

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

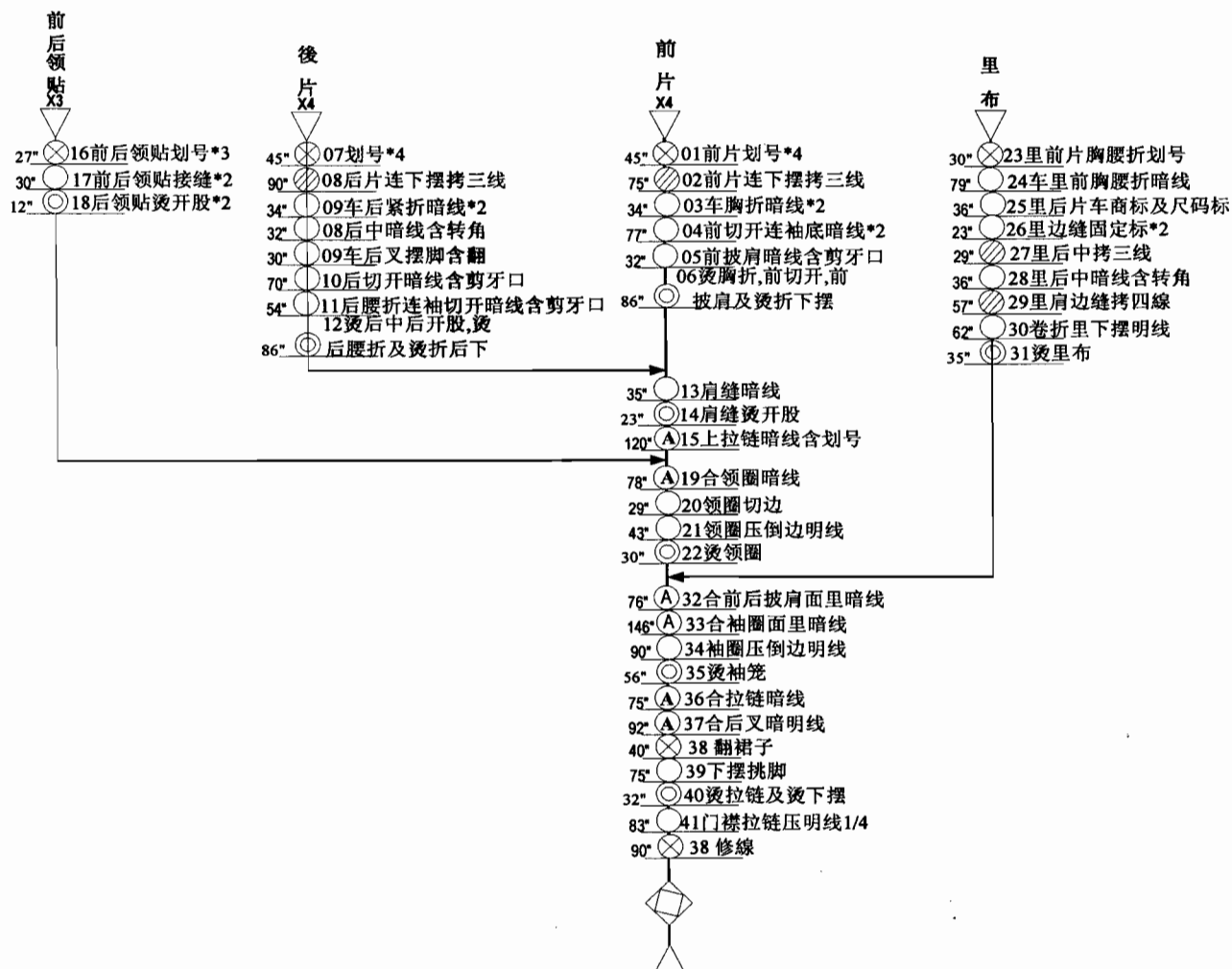
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-220D	款式說明: 女裝洋裝 订单:2392 件	制表人: 阿草	日期: 2015/06/20	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2473	特車組時間: 0	總時間: 2473		
生產出數: 11.65	特車組出數: 0	IE 總出數: 11.65		

PPIC 主管:

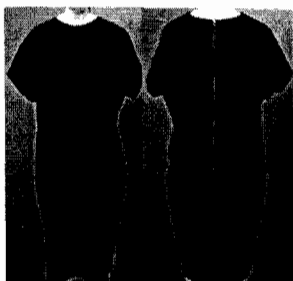


G15-220D 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1593	
雙針車作業	0	
特種車作業	251	0
手燙作業	352	
手工作業	277	0
合計工時(秒)	2473	0
出數(件)	11.65	0
總合計工時(秒)	2473	總出數(件) 11.65



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

STYLE NO: **G15-220D**
DATE: **20/6/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.65 11.65**

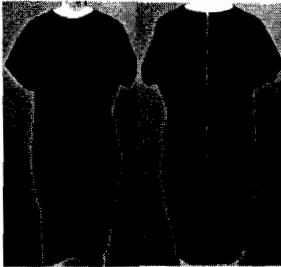
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前下片划号*4	SD TT *4	C		手工	45	373.5	640
02	前片拷三线(黑色)	VS 3 chỉ TT + gấu	B		拷克	75	660.0	384
03	车前胸折暗线*2	May ly ngực TT*2	B		平车	34	299.2	847
04	车前切开暗线	Can chấp sườn , tròn tay, bấm	B		平车	77	677.6	374
05	接前披肩暗线含剪牙口	Can chấp ngực TT, bấm	B		平车	32	281.6	900
06	前切开,腰折烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn TT, là lật ly ngực*2, là gấp gấu	B		手烫	86	756.8	335
07	肩缝暗线	Can chấp cầu vai	B		平车	35	308.0	823
08	肩边缝烫开股	Là rẽ cầu vai	B		手烫	27	237.6	1067
09	上拉链暗线含划号	Tra khóa TS, SD	A		平车	120	1116.0	240
10	合领圈暗线	Can chấp vòng cổ	A		平车	78	725.4	369
11	领圈压倒边明线	Chém vòng cổ	C		平车	29	240.7	993
12	领圈压倒边明线	Mí tăng cường vòng cổ	B		平车	43	378.4	670
13	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	30	264.0	960
14	合前后披肩面里暗线	Lồng lót ngực TT, TS	A		平车	76	706.8	379
15	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A		平车	146	1357.8	197
16	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B		平车	90	792.0	320
17	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	56	492.8	514
18	合门襟拉链暗线含翻	Lồng lót khóa	A		平车	75	697.5	384
19	合后又暗线明线	Lồng lót sê sê, mí	A		平车	92	855.6	313
20	翻裙子	Lộn váy	C		手工	40	332.0	720
21	下摆挑脚	Vắt gấu váy	B		挑脚	85	748.0	339
22	烫拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B		手烫	32	281.6	900
23	拉链压倒边明线1/4	Điều khóa 1 kim 1/4	B		平车	83	730.4	347
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	后片*4	Thân sau *4						
A01	后片划号*4	SD TS*4	C		手工	45	373.5	640
A02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS *2 + gấu	B		拷克	90	792.0	320
A03	车后紧折暗线*2	May ly ngực TS*2	B		平车	34	299.2	847
A04	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	32	281.6	900
A05	车后又摆脚含翻	Chặn gấu sê sau, lộn	B		平车	30	264.0	960
A06	后切开暗线	Can chấp sườn TS, bấm	B		平车	70	616.0	411
A07	后腰切开连袖切开暗线含剪牙口	Can chấp ly sườn TS+ sống tay, bấm	B		平车	54	475.2	533
A08	后切开,后中烫开股及烫折后下摆	Là rẽ giữa sau, là ly sườn TS, sườn TS, gấu	B		手烫	86	756.8	335
	前后领贴*3	Đáp cổ*3						
B01	前后领贴划号*3	SD đáp cổ*3	C		手工	27	224.1	1067
B02	前后领贴接缝暗线*2	Can chấp đáp cổ*2	B		平车	30	264.0	960
B03	烫开股*2	Là rẽ đáp cổ*2	B		平车	12	105.6	2400

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

STYLE NO: **G15-220D**
DATE: **20/6/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.65 11.65**

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
	里布	Lót						
C01	里前片胸折记号*2	Sđ ly ngực *2	C		手工	30	249.0	960
C02	里车前胸折暗线*2	May ly ngực TT*2	B		平车	37	325.6	778
C03	车里前腰折暗线*2	May ly eo TT*2	B		平车	42	369.6	686
C04	里后片车商标及尺码标	May mác chính, mí mác lót, sd	B		平车	36	316.8	800
C05	边缝固定标*2	Ghim mác sườn*2	B		平车	23	202.4	1252
C06	里后中拷三线	VS 3 chỉ lót khóa	B		拷克	29	255.2	993
C07	里后中暗线含转角	Can chắp giữa sau, quay góc sè	B		平车	36	316.8	800
C08	里肩边缝拷五线	VS 4 chỉ sườn vai lót	B		拷克	57	501.6	505
C09	卷折里下摆明线	Diều gấu lót	B		平车	62	545.6	465
C10	烫里布	Là lót	B		手烫	35	308.0	823
	TOTAL					2473	21902.9	11.65



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn	
平车作业 Máy thường	1593		
锁链车作 业 2 kim	0		0.0
特種车作 业 Đặc	251	0	
手烫作业 Là	352		
手工作业 Cơ tay	277	0	
合记工时(秒) Tổng thời	2473	0	
出数(件)(SLCN)	11.65	#DIV/0!	
总合计时(秒) Tổng	2473	总出数: Tổng LSCN	11.65

製表人: 阿草