

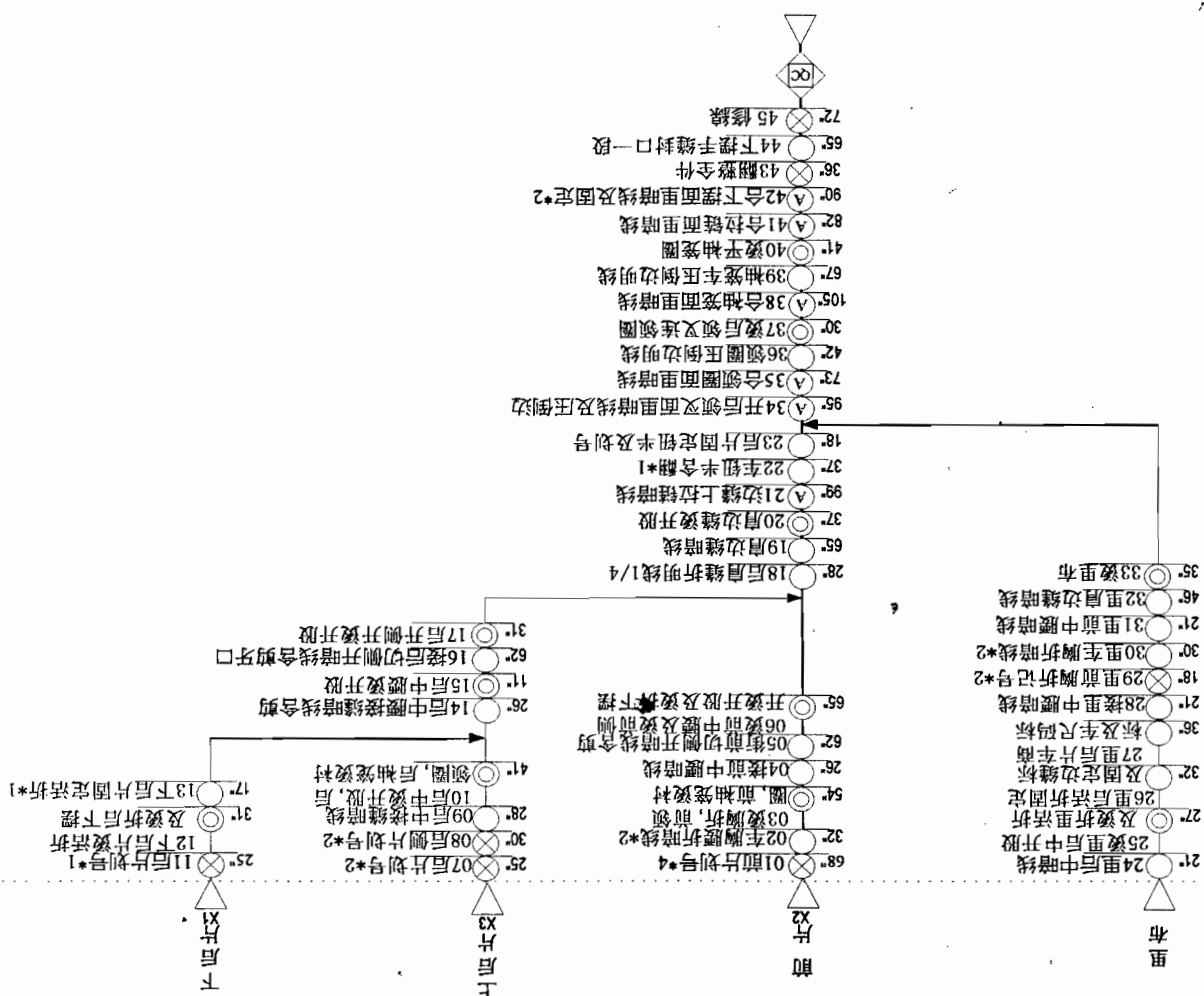
星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-377V		款式說明: 女裝背心		制表人: 阿草		日期: 2015/11/14		文件編號:	
订单: 8991 件									
參考雷同款: 參考:									
生產車縫時間: 2000		特車組時間: 0		總時間: 2000					
生產出數: 14.4		特車組出數: 0		IE 總出數: 14.4					

PPIC 主管:

15/11/14

[illegible]

作業別時間明細表



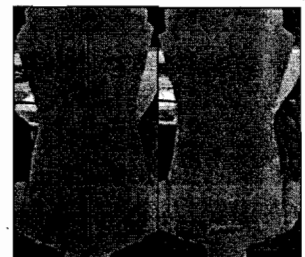
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.40

STYLE N° G15-377V
DATE: 13/11/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	前片胸折記号*1	SD ly TT*1	C		手工	23	190.0	1252	
02	前片三角形划号*2	SD sườn tam giác TT*2	C		手工	30	247.8	960	
03	前下片划号*1	SD TT dưới*1	C		手工	15	123.9	1920	
04	车胸折暗线*2	May ly ngược TT chính*2	B		平车	32	280.6	900	
05	烫肩折及前领圈, 前袖笼烫衬*2	Là méch vòng cổ TT, vn TT, là ly ngược TT*2	B		手烫	54	473.6	533	
06	接前中腰暗线	Can chắp eo TT chính	B		平车	26	228.0	1108	
07	接前切侧开暗线含剪	Can chắp dập tam giác, bấm	B		平车	62	543.7	465	
08	接前中腰及前侧开开股及烫折下摆	Là rẽ eo TT, sườn tam giác TT, là gấp gấu TT	B		手烫	65	570.1	443	
09	后肩缝明线1/4	Đường gấp cầu vai TT 1/4	B		平车	28	245.6	1029	
10	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B		平车	65	570.1	443	
11	烫肩边缝开股烫及烫下摆	Là rẽ sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	37	324.5	778	
12	边缝上拉链暗线含划号	Tra khóa sườn, sd	A		平车	99	920.7	291	
13	车钮半含翻	May khuy sau, lộn	B		平车	37	324.5	778	
14	钮半划号含剪及固定	SD khuy, ghim khuy TS	B		平车	18	157.9	1600	
15	开后领叉面里暗线	Lông lốt sê cổ sau	A		平车	65	604.5	443	
16	后领叉压倒边明线	Mí sê cổ tăng cường	B		平车	30	263.1	960	
17	合领圈面里暗线	Lông lốt cổ chính lốt	A		平车	73	678.9	395	
18	领圈压倒边明线	Mí vòng cổ tăng cường 1/16	B		平车	42	368.3	686	
19	烫后领叉连领圈	Là sê cổ, vòng cổ	B		手烫	30	263.1	960	
20	合袖笼面里暗线	Lông lốt vòng nách	A		平车	105	976.5	274	
21	袖笼压倒边明线	Mí vòng nách tăng cường 1/16	B		平车	67	587.6	430	
22	烫袖笼及烫后领贴	Là vòng nách	B		手烫	41	359.6	702	
23	合拉链面里暗线	Lông lốt khóa sườn	A		平车	82	762.6	351	
24	合下摆面里暗线及固定*2	Lông lốt gấu, ghim *2	A		平车	90	837.0	320	
25	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823	
26	下摆手缝封口一段	Khâu bưng gấu 1 đoạn	C		手工	65	539.5	443	
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	597.6	400	
A01	下后片划号*1	SD TT dưới*1	C		手工	25	206.5	1152	ok
A02	下后片烫折折*1	Là gấp ly TT dưới, là gấp gấu TS	B		手烫	31	271.9	929	
A03	下后片固定烫折*1	Ghim ly TT dưới	B		平车	17	149.1	1694	
	后片*4	Thân sau trên*4							
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	25	206.5	1152	
B02	后侧片划号*2	SD sườn tam giác sau*2	B		手工	30	263.1	960	
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau trên	B		平车	28	245.6	1029	
B04	后中烫开股上, 后领圈, 后袖笼烫衬	Là rẽ giữa sau trên, là méch vc, vn TS	B		手烫	41	359.6	702	
B05	接后中腰暗线含剪	Can chắp eo TS, bấm	B		平车	26	228.0	1108	
B06	后侧切开烫开股	Là rẽ eo TS	B		手烫	11	96.5	2618	
B07	接后侧片暗线含剪	Can chắp sườn tam giác TS, bấm góc	B		平车	62	543.7	465	
B08	后侧切开烫开股	Là rẽ sườn tam giác TS	B		手烫	31	271.9	929	

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
	里布								
C01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	19	166.6	1516	
C02	烫里后中开股及烫折里活折	Là lý lót TS dưới, là rẽ giữa sau lót	B		手烫	27	236.8	1067	
C03	里后活折固定及固定边缝标	Ghim lý TS dưới, ghim mắc sườn	B		平车	32	280.6	900	
C04	后片车商标及尺码标各记号	May mắc lót TS, sd	B		平车	36	315.7	800	
C05	接里后中腰暗线	Can chắp eo TS lót	B		平车	21	184.2	1371	
C06	里前胸腰折记号*2	SD TT lý ngực*2	C		手工	18	148.7	1600	
C07	里胸折暗线*2	May lý ngực TT lót*2	B		平车	30	263.1	960	
C08	里前中腰暗线	Can chắp eo TT lót	B		平车	21	184.2	1371	
C09	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	46	403.4	626	
C10	烫里布	Là lót áo	B		手烫	35	307.0	823	
	Total								



製表人: 阿草

[illegible]