上后片划号*4	C		手工	249	960
D02	上后片切边*4	C		平车	315.4	758
D03	后横切开拷四线(上)	B		拷克	369.6	686
D04	后横切开烫到边	B		手缝	184.8	1371
	里布					
E01	里前片胸折记号*2	C		手工	249	960
E02	里后片车商标及尺码标	B		平车	316.8	800
E03	里车前胸折暗线*2	B		平车	325.6	778
E04	边缝固定标*2	B		平车	202.4	1252
E05	里肩边缝拷五线	B		拷克	369.6	686
E06	卷折里下摆明线	B		拷克	255.2	993
E07	烫里布	B		手缝	220	1152
TOTAL					24644	10.35



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	1493			
平车作业 Máy thường					
双针车作业 2 kim					
特種车作业 Đặc chủng		495	76		
手燙作业 Là		376			
手工作业 Cđ tay		343	0		
合記工時(秒) Tong thời gian		2707	76		
出數(件)(SLC N)		10.64	379		
總合計時(秒) Tong công thời gian		2783			10.35