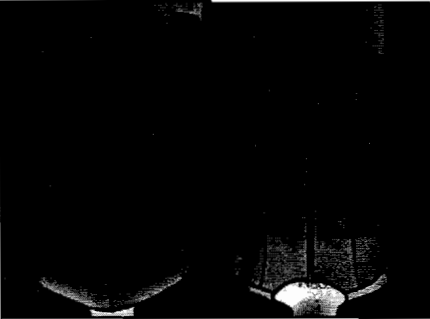


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

款式說明：女裝夾克 订单:6978 件		制表人：阿草		日期：2015/05/07	文件編號：
G15-146B		照片			
參考雷同款：					
生產車縫時間：2702 特車組時間：0		總時間：2702			
生產出數：10.33 特車組出數：0		IE 總出數：10.66			

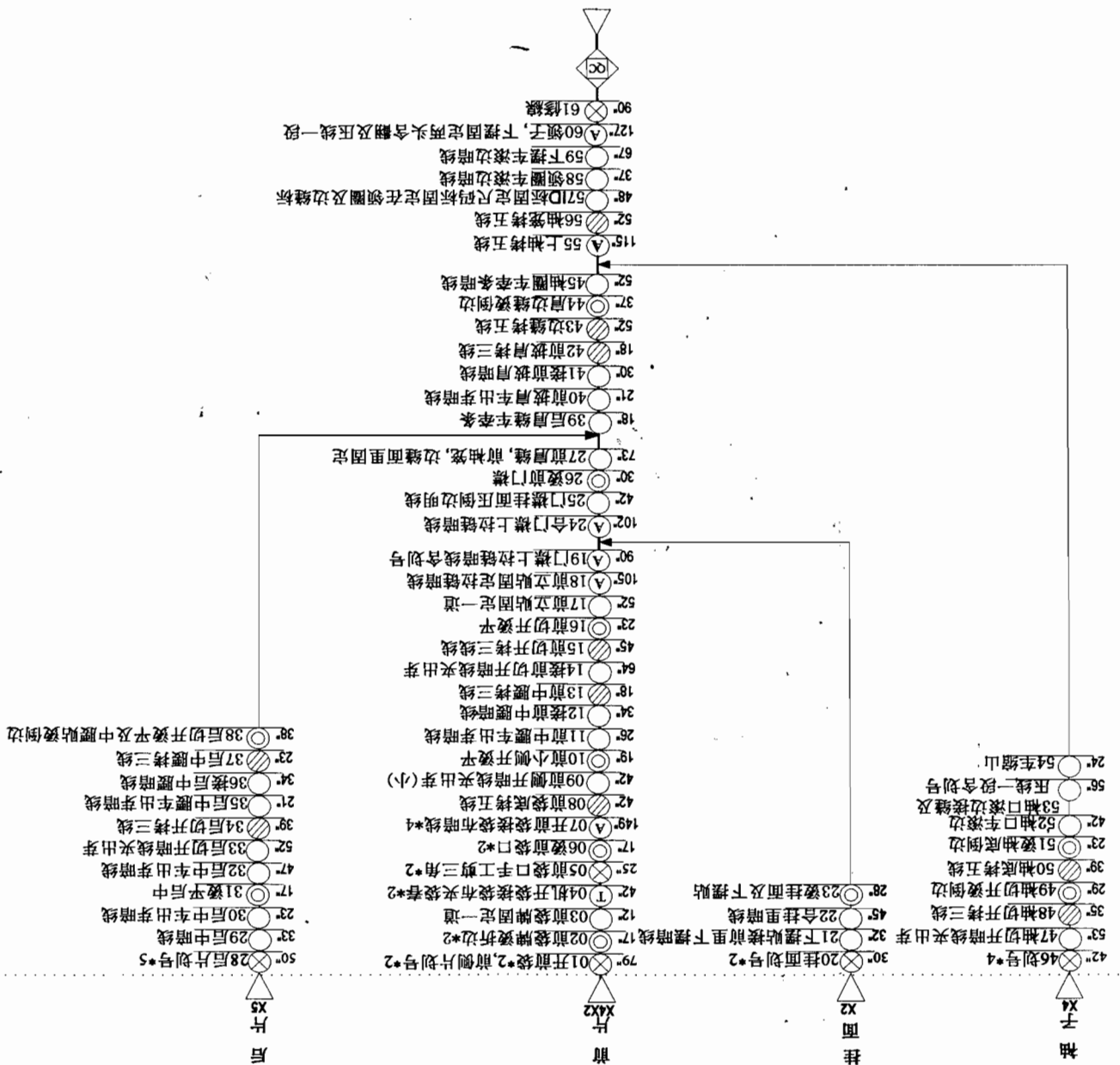
PPIC 主管：

15/5/08



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	1798	
縫針車作業	0	
特種車作業	363	
手縫作業	246	
手工作業	295	
小縫補償		
合計工時 (秒)	2702	
出數(件)	10.66	
總出數	10.66	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

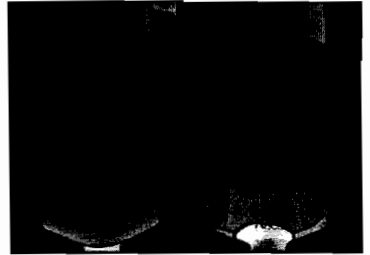
SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 10.66

DATE: 7/5/2015

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
đoàn				Cấp		alan	gls	lượng	10.66

	挂面*2里布	SD đắp nếp*2, lót		C	手工	30	232.2	960	
A01	挂面划号*2	SD đắp nếp*2		C	手工	30	232.2	960	
A02	挂面及前下摆贴暗线	Can dập gấu vào lót		B	平车	32	255.0	900	
A03	挂面接前里布暗线	Can dập nếp vào lót		B	平车	45	358.7	640	
A04	烫挂面及烫下摆贴	Là lót dập nếp, dập gấu		B	手烫	28	223.2	1029	
	后片*5	Thân sau*5							
B01	后片划号*5	SD TS *5		C	手工	50	371.0	576	
B02	后中暗线	Can chập giữa sau		B	平车	33	263.0	873	
B03	后中车出芽暗线	May dây viền giữa sau		B	喇叭	23	183.3	1252	
B04	烫平后中	Là êm giữa sau		B	手烫	17	135.5	1694	
B05	后中卷折腰边条压线	Ml viền giữa sau		B	平车	47	374.6	613	
B06	后切开暗线夹出芽	Can chập sườn TS, viền		B	平车	52	414.4	554	
B07	后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS		B	拷克	39	310.8	738	
B09	后中腰车出芽暗线	May dây viền eo TS		B	喇叭	21	167.4	1371	
B10	接后中腰暗线	Can chập eo TS		B	平车	34	271.0	847	
B11	后中腰拷三线	VS 3 chỉ eo TS		B	拷克	23	183.3	1252	
B08	后切开烫平及烫倒边后中腰	Là sườn TS, là lật eo TS		B	手烫	38	302.9	758	
	袖片*2	Tay*4							
C01	袖片划号*4	SD tay*4		C	手工	42	311.6	686	
C02	袖切开车暗线夹出芽	Can chập sườn tay, viền		B	平车	53	422.4	543	
C03	袖切开烫倒边	VS 3 chỉ sườn tay		B	拷克	35	279.0	823	
C04	袖切开烫倒边	Là lật sườn tay		B	手烫	29	231.1	993	
C05	袖底拷五线	VS 5 chỉ sườn tay		B	拷克	39	310.8	738	
C06	袖底烫倒边	Là lật tròn tay		B	手烫	21	167.4	1371	
C07	袖口车接边	Cuốn viền gấu tay		B	喇叭	42	334.7	686	
C08	袖口滚边接缝及压线一段含划号	Can chập viền gấu tay 1 đoạn, sd		A	平车	56	469.8	514	
C09	车缩山	May chun tay		B	平车	24	191.3	1200	
Total						2702	21445.3	10.66	



作业别	车缝(秒)	穿车(秒)	Chuyên môn						
平车作业	May	1798							
双针车作		0							
特种车作		363	0						
手烫作业	Là	246							
手工作业	Cd tay	295	0						
台记工时		2702	0						
出数(件)	(SLCN)	10.66	#DIV/0!						
总台时	Tổng	2702							
									10.66

製表人: 阿草

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
01	前片下段*2	SD bộ túi TT*2	C		手工	20	148.4	1440
02	前切片划号*4	SD sườn TT*2*2	C		手工	38	282.0	758
03	前切片切边*2	SD TT*2	C		平车	21	155.8	1371
04	前袋牌烫边*2	Là gập coi túi TT*2	B		手燙	17	135.5	1694
05	前袋牌固定一道*2	Ghim miêng coi túi 1 đường*2	B		平车	12	95.6	2400
06	接前袋口暗线(含剪牙口)	Bổ túi bằng máy (đặt coi, lốt)	B		平车	42	334.7	686
07	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152
08	前袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu*2	A		平车	38	318.8	758
09	烫前袋口*2	Là miêng túi TT*2	B		手燙	17	135.5	1694
10	接前袋布*4暗线	Can lót túi*4	B		平车	48	382.6	600
11	车袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B		拷克	42	334.7	686
12	前侧开车暗线及出芽(小)	Can cháp sườn TT, viền (sườn con)	B		平车	42	334.7	686
13	烫前侧开	Là êm sườn TT	B		手燙	19	151.4	1516
14	前中腰车出芽暗线	May dây viền eo TT	B		喇叭	26	207.2	1108
15	接前中腰暗线	Can cháp eo TT	B		平车	34	271.0	847
16	前中腰拷三线	VS 3 chỉ eo TT	B		拷克	18	143.5	1600
17	前侧开车暗线及出芽(大)	May dây viền sườn TT, viền (sườn to)	B		平车	64	510.1	450
18	前侧开拷三线(大)	VS 3 chỉ sườn TT (sườn to)	B		拷克	45	358.7	640
19	烫前侧开	Là sườn TT	B		手燙	23	183.3	1252
20	前立贴固定一道	Ghim miêng viền khóa nép	B		平车	52	414.4	554
21	拉链固定前立贴暗线	Ghim viền vào khóa nép TT	A		平车	105	881.0	274
22	门襟上拉链含划号	Tra khóa nép, sd	A		平车	90	755.1	320
23	台门襟拉链暗线	Lồng lóc nếp khóa	A		平车	102	855.8	282
24	挂面压倒边明线	Ml khóa nép tăng cường	B		平车	42	334.7	686
25	烫门襟拉链	Là êm khóa nép TT	B		手燙	30	239.1	960
26	前肩缝,前袖笼,边缘固定一道	Ghim vai, vn TT, sườn 1 đường	B		平车	73	581.8	395
27	后肩缝车牵条	May dây cầu vai TS	B		平车	18	143.5	1600
28	前肩缝车牵条	May dây viền cầu vai TT	B		喇叭	21	167.4	1371
29	接肩缝暗线	Can cháp cầu vai	B		平车	30	239.1	960
30	肩缝拷三线	VS 3 chỉ cầu vai	B		拷克	18	143.5	1600
31	边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn	B		拷克	52	414.4	554
32	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai, là sườn	B		手燙	37	294.9	778
33	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B		平车	52	414.4	554
34	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
35	袖笼拷三线	VS 3 chỉ vòng nách	B		拷克	52	414.4	554
36	ID标固定尺码标固定在领圈及边缘处	Ghim mãc ID, ghim sườn	B		平车	27	215.2	1067
37	领圈固定标*1*2	Ghim mãc vào cổ*2	B		平车	21	167.4	1371
38	领圈车滚边	May dây viền sống cổ	B		平车	37	294.9	778
39	下摆车滚边	May dây viền gấu	B		平车	67	534.0	430
40	领子,下摆固定两头(含翻及压线一段)	Chấn 2 đầu viền cổ, gấu lớn, mí bù 1 đoạn	A	*	平车	127	1,065.5	227
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320