

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

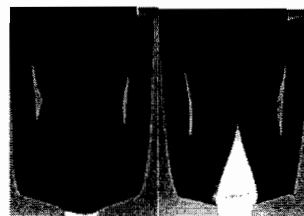
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： GI5-155B	款式說明：女裝上衣 订单：9.760 件	制表人：阿草	日期：2015/06/17	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：3299	特車組時間：184	總時間：3483	照片	
生產出數：8.73	特車組出數：156.5	IE 總出數：8.27		

PPIC 主管：

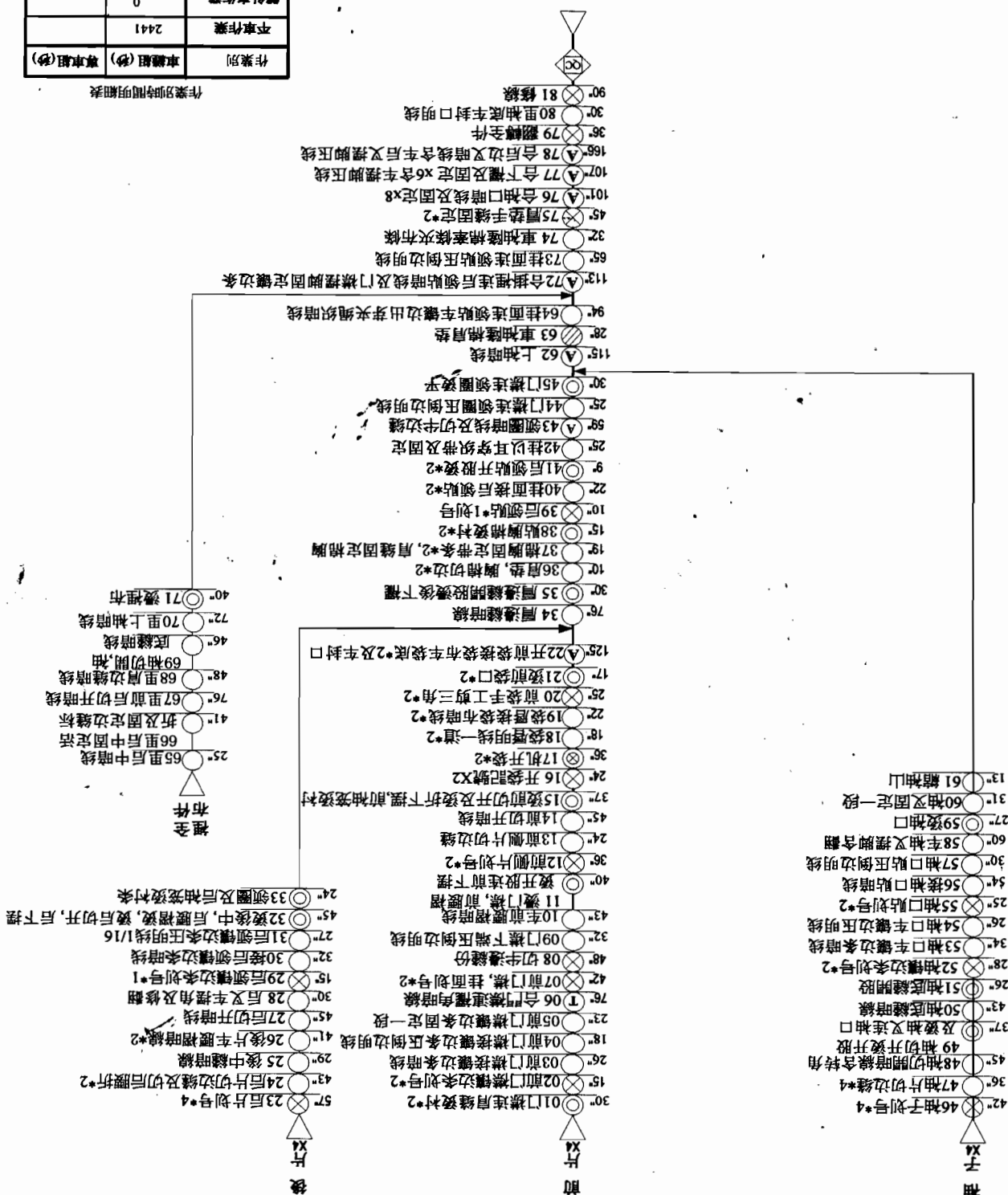


G15-155B 縫製流程圖

2015/06/17
阿草

作業別	車組組(秒)	車組組(秒)	車組組(秒)
平車作業	2441	0	0
縫針車作業	0	0	139
特種車作業	0	392	45
手縫作業	392	466	184
合計工時(秒)	3483	8.73	156.5
總出廠數	8.27		

作業別時間明細表



[illegible]

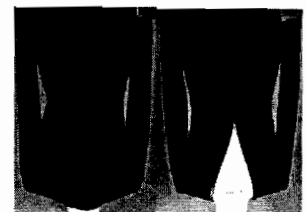
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

DATE: 17/06/2015
STYLE NO. 515-1551

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記 號	時間 Thời gian	全額 Sản lượng	日產量及其他
A04	車后腰折暗線	May ly TS	B		41	360.8	702
A05	后切開暗線	Can chắp sườn TS	B		45	396.0	640
A06	車后叉擺脚暗線含翻	May gấu sả sườn, sửa lộn	B		30	264.0	960
A07	后領邊條划号*1	SD viền cổ TS*1	C		15	124.5	1920
A08	接后領邊條暗線*1	Can chắp viền cổ TS*1	B		32	281.6	900
A09	后領邊條压明线1/16	Ml viền cổ TS	B		27	237.6	1067
A10	上肩中,斜后切開展开股及后領圍燙村	Là rẽ giữa sau, ly TS, sườn TS, là gấu T	B		69	607.2	417
袖子*2*2							
B01	袖片划号*2*2	SD tay*2*2	C		42	348.6	686 ok
B02	袖片切边缝*4	Chém tay*4	C		36	298.8	800
B03	袖切開暗線含转角*2	Can chắp sườn tay*2, quay sả tay	B		45	396.0	640
B04	袖切開股燙及袖口	Là sống tay, là gấu tay	B		37	325.6	778
B05	袖底縫暗線	Quay tròn tay	B		43	378.4	670
B06	袖底縫開股燙	Là rẽ quây tròn tay	B		26	228.8	1108
B07	袖口車縫邊條暗線*2	SD dây viền gấu tay*2	C		28	233.4	1029
B08	袖口車縫邊條暗線*2	May dây viền gấu tay*2	B		34	299.2	847
B09	袖口車縫邊條压明线	Ml viền gấu tay	B		26	228.8	1108
B10	袖口貼划号*2	SD dáp gấu tay*2	C		25	207.5	1152
B11	上袖口貼暗線	Tra dáp gấu tay	A		54	502.2	533
B12	袖口貼压倒边明线	Ml dáp gấu tay tăng cường	B		30	264.0	960
B13	车袖口擺脚暗線含修腳	Chém gấu sả tay, sửa lộn	B		60	528.0	480
B14	燙袖口	Là gấu tay	B		27	237.6	1067
B15	袖袖叉固定一段	Chìm ml sả tay 1 đoạn	B		31	272.8	929
B16	熨袖山	May dùm tay	B		13	114.4	2215
里布							
C01	里后中暗線	Can chắp giữa sau lót	B		24	211.2	1200
C02	里前中切開暗線	Can chắp sườn TT, TS lót	B		76	668.8	379
C03	里后中固定尺碼標,固定边縫標及固定折	Chìm mức sườn, mức cổ, ghim ly lót	B		41	360.8	702
C04	里肩边縫暗線	Can chắp vai+ sườn (lót)	B		48	422.4	600
C05	里袖切開,袖底暗線	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		46	404.8	626
C06	上里袖暗線	Tra lót tay	B		72	633.6	400
C07	烫里布	Là lót áo	B		40	352.0	720
Total							
					3483	30,658	8,27



製表人: 阿草

作業別	車縫(秒)	穿車(秒)	平車作業	Máy thường	双针车作業	2 km	特種車作業	Đặc chủng	手燙作業	Là	手工作业	Cd tay	合計工時(秒)	出数(件)	出数(SLCN)	总计時(秒)	总计出数: LSCN
平車作業	2441												3483	156.5	8.73	3483	156.5
双针车作業													3299	184	8.73	3299	184
手燙作業													466	45	8.73	466	45
特種車作業													392		8.73	392	
手工作业													45		8.73	45	
合計工時(秒)													3483	156.5	8.73	3483	156.5
出数(件)													3483	156.5	8.73	3483	156.5
出数(SLCN)													3483	156.5	8.73	3483	156.5
总计時(秒)													3483	156.5	8.73	3483	156.5
总计出数: LSCN													3483	156.5	8.73	3483	156.5