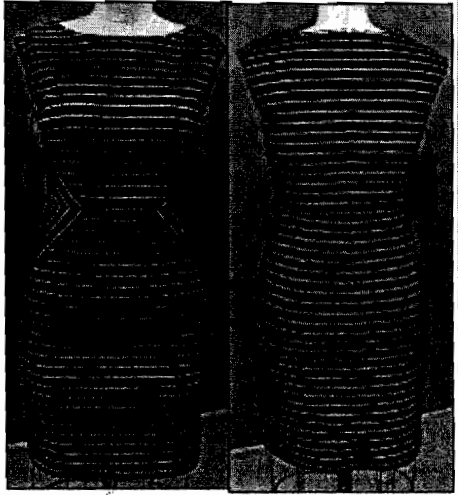


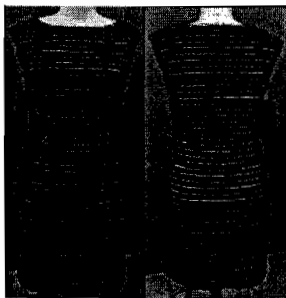
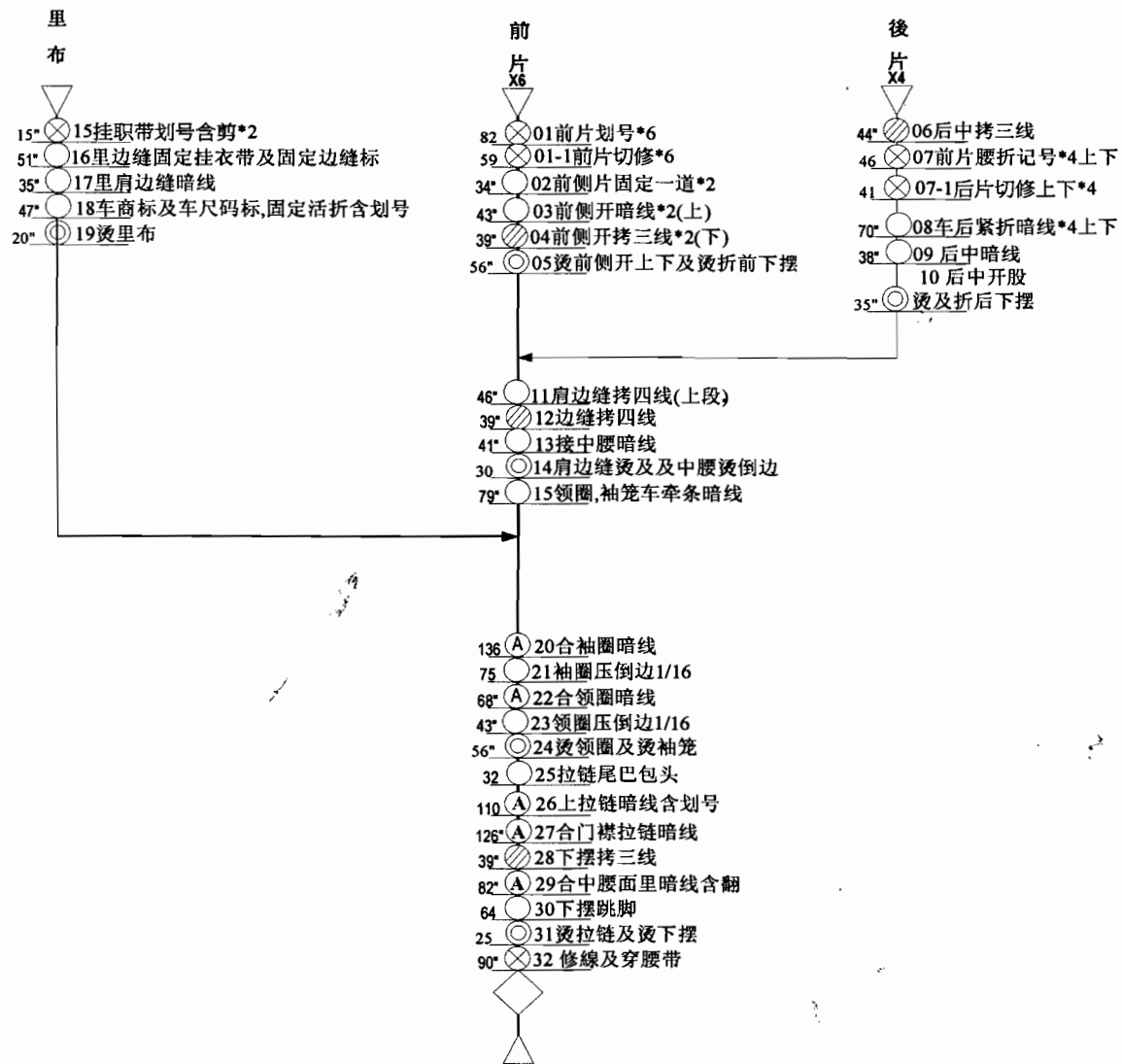
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-345D	款式說明 订单 : 1,200	制表人: NGA	日期: 2015/10/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1944	特車組時間: 0	總時間: 1944		
生產出數: 14.81	特車組出數: 0	IE 總出數: 14.81		

PPIC' 主管:


 10/15



作業別時間明細表

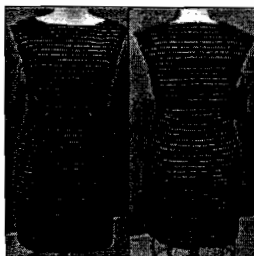
作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1423	
雙針車作業	0	
特種車作業	83	0
手燙作業	205	
手工作業	233	0
合計工時(秒)	1944	0
出數(件)	14.81	0
總合計工時(秒)	1944	總出數(件) 14.81

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

STYLE NO: G15-345D
DATE: 10/16/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 14.81
VN IE OUTPUT: 14.81

工段號碼 M5 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	使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước: Mẫu chính						
01	前上片划号*1	SD TT trên*1	C	手工	25	207.5	1152	
02	前下片划号*1	SD TT dưới*1	C	手工	21	174.3	1371	
03	前腰贴划号*4	SD đáp eo trên dưới*4	C	手工	36	298.8	800	
04	前上片切边*1	Chém TT trên*1	B	平车	15	132	1920	
05	前下片切边*1	Chém TT dưới*1	B	平车	20	176	1440	
06	前腰贴切边*4	Chém đáp eo*4	B	平车	24	211.2	1200	
07	前侧开襟四线*2(下)	VS 4 chỉ sườn đáp eo TT*2 dưới	B	平车	39	343.2	738	
08	上前侧片车一道	Máy ghim tăng cường 1 đường TT	B	平车	34	299.2	847	
09	接前侧开襟线*2(上)	Cán chập sườn đáp eo TT*2 trên	B	平车	43	378.4	670	
10	接前侧开上下及接折下摆	Là rẽ đáp eo TT trên*2, là sườn eo dưới, gấp gấu	B	手缝	37	325.6	778	
11	肩边缝暗线(上)	Cán chập sườn vai trên	B	平车	46	404.8	626	
12	肩边缝开股线(上)	Là rẽ sườn vai trên	B	手缝	27	237.6	1067	
13	边缝拷四线(下)	VS 4 sườn dưới	B	拷克	39	343.2	738	
14	接中腰暗线	Cán chập eo TT, TS	B	平车	41	360.8	702	
15	中腰接倒边	Là lật eo TT, TS	B	手缝	30	264	960	
16	领圈,袖笼车牵条	Máy dầy vòng cổ, vòng nách	B	平车	79	695.2	365	
17	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A	平车	136	1264.8	212	
18	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B	平车	75	660	384	
19	合领圈暗线	Lồng lót vòng cổ	B	平车	68	598.4	424	
20	后领圈压倒边明线	Mí vòng cổ tăng cường	B	平车	43	378.4	670	
21	接领圈及袖笼	Là vòng cổ, là vòng nách	B	手缝	56	492.8	514	
22	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B	平车	32	281.6	900	
23	上拉链暗线划号	Tra khóa TS, SD	A	平车	110	1023	262	
24	合门襟拉链暗线含翻	Lồng lót khóa 1 đoạn, lớn	A	平车	126	1171.8	229	
25	合中腰里暗线含翻	Lồng lót eo, lớn	A	平车	82	762.6	351	
26	前后下摆拷三线	Vật số 3 gấu TT, TS	B	平车	39	343.2	738	
27	下摆跳脚	Vật gấu váy	B	平车	64	563.2	450	
28	接拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B	平车	25	220	1152	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747	320	
	后片*4	Thân sau*4						
A01	后中上下片拷三线	VS 3 chỉ giữa sau trên dưới	B	拷克	44	387.2	655	
A02	后紧折划号*2 上	Số ly TS trên*2	C	手工	21	174.3	1371	
A03	后紧折划号*2 下	SD ly TS dưới*2	C	手工	25	207.5	1152	
A04	后紧折切边*2 上	Chém TS trên*2	B	平车	18	158.4	1600	
A05	后紧折切边*2 下	Chém TS dưới*2	B	平车	23	202.4	1252	
A06	车后紧折暗线*2	Máy ly TS*4 trên dưới	B	平车	70	616	411	
A07	后中暗线	Cán chập giữa sau	B	平车	38	334.4	758	
A08	后中开股线及接紧折*2	Là rẽ giữa sau, ly TS*4, gấp gấu TS	B	手缝	35	308	823	
	里布	Lót						
B01	挂织带划号含剪*2	SD dây treo, cắt*2	C	手工	15	124.5	1920	
B02	里边缝固定挂衣带及固定边缝标	Ghim dây treo vào sườn, ghim mặc sườn	B	平车	51	448.8	565	
B03	里肩边缝拷四线	Cán chập sườn vai lót	B	平车	35	308	823	
B04	接里布	Là lót	B	手缝	20	176	1440	
B05	里被肩车商标及固定尺码标及固定	Mí móc cổ vào móc chính, may móc chính, ghim	B	平车	47	413.6	613	
	TOTAL				1944	17217.7	14.81	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên mỏn
平车作业 Máy thường	1423	
双针车作业 2 kim	0	
特種车作业 Đặc chủng	83	0
手缝作业 Là	205	
手工作业 Cố tay	233	0
合记工时(秒) Tổng thời gian	1944	0
出数(件)(SLC N)	14.81	#DIV/0!
总合工时(秒) Tổng cộng thời gian	1944	总出数: Tổng LSCN
		14.81

製表人: 阿草