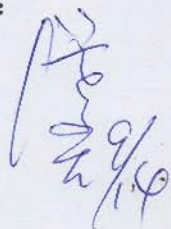


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

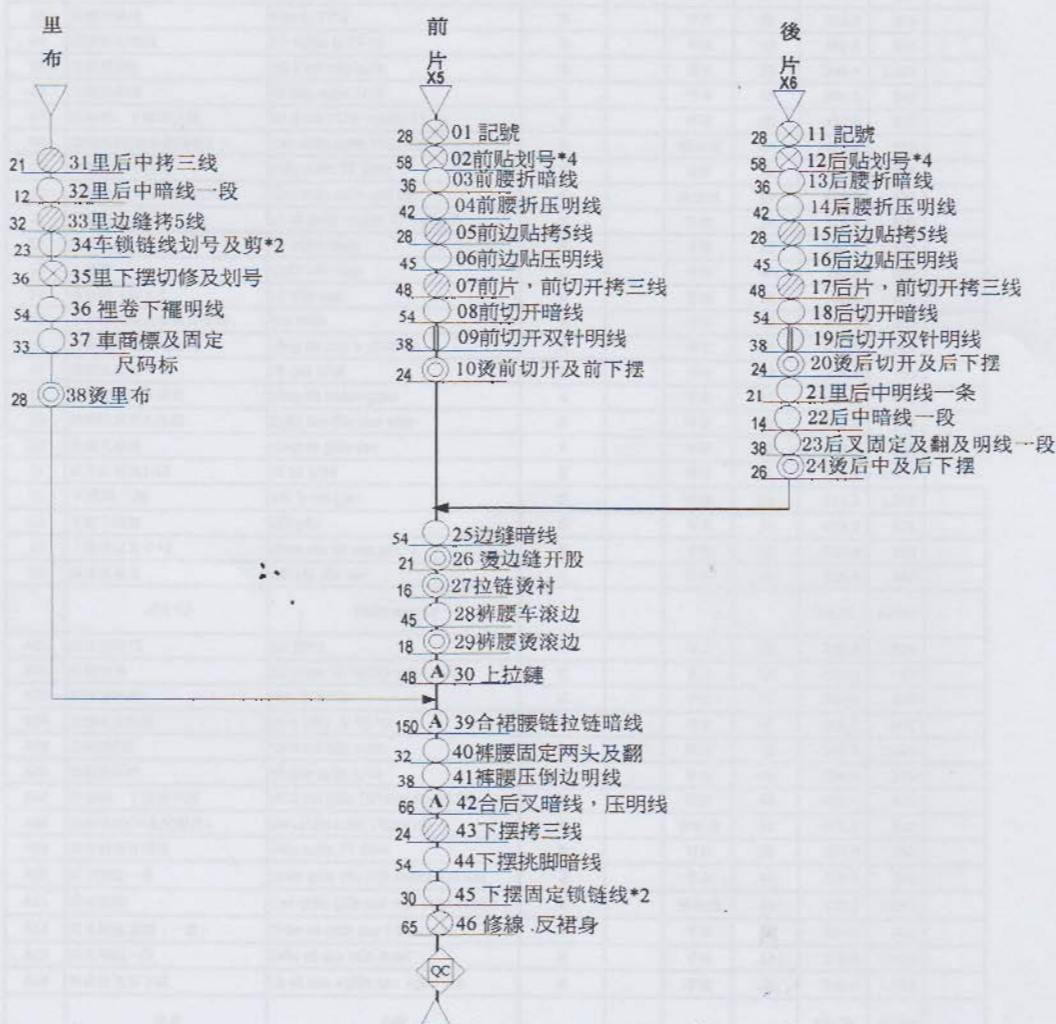
款式: G15-343S	款式說明 订单 : 500	制表人: NGA	日期: 2015/09/14	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1872	特車組時間: 0.	總時間: 1872		
生產出數: 15.38	特車組出數: 0	IE 總出數: 15.38		

PPIC 主管:


 2015/9/14

項目	單位	標準
生產車縫時間	分鐘	1872
特車組時間	分鐘	0
總時間	分鐘	1872
生產出數	件	15.38
特車組出數	件	0
IE 總出數	件	15.38

G15-343S 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	1168	
雙針車作業	76	
特種車作業	229	0
手燙作業	126	
手工作業	273	
合計工時(秒)	1872	0
出數(件)	15.38	0
總合計工時(秒)	1872	總出數(件) 15.38

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

STYLE NO: G15-3435
DATE: 2015/09/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.38

工段號 Mã công	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	使用配 件及其他
01	前片划号*2	SD TT*1	C	手工	28	232.4	1,029	
02	前贴划号	SD sườn TT*4(đáp sườn)	C	手工	58	481.4	497	
03	前腰折暗线	May ly TT*2	B	平车	36	316.8	800	
04	前腰折压明线	Mí +diều ly TT *2	B	平车	42	369.6	686	
05	边贴拷5线	VS 5 chỉ đáp sườn	B	拷克	28	246.4	1,029	
06	边贴压明线	Mí đáp sườn 1/16	B	平车	45	396.0	640	
07	前边缝, 下摆拷三线	VS 3 chỉ TT*2 +sườn TT *4	B	拷克	48	422.4	600	
08	边缝暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn TT(chỉ tề)	B	锁链线	54	475.2	533	
09	前边缝双针明线	Diều sườn TT 2kim	B	双针	38	334.4	758	
10	边缝暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn (chỉ tề)	B	锁链线	54	475.2	533	
11	烫前切开	Là rẽ sườn +sườn TT +gấu TT	B	手烫	36	316.8	800	
12	拉链烫衬	Là mềch khóa	B	手烫	16	140.8	1,800	
13	上裤腰	Cuốn viền cạp	B	平车	45	396.0	640	
14	烫裤腰 (后上)	Là viền cạp	B	手烫	18	158.4	1,600	
15	上拉链暗线及车两头含翻	Trà khóa	A	平车	48	446.4	600	
16	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót	A	平车	75	697.5	384	
17	裤腰压明线	Mí cạp 1/16	B	平车	38	334.4	758	
18	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	65	604.5	443	
19	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B	平车	32	281.6	900	
20	合后又暗线	Lồng sê giữa sau	A	平车	45	418.5	640	
21	后又压明线1/16	Mí sê 1/16	B	平车	21	184.8	1,371	
22	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	24	211.2	1,200	
23	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	54	475.2	533	
24	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	30	264.0	960	
XZ	修裤反裙身	Cắt chỉ ,lộn váy	C	手工	65	539.5	443	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	####	
A01	后片划号*2	SD TS*1	C	手工	28	232.4	1,029	
A02	后贴划号	SD sườn TS*4(đáp sườn nhỏ)	C	手工	58	481.4	497	
A03	后腰折暗线	May ly TS*2	B	平车	36	316.8	800	
A04	后腰折压明线	Mí + diều ly TS *2	B	平车	42	369.6	686	
A05	边贴拷5线	VS 5 chỉ đáp sườn	B	拷克	28	246.4	1,029	
A06	边贴压明线	Mí đáp sườn 1/16	B	平车	45	396.0	640	
A07	后边缝, 下摆拷三线	VS 3 chỉ giữa TS*4+sườn TS *4	B	拷克	48	422.4	600	
A08	边缝暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn TT(chỉ tề)	B	锁链线	54	475.2	533	
A09	后边缝双针明线	Diều sườn TT 2kim	B	双针	38	334.4	758	
A10	后中固定一条	Ghim giữa sau một đường+sê sau	B	平车	45	396.0	640	
A11	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn (dưới)	B	锁链线	14	123.2	2,057	
A12	后又固定及翻 (一边)	Chặn sê giữa sau 2 bên +lộn	B	平车	38	334.4	758	
A13	后又明线一段	Diều sê sau một đoạn	B	平车	12	105.6	2,400	
A14	烫后中及后下摆	Là sê sau +giữa sau +gấu sau	B	手烫	28	246.4	1,029	
	里布	Lót				FALSE	####	
B01	里后中拷三线	VS 3C giữa sau lót	B	拷克	21	184.8	1,371	
B02	里后中暗线一段	Can chắp giữa sau lót 1 đoạn	B	平车	12	105.6	2,400	
B03	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót +đặt mắc sườn	B	拷克	32	281.6	900	
B04	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
B05	里下摆切修, 划号	SD + chém gấu lót	C	手工	36	298.8	800	
B06	卷里下摆含记号	May gấp gấu lót +ghim dây*2	B	平车	54	475.2	533	
B07	车商标及固定尺码标	May mắc cỡ vào mắc chính	B	平车	12	105.6	2,400	
B08	裤腰车商标	May mắc vào lót	B	平车	21	184.8	1,371	
B09	烫里布	Là lót	B	手烫	28	246.4	1,029	
					1,796	15,785	16.0	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1,168			
双针车作业 2 kim	76			
特種车作业 Đặc chủng	229	0		
手烫作业 Là	126			
手工作业 Cơ tay	273	0		
合计工明(秒) TỔNG	1872			
出数(件) (SLCN)	15.38	#DIV/0!		
总合计时(秒) Tổng cộng	1872		总出数: TỔNG LSCN	15.38

製表人: _____