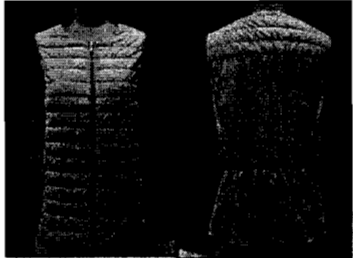
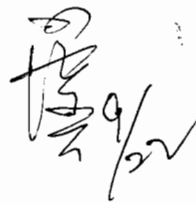


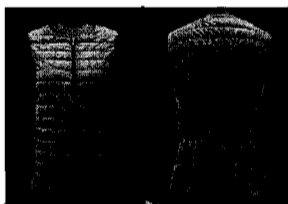
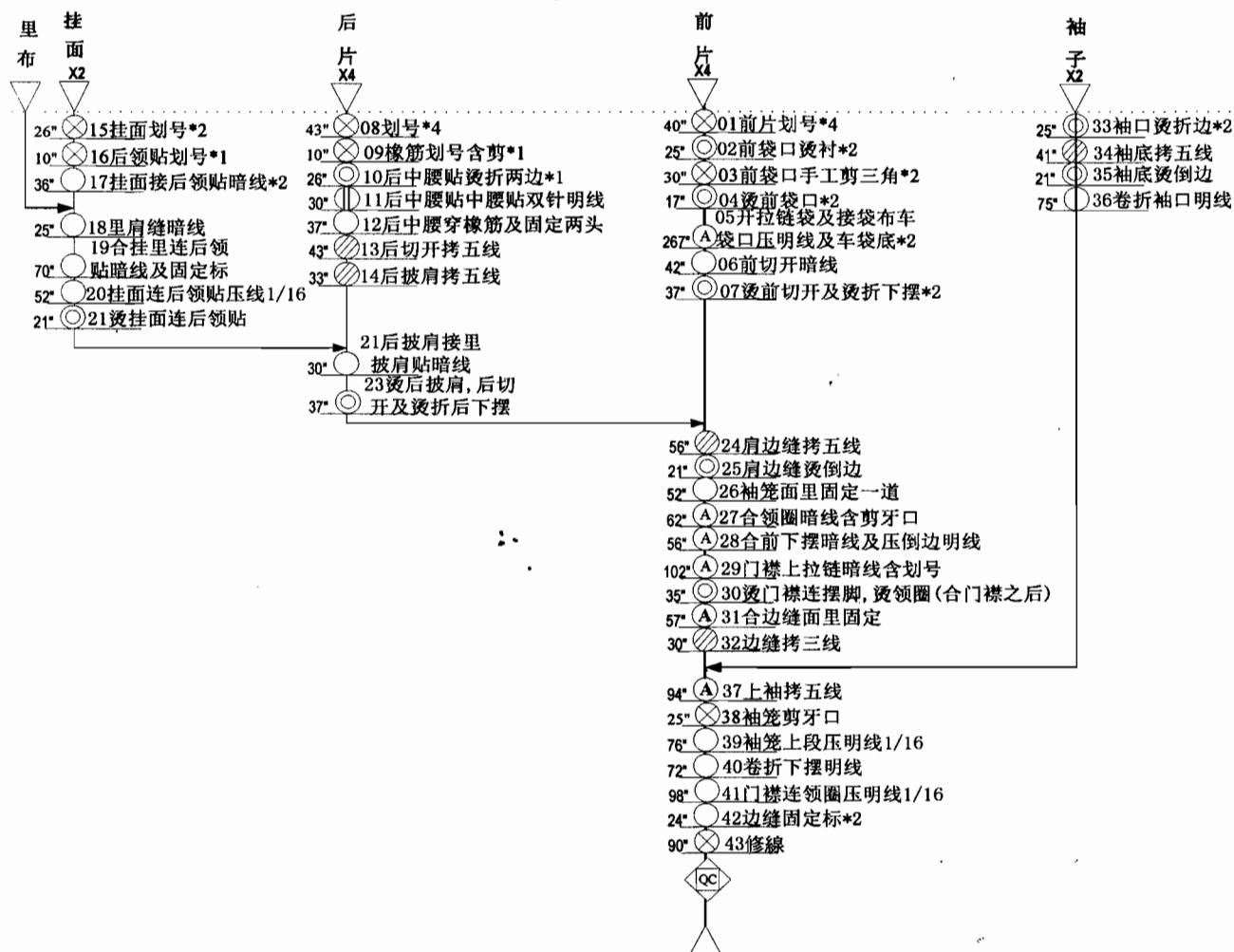
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-277J	款式說明: 女装夾克 订单: 6162 件	制表人: 阿草	日期: 2015/09/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2170	特車組時間: 0	總時間: 2170		
生產出數: 13.27	特車組出數: 0	IE 總出數: 13.27		

PPIC 主管:


 9/22



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1488	
双針車作業	30	
特種車作業	203	0
手縫作業	265	
手工作業	184	0
双針車作業	0	
合計工時(秒)	2170	0
出數(件)	13.27	0
總合計工時	2170	總出數 13.27

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

STYLE NO: **G15-2771**
DATE: **22/9/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI **13.27** **13.27**

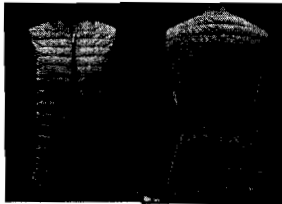
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号及开袋记号*2	SD TT, sườn TT*4	C		手工	40	296.8	720
02	前袋口烫衬条*2	Là méch miệng túi*2	B		手烫	25	199.3	1152
03	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	30	222.6	960
04	前袋口固定两头*2	Chặn 2 đầu túi*2	A		平车	38	318.8	758
05	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
06	前袋口上拉链	Tra khóa túi*2	A		平车	84	704.8	343
07	接袋布暗线及压明线三边*2	Can lót túi*2, mí miệng túi 3 bên*2	B		平车	60	478.2	480
08	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B		平车	42	334.7	686
09	接前袋布暗线及袋口一边压明线*2	Can lót túi*2, mí miệng túi 1 bên*2	B		平车	45	358.7	640
10	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720
11	烫平前切开,前披肩及烫折前下摆	Là ênh sườn TT	B		手烫	37	294.9	778
12	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	56	446.3	514
13	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	21	167.4	1371
14	前后袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	B		平车	52	414.4	554
15	合领圈面里暗线含剪牙口	Lồng lót cổ, bấm	A		平车	62	520.2	465
16	上门襟拉链	Tra nẹp khóa	A		平车	102	855.8	282
17	合前下摆暗线及压倒边明线	Lồng gấu TT, mí tăng cường	B		平车	56	446.3	514
18	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nẹp	A		平车	90	755.1	320
19	烫门襟连领及前下摆明线后	Là nẹp, là vc, là gấu TT	B		手烫	35	279.0	823
20	合边缝面里暗线	Lồng lót sườn	B		平车	57	454.3	505
21	边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn	B		拷克	30	239.1	960
22	上袖暗线	Tra tay	A		平车	94	788.7	306
23	袖笼剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	25	185.5	1152
24	袖笼上段压明线1/16	Mí vòng nách trên 1 đoạn	B		平车	76	605.7	379
25	卷折下摆明线	Mí gấp gấu áo	A		平车	72	604.1	400
26	门襟车三本车明线	Mí khóa nẹp, vòng cổ 1/16	B		平车	98	781.1	294
27	领圈固定标*2	Ghim mác sườn*2	B		平车	17	135.5	1694
XZ	修线	Cắt chỉ	C		平车	90	667.8	320
	后片*4	Thân sau*4						
A01	后片划号*4	Sd TS *4	C		手工	43	319.1	670
A02	橡筋划号含剪*1	SD chun eo TS, cắt*1	C		手工	10	74.2	2880
A03	后中腰贴烫折两边*1	Là gấp đắp ố eo TS 2 bên*1	B		手烫	26	207.2	1108
A04	后中腰贴中腰贴双针明线*1	Mí dán ố eo TS 2 kim	B		双针	30	239.1	960
A05	后中腰穿橡筋及固定两头	Luồn chun ố eo TS, chặn 2 đầu	B		平车	37	294.9	778
A06	后切开拷五线*2	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	43	342.7	670
A07	后披肩拷五线	VS 5 chỉ ngực TS	B		拷克	33	263.0	873
A08	后披肩接里披肩暗线	Can lót đắp ngực TS	B		平车	30	239.1	960
A09	烫后披肩及烫后切开,烫折后下摆	Là ngực TS, sườn TS, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778

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

STYLE NO: **G15-2771**
DATE: **22/9/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI **13.27** **13.27**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量刺 Sản lượng
	袖子*2	Tay*2						
B01	袖口燙折边*2	Là gấp gấu tay*2	B		手燙	25	199.3	1152
B02	袖底拷五线	VS 5 chỉ tròn tay	B		拷克	41	326.8	702
B03	卷折袖单针明线	Điều gấp gấu tay 1 kim	B		平车	75	597.8	384
B04	袖底燙倒边	Là tròn tay	B		手燙	21	167.4	1371
	挂面*2, 里布	Đáp nẹp, Lót						
C01	里肩縫暗线	Can cầu vai lót	B		平车	25	199.3	1152
C02	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	26	192.9	1108
C03	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	10	74.2	2880
C04	挂面接后领贴*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B		平车	24	191.3	1200
C05	挂面连后领贴接里布暗线及固定标*2	Can đáp nẹp vào lót, ghim mác cổ*2	B		平车	70	557.9	411
C06	挂里连后领贴压明线1/16	Mí, đáp nẹp, đáp cổ 1/16	B		平车	52	414.4	554
C07	烫挂里连后领贴	Là đáp nẹp, đáp cổ	B		手燙	21	167.4	1371
	TOTAL					2170	17,372	13.27



作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1488		
双针车作 业 2 kim	30		
三本车作 业 3 kim	0		
特種车作 业 Đặc	203	0	
手烫作业 Là	265		
手工作业 Cơ tay	184	0	
合记工时(秒) Tổng thời	2170	0	
出数(件)(SLCN)	13.27	#DIV/0!	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2170	总出数: Tổng LSCN	13.27

製表人:阿草