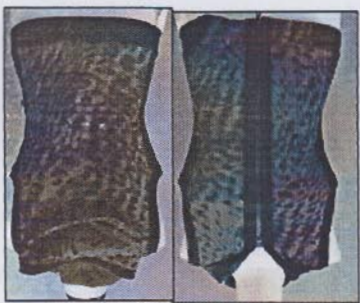


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-243V	訂單: 6383 件	制表人: 阿草	日期: 2015/08/10	文件編號:
款式說明: 女裝背心					
參考雷同款: 參考:					
 照片					
生產車縫時間: 3801	特車組時間: 0	總時間: 3801			
生產出數: 7.58	特車組出數: 0	IE 總出數: 7.58			

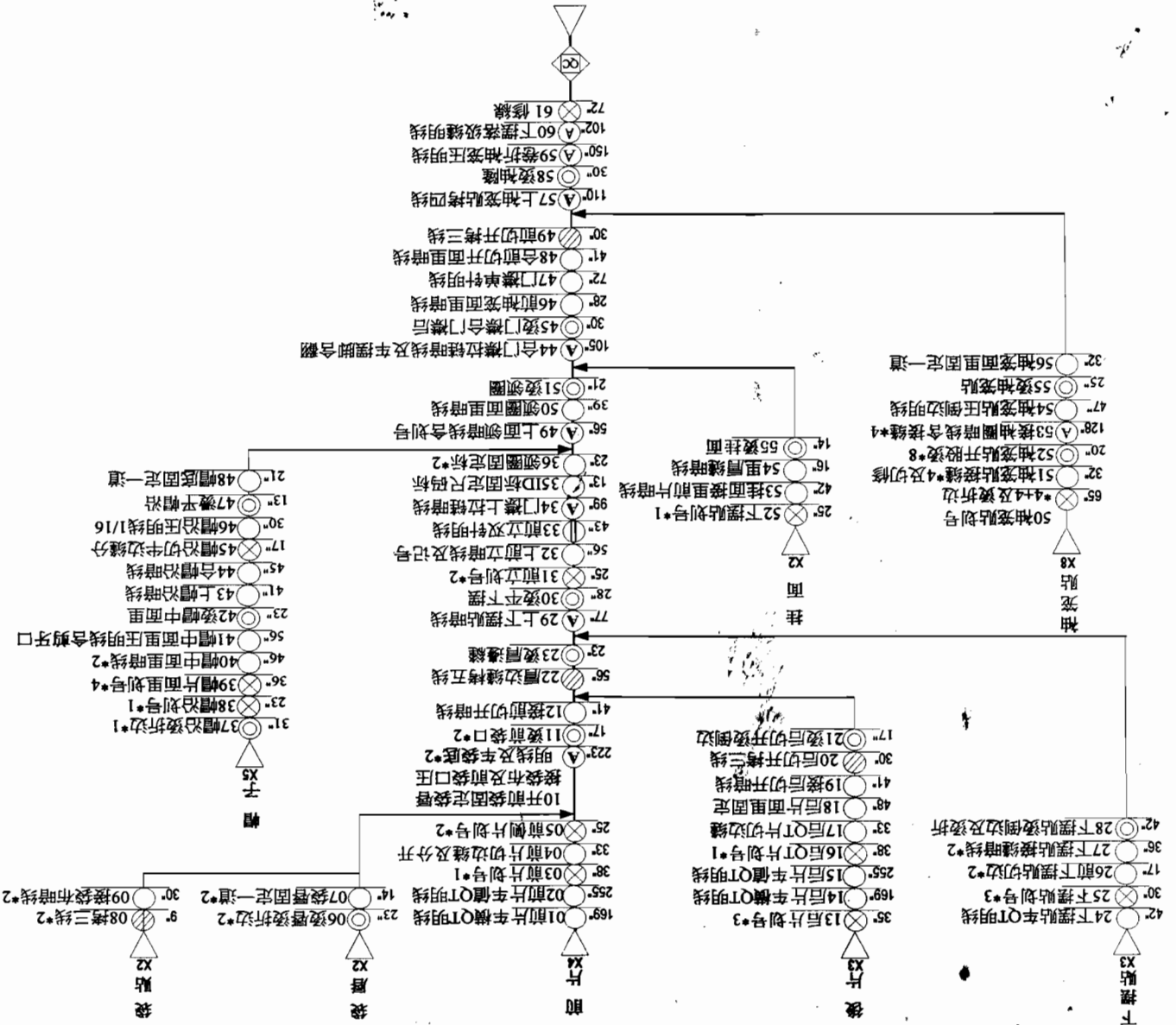
PPIC 主管:

2015/8/10

日期	2015/8/10
制表人	阿草
日期	2015/8/10
制表人	阿草
日期	2015/8/10
制表人	阿草
日期	2015/8/10
制表人	阿草
日期	2015/8/10
制表人	阿草

G15-243V 縫製流程圖

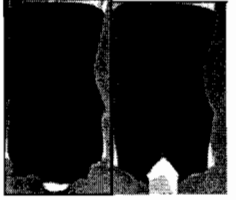
2015-08-10 阿草



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	平車作業	縫針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	總出廠(件)
車縫組(秒)	2821	43	125	422	390	7.58	3801	0
出廠(件)	0	0	0	0	0	0	0	0
總出廠(件)	0	0	0	0	0	0	0	0

60 79 柳釘門, 袋口號X18
81 袖四合扣號X8



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.58

VN IE OUTPUT: 7.58

DATE: 10/8/2015

STYLE NO.: G15-243V

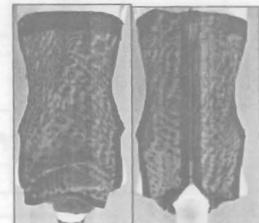
工段號碼	工段名稱 TÊN CÔNG ĐOẠN	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	單價	工段
	前片、組合							
	前片、組合							
01	前片車棉明線(橫)	B		QT	169	1,346.9		
02	前片車棉明線(直)	B		QT	255	2,032.4		
03	前片划号*1	SD TT*1	C	手工	38	282.0		
04	前側片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	25	185.5		
05	前片切边及切分开	Chém TT xung quanh, tách làm đôi	C	平车	33	244.9		
06	前袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ dập túi*2	B	拷克	9	71.7		
07	袋布贴前袋贴暗线*2	Dán dập túi vào lót túi	B	平车	30	239.1		
08	前袋口固定袋唇*2	Kê coi túi*2	B	平车	34	271.0		
09	手工剪三角*2	Bấm bỏ túi*2	C	手工	25	185.5		
10	前袋固定两头及接袋布暗线	Chấn túi 2 đầu, can lót túi	A	平车	56	469.8		
11	前袋口三边压明线*2	Mí miệng túi 3 bên*2	B	平车	36	286.9		
12	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	17	135.5		
13	接袋布上下固定*2	Ghim lót túi trên dưới*2	B	平车	32	255.0		
14	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	40	318.8		
15	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B	平车	41	326.8		
16	前侧缝烫倒边	Can chấp sườn, vai	B	拷克	56	446.3		
17	前侧缝烫倒边	Là lật vai + sườn	B	手烫	23	183.3		
18	上下摆贴暗线	Tra dập gấu áo	A	平车	77	646.0		
19	上前下摆暗线一段	Là dập gấu	B	手烫	28	223.2		
20	前立划号*2	SD nếp TT*2	C	手工	25	185.5		
21	上前立暗线及划号	Tra nếp TT, sd	B	平车	56	446.3		
22	前立双双针明线	Diều nếp TT 2 kim	B	双针	43	342.7		
23	上前摆拉链含划号	Tra nếp khóa, sd	A	平车	99	830.6		
24	ID标固定尺码标含领圈定标	Ghim mãc ID vào mãc cỡ, ghim mãc vào vò	B	平车	36	286.9		
25	上领暗线划号	Tra cỡ, sd	A	平车	56	469.8		
26	领圈面里暗线	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	45	358.7		
27	烫领圈	Là vòng cổ	B	手烫	21	167.4		
28	合门襟拉链挂面接下摆贴暗线	Lồng lót khóa nếp, can dập nếp vào dập gấu	A	平车	105	881.0		
29	烫门襟拉链及下摆	Là khóa nếp, là gấu	B	手烫	30	239.1		
30	前袖笼面里固定	Ghim vòng nách TT chính lót 1 đường	B	平车	28	223.2		
31	合前切开面里暗线	Ghim lót vào sườn	B	平车	41	326.8		
32	前切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B	拷克	30	239.1		
33	上袖笼贴暗线	Tra dập vòng nách	A	平车	110	922.9		
34	烫袖笼贴	Là lật dập vòng nách	B	手烫	30	239.1		
35	折袖笼贴双针明线	Mí gấp dập vòng nách	A	平车	150	1,258.5		
36	卷折下摆双针明线	Mí gấu lật khe	A	平车	102	855.8		
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	534.2		
400								

Mã công đoạn	工程名称	Tên công đoạn	等级	合缝记号	使用机器	時間	金額	工段名称	工段名称
A01	接唇烫折边*2	Là miêng túi*2	B		手烫	23	183.3		
A02	接唇固定一道*2	Ghim miêng cơi túi*2	B		平车	14	111.6		
挂面*2									
B01	挂面划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	25	185.5		
B02	挂面接前立布暗线	Can dập nếp vào lót TT	B		平车	42	334.7		
B03	里肩缝暗线	Can cầu vai lót	B		平车	16	127.5		
B04	烫挂面明线后	Là nếp lót, cầu vai lót	B		手烫	14	111.6		
后片*3									
C01	后侧片划号*2	SD thân sườn*2	C		手工	35	259.7		
C02	后片车横QT明线	May trần bông TS đường ngang	B		QT	169	1,346.9		
C03	后片车横QT明线	May trần bông TS đường dọc	B		QT	255	2,032.4		
C04	后片划线*1	SD TS*1	C		手工	38	282.0		
C05	后片切边线*1	Chém TS*1	C		平车	33	244.9		
C06	后片里面固定	Ghim chính lót TS	B		平车	48	382.6		
C07	后切开暗线	Can chập sườn TS	B		平车	41	326.8		
C08	后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS	B		拷克	30	239.1		
C09	后切开烫倒边	Là lật sườn TS	B		手烫	17	135.5		
袖笼贴*4*2									
D01	袖笼贴划号*4*2及烫折一边	Là gập dập vn + sd dập vn*4*2	B		手烫	65	518.1		
D02	袖笼贴接缝*4及切修	Can dập vòng nách*4, xén sửa	B		平车	32	255.0		
D03	袖笼贴开股烫*8	Là rẽ đường can*8	B		手烫	20	159.4		
D04	接袖圈贴暗线及切边	Can tròn dập vòng nách, máy chêm	B		平车	80	637.6		
D05	袖笼接缝及车一段	Can dập vn, chần 1 đoạn	B		平车	48	382.6		
D06	袖笼贴车缝碎	May chun dập vòng nách	B		平车	32	255.0		
D07	袖笼压倒边明线	Ml vòng nách tăng cường	B		平车	47	374.6		
D08	烫袖笼贴	Là tròn dập vòng nách	B		手烫	25	199.3		
下摆贴*3									
E01	前下摆贴车棉*2	May trần bông dập gấu*2	B		QT	42	334.7		
E02	下摆划号*3	SD dập gấu*3	C		手工	30	222.6		
E03	前下摆贴切边	Chém dập gấu*2	C		平车	17	126.1		
E04	下摆接缝暗线*2	Can dập gấu*2	B		平车	36	286.9		
E05	下摆贴烫倒边及烫折	Là lật dập gấu, là gập dập gấu	B		手烫	42	334.7		

TAIPEI IE OUTPUT: 7.58 VN IE OUTPUT: 7.58

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 合縫記号	使用机器 使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	單位 Đơn vị
	帽子*5	Mũ*5					
F01	帽沿燙折边*1		B		手燙	31	247,1
F02	帽沿划号*1		C		手工	23	170,7
F03	帽片面里划号*4		C		手工	36	267,1
F04	帽片面里暗线*2		B		平车	46	366,6
F05	帽片面里剪牙口		C		手工	18	133,6
F06	帽片面里压明线1/16		B		平车	38	302,9
F07	烫帽中		B		手燙	23	183,3
F08	上帽沿暗线		A		平车	41	344,0
F09	合帽沿暗线		B		平车	45	358,7
F10	帽沿切半边缝分		C		平车	17	126,1
F11	帽沿压线1/16		B		平车	30	239,1
F12	烫平帽沿		B		手燙	13	103,6
F13	帽底固定一道合记号		B		平车	21	167,4
							137,1
	TOTAL					3801	30,359
							7,58

作业别	Công cộng	车缝(秒)	Chuyên may	
平车作业	Máy thường	2821		
双针作业	2 kim	43		
特种车作	Đặc chủng ngành	125	0	
手渡作业	Là tay	422		
手工作业	Có tay	390	0	
合计工时(秒)	Tổng thời gian	3801	0	#DIV/0!
出数(件)(S)	(S) CN	7.58		
总计时(秒)	Tổng công thời gian	3801		总出数: Tổng LSCN
				7.58



製表人: THAO