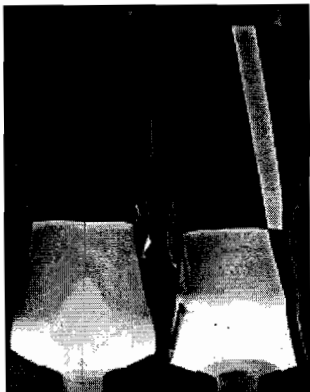
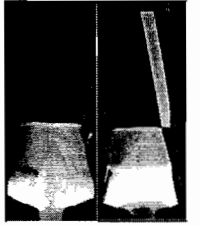


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

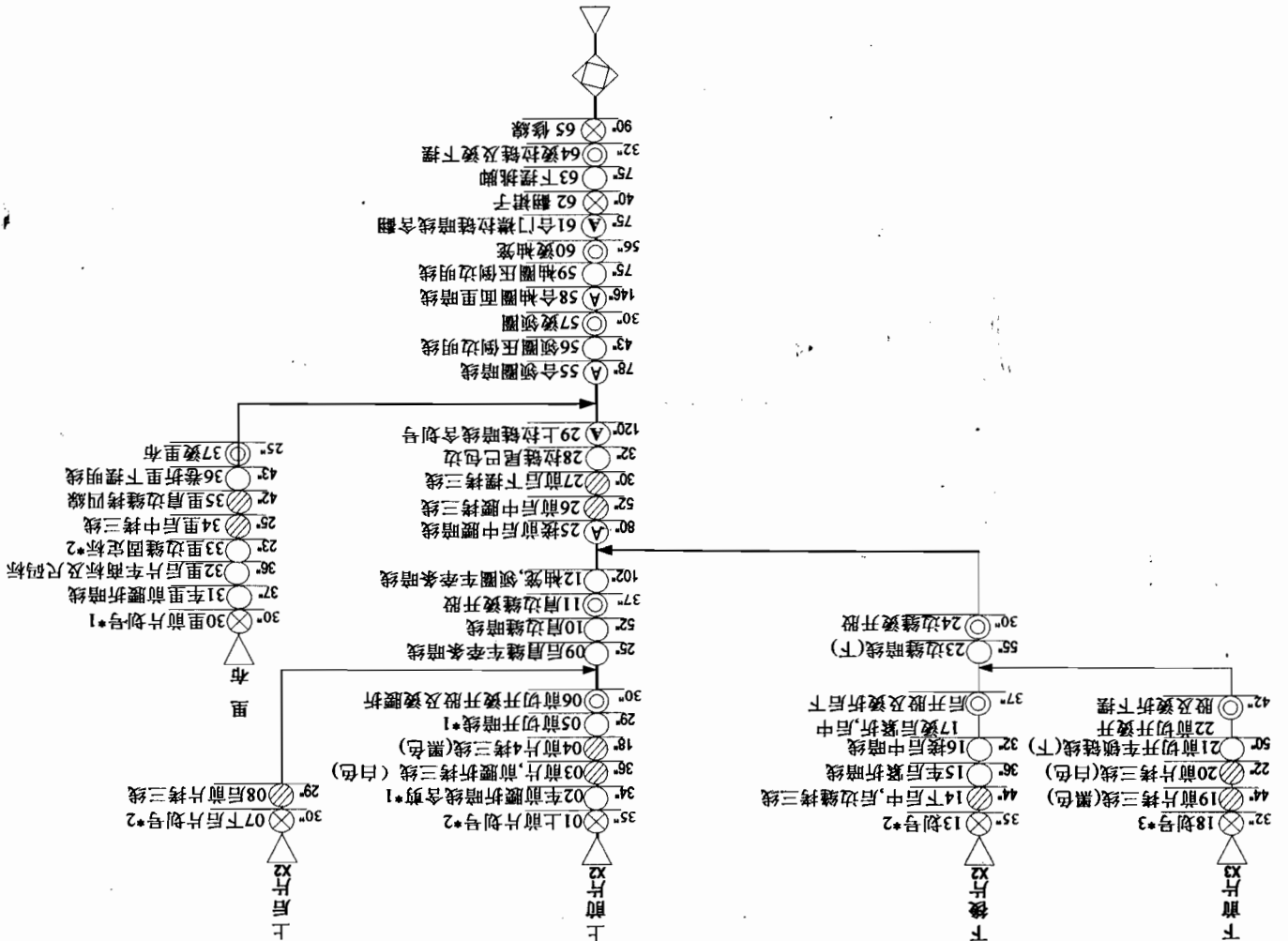
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：G15-106D		款式說明：女裝洋裝		制表人：阿草		日期：2015/03/30		文件編號：	
參考雷同款：									
生產車縫時間：2235		特車組時間：0		總時間：2235					
生產出數：12.89		特車組出數：0		IE 總出數：12.89					
照片									



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	1278	
縫針車作業	0	
特種車作業	346	
手縫作業	319	
手工作業	292	
合計工時(秒)	2235	
出數(件)	12.89	
總出數	12.89	

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT: 12.89
VN IE OUTPUT: 12.89

STYLE NO: 515-106D
DATE: 30/3/2015

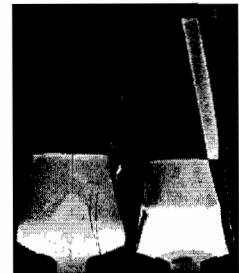
工程號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用机器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合 Thân trước. Mẫu chính					
01	前下片划号*2 SD TT trên*2	C		手工	35	290.5
02	车前腰折暗线含剪 May lỳ TT trên*1, cắt lỳ	B		平车	34	299.2
03	前片,腰折拷三线(白色) VS 3 chỉ TT trên, vs 3 chỉ lỳ (trắng)	B		拷克	36	316.8
04	前片拷三线(黑色) VS 3 chỉ TT trên (đen)	B		拷克	18	158.4
05	前切开暗线*1 Can chấp sườn TT trên*1	B		平车	29	255.2
06	前切开,腰折烫开股 Là rê sườn TT, là rê lỳ trên	B		手烫	30	264
07	肩缝车牵条 May dây cầu vai	B		平车	25	220
08	肩边缝暗线 Can chấp sườn vai trên	B		平车	52	457.6
09	肩边缝烫开股(上) Là rê sườn vai trên	B		手烫	37	325.6
10	袖笼圈车牵条 May dây vòng nách	B		平车	67	589.6
11	领圈车牵条 May dây vòng cổ	B		平车	35	308
12	接前后中腰暗线 Can chấp eo TT, TS	A		平车	80	744
13	前后中腰拷三线 VS 3 chỉ eo TT, TS	B		拷克	52	457.6
14	包拉链头 Bọc phủ đầu khóa	B		平车	32	281.6
15	上拉链暗线含划号 Tra khóa TS, SD	A		平车	120	1116
16	合领圈面里暗线 Lồng lýt vòng cổ chính lýt	A		平车	78	725.4
17	领圈压倒边明线 Mì tăng cường vòng cổ	B		平车	43	378.4
18	烫领圈 Là vòng cổ	B		手烫	30	264
19	合袖笼暗线 Lồng lýt vòng nách	A		平车	146	1357.8
20	袖笼压倒边明线 Mì tăng cường vòng nách	B		平车	75	660
21	烫袖笼 Là vòng nách	B		手烫	56	492.8
22	台门襟拉链暗线含翻 Lồng lýt khóa	A		平车	75	697.5
23	翻袖子 Lộn vẩy	C		手工	40	332
24	下摆挑脚 Vắt gấu vẩy	B		挑脚	75	660
25	烫拉链及下摆 Là khóa TS, là gấu	B		手烫	32	281.6
XZ	修线 Cắt chỉ	C		手工	90	747
	下前片*3 Thân TT dưới*3					
A01	下前片划号*3 SD TT dưới*3	C		手工	32	265.6
A02	前片拷三线(黑色) VS 3 chỉ TT+ sườn (đen)	B		拷克	44	387.2
A03	前片拷三线(白色) VS 3 chỉ TT (trắng)	B		拷克	22	193.6
A04	前切开车锁链线(下) Can chấp sườn TT dưới	B		平车	50	440
A05	前切开烫开股及烫折前下摆 Là rê sườn TT dưới, là gấu gấu	B		手烫	42	369.6
	下后片*2 Thân sau dưới*2					
B01	下后片划号*2 SD TS dưới*2	C		手工	35	290.5
B02	后中,后边缝拷三线 VS 3 chỉ giữa sau, sườn TS dưới	B		拷克	44	387.2
B03	后片车牵折暗线*2 May lỳ TS *2	B		平车	36	316.8
B04	接后中缝暗线 Can chấp giữa sau dưới	B		平车	32	281.6
B05	烫后腰折,后中腰开股及烫折后下摆 Là lỳ TS, là rê giữa sau, gấu gấu TS	B		手烫	37	325.6
B06	边缝暗线(下) Can chấp sườn dưới	B		平车	55	484
B07	边缝烫开股 Là rê sườn dưới	B		手烫	30	264

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO: G15-106D
DATE: 30/3/2015

工程號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	上后片*2					
	上后片划号*2	C	手工	30	249	960
	上后片拷三线	B	拷克	29	255.2	993
	里布					
	里布					
D01	里前片胸折记号*2	C	手工	30	249	960
D02	里后片车商标及尺码标	B	平车	36	316.8	800
D03	里车前胸折暗线*2	B	平车	37	325.6	778
D04	边缝固定标*2	B	平车	23	202.4	1252
D05	里肩边缝拷五线	B	拷克	42	369.6	686
D06	卷折里下摆明线	B	拷克	29	255.2	993
D07	卷折里下摆明线	B	平车	43	378.4	670
D08	烫里布	B	手烫	25	220	1152
	TOTAL				19772	12.89



製表人: 阿草

作业別 Chuyên môn	车縫(秒) Chuyên may	0				
平车作业 Máy thường	1278					
双针车作业 2 kim	0					
特種车作业 Đặc chủng	346	0				
手燙作业 Là	319					
手工作业 Cd tay	292	0				
合記工时(秒) Tổng thời	2235	0				
出數(件)(SL CN)	12.89	#DIV/0!				
总出數: Tổng LSCN	2235					12.89