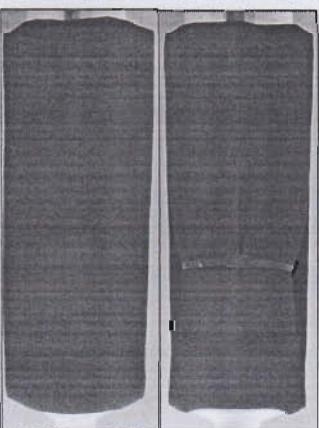


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-024D		款式說明: 女裝洋裝		制表人: 阿草		日期: 2016/01/08		文件編號:	
參考雷同款:											
生產車縫時間: 2493		特車組時間: 0		總時間: 2493		 照片					
生產出數: 11.55		特車組出數: 0		IE 總出數: 11.55							

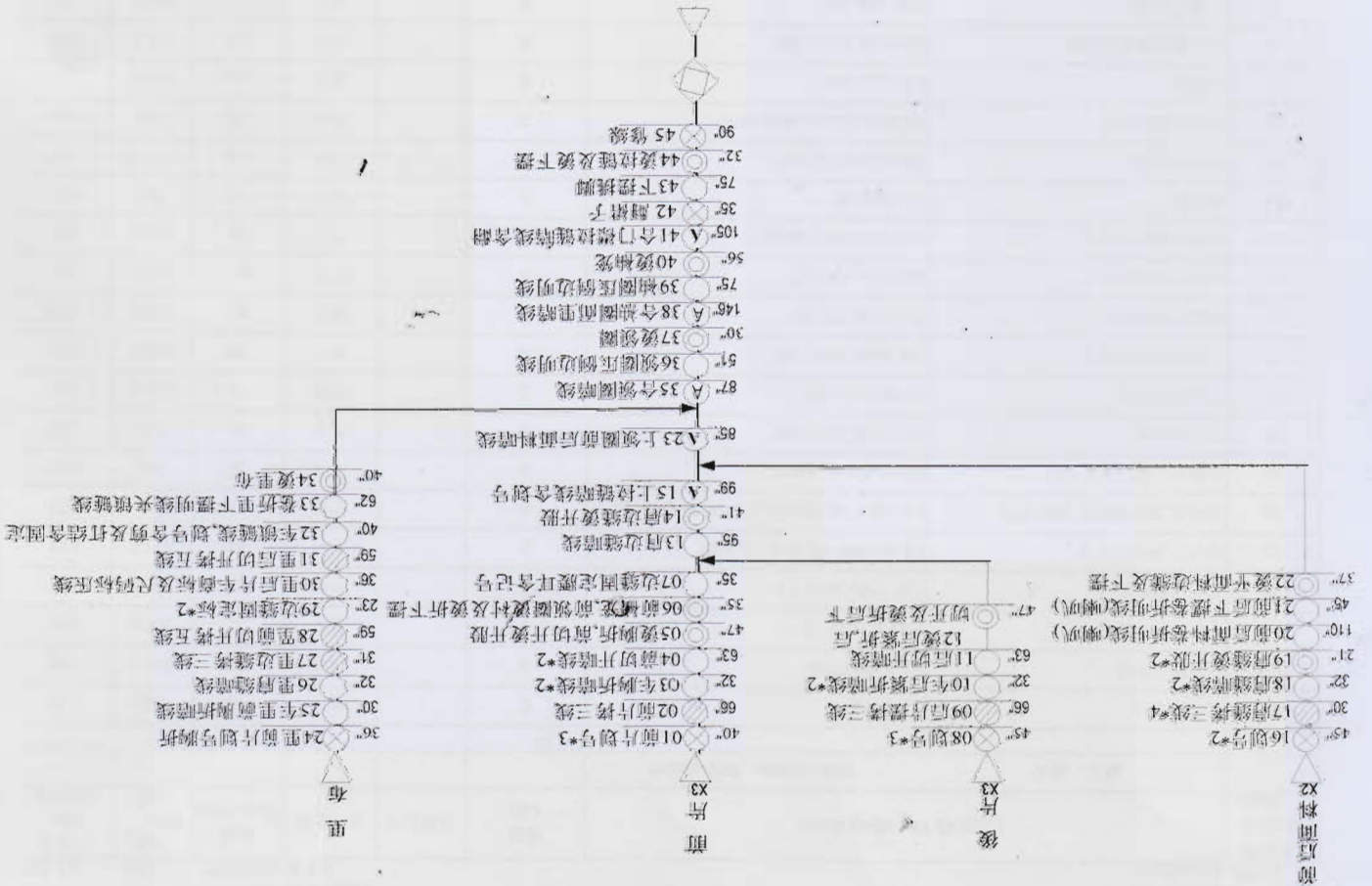
PPIC 主管:

廖
5/08



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	車縫組(秒)
作業別	1505	0	0
平車作業	0	0	0
縫針車作業	311	0	0
特種車作業	386	0	0
手縫作業	291	0	0
手工作業	2493	11.55	0
合計工時(秒)	2493	11.55	0
總出數(件)	2493	11.55	0

作業別時間明細表



G16-024D 縫製流程圖

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO: 616-0240
DATE: 8/11/2016

Mã công đoàn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01	前片划号*3	SD TT*3	C		手工	40	332	720
02	前片拷三线*3	VS 3 chỉ TT*3	B		拷克	66	580.8	436
03	车前胸折暗线*2	May lỵ ngực TT*2	B		平车	32	281.6	900
04	接前切开始线	Can chấp sườn TT	B		平车	63	554.4	457
05	前切开, 胸折开股	Là rẽ sườn TT, lỵ lỵ ngực TT	B		手烫	47	413.6	613
06	前袖笼, 前领圈烫衬, 烫折下摆	Là méch vn TT, vòng cổ TT, lỵ gấp gấu TT	B		手烫	35	308	823
07	边缝固定腰耳及划号*2	Ghim dĩa eo, sd*2	B		平车	35	308	823
08	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	95	836	303
09	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B		手烫	41	360.8	702
10	上拉缝暗线含划号	Tra khóa sườn, SD	A		平车	99	920.7	291
11	领圈上前肩面料	Tra ngực TT, TS	A		平车	85	790.5	339
12	合领圈面里暗线	Lồng lỵ vòng cổ	A		平车	87	809.1	331
13	领圈压倒边明线	Mĩ tăng cường vòng cổ	B		平车	51	448.8	565
14	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	30	264	960
15	合袖笼暗线	Lồng lỵ vòng nách	A		平车	146	1357.8	197
16	袖笼压倒边明线	Mĩ tăng cường vòng nách	B		平车	75	660	384
17	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	56	492.8	514
18	合门襟拉缝暗线含翻	Lồng lỵ khóa, lỵ	A		平车	105	976.5	274
19	下摆车前条	May dây gấu	B		平车	52	457.6	554
20	翻袖手	Lộn vẩy	C		手工	35	290.5	823
21	下摆提脚	Vắt gấu vẩy	B		提脚	75	660	384
22	烫拉链及下摆	Là khóa TS, lỵ gấu	B		手烫	32	281.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747	320
	后片*3	Thân sau *3						
A01	后片划号*3	SD TS*3	C		手工	45	373.5	640
A02	后片拷三线*3	VS 3 chỉ TS*3	B		拷克	66	580.8	436
A03	车后胸折暗线*2	May lỵ vai TS*2	B		平车	32	281.6	900
A04	接后切开始线	Can chấp sườn TS	B		平车	63	554.4	457
A05	后切开烫开股及烫后胸折及烫折下摆	Là rẽ sườn TS, lỵ lỵ vai, lỵ gấp gấu	B		手烫	47	413.6	613
	前后面料*2	Tả áo*2						
B01	前肩面料划号*2	SD tả áo*2	C		手工	45	373.5	640
B02	前肩前后面料拷三线*4	VS 3 chỉ cầu vai*4	B		拷克	30	264	960
B03	肩缝暗线*2	Can chấp cầu vai*2	B		平车	32	281.6	900
B04	肩缝烫开股*2	Là rẽ cầu vai*2	B		手烫	21	184.8	1371
B05	前后边缝烫折明线(喇叭)	Điều gấp sườn TT, TS (ke viền)	B		喇叭	110	968	262
B06	烫折前后面料下摆明线	Điều gấp gấu tả áo	B		喇叭	45	396	640
B07	烫平面料边缝及下摆	Là biển tả áo, gấu áo	B		手烫	37	325.6	778
	里布	Lót						
C01	里前片胸折, 肩腰折记号*4	Sd lỵ ngực TT*2	C		手工	36	298.8	800
C02	里车前胸折暗线*2	May lỵ ngực TT*2	B		平车	30	264	960
C03	里肩缝暗线	Can chấp vai	B		平车	32	281.6	900
C04	里边缝拷三线	VS 3 chỉ giữa sau, sê sau lỵ	B		拷克	31	272.8	929

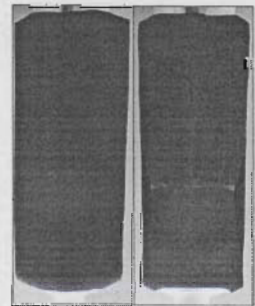
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-024D
DATE: 8/1/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

11.55

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
C05	車前開剪縫五線	VS 5 chỉ sườn TT*2	B		拷克	59	519.2	488
C06	車後縫固定標*2	Ghim móc sườn*2	B		平車	23	202.4	1252
C07	車后片車前標及長碼標	May móc chỉnh, mí móc lót, sd	B		平車	36	316.8	800
C08	車前開剪縫五線	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	59	519.2	488
C09	車鎖縫線, 刷号合剪及打結合副滾	May dây giằng gấu, dia eo, sd, cắt buộc, gít	B		平車	40	352	720
C10	車前車手縫明線	Diêu gấu lót	A		平車	62	576.6	465
C11	裝墊布	Là lót	B		手縫	40	352	720
TOTAL						2493	22085	11.55



製表人: 阿草

作業別	Chuyên may	穿車(秒)	Chuyên môn	
平車作業	Máy thường	1505		
双件車作業	2 kim	0		
特種車作業	Đặc chủng	311	0	
手縫作業	Là	386	/	
手工作業	Cd tay	291	0	
合記工時(秒)	Tổng thời gian	2493	0	
出數(件)SLC	N)	11.55	#DIV/0!	
總出數:	Tổng LSCN	2493		11.55