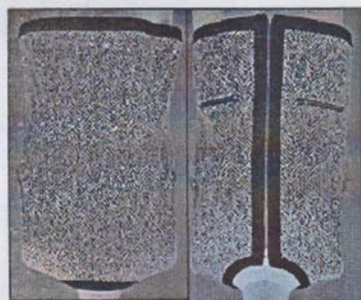


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

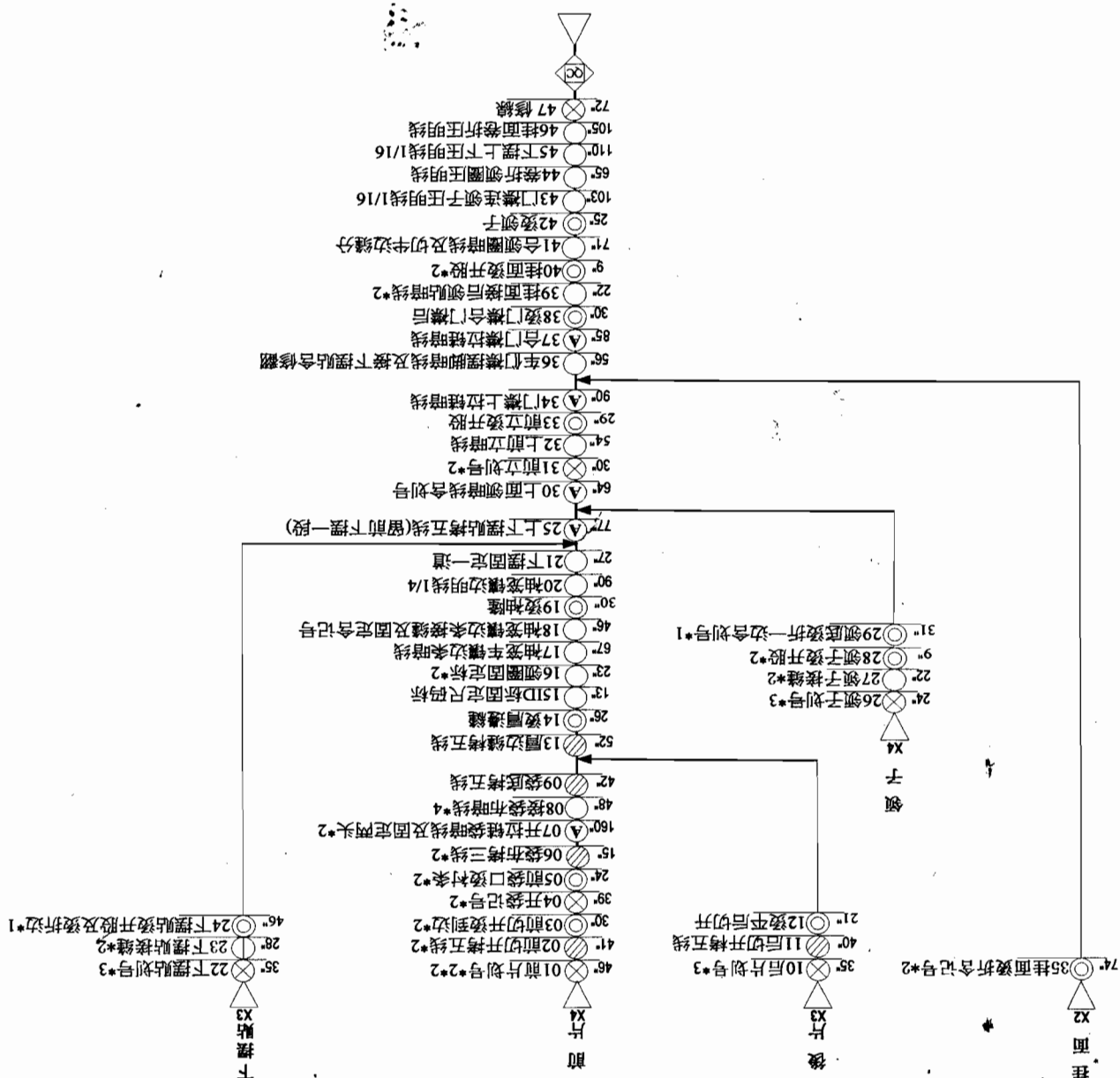
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：	G15-236V	款式說明：女裝背心	制表人：阿草	日期：2015/07/31	文件編號：
订单:3585 件					
參考雷同款:參考:		照片			
生產車縫時間：2284		特車組時間：0		總時間：2284	
生產出數：12.61		特車組出數：0		IE 總出數：12.61	
					

PPIC 主管：

[Handwritten signature]
2015/7/31

G15-236V 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	出廠(件)	總出廠數(件)
車縫組(秒)	1436	0	0	150	387	311	2284	12.61	0
平車作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0
雙針車作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0
特種車作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0
手縫作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0
手工作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0
合計工時(秒)	1436	0	0	150	387	311	2284	12.61	0
出廠(件)	0	0	0	0	0	0	0	0	0
總出廠數(件)	0	0	0	0	0	0	0	0	0

60 79 柳釘門, 袋記號X18
25 81 袖四合鉤記號X8

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

STYLE NO. G15-236V

DATE: 30/07/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

12.61

工程號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Thân trước, Mũi chính	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 San lượng
01	前片划号*2*2 SD TT*4	C		手工	341.3	626
02	前切开拷五线 VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	326.8	702
03	烫前切开烫倒边 Là sườn TT	B		手烫	215.2	1067
04	开袋记号*2 Sd bô túi *2	B		手工	310.8	738
05	前袋口烫衬*2 Là méch miệng túi*2	B		手烫	191.3	1200
06	手工开袋*2 Bổ túi bằng tay*2	C		手工	222.6	960
07	开拉链袋暗线及固定两头*2 Tra khóa túi, chặn 2 đầu*2	A		平车	1,090.7	222
08	袋布拷三线*2 VS 3 chỉ lốt túi*2	B		拷克	119.6	1920
09	接袋布暗线*4 Can lốt túi*4	B		平车	382.6	600
10	车前袋底拷五线*2 VS 5 chỉ trôn đáy túi*2	B		拷克	334.7	686
11	肩边拷五线 VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	414.4	554
12	肩边烫烫到边 Là lặt sườn vai	B		手烫	207.2	1108
13	ID标固定尺码标含领圈定标*2 Ghim mác ID vào mác cổ, ghim mác vào	B		平车	286.9	800
14	袖笼车缝边条 May dây viền vòng nách	A		平车	562.1	430
15	袖笼烫边条接缝及固定含划号 SD dây viền nách, can + chặn	B		平车	366.6	626
16	袖笼烫平 Là vòng nách	B		手烫	239.1	960
17	袖笼明线1/4 Điều vòng nách 1/4	B		平车	717.3	320
18	下摆固定一道(夹袋布) Ghim thắt gấu 1 đường	B		平车	215.2	1067
19	上下摆贴拷四线(留前下摆一段) Tra dáp gấu áo, sd	A		平车	646.0	374
20	上领贴暗线含划号 Tra cổ, sd	A		平车	537.0	450
21	前立贴暗线*2 SD nếp TT*2	C		手工	222.6	960
22	上前立暗线*2 Tra nếp TT	B		平车	430.4	533
23	前立烫开股 Là rẽ nếp TT	B		手烫	231.1	993
24	上门襟拉链含划号 Tra nếp khóa, sd	A		平车	755.1	320
25	车门襟烫脚暗线及接下摆贴含修翻 Chặn nếp gấu, can nếp vào gấu, sửa lộn	B		平车	446.3	514
26	合门襟拉链暗线 Lồng lốt khóa nếp	A		平车	713.2	339
27	烫门襟拉链及下摆 Là khóa nếp, là gấu	B		手烫	239.1	960
28	挂面烫里领贴暗线*2 Can dáp nếp vào dáp cổ*2	B		平车	175.3	1309
29	挂面烫开股*2 Là rẽ dáp nếp cổ*2	B		手烫	71.7	3200
30	合领贴暗线 Can chấp sườn cổ	B		平车	430.4	533
31	领沿切板边线 Chém sườn cổ	C		平车	126.1	1694
32	烫领圈 Là sườn cổ	B		手烫	199.3	1152
33	领子连门襟压线明线1/16 Mí sườn cổ + nếp 1/16	B		平车	820.9	280
34	卷折领圈压明线 Mí gấp vòng cổ	B		平车	518.1	443
35	卷折下摆明线及下段压明线 Điều gấp gấu + mí gấu dưới	B		平车	876.7	262
36	卷折挂面明线 Điều gấp nếp TT	A		平车	881.0	274
XZ	修线 Cắt chỉ	C		手工	534.2	400
	后片*3					
	后片*3					
A01	后片划号*3 SDTS*3	C		手工	259.7	823
A02	后切开拷五线 VS 5 chỉ sườn TS	B		平车	318.8	720
A03	后切开烫倒边 Là lặt sườn TS	B		手烫	215.2	1067

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

STYLE NO. 515-236Y
DATE: 30/07/2015
TAIPEI IE OUTPUT: 12.61
VN IE OUTPUT: 12.61

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
		下擺貼*3							
B01	下擺貼划号*3	SD dập gấu áo*3	C			手工	35	259.7	823
B02	下擺貼接縫*2	Can dập gấu áo*2	B			平车	28	223.2	1029
B03	下擺貼燙开股及燙折一边再折	Là rê dập gấu áo, là gấp dập gấu áo (2	B			手燙	46	366.6	626
	領子*3,挂面*2	Cổ*3, dập nếp*2							
C01	后領貼划号*3	SD dập cổ*3	C			手工	24	178.1	1200
C02	后領貼接縫*2	Can dập cổ*2 ngoài	B			平车	22	175.3	1309
C03	后領貼燙开股*2	Là rê dập cổ*2 ngoài	B			手燙	9	71.7	3200
C04	后領貼燙折边及划号*1	Là gấp dập cổ lót*1, sd	B			手燙	31	247.1	929
C05	領子明线1/4	Là gấp dập nếp, cổ*2, sd	B			手燙	74	589.8	389
	TOTAL						2284	18,304	12.61

作業別	車縫(秒)	Chuyên may	穿車(秒)	Chuyên mìn					
平车作業	1436								
双針作業	0								
特種車作業	150								
手燙作業	387								
手工作业	311								
合記工时(秒)	2284								
出数(件)(SLC	12.61								
总出数:	2284								
总合计时(秒)	2284								
總出数:	12.61								
總出数:	12.61								

製表人: THAO