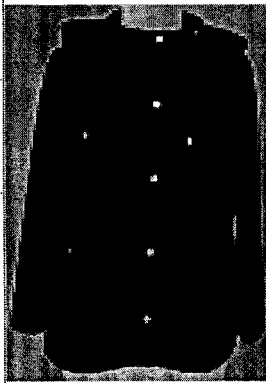
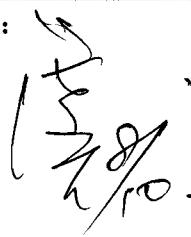


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

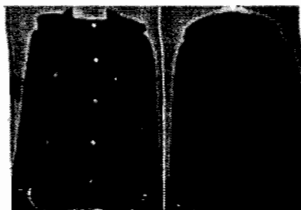
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-120C	款式說明 订单 : 1,800	制表人: NGA	日期: 2016/08/10	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3669	特車組時間: 440	總時間: 4109		
生產出數: 7.85	特車組出數: 65.5	IE 總出數: 7.01		

PPIC 主管:


 15/8/10

G16-120C 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	2572	
雙針車作業	0	
特種車作業	227	398
手燙作業	389	
手工作業	481	42
合計工時(秒)	3669	440
出數(件)	7.85	65.5
總合計工時(秒)	4109	總出數(件) 7.01

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

STYLE NO. G16-120C
DATE: 8/10/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.85

[illegible]

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

STYLE NO. **G16-120C**
DATE: **8/10/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.85**

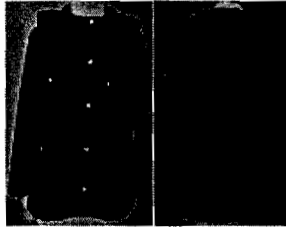
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B03	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B		平车	46	366.6	626
B04	烫袖切开烫折	Là êm sống tay	B		手烫	21	167.4	1371
B05	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	48	382.6	600
B06	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	207.2	1108
B07	袖子车缩	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371
	帽子*3*2	Mũ*3*2					FALSE	#DIV/0!
C01	帽子划号*3	SD mũ chính*3	C		手工	24	178.1	1200
C02	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chắp sống mũ chính, bấm, đặt giăng	B		平车	46	366.6	626
C03	面帽切开双针明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平车	38	302.9	758
C04	帽沿打一字洞记号*2	SD bố khuy thẳng vành mũ*2	C		手工专车	12	89.0	2400
C05	帽沿打一字洞*2	Bố khuy vành mũ*2	B		专车	24	191.3	1200
C06	里帽切开暗线*2	Can chắp sống mũ*2, bấm	B		平车	36	286.9	800
C07	帽沿划号*1	SD vành mũ*1	C		手工	20	148.4	1440
C08	车帽沿模板暗线	Can chắp vành mũ	B		平车	39	310.8	738
C09	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B		手工	25	199.3	1152
C10	帽沿压倒边	Mí vành mũ 1/16	B		平车	32	255.0	900
C11	帽沿面里暗线	Lồng kết vành mũ	B		平车	42	334.7	686
C12	烫帽切开面里及烫帽沿	Là vành mũ, là sống mũ chính lót	B		手烫	36	286.9	800
C13	帽子上拉链	Tra khóa mũ, sd	A		平车	54	453.1	533
C14	合帽子暗线及翻	Lồng kết khóa mũ, lộn	A		平车	85	713.2	339
C15	帽子烫衬一段	Là méch tan vào chân mũ	B		手烫	16	127.5	1800
C16	帽子明线1/4	Điều chân mũ 1/4	B		平车	38	302.9	758
C17	外帽沿明线	Điều vành mũ 1 "	B		平车	42	334.7	686
C18		SD, cắt dây + luồn dây	B		平车	45	358.7	640
C19	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
		Cổ lót					FALSE	#DIV/0!
D01	领片划号*3	Sd cổ*2	C		手工	26	192.9	1108
D02	领子模板暗线	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)	B		专车	28	223.2	1029
D03	领子压明线	Mí sống cổ 1/16	B		平车	24	191.3	1200
D04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	21	167.4	1371
D05	领口固定	Ghim miệng cổ lót	B		平车	19	151.4	1516
D06	领口上拉链	Tra khóa vào cổ lót	A		平车	38	318.8	758
		Cổ chính					FALSE	#DIV/0!
E01	领片划号*3	Sd cổ*2	C		手工	26	192.9	1108
E02	领子模板暗线	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)	B		专车	28	223.2	1029
	袋盖*4	Nắp túi*4						
F01	袋盖模板暗线*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B		专车	35	307.0	823
F02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	28	231.3	1029
F03	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	24	210.5	1200
F04	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
F05	袋盖切合口*2	Ghim + chém miệng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
F06	急钮划号*4	SD dập cúc*2*2	C		手工专车	12	89.0	2400
F07	打急钮*4		B		专车	72	573.8	400
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!

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

STYLE NO. **G16-120C**
DATE: **8/10/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.85**

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
G07	里周边拷三线	VS 3 chỉ xung quanh áo (thân, tay)	8		拷克	39	310.8	738
G08	烫里布	Là lót	8		手烫	40	318.8	720
	TOTAL					4,109	32,911	7.01



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên	穿車(秒) Chuyên		
平車作業 Máy thường	2,572			
雙針車作業 2 kim	0			
特種車作業 Đặc chủng	227	398		
手燙作業 Là	389			
手工作業 Cơ tay	481	42		
合記工時(秒) Tổng thời gian	3,669	440		
出數(件) (SLCN)	7.85	65.5		
總合工時(秒) Tổng cộng thời gian	4109		總出數: Tổng LSCN	7.01

製表人: 阿草