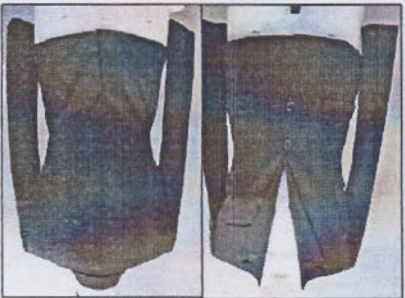


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-263.264B	訂單:14.000+5.000 件	制表人: 阿草	日期: 2015/08/25	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 2953 特車組時間: 332			總時間: 3285		
生產出數: 9.75			特車組出數: 86.7		
			IE 總出數: 8.77		
照片					

PPIC 主管:

15/8/25

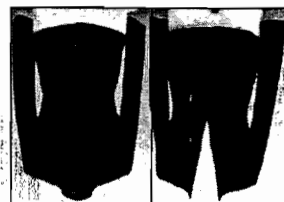
日期:	2015/08/25
制表人:	阿草
日期:	2015/08/25
制表人:	阿草
日期:	2015/08/25
制表人:	阿草
日期:	2015/08/25
制表人:	阿草

G15-263.264B 縫製流程圖



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	總計工時(秒)	總出數(件)
作業別	2133	2953	3285	8.77
平車作業	19	377	9.75	86.7
雙針車作業	6	332	3.32	
特種車作業	300			
手縫作業	418			
手工作業	32			
合計工時(秒)				
出數(件)				
總出數(件)				

作業別時間明細表



DATE: 25/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:	9.75	9.75
VN IE OUTPUT:	9.75	9.75

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

[illegible]

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

TAIPEI IE OUTPUT: 9.75

VN IE OUTPUT: 9.75

DATE: 25/8/2015
STYLE NC G15-263,264B

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Thời gian	使用機器 Máy	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5
B02	后中暗线	Can chấp giữa TS	B	平车	30	264.0
B03	后叉车撞角及修翻	Chấn gấu sê sau, lộn	B	平车	30	264.0
B04	后下摆折烫及后叉连后中及后袖烫料	Là rẽ giữa sau, sê là gấp gấu, là méch vn-TS	B	手烫	37	325.6
B05	后领圈及后袖烫料条	Là méch vòng cổ TS	B	手烫	15	132.0
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	43	356.9
C02	袖切开连车袖叉暗线(含剪牙口)	Can chấp sườn tay, bấm quay góc chận sê ta	B	平车	80	704.0
C03	袖切开烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	46	404.8
C04	袖叉钉扣及记号*6	Đinh cúc sê tay, sd*6	B	专车	57	501.6
C05	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	40	352.0
C06	袖底缝开烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.8
C07	缩袖山	May dùm tay	B	平车	24	211.2
C0*3	领子*3	C0*3				FALSE
D01	面领子划号*2	SD cổ*2	C	手工	12	99.6
D02	领中接缝*1	Can giữa cổ*1	B	平车	11	96.8
D03	领中烫开股*1	Là rẽ cổ*1	B	手烫	5	44.0
D04	领子模板暗线	Can chấp sườn cổ (bia mẫu)	B	专车	28	246.4
D05	领子切修半边缝份	Sửa, lộn cổ	C	手工	20	166.0
D06	领子压倒边	Mì sống cổ	B	平车	18	158.4
D07	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6
D08	领口划皱	SD chân cổ	C	手工	20	166.0
D09	上领座	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5
D10	领座双针明线一边	Điêu chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2
D11	领座一边压线	Điêu chân cổ 1 kim	B	平车	17	149.6
D12	领座烫开股*2	Là chân cổ*2	B	手烫	11	96.8
D13	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2
E01	里后中暗线	Can chấp giữa sau lót	B	平车	21	184.8
E02	里后中固定活折,固定边缝标及尺码标	Ghim ly giữa sau, ghim mặc sườn, ghim mặc	B	平车	38	334.4
E03	商标贴烫折边*1	Là gấp dập mặc*1	B	手烫	17	149.6
E04	商标贴烫商标压明线	Mì mặc chỉnh vào dập mặc*1	B	平车	28	246.4
E05	里后中车商标压线	May mặc chỉnh vào giữa sau lót	B	绣花车	32	281.6
E06	里前切开暗线	Can chấp sườn TT lót	B	平车	42	369.6
E07	里肩边缝暗线	Can chấp sườn vai lót	B	平车	54	475.2
E08	里袖切开袖底缝暗线	Can chấp sống tay, tròn tay lót	B	平车	50	440.0
E09	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6
E10	烫里布	Là lót áo	B	手烫	36	316.8
TOTAL						8.77

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

STYLE NC 615-263.264B

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.75

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
----------------------	--------------------	--------	------	------	-----------------	---------------	------------------

作業別 Chuyên môn	車縫(秒) Chuyên may	2133					
平車作業 Máy		19					
雙針車作 業		6					
特種車作 業		300					
手燙作業 Là		418					
手工作業 Cắt tay		32					
合計工時 (秒)		2953					
出數(件) (SLCN)		9.75					
總合計時 (秒)		3285					
總出數 : Tổng							8.77

製表人 阿草

