

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: G15-017J		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2014/12/19		文件編號:			
參考雷同款:		生產車縫時間: 2106		特車組時間: 0		總時間: 2106		照片			
生產出數: 13,68		特車組出數: 0		IE 總出數: 13,68							
生產線主管意見與建議:				初步審核出數:							
總經理核實與建議:				核實出數:							
臺北公司最後核定與說明:				最後核定出數:							

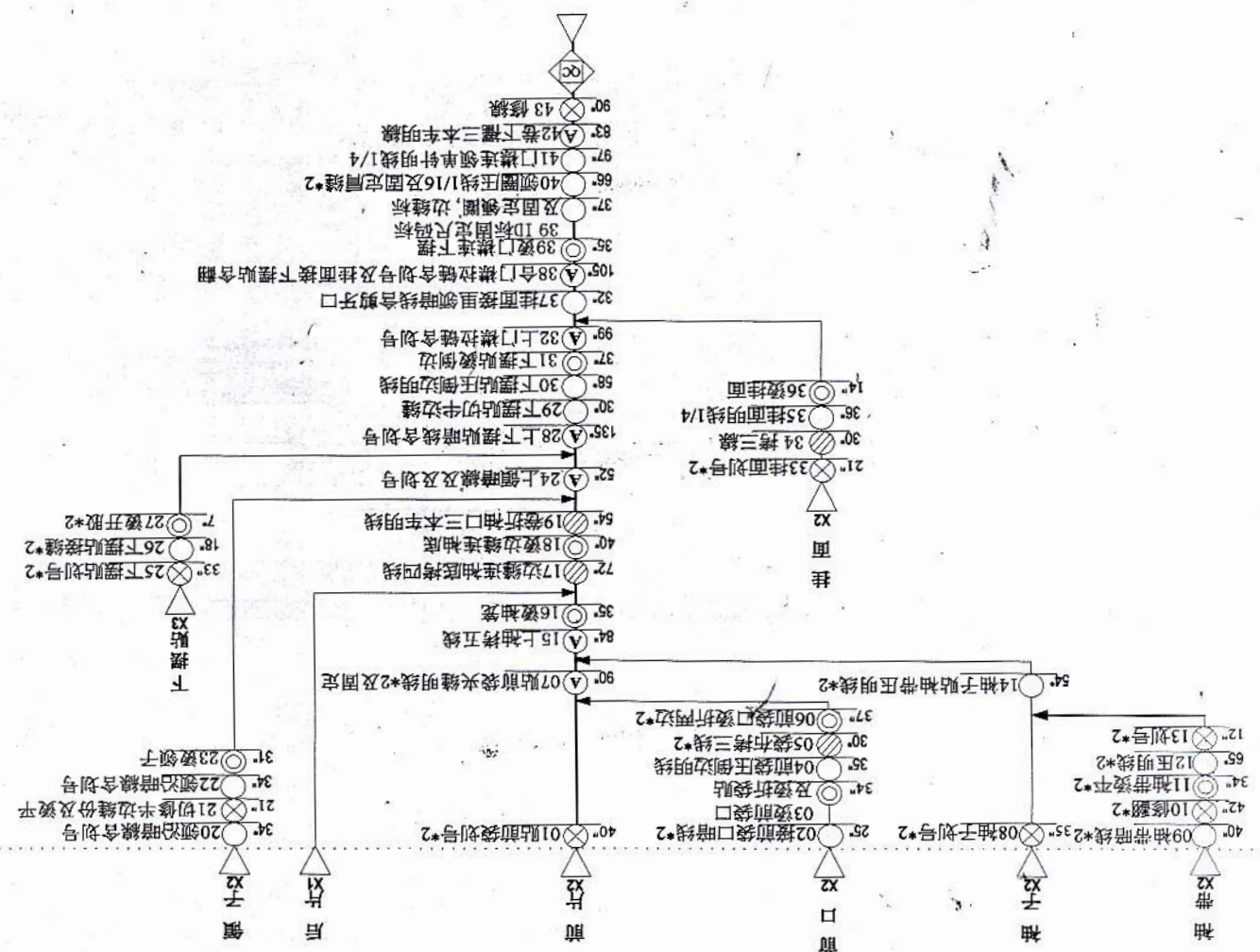
PPIC 主管:

2014/12/19



作業別	車縫組 (秒)	車組 (秒)
平車作業	1429	
縫針車作業	0	
特種車作業	132	0
手縫作業	265	
手工作業	280	0
小縫補償		
合計工時 (秒)	2106	0
出數(件)	13.68	0
總合計工時 2106	總出數 13.68	

作業別時間細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-017J

DATE: 2015/12/18

TAIPEI IE OUTPUT:

13.68

# OP NO	Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade	合縫記號	使用機器	time	glan	Don	glia	price	output	使用配
												件及其
												他

01	貼前袋划号*2	SD dân túi TT*2	C		手工	40	✓	296.8	720			
02	貼前袋明线*2及固定	Diều dân túi TT, ghim *2	A		平车	90	✓	755.1	320			
03	上袖拷五线	Tra tay(VS 5C)	A		拷克	84	✓	704.8	343			
04	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	35	✓	279.0	823			
05	边缝连袖底拷四线	VS 4 chỉ sườn, tròn tay	B		拷克	72	✓	573.8	400			
06	边缝连袖底烫倒边	Là lật sườn, tròn tay	B		手烫	40	✓	318.8	720			
07	卷折袖口三本车明线	Diều gấp gấu tay máy can sai	A		平车	54	✓	453.1	533			
08	上领暗线含划号	Tra cổ,sd,	A		平车	52	✓	436.3	554			
09	下摆贴接缝*3	SD đáp gấu*3	C		手工	33	✓	244.9	873			
10	下摆贴接缝*2	Can đáp gấu*2	B		平车	18	✓	143.5	1600			
11	下摆贴开股烫*2	Là rẽ đáp gấu*2	B		手烫	7	✓	55.8	4114			
12	上下摆贴暗线含划号	Tra đáp gấu, sd	A		平车	135	✓	1,132.7	213			
13	前后下摆切边	Chém gấu TT, TS	C		平车	30	✓	222.6	960			
14	下摆贴压倒边名下	Ml đáp gấu tăng cường	B		平车	58	✓	462.3	497			
15	烫下摆贴	Là đáp gấu	B		手烫	37	✓	294.9	778			
16	门襟上拉链暗线含划号	Tra khóa,nép, sd	A		平车	99	✓	830.6	291			
17	挂面接里领含剪牙口	Can đáp nép vào cổ,bám	B		平车	32	✓	255.0	900			
18	合门襟拉链及车摆脚含翻	Lồng lốt khóa, can đáp nép vào đáp gấu, lộn	A		平车	105	✓	881.0	274			
19	烫领圈开股及烫门襟拉链	Là rẽ chân cổ, là nép khóa	B		手烫	35	✓	279.0	823			
20	门襟拉链双针明线	Diều nép, cổ 1/4	B		平车	97		773.1	297			
21	ID标固定尺码码标领圈固定标及	Ghim mức size vào mức ID, ghim mức cổ, g	B		平车	37		294.9	778			
22	卷折领圈压线及肩缝*2固定	Ml gấp vòng cổ, ghim vai*2	B		平车	66		526.0	436			
23	卷折下摆三本车	Diều gấp gấu áo	A		平车	83		696.4	347			
XZ	修线	Nhặt chỉ	C		手工	90		667.8	320			
	挂面*2	Đáp nép*2										
A01	挂面记号*2	SD đáp nép	C		手工	21	✓	155.8	1371			
A02	挂面拷三线	VS 3C đáp nép	B		拷克	30	✓	239.1	960			
A03	卷折挂面明线	Gập diều đáp nép 1/4	B		平车	36	✓	286.9	800			
A04	烫平	Là dập nếp	B		手烫	14	✓	111.6	2057			
	前袋*2	Túi*2										
B01	接前袋口暗线	Can chấp miệng túi*2	B		平车	30	✓	239.1	960			
B02	烫前袋口*2	Là miệng túi*2, là gấp coi túi*2	B		手烫	34	✓	271.0	847			
B03	前袋口压倒边明线	Diều gấp miệng túi*2	B		平车	35	✓	279.0	823			
B04	接前袋口暗线	VS 3 chỉ cạnh túi*2	B		拷克	30	✓	239.1	960			
B05	前口袋固定两边*2	Là gấp túi 2 bên*2	B		手烫	37	✓	294.9	778			
	后片*1	Thân sau*1										
C01	袖子划号*1	SD TS*1	C		手工	30	✓	222.6	960			
	袖带*2	Dai tay*2										
D01	袖模板暗线*2	Can chấp dai tay bìa mẫu*2	B		平车	40	✓	318.8	720			
D02	袖带修翻	Sửa lộn dai tay*2	C		手工	42	✓	311.6	686			
D03	烫平袖带	Là dai tay	B		手烫	34	✓	271.0	847			
D04	袖带压明线*2	Ml dai tay*2	B		平车	65	✓	518.1	443			
D05	袖带划号*2	SD dai tay*2	C		手工	12	✓	89.0	2400			

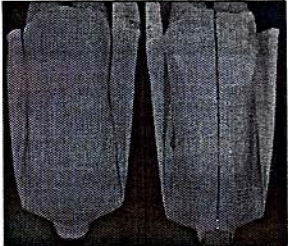
DATE: 2015/12/18

TAPE I E OUTPUT:

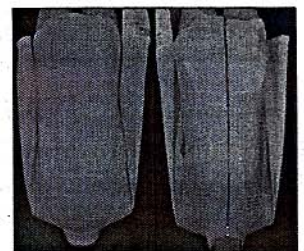
13.68

# OP NO	Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	他
C01	袖子划号*2	SD tay*2	C		手工	35	259.7	823	
C02	贴袖带压线*2	Mí dãn đai tay*2	B		平车	54	430.4	533	
	领子*2	Cổ*2							
E01	领子暗线含划号	Can chấp sống cổ, sd	B		平车	31	247.1	929	
E02	领子切半边缝分	Chém sửa cổ	C		手工	17	126.1	1694	
E03	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường	B		平车	23	183.3	1252	
E04	领子烫平	Là sống cổ, là êm	B		手烫	27	215.2	1067	
TOTAL						2106	16,887	13.7	

作业别	作业别 (Cộng đoạn)	平车作业 (Máy khâu)	1429						
双针车作业	2 kím	0							
特種车作业	Đặc chủng	132	0						
手烫作业	Là	265							
手工作业	Cd tay	280	0						
台面上 (Tông thớt)	2106	0							
出数 (件) (S LCN)	13.68	#DIV/0!							
总出数: Tổng LSCN	2106	13.7							



製表人: 阿卓



編纂人：阿草