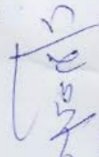


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

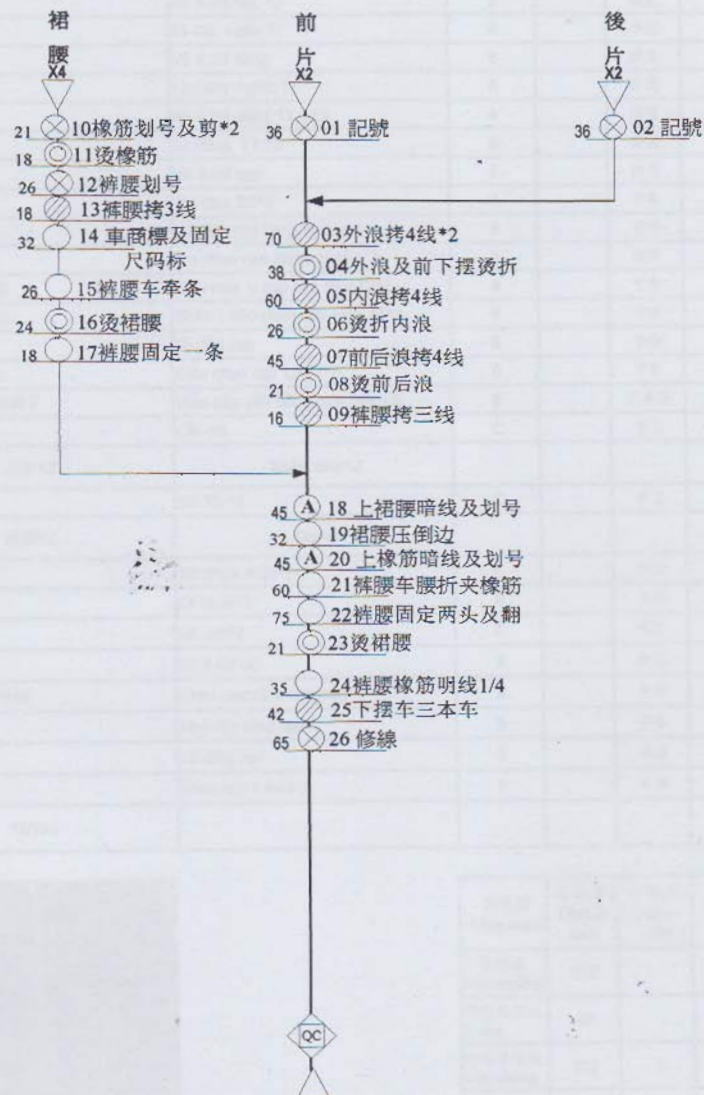
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

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: 同款式 ; G15-186P			照片 	
生產車縫時間: 944	特車組時間: 0	總時間: 944		
生產出數: 30.51	特車組出數: 0	IE 總出數: 30.51		

PPIC 主管:


 2015/7/22

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	365	
雙針車作業	45	
特種車作業	202	0
手燙作業	148	
手工作業	184	
合計工時(秒)	944	0
出數(件)	30.51	0
總合計工時(秒)	944	總出數(件) 30.51

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

STYLE NO. **G15-249P**
DATE: **7/23/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **30.51**

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 Sản 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	36	298.8	800
02	外浪拷五线	VS 4 chỉ dọc *2	B	拷克	70	616.0	411
03	烫外浪	Là dọc +gấu TT	B	手烫	38	334.4	758
04	内浪五线拷合	VS 4 chỉ dằng	B	拷克	60	528.0	480
05	内浪开股烫	Là dằng +giữa TT	B	手烫	26	228.8	1108
06	前后浪五线拷合	VS 4 chỉ đứng TT +TS	B	拷克	38	334.4	758
07	前后浪开股烫	Là đứng TT,TS	B	手烫	21	184.8	1371
08	裤腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	- B	拷克	16	140.8	1800
09	上裤腰及划号	Tra cạp, SD*2	A	平车	45	418.5	640
10	裤腰压倒边	Mí sống cạp tăng cường*2	B	平车	32	281.6	900
11	上橡筋双针明线	Tra chun cạp 2kim(chỉ tốt)*2	A	双针	45	418.5	640
12	裤腰车腰折夹橡筋	SD +may ly cạp kẹp chun*2*2	B	平车	60	528.0	480
13	裤腰固定两头及翻	Chặn 2 đầu chun cạp +lộn *2*2	B	平车	75	660.0	384
14		Là đầu cạp	B	手烫	21	184.8	1371
15	裤腰橡筋明线1/4	Điều chun cạp 1/4*2*2	B	平车	35	308.0	823
16	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	65	539.5	443
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	####
A01	后机开袋划号	SD TS *2	C	手工	36	298.8	800
	裤腰*1	Cạp*1				FALSE	####
B01	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*2	C	手工	21	174.3	1371
B02	烫橡筋	Là chun*2	B	手烫	18	158.4	1600
B03	裤腰划号*3	SD cạp*2	C	手工	26	215.8	1108
B04	裤腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	18	158.4	1600
B05	车商标及固定尺码标	Ghim mac cỡ +may mac	B	平车	32	281.6	900
B06	裤腰车牵条	May dây sống cạp	B	平车	26	228.8	1108
B07	烫平裤腰	Là sống cạp	B	手烫	24	211.2	1200
B08	裤腰固定一道	Ghim cạp 1 đường	B	平车	18	158.4	1600
	TOTAL				944	8,260	30.51



製表人:

作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	365			
双针车作业 2 kim	45			
特種车作业 Đặc chủng	202	0		
手烫作业 Là	148			
手工作业 Cđ tay	184	0		
合記工时(秒) Tổng thời	944	0		
出数(件) (SLCN)	30.51	#DIV/0!		
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	944		总出数: Tổng LSCN	30.51