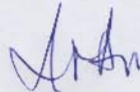


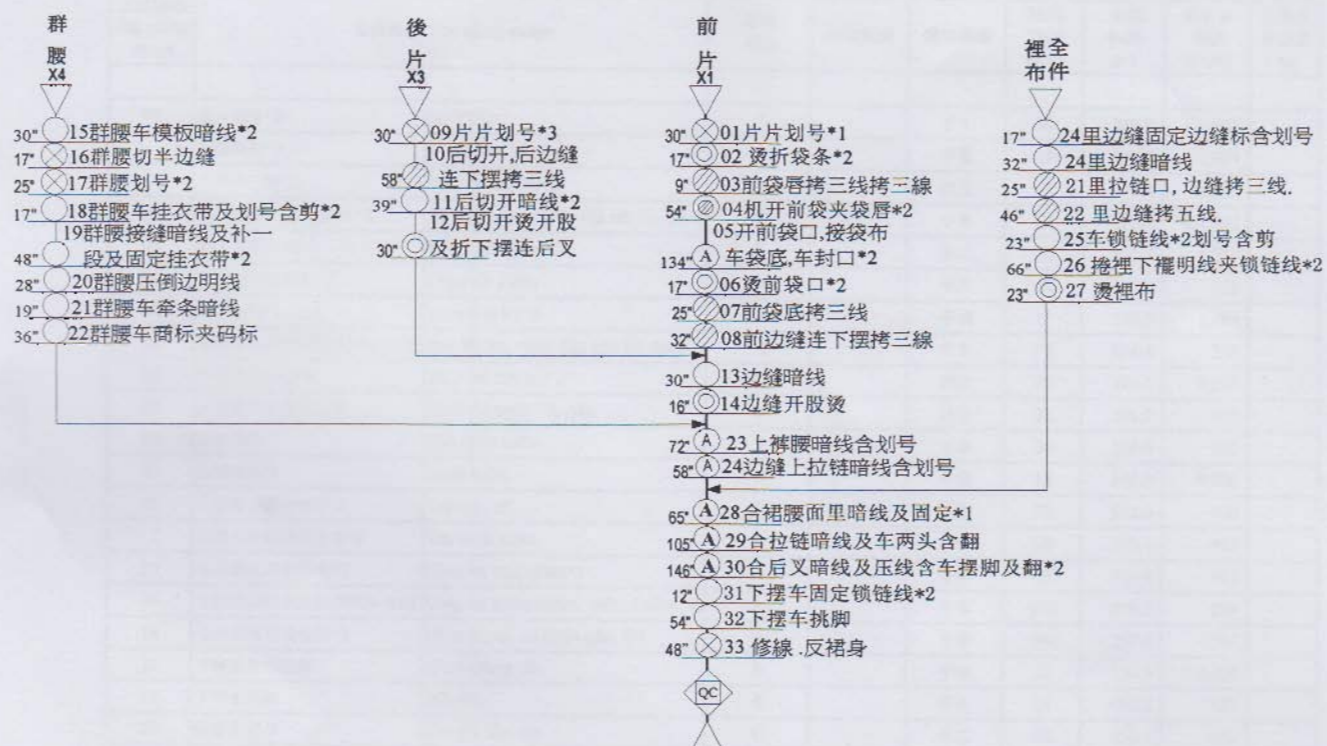
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-33RRM160S	款式說明：女裝裙子 订单:2000 件	制表人：阿草	日期：2015/06/25	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：1433	特車組時間：54	總時間：1487		
生產出數：20.10	特車組出數：533.3	IE 總出數：19.36		

PPIC 主管：





作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	995	
雙針車作業	0	
特種車作業	149	54
手燙作業	103	
手工作業	186	0
合計工時(秒)	1433	54
出數(件)	20.10	533.3
總合計工時(秒)	1487	總出數(件) 19.36

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

STYLE NO: G15-33RRM160 S

DATE: 2015/06/18

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.10

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	使用配 件及其 他
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	249.0	960	
	袋牌燙折*2	Là gấp coi túi*2	B		手燙	17	149.6	1,694	
	袋牌拷三线*2	VS 3 chỉ coi túi*2	B		拷克	9	79.2	3,200	
02	机开前袋夹袋唇,袋布*2	Bổ túi bằng máy*2, đặt coi túi, đặt l	B		专车	54	475.2	533	
03	手工剪牙口*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	23	190.9	1,252	
04	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	38	353.4	758	
05	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手燙	17	149.6	1,694	
06	接前袋布,袋牌固定袋布及车袋	Can lót túi, ghim đắp vào lót, quay t	A		平车	73	678.9	395	
07	前袋底拷三线*2	VS 3 chỉ đáy túi*2	B		拷克	25	220.0	1,152	
08	前边缝连下摆拷三线	VS 3 chỉ sườn TT, gấu	B		拷克	32	281.6	900	
09	边缝暗线	Can chập sườn	B		平车	30	264.0	960	
10	边缝烫开股	Là rẽ sườn	B		手燙	16	140.8	1,800	
11	上群腰暗线含剪牙口	Tra cạp, sd	B		平车	72	633.6	400	
12	边缝上拉链暗线含划号	Tra khóa sườn	A		平车	58	539.4	497	
13	合群腰暗线含固定*1	Lồng lót cạp, ghim*1	A		平车	65	604.5	443	
14	合拉链暗线及车群腰两头含翻	Lồng lót khóa+ghim, chặn 2 đầu, l	A		平车	105	976.5	274	
15	合后叉暗明线含翻*2	Lồng lót sê, mí chặn gấu, lộn	A		平车	146	1,357.8	197	
16	下摆固定锁链线	Ghim giằng gấu	B		平车	12	105.6	2,400	
17	下摆车挑脚	Vắt gấu	B		平车	54	475.2	533	
XZ	修線反裙身	Cắt chỉ, lộn váy	C		手工	48	398.4	600	
	后片*3	Thân sau*3							
A01	后片划号*3	SD TS*3	C		手工	30	249.0	960	
A02	后切开,后边缝连下摆拷三线	VS 3 chỉ TS, sườn TS, gấu	B		拷克	58	510.4	497	
A03	后切开暗线	Can chập sườn TS	B		平车	39	343.2	738	
A04	后切开烫开股及烫折下摆	Là lật sườn TS, gấu TS	B		手燙	30	264.0	960	
	后片*4	Cạp*4							
B01	群腰车模板暗线*2	Can chập sống cạp bìa mẫu*2	C		手工	30	249.0	960	
B02	群腰切板边缝*2	Chém sống cạp*2	B		平车	17	149.6	1,694	
B03	群腰划号*2	SD sống cạp*2	B		手工	25	220.0	1,152	
B04	群腰车挂带耳含剪*2	Máy dây treo, sd dây treo, cắt*2	B		平车	17	149.6	1,694	
B05	群腰接缝暗线*2含补一段及固	Can cạp*2, sống cạp 1 đoạn, ghim d	B		平车	48	422.4	600	
B06	群腰压倒边明线	Mí sống tăng cường sống cạp	B		平车	28	246.4	1,029	
B07	群腰车牵条暗线	Máy dây sống cạp	B		平车	19	167.2	1,516	
B08	群腰车商标夹尺码标	Máy móc cạp, SD	B		平车	36	316.8	800	
	里布	Lót							
C01	里边缝固定边缝标含划号	Ghim móc sườn, sd	B		平车	17	149.6	1,694	
C02	边缝拷五线	Can chập sườn lót	B		平车	32	281.6	900	
C03	里拉链口拷三线	VS 3 chỉ khóa lót, vs 3 chỉ sườn	B		拷克	25	220.0	1,152	
C04	车锁链线,划号含剪打结	Máy dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252	
C05	卷里下襠含记号	Máy gấu lót,SD, ghim dây	B		平车	66	580.8	436	
C06	烫里布	Là lót	B		手燙	23	202.4	1,252	
	Total					1,487	13,248	19.4	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	995			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	149	54		
手燙作业 Là	103			
手工作业 Cơ tay	186	0		
合记工时(秒) Tổng thời	1433	54		