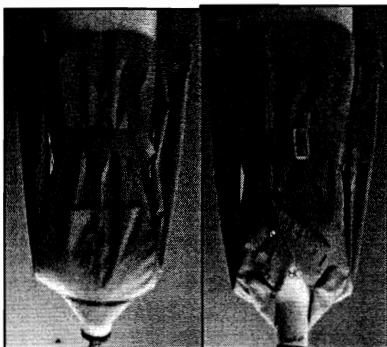


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G15-050C		款式說明: 女裝外套		制表人: 阿草		日期: 2015/01/30		文件編號:									
參考雷同款:																			
生產車縫時間: 3061 特車組時間: 496												總時間: 3557							
生產出數: 9.41												特車組出數: 58.1		IE 總出數: 8.10					

PPIC 主管:

3/1

真回

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.41

9.41

STYLE NO: G15-050C

DATE: 29/01/2014

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
01	肩縫, 前立燙村条	Là miết vai+nếp TT, vòng nách TT	C		手燙	36	298.8	800
02	门襟模板暗线	Can chập nếp bìa mẫu	B		专车	65	570.1	443
03	切修门襟及修翻	Chém nếp, sửa lộn	B		平车	42	368.3	686
04	烫门襟及前下摆烫折	Là nếp, gấu TT	B		手燙	38	333.3	758
05	开袋记号*2	SD bõ túi TT*2	C		手工	45	373.5	640
06	机开前袋*2夹袋牌, 袋布*	Bõ túi bằng máy trước*2, đặt lốt túi, nếp	B		专车	54	473.6	533
07	手工剪三角*2	Bõ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	207.5	1152
08	里前袋口压明线*2 1/16	Mí miêng túi trong 1/16*2	B		平车	25	219.3	1152
09	前袋接袋布暗线*2	Can lốt túi*2	B		平车	24	210.5	1200
10	前袋口压明线及烫牌两头压线	Mí miêng túi ngoài 1/16*2, diều nếp túi 2	A		平车	63	585.9	457
11	车袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	45	394.7	640
12	前袋底拷三线*2	VS 3 chỉ tròn đáy túi*2	B		拷克	36	315.7	800
13	贴前袋肩暗线*1	Dán đáp ngực TT*1	B		平车	35	307.0	823
14	后边缝车滚边*2	Cuốn viền 1 bên sườn*2	B		喇叭	32	280.6	900
15	肩边缝暗线	Can chập sườn+vai	B		平车	65	570.1	443
16	肩边缝开袋烫及折下摆	Là rẽ sườn vai, gấu gấu TT	B		手燙	40	350.8	720
17	接车挂以耳, 腰耳及划号含剪	May dây treo, dia, sd, cắt	B		平车	27	236.8	1067
18	中腰上腰耳划号	Trà dia eo, sd	B		平车	52	456.0	554
19	上袖暗线	Trà tay	A		平车	115	1,069.5	250
20	上领暗线含划号	Trà cổ, sd, ghim dây treo	A		平车	101	939.3	285
21	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B		手燙	30	263.1	960
22	合挂里暗线	Lồng lốt nếp	B		平车	68	596.4	424
23	合里领连里肩缝一段暗线	Lồng lốt cổ, cầu vai 1 đoạn	A		平车	42	390.6	686
24	领圈面里固定	Ghim vòng cổ (chính, lốt)	B		平车	65	570.1	443
25	合边缝暗线门襟撞脚压线一段	Lồng lốt sườn, mí gấu 1 đoạn, lộn	B		平车	101	885.8	285
26	袖笼面里固定及切边	Ghim vòng nách chính lốt máy chém	B		平车	75	657.8	384
27	袖笼车滚边夹	Cuốn viền vòng nách, rùi	B		喇叭	63	552.5	457
28	袖笼上段明线含划号	Diều vòng nách 1 đoạn trên, sd	B		平车	76	666.5	379
29	门襟连颈压明线	Mí nếp, sống cổ 1/16	B		平车	95	833.2	303
30	卷折下摆明线	Diều gấu áo 1 đường	B		平车	66	578.8	436
31	钮门记号*5	SD bõ khuy nếp*5	C		手工专车	25	207.5	1152
32	锁眼*5, 锁眼打结	Đánh khuy*5, di bõ*5	B		专车	56	491.1	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	烫牌*2	Nếp túi*2						
A01	横板暗线	Can chập nắp túi bìa mẫu	B		专车	38	333.3	758
A02	烫牌修翻	Sửa lộn nắp túi	C		平车	32	265.6	900
A03	烫牌烫平	Là nắp túi	B		手燙	30	263.1	960
A04	烫盖压明线 1/16	Mí nắp túi 1/16	B		平车	34	298.2	847
A05	划号	SD miếng nắp túi*2	C		手工	6	49.8	4800
	前披肩贴*1+1	Đáp ngực TT*2						
B01	前披肩模板暗线	Can chập ngực TT bìa mẫu	B		专车	21	184.8	1371
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C		手工	15	124.5	1920
B03	烫平	Là ngực TT	B		手燙	13	114.4	2215
B04	前披肩压线 1/16	Mí ngực TT 1/16	B		平车	25	220.0	1152
	后披肩*2	Đáp ngực TS*2						
C01	后披肩模板暗线	Can chập đáp ngực TS bìa mẫu	B		专车	27	236.8	1067
C02	后披肩修翻	Chém sửa lộn đáp ngực TS	C		平车	23	190.9	1252
C03	烫平	Là đáp ngực TS	B		手燙	17	149.1	1694
C04	后披肩压明线 1/16	Mí ngực TS 1/16	B		平车	25	219.3	1152
C05	后披肩面里固定	Ghim đáp ngực TS chính lốt	B		平车	36	315.7	800

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

STYLE NO: 615-050C

DATE: 29/01/2014

TAIPEI IE OUTPUT:

9.41

9.41

工段名稱	工段名稱	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
工段名稱	工段名稱	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
后片*2	后片*2						
D01	后片划号*2	C		手工	30	249.0	960
D02	后中暗线夹滚边	B		双针	31	271.9	929
D03	后中压明线1/16	B		平车	26	228.0	1108
D04	烫后中及烫折后下摆	B		手烫	37	324.5	778
D05	贴后披肩贴暗线	B		平车	48	421.0	600
	袖牌*4						
E01	袖牌模板暗线	B		专车	42	368.3	686
E02	修翻	C		平车	45	373.5	640
E03	烫平	B		手烫	40	350.8	720
E04	袖牌压明线1/16	B		平车	48	421.0	600
E05	开风眼记号*2	C		手工专车	12	99.6	2400
E06	开鸡眼*2含打结	B		专车	26	228.0	1108
E07	袖牌划号*2	C		手工	6	49.8	4800
	袖子*4						
F01	袖子划号*4	C		手工	43	356.9	670
F02	袖切开暗线	B		平车	50	438.5	576
F03	袖切开压明线1/16	B		平车	41	359.6	702
F04	烫袖切及折袖口	B		手烫	47	412.2	613
F05	袖底缝暗线夹袖牌含划号	B		平车	60	526.2	480
F06	袖底车滚边	B		喇叭	35	307.0	823
F07	袖底缝开股烫	B		手烫	30	263.1	960
F08	缩袖山	B		平车	24	210.5	1200
F09	卷折袖口明线	B		平车	75	657.8	384
	领子*2						
G01	领子模板暗线	B		专车	32	280.6	900
G02	切半边缝分含翻	C		手工	25	207.5	1152
G03	烫领子	B		手烫	28	245.6	1029
G04	领口划号	C		手工	12	99.6	2400
G05	领座划号*2	C		手工	20	166.0	1440
G06	上领座暗线	A		平车	40	372.0	720
G07	领座开股烫	B		手烫	17	149.1	1694
G08	领座压线1/16*2	B		平车	34	298.2	847
G09	领座固定一段	B		平车	14	122.8	2057
G10	领口划号	C		手工	8	66.4	3600
	腰带*2						
H01	腰带车模板暗线	B		专车	64	563.2	450
H02	腰带切边缝含翻	C		手工	47	390.1	613
H03	腰带烫开股(先翻)	B		手烫	25	220.0	1152
H04	腰带双针明线两道	B		双针	91	800.8	316
H05	腰带穿扣环及固定	B		平车	40	352.0	720

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

STYLE NO: G15-050C

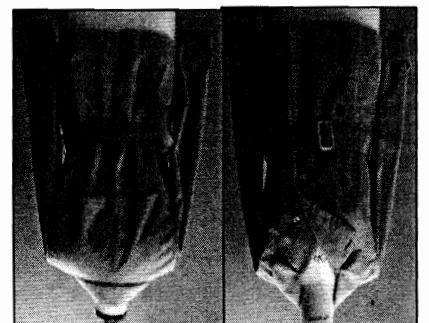
DATE: 29/01/2014

TAIPEI IE OUTPUT:

9.41

9.41

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
	里布	Lót						
101	卷折里后披肩明线	Diều gấp lót dáp ngực TS	B		平车	30	263.1	960
102	里后中固定活折	Ghim ly giữa sau lót	B		平车	21	184.2	1371
103	里后中贴商标压线	Mĩ dán mắc cổ	B		专车	34	298.2	847
104	烫里布	Là lót áo	B		手烫	20	175.4	1440
	TOTAL					3557	31,138	8.10



製表人: 阿草

作业別	車縫(秒)	穿車(秒)	平车作业	Máy thường	双针车作业	2 kim	特種车作业	Đặc chủng	手烫作业	Là	手工作业	Cd tay	Tổng thời	出数(件)(SL	9.41	58.1	3557	总出数: Tổng LSCN	8.10
作业別	車縫(秒)	穿車(秒)	平车作业	Máy thường	双针车作业	2 kim	特種车作业	Đặc chủng	手烫作业	Là	手工作业	Cd tay	Tổng thời	出数(件)(SL	9.41	58.1	3557	总出数: Tổng LSCN	8.10