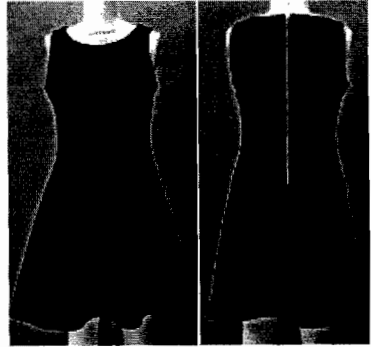


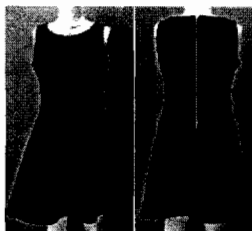
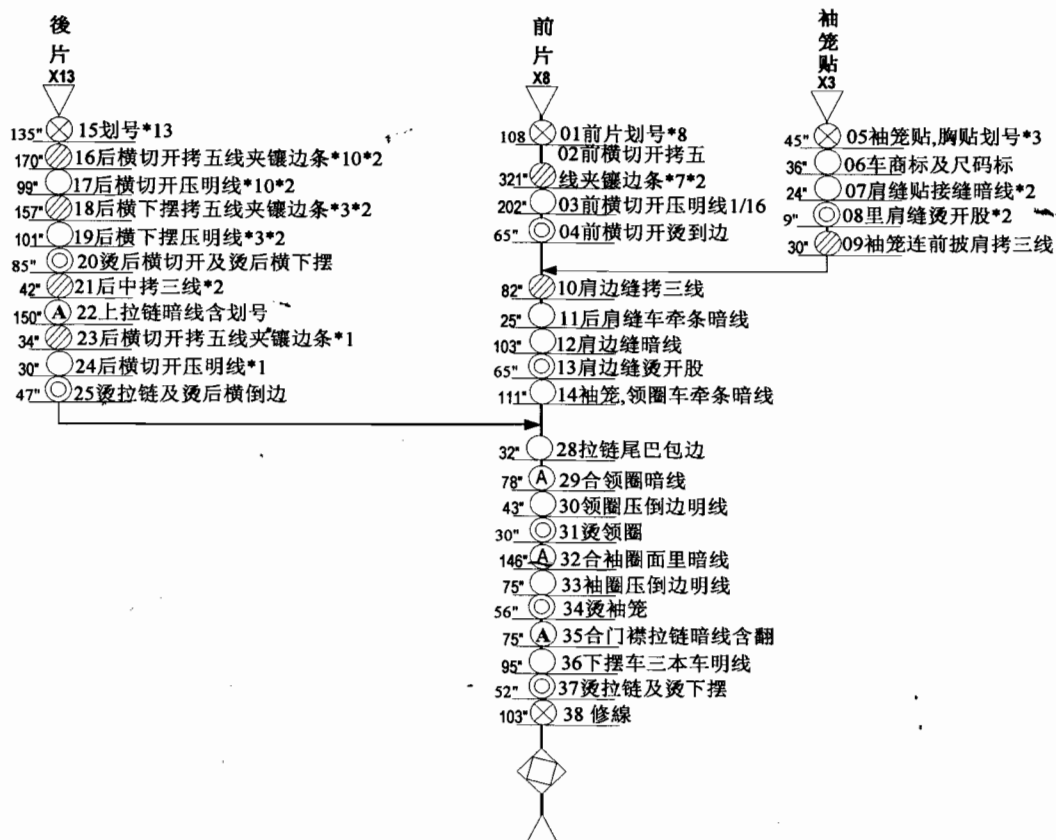
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-127D	款式說明：女裝洋裝 订单:2671 件	制表人：阿草	日期：2015/04/03	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：3061	特車組時間：0	總時間：3061		
生產出數：9.41	特車組出數：0	IE 總出數：9.41		

PPIC 主管：





作業別時間明細表

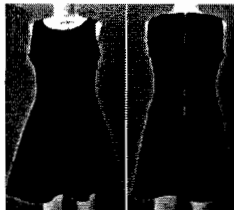
作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1223	
雙針車作業	0	
特種車作業	1038	0
手燙作業	409	
手工作業	391	0
合計工時(秒)	3061	0
出數(件)	9.41	0
總合計工時(秒)	3061	總出數(件) 9.41

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

STYLE NO: G15-127D
DATE: 2/4/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 9.41 9.41

工段號碼 Mã 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
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号*8	SD TT*8	C		手工	108	896.4	267
02	前横切开拷五线夹缝边条	Can chắp sườn ngang TT 5 chỉ vs*7*2	B		拷克	321	2824.8	90
03	前横切开压明线1/16	Mí sườn ngang TT1/16*7*2	B		拷克	202	1777.6	143
04	前横切开撇倒边	Là lật sườn ngang TT*7	B		手烫	65	572	443
05	肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai TT, TS	B		拷克	82	721.6	351
06	肩缝车牵条	May dây cầu vai	B		平车	25	220	1152
07	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai trên	B		平车	103	906.4	280
08	肩边缝烫开股(上)	Là rẽ sườn vai trên	B		手烫	65	572	443
09	袖笼圈车牵条	May dây vòng nách	B		平车	76	668.8	379
10	领圈车牵条	May dây vòng cổ	B		平车	35	308	823
11	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B		平车	32	281.6	900
12	合领圈面里暗线	Lồng lót vòng cổ chính lót	A		平车	78	725.4	369
13	领圈压倒边明线	Mí tăng cường vòng cổ	B		平车	43	378.4	670
14	合拉链暗线含翻	Lồng lót khóa 1 đoạn, lộn	A		平车	75	697.5	384
15	烫袖圈	Là vòng cổ	B		手烫	30	264	960
16	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A		平车	146	1357.8	197
17	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B		平车	75	660	384
18	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	56	492.8	514
19	卷折下摆车三本车明线	Diều gấu váy máy can sai	B		挑脚	95	836	303
20	烫拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B		手烫	52	457.6	554
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	103	854.9	290
	袖笼贴*3	Đáp vòng nách*3						
A01	袖笼贴,胸贴划号*3	SD đáp vòng nách*3	C		手工	45	373.5	640
A02	车商标及尺码标	May mác chính, mác cỡ	B		平车	36	316.8	800
A03	肩缝贴接缝暗线*2	Can chắp cầu vai lót*2	B		平车	24	211.2	1200
A04	烫开股*2	Là rẽ cầu vai lót*2	B		手烫	9	79.2	3200
A05	袖笼连前被肩考三峡	VS 3 chỉ vòng nách + đáp ngực	B		拷克	30	264	960
	后片*13	Thân sau*13						
B01	后片划号*13	SD TS dưới*13	C		手工	135	1120.5	213
B02	后横切开拷五线夹缝边条*10*2	Can chắp sườn ngang TS 5 chỉ*10*2	B		拷克	170	1496	169
B03	后横切开压明线*10*2	Mí sườn ngang *10*2	B		平车	99	871.2	291
B04	后横下摆拷五线夹缝边条(下段)*3*2	Can chắp gấu dưới TS 5 chỉ *3*2	B		拷克	157	1381.6	183
B05	后横下摆压明线1/16	Mí gấu dưới TS 1/16	B		平车	101	888.8	285
B06	烫后紧折,后中烫开股及烫折后下摆	Là lật sườn, gấu TS	B		手烫	85	748	339
B07	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau	B		拷克	42	369.6	686
B08	上拉链暗线含划号	Tra khóa TS, SD	A		平车	150	1395	192
B09	后横切开拷五线	VS 5 chỉ can eo sau (vị trí khóa)	B		拷克	34	299.2	847
B10	后横中腰压明线1/16	Mí eo sau 1/16(vị trí khóa)	B		平车	30	264	960
B11	烫拉链及烫倒边及烫横切开倒边	Là khóa TS, là ngang TS	B		手烫	47	413.6	613
	TOTAL					3061	26966	9.41



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn	
平车作业 Máy thường	1223		
双针车作业 2 kim	0		
特種车作业 Đặc chủng	1038	0	
手烫作业 Là	409		
手工作业 Cơ tay	391	0	
合記工吋(秒) Tổng thời	3061	0	
出数(件)(SL CN)	9.41	#DIV/0!	
总合計吋(秒) Tổng công	3061	总出数: Tổng LSCN	9.41

製表人: 阿草