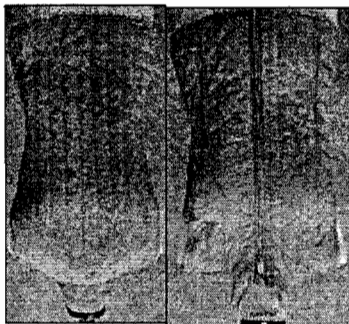


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-315V		款式說明: 女裝背心		制表人: 阿草	日期: 2015/11/19	文件編號:					
訂單:1500 件											
參考雷同款:參考:											
照片 											
							生產車縫時間: 2444 特車組時間: 605 總時間: 3049				
							生產出數: 11.78 特車組出數: 47.6 IE 總出數: 9.45				

15/11/19

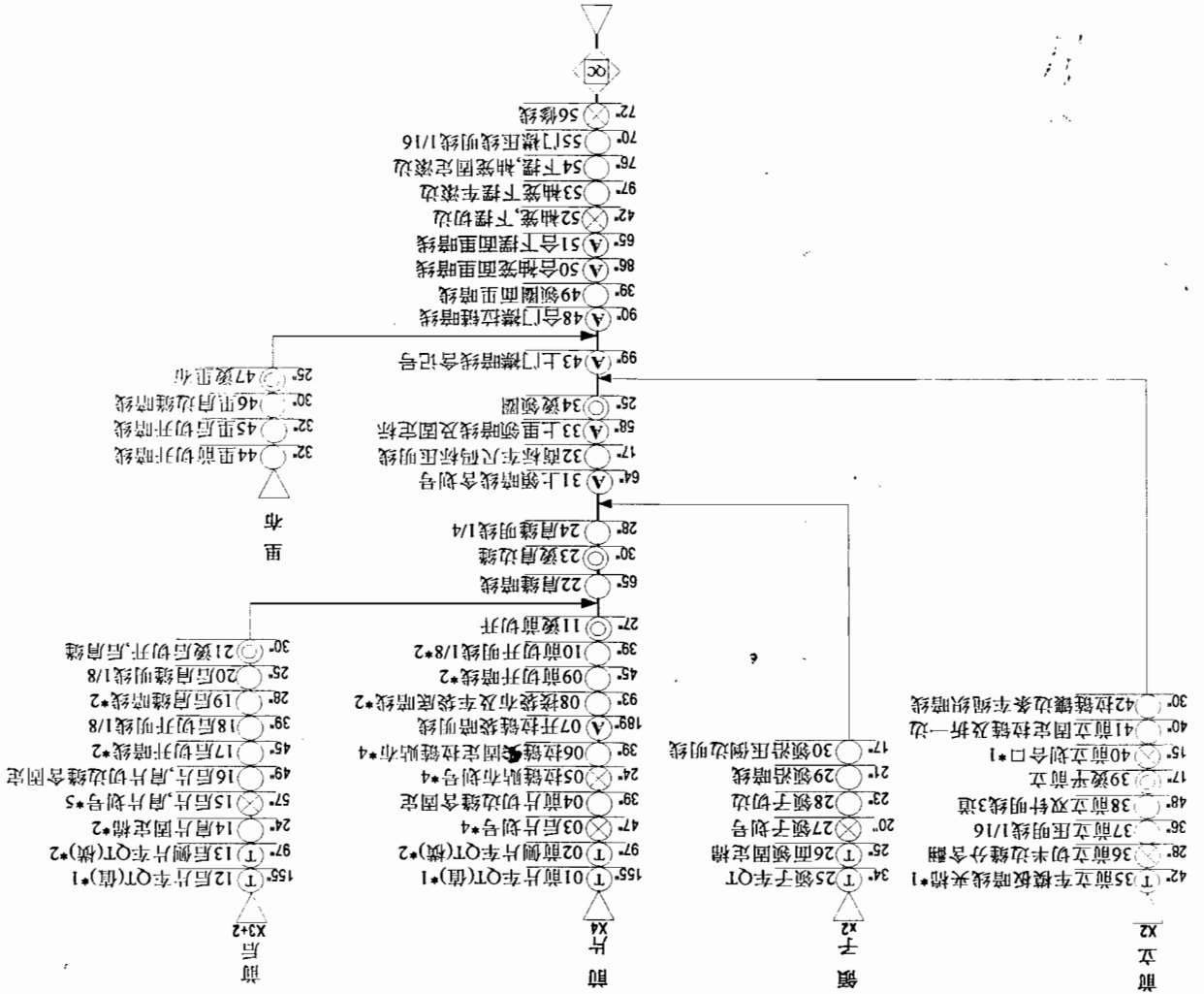
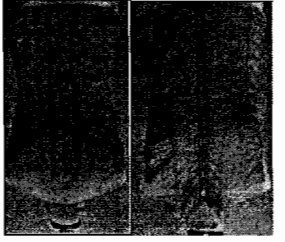
PPIC 主管:

G15-315V 縫製流程圖

19/11/2015 阿卓

作業別	車縫組 (秒)	車組 (秒)
平車作業	2008	
雙針車作業	196	
特種車作業	48	605
手縫作業	147	
手工作業	285	
合計工時(秒)	2444	605
出廠(件)	11.78	47.6
總出廠數	3049	9.45

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 11.78

STYLE NO G45-315V
DATE: 19/11/2015

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	gian	金額	Đơn	日產量	lượng
01		前片車QT(值)	May trần bông dọc TT	B				专车	155	1,364.0			
02		前斜片車QT(嵌)	May trần bông ngang sườn TT*2	B				专车	97	853.6			
03		前片划号*3	SD TT*3	C				手工	47	390.1			
04		前切片切边*3及固定	Ghim chêm TT xung quanh*3	B				平车	39	343.2			
05		拉链贴布烫折边*4	Là gấp dập phủ đầu khóa*4	B				手烫	28	246.4			
06		拉链贴布划号*4	Sd dập phủ đầu khóa*4	C				手工	24	199.2			
07		拉链头固定拉链贴布*4	Ghim phủ đầu khóa túi*4	B				平车	39	343.2			
08		开拉链袋暗线*2	Tra khóa túi, mí miêng túi 3 bên*2, bấm bổ	A				平车	189	1,757.7			
09		前袋接布*4	Can lót túi*4	B				平车	48	422.4			
10		车前袋底暗线*2	Quay tròn dây túi*2	B				平车	45	396.0			
11		前切开暗线	Can chấp sườn TT	B				平车	45	396.0			
12		前切开压明线1/8	Điều sườn TT 1/8	B				平车	39	343.2			
13		烫前切开烫平*2	Là sườn TT*2	C				手工	27	224.1			
14		肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B				平车	65	572.0			
15		肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B				手烫	30	264.0			
16		肩缝明线1/8	Điều vai 1/8	B				平车	28	246.4			
17		上领暗线划号	Tra cổ, sd	A				平车	64	595.2			
18		商标车尺码标压线	Mí móc cổ vào móc chính	B				平车	17	149.6			
19		上里领暗线及固定标	Tra cổ lót, ghim móc cổ	A				平车	58	539.4			
20		袖笼滚边固定*4	Là rẽ vòng cổ	B				平车	25	220.0			
21		上门襟拉暗线含记号	Tra khóa nép, sd	A				平车	99	920.7			
22		合门襟拉暗线	Lông lót khóa nép	A				平车	90	837.0			
23		领圈面里暗线	Ghim vòng cổ chính lót	B				平车	39	343.2			
24		合袖笼面里暗线	Ghim vòng nách chính lót	A				平车	86	799.8			
25		肩下摆面里暗线	Ghim vòng gấu chính lót	A				平车	65	604.5			
26		袖笼,下摆切边	Chém vòng nách, chêm gấu áo	C				平车	42	348.6			
27		袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B				平车	64	563.2			
28		下摆车滚边	Cuốn viền gấu áo	B				平车	33	290.4			
29		下摆,袖笼固定滚边*2	Chân viền gấu áo*2, vòng nách*2	A				平车	76	706.8			
30		门襟压线明线1/16	Mí nép khóa 1/16	B				平车	70	616.0			
X2		修绺	Cắt chỉ	C				手工	72	597.6			
			Nép TT*2										
A01		前立车模拟暗线夹棉	Can chấp nép khóa bìa mẫu, dặt bông	B				专车	42	369.6			
A02		前立切板边缘含翻	Chém sửa lộn nép khóa	C				平车	28	232.4			
A03		前立压明线1/16	Mí nép khóa 1/16	B				平车	36	316.8			
A04		前立双针明线*3	Điều nép khóa 2 kim*3	B				双针	48	422.4			
A05		烫平前立	Là nép TT	B				手烫	17	149.6			
A06		前立划线	SD miêng nép phải	C				手工	15	124.5			
A07		前立固定拉链及折一头的	Kẻ khóa vào dập khóa,sd, gấp đầu nép	B				平车	40	352.0			
A08		拉链烫边条车绺织	May dây viền khóa	B				平车	32	281.6			
A09		拉链固定烫边条	May dây viền vào khóa	B				平车	50	440.0			

