

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

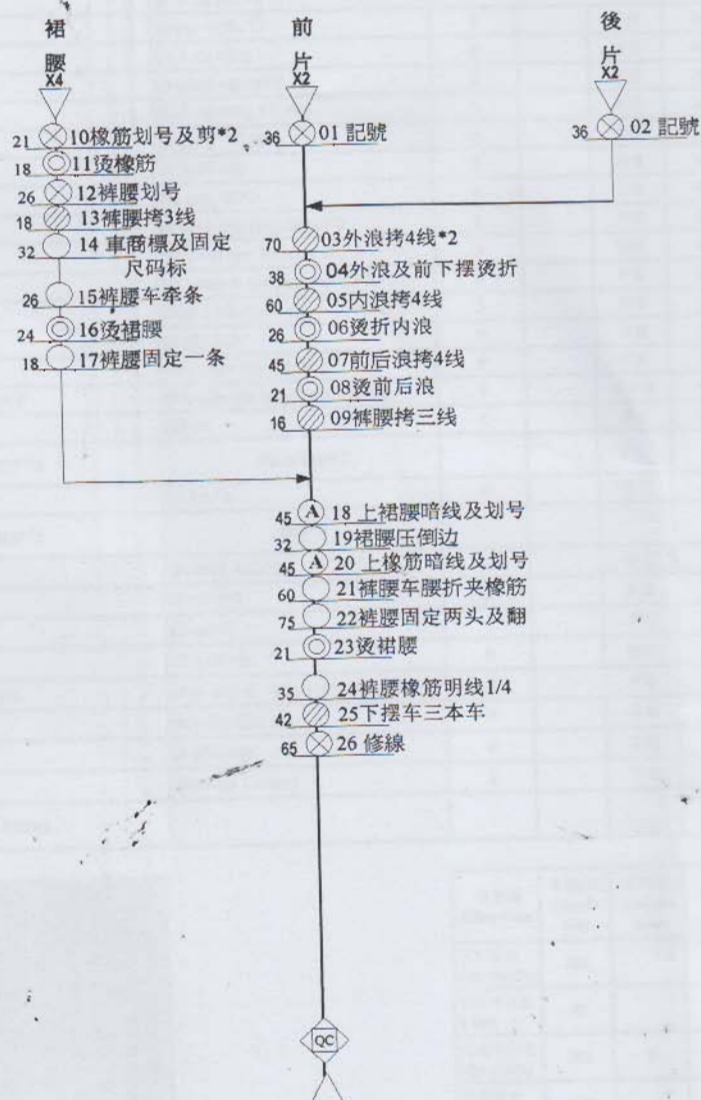
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-186P	款式說明 订单 : 3,240	制表人: NGA	日期: 2015/06/11	文件編號:
參考雷同款: 同款式 ; G15-122P			照片 	
生產車縫時間: 944	特車組時間: 0	總時間: 944		
生產出數: 30.51	特車組出數: 0	IE 總出數: 30.51		

PPIC 主管:


 2015/6/14

G15-186P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	365	
雙針車作業	45	
特種車作業	202	0
手燙作業	148	
手工作業	184	
合計工時(秒)	944	0
出數(件)	30.51	0
總合計工時(秒)	944	總出數(件) 30.51

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

STYLE NO: **G15-186P**
DATE: **6/11/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **30.51**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	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			(1)	(2)	(3)
01	前袋貼,前片划号*2	SD TT*2	C	手工	36	298.8	800
02	外浪拷五线	VS 4 chỉ dọc *2	B	拷克	70	616.0	411
03	燙外浪	Là dọc +gấu TT	B	手燙	38	334.4	758
04	内浪五线拷合	VS 4 chỉ dằng	B	拷克	60	528.0	480
05	内浪开股燙	Là dằng +giữa TT	B	手燙	26	228.8	1108
06	前后浪五线拷合	VS 4 chỉ đứng TT +TS	B	拷克	38	334.4	758
07	前后浪开股燙	Là đứng TT,TS	B	手燙	21	184.8	1371
08	褲腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	16	140.8	1800
09	上褲腰及划号	Tra cạp, SD*2	A	平车	45	418.5	640
10	褲腰压倒边	Mí sống cạp tăng cường*2	B	平车	32	281.6	900
11	上橡筋双针明线	Tra chun cạp 2kim(chỉ tết)*2	A	双针	45	418.5	640
12	褲腰車腰折夾橡筋	SD +may ly cạp kẹp chun*2*2	B	平车	60	528.0	480
13	褲腰固定两头及翻	Chặn 2 đầu chun cạp +lộn *2*2	B	平车	75	660.0	384
14		Là đầu cạp	B	手燙	21	184.8	1371
15	褲腰橡筋明线1/4	Điều chun cạp 1/4*2*2	B	平车	35	308.0	823
16	卷下摆明线及固定繩子	Điều gấp gấu bằng máy trần dè	B	三本车	42	369.6	686
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	65	539.5	443
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	####
A01	后机开袋划号	SD TS *2	C	手工	36	298.8	800
	褲腰*1	Cạp*1				FALSE	####
B01	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*2	C	手工	21	174.3	1371
B02	燙橡筋	Là chun*2	B	手燙	18	158.4	1600
B03	褲腰划号*3	SD cạp*2	C	手工	26	215.8	1108
B04	褲腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	18	158.4	1600
B05	車商標及固定尺碼標	Ghim mac cỡ +may mác	B	平车	32	281.6	900
B06	褲腰車牽条	May dây sống cạp	B	平车	26	228.8	1108
B07	燙平褲腰	Là sống cạp	B	手燙	24	211.2	1200
B08	褲腰固定一道	Ghim cạp 1 đường	B	平车	18	158.4	1600
	TOTAL				944	8,260	30.51



製表人:

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên máy	穿車(秒) Chuyên môn		
平车作業 Máy thường	365			
双针車作業 2 kim	45			
特種車作業 Đặc chủng	202	0		
手燙作業 Là	148			
手工作業 Cơ tay	184	0		
合計工時(秒) Tổng thời	944	0		
出数(件) (SLCN)	30.51	#DIV/0!		
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	944		总出数: Tổng LSCN	30.51