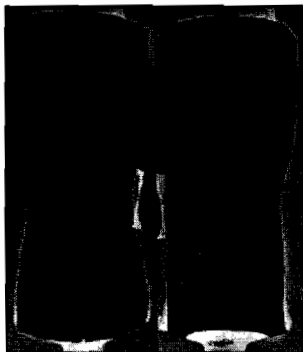


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-196D		款式說明: 女装洋装		制表人: 阿草		日期: 2015/03/30	文件編號:						
订单:3611 件													
參考雷同款:													
照片 													
								生產車縫時間: 2477 特車組時間: 32		總時間: 2509			
								生產出數: 11.63		特車組出數: 900		IE 總出數: 11.48	

照片

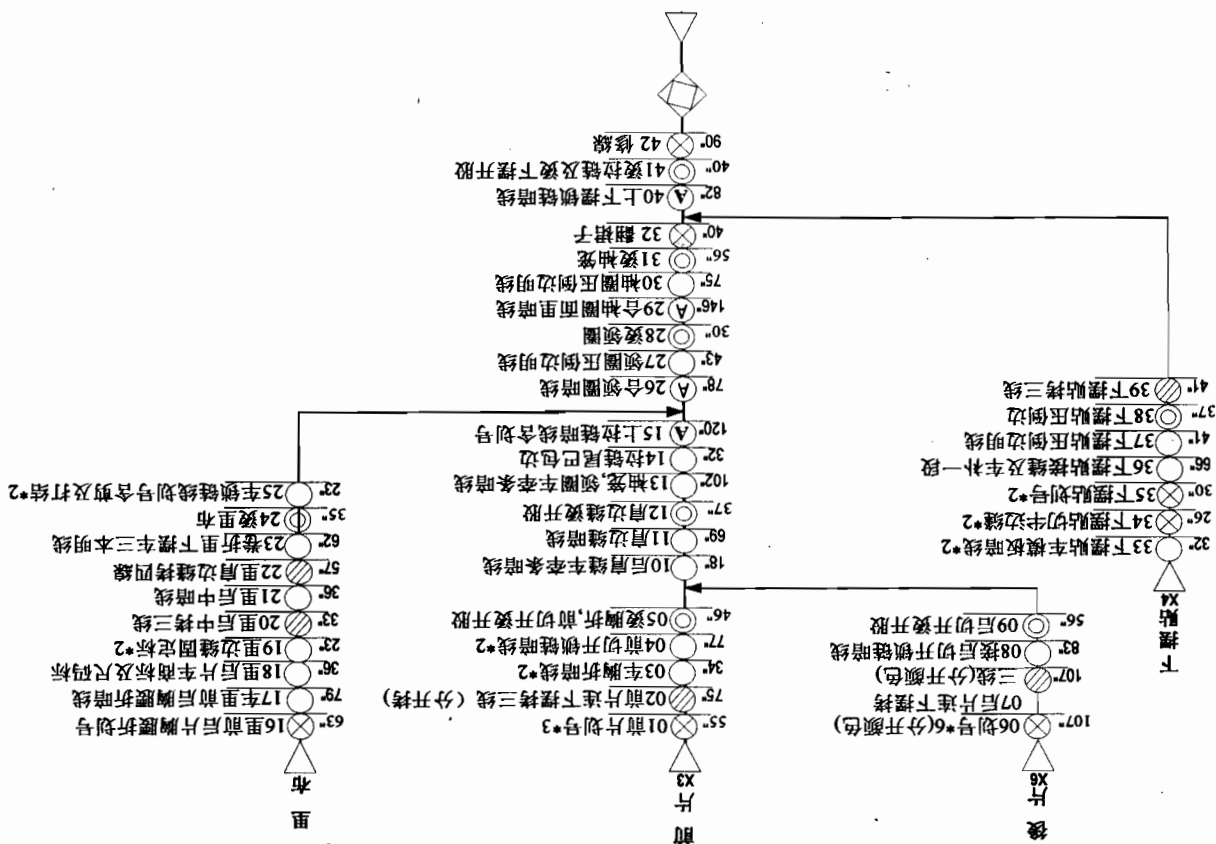
PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 2/27/15



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	1190	
領縫車作業	252	
特種車作業	313	32
手縫作業	337	
手工作業	385	0
合計工時(秒)	2477	32
出數(件)	11.63	900
總出數	11.48 (件)	

作業別時間明細表



G15-196D 縫製流程圖

2015/06/30
阿草

客戶: WHBM

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO: 615-196D
DATE: 30/6/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記號 Thân trước, Mẫu chính	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前片划号*3	SD TT *3		手工	55	456,5
02	前片拷三綫(綠色)*1	VS 3 chỉ phối xanh TT*1		拷克	30	264,0
03	前片拷三綫(黑色)*1	VS 3 chỉ phối đen TT*1		拷克	13	114,4
04	前片素色拷三綫*1	VS 3 chỉ phối gai TT*1		拷克	32	281,6
05	车前胸折暗綫*2	May ly ngực TT*2		平车	34	299,2
06	接前切开鎖鏈暗綫(配黑色)	Can chấp sườn TT (phối đen)		鎖鏈车	32	281,6
07	接前切开鎖鏈暗綫(配綠色)	Can chấp sườn TT (phối xanh)		鎖鏈车	45	396,0
08	前切开,腰折燙开股	Là rẽ sườn TT, là lật ly ngực*2		手燙	46	404,8
09	肩縫车牽条	May dây cầu vai		平车	18	158,4
10	肩边縫暗綫	Can chấp sườn vai		鎖鏈车	69	607,2
11	肩边縫燙开股(上)	Là rẽ sườn vai		手燙	37	325,6
12	袖笼圈车牽条	May dây vòng nách		平车	67	589,6
13	领圈车牽条	May dây vòng cổ		平车	32	281,6
14	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa		平车	32	281,6
15	上拉链暗綫含划号	Tra khóa TS, SD		平车	120	1116,0
16	合领圈面里暗綫	Lồng lật vòng cổ chính lật		平车	78	725,4
17	领圈压倒边明綫	Mì tăng cường vòng cổ		平车	43	378,4
18	烫领圈	Là vòng cổ		手燙	30	264,0
19	合袖笼暗綫	Lồng lật vòng nách		平车	146	1357,8
20	袖笼压倒边明綫	Mì tăng cường vòng nách		平车	75	660,0
21	烫袖笼	Là vòng nách		手燙	56	492,8
22	合门襟拉链暗綫含翻	Lồng lật khóa		平车	75	697,5
23	翻裙子	Lộn váy		手工	40	332,0
24	上下摆貼鎖鏈暗綫	Tra đáp gấu chỉ tết		鎖鏈綫	82	762,6
25	燙拉鏈及下摆燙开股	Là khóa TS, là rẽ gấu		手燙	40	352,0
XZ	修綫	Cắt chỉ		手工	90	747,0
	下摆貼*4	Đáp gấu*4				
A01	下摆貼车模燙暗綫*4	Can chấp đáp gấu bia mẫu*2		专车	32	281,6
A02	下摆貼切半边縫分*2	Chém sửa đáp gấu*2		平车	26	215,8
A03	下摆貼划号*2	SD đáp gấu*2		手工	30	249,0
A04	下摆貼縫綫及车补一段	Can đáp gấu, ghim bù 1 đoạn		平车	66	580,8
A05	下摆貼压倒边明綫	Mì gấu tăng cường		平车	41	360,8
A06	下摆貼燙平	Là vòng gấu		手燙	37	325,6
A07	下摆貼拷三綫	VS 3 chỉ vòng đáp gấu		拷克	41	360,8
	后片*6	Thân sau *6				
B01	后片划号*2(綠色)	SD phối xanh*2		手工	40	332,0
B02	后片划号*2(黑色)	SD phối đen*2		手工	27	224,1
B03	后片划号*2(素色)	SD phối vải gai*2		手工	40	332,0
B04	车后腰折暗綫*1	May ly eo TS*1		平车	19	167,2
B05	后片拷三綫(綠色)	VS 3 chỉ phối xanh*2		拷克	45	396,0
B06	后片拷三綫(黑色)	VS 3 chỉ phối đen*2		拷克	15	132,0
B07	后片拷三綫(素色)	VS 3 chỉ phối gai*2		拷克	47	413,6
B08	接后切开暗綫含划号(配黑顏色)	Can chấp sườn TS, bấm góc (phối đen)		鎖鏈车	51	448,8

11.63

日產量

金額

時間

使用機器

合機記號

等級

工段名稱

工段號碼

工段編號 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp缝记号	使用机器 使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B09	接后切开暗线含剪牙口(配綠颜色)	B		锁链车	32	281.6	900
B10	烫后切开烫开股及烫腰折	B		手烫	56	492.8	514
	里布	Lót					
C01	里前片胸折记号*2	C		手工	30	249.0	960
C02	里车前胸折暗线*2	B		平车	37	325.6	778
C03	里后片腰折记号*2	C		手工	33	273.9	873
C04	车里后腰折暗线*2	B		平车	42	369.6	686
C05	里后片车商标及尺码标	B		平车	36	316.8	800
C06	边缝固定标*2	B		平车	23	202.4	1252
C07	里后中缝三线	B		拷克	33	290.4	873
C08	里后中暗线	B		平车	36	316.8	800
C09	里肩边缝拷五线	B		拷克	57	501.6	505
C10	卷折里下摆车三本车明线	B		三本车	62	545.6	465
	车锁链线,划号含剪及打结*2	B		锁链车	23	202.4	1252
C11	烫里布	B		手烫	35	308.0	823
TOTAL							11.48

作业剧	Công đoạn	车缝(秒)	may	Chuyên môn	穿车(秒)	
平车作业	Máy thường	1190				
锁链车作业	锁链车	252				
转覆车作业	转覆车	313	32			
手缝作业	Là	337				
手工作业	Có tay	385	0			
台记工时(秒)	Tổng thời	2477	32			
出数(件)(SL)	出数(件)(SL)	11.63	900			
总合计时(秒)	Tổng công	2509			总出数:	Tổng LSCN
						11.48

製表人：阿草

