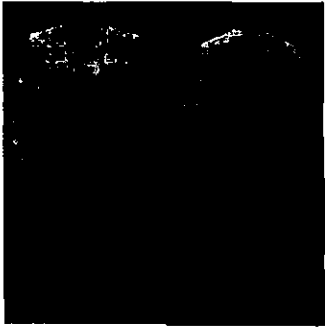
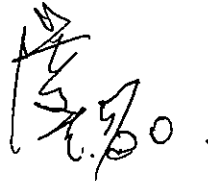


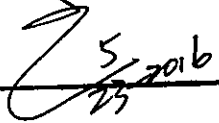
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

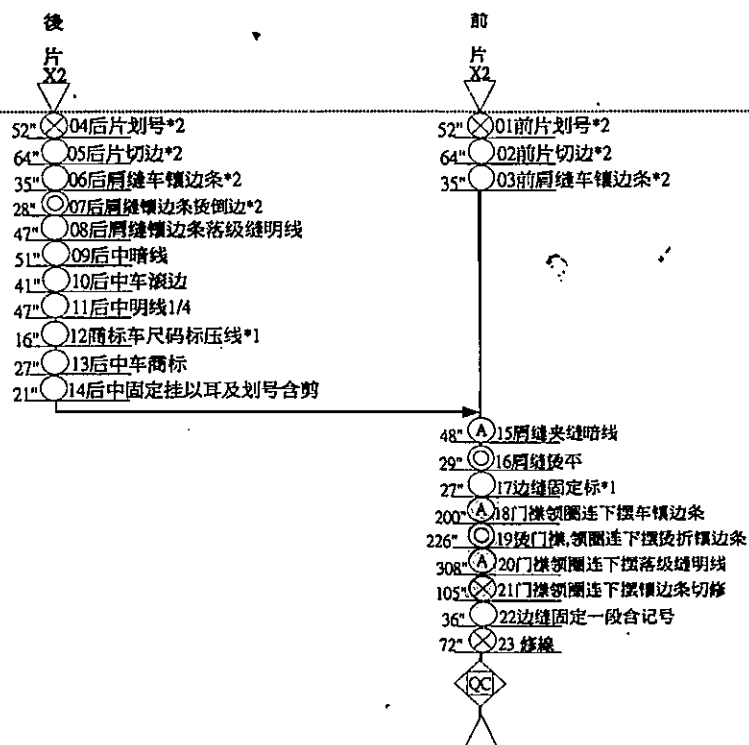
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-108C	款式說明: 女裝外套 订单:1876 件	制表人: 阿草	日期: 2016/05/20	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1631	特車組時間: 0	總時間: 1631		
生產出數: 17.66	特車組出數: 0	IE 總出數: 17.66		

PPIC 主管:



茲核定IE出數如下:			
衣車縫	15.15 件	掛車縫	_____ 件
身整件	14.6 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核:	
件整件	_____ 件	簽:	



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	797	
雙針車作業	0	
特種車作業	270	0
手縫作業	283	
手工作業	281	0
合計工時(秒)	1631	0
出數(件)	17.66	0
總合計工時 (秒)	1631	總出數 (件) 17.66

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

STYLE NO **G16-108C**
DATE: **20/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **17.66 17.66**

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 Sản lượng
01	前片划号*2	SD TT*2	C	手工	52	431.6	554
02	前片周边切边*2	Chém xung quanh TT*2.	C	切边	64	531.2	450
03	后肩缝车缝边条*2	Máy dây viền cầu vai TT*2	B	喇叭	35	308.0	823
04	肩缝夹缝暗线*2	Cán chấp cầu vai*2	B	平车	48	422.4	600
05	烫肩缝	Là cầu vai	B	手烫	29	255.2	993
06	边缝固定标*1	Ghim mác sườn*1	B	平车	27	237.6	1067
07	门襟领圈连下摆车缝边条	Máy dây viền xung quanh áo	B	喇叭	200	1,760.0	144
08	门襟领圈连下摆烫折缝边条	Là gấp viền xung quanh áo	B	手烫	226	1,988.8	127
09	门襟领圈连下摆缝边条落级缝明线	Mí gấp viền lợt khe xung quanh áo	A	平车	308	2,864.4	94
10	切修缝边条周边	Xén sửa viền xung quanh áo	C	手工	105	871.5	274
11	边缝固定一段*2	Ghim sườn 1 đoạn*2, sd	B	平车	36	316.8	800
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	597.6	400
	后片*2	Thân sau*2					
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	52	431.6	554
A02	后片周边切边*2	Chém xung quanh TS*2.	C	切边	64	531.2	450
A03	后肩缝车缝边条*2	Máy dây viền cầu vai TS*2	B	喇叭	35	308.0	823
A04	后肩缝车缝边条烫倒边*2	Là gấp viền cầu vai*2	B	手烫	28	246.4	1029
A05	后肩缝车缝边条落级缝明线	Mí dây viền cầu vai TS lợt khe*2	B	平车	47	413.6	613
A06	后中暗线	Cán chấp giữa TS	B	平车	51	448.8	565
A07	后中车滚边	Cuốn viền giữa TS	B	平车	41	360.8	702
A08	后中明线1/4	Điều giữa sau 1/4	B	平车	47	413.6	613
A09	商标车尺码标压线	Mí mác vào mác chính*1	B	平车	16	140.8	1800
A10	后中固定挂以耳划号含剪	SD dây treo, cắt, ghim vào cổ	B	平车	21	184.8	1371
A11	后中车商标	Máy mác TS (máy định hình)	B	平车	27	237.6	1067
	TOTAL				1,631	13,032	17.66



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	797			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	270	0		
手烫作业 Là	283			
手工作业 Cơ tay	281	0		
合記工时(秒) Tổng thời gian	1,631	0		
出数(件) (SLCN)	17.66	#DIV/0!		
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	1631		总出数: Tổng LSCN	17.66

製表人: 阿草

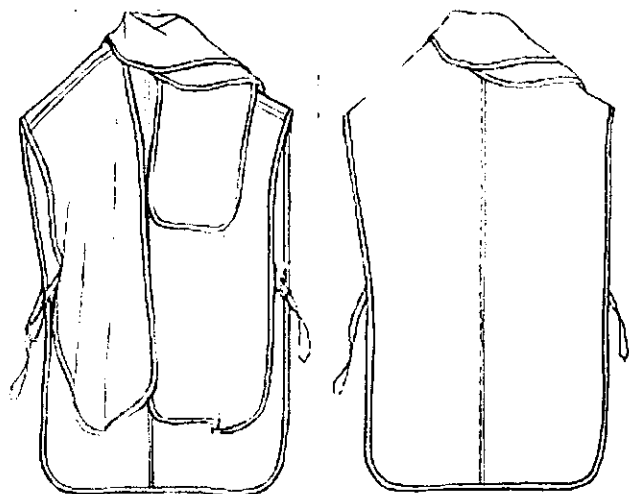
製造單號: G16-108C(斗篷)條紋布 車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒								備註
		平車	切修車	雙針車	拷邊車	滾邊車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.周邊固定兩道含切修	86	98						60	
	肩縫滾邊					31				
後片*2	劃號.周邊固定兩道含切修	95	108						60	
	後中縫暗線.滾邊.明線一道	96				30				
商標貼*1	燙折邊							32		
	車商標	36								
	車商標貼	36								
	肩縫滾邊					29				
	肩縫暗線.開股.切修兩端	48	20					25		
滾邊條	機燙.劃號							70	65	
	周邊滾邊暗線	283								
	接縫*1&落極縫明線一道	347								
	袖下固定一段&記號	40							36	
	修線								62	
	合計全件車縫工時	1066	226	0	0	89	0	127	283	1971
	以一條線38人計.預估車台數量	20.6	4.4	0.0	0.0	1.7	0.0	2.4	5.5	38.0
	全件車縫出數/ 件									14.61

專特車工時: 70 車縫工時(不含專特車) 1901

車縫出數(不含專特車) 15.15



製表: 王愛卿 2016/5/23