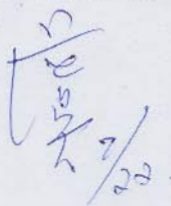


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

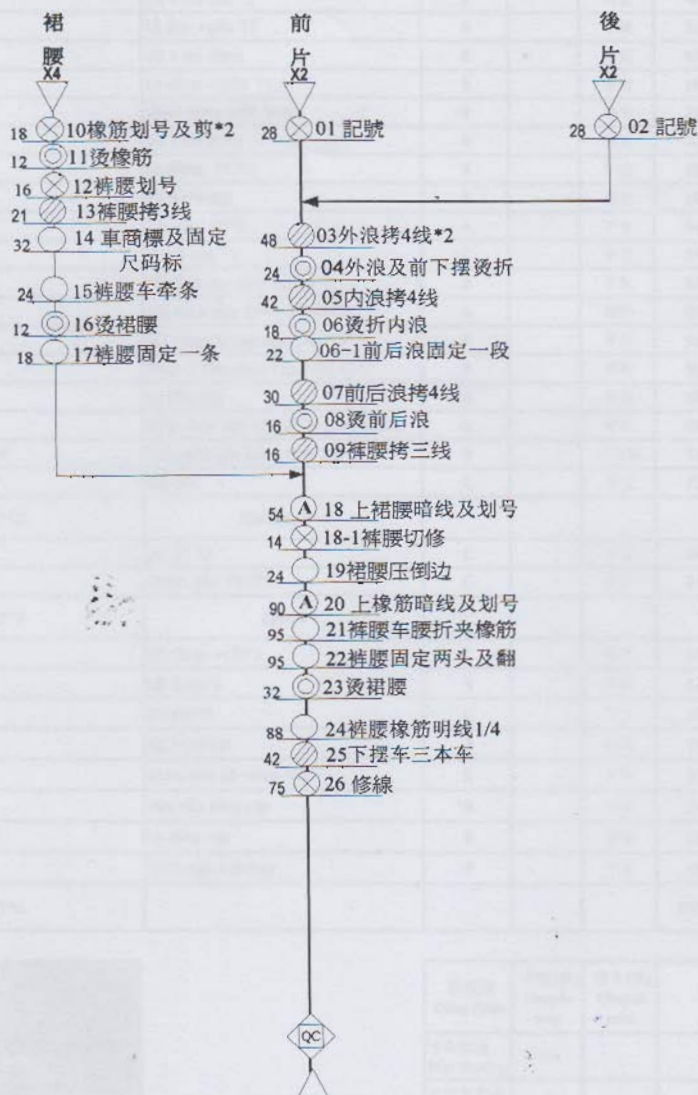
款式: G15-249P	款式說明 订单 : 2,400	制表人: NGA	日期: 2015/07/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1058	特車組時間: 0	總時間: 1058		
生產出數: 27.22	特車組出數: 0	IE 總出數: 27.22		

PPIC 主管:


 7/22

項目	單位	標準值	實際值
生產車縫時間	分鐘	1058	
特車組時間	分鐘	0	
總時間	分鐘	1058	
生產出數	件	27.22	
特車組出數	件	0	
IE 總出數	件	27.22	

G15-249P 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	494	
雙針車作業	90	
特種車作業	157	0
手燙作業	114	
手工作業	203	
合計工時(秒)	1058	0
出數(件)	27.22	0
總合計工時(秒)	1058	總出數(件) 27.22

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

STYLE NO. **G15-249P**
DATE: **7/21/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **26.00**
VN IE OUTPUT: **27.22**

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			(1)	(2)	(3)
01	前袋貼,前片划号*2	SD TT*2	C	手工	28	232.4	1029
02	外浪拷五线	VS 4 chỉ dọc *2	B	拷克	48	422.4	600
03	烫外浪	Là dọc +gấu TT	B	手烫	24	211.2	1200
04	内浪五线拷合	VS 4 chỉ dằng	B	拷克	42	369.6	686
05	内浪开股烫	Là dằng +giữa TT	B	手烫	18	158.4	1600
06	前后浪固定一段	Ghim đứng một đoạn	B	平车	22	193.6	1309
07	前后浪五线拷合	VS 4 chỉ đứng TT +TS	B	拷克	30	264.0	960
08	前后浪开股烫	Là đứng TT,TS	B	手烫	16	140.8	1800
09	裤腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	16	140.8	1800
10	上裤腰及划号	Tra cạp, SD*2	A	平车	54	502.2	533
11	裤腰切修	Chém cạp *2	C	手工	14	116.2	2057
12	裤腰压倒边	Mí sống cạp tăng cường*2	B	平车	24	211.2	1200
13	上橡筋双针明线	Tra chun cạp 2kim(chỉ tết)*2	A	双针	90	837.0	320
14	裤腰车腰折夹橡筋	SD +may ly cạp kẹp chun*2*2	B	平车	95	836.0	303
15	裤腰固定两头及翻	Chặn 2 đầu chun cạp +lộn *2*2	B	平车	95	836.0	303
16	烫裤腰	Là đầu cạp	B	手烫	32	281.6	900
17	裤腰橡筋明线1/4	Điều chun cạp 1/4*2*2+ghim cạp*2	B	平车	88	774.4	327
18	卷下摆明线及固定绳子	Điều gấp gấu bằng máy trần dè	B	三本车	42	369.6	686
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	75	622.5	384
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	###
A01	后机开袋划号	SD TS *2	C	手工	28	232.4	1029
A02	前后下摆切修	Chém gấu TT+TS	C	手工	24	199.2	1200
	裤腰*1	Cạp*1				FALSE	###
B01	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*2	C	手工	18	149.4	1600
B02	烫橡筋	Là chun*2	B	手烫	12	105.6	2400
B03	裤腰划号*3	SD cạp*2	C	手工	16	132.8	1800
B04	裤腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	21	184.8	1371
B05	车商标及固定尺码标	Ghim mac cỡ +may mác	B	平车	32	281.6	900
B06	裤腰车牵条	May dây sống cạp	B	平车	24	211.2	1200
B07	烫平裤腰	Là sống cạp	B	手烫	12	105.6	2400
B08	裤腰固定一道	Ghim cạp 1 đường	B	平车	18	158.4	1600
	TOTAL				1058	9,281	27.22



製表人:

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	494			
双針車作業 2 kim	90			
特殊車作業 Đặc chủng	157	0		
手燙作業 Là	114			
手工作業 Cứ tay	203	0		
合記工時(秒) Tổng thời 出數(件) (LSCN)	1058	0		
	27.22	#DIV/0!		
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	1058		總出數: Tổng LSCN	27.22