

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: G15-054JS		款式說明: 女裝短褲		制表人: 阿草		日期: 2015/03/09		文件編號:	
訂單: 796 件									
參考雷同款:									
		生產車縫時間: 2764		特車組時間: 280		總時間: 3044			
		生產出數: 10.42		特車組出數: 103		IE 總出數: 9.46			
								照片	

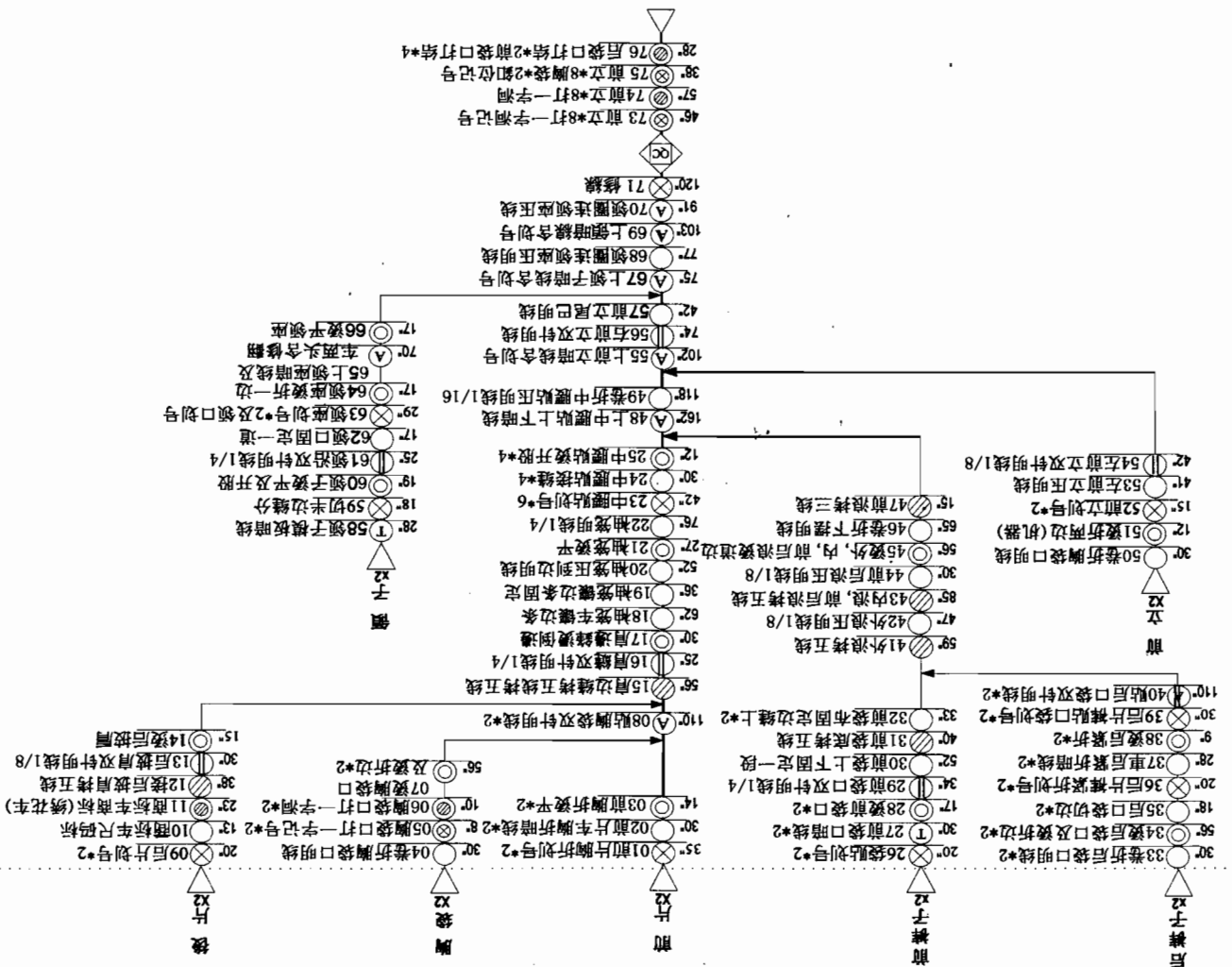
PPIC 主筆:





作業別	車組別 (秒)	車組 (秒)
平車作業	1434	
縫針車作業	425	
特種車作業	242	
手縫作業	332	
手工作業	331	
合計工時 (秒)	2764	
出廠(件)	10.42	
總出廠	9.46	

作業別時間細表



SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 515-0541
DATE: 9/3/2015

TAIPEI IE OUTPUT

工段號碼 Work order	工段名稱 Tên công đoạn	Cấp	合縫記号 縫記号	使用机器 Thời gian	時間 I min	金額 Đơn giá	測 Sàn	口重量 lưu ý	使用配件 及其他
01	前片胸折记号*2	C		手工	35	289.1		823	
02	前片车胸折暗线*2	B		平车	30	263.1		960	
03	前片车胸折*2	B		手縫	14	122.8		2057	
04	前片车胸折暗线*2	A		双针	110	1,023.0		262	
05	前片车胸折暗线*2	B		手縫	43	377.1		670	
06	前片车胸折暗线*2	B		手縫	25	219.3		1152	
07	前片车胸折暗线*2	B		手縫	21	184.2		1371	
08	前片车胸折暗线*2	B		手縫	62	543.7		465	
09	前片车胸折暗线*2	B		手縫	36	315.7		800	
10	前片车胸折暗线*2	B		手縫	52	456.0		554	
11	前片车胸折暗线*2	B		手縫	27	236.8		1067	
12	前片车胸折暗线*2	B		手縫	76	666.5		379	
13	前片车胸折暗线*2	C		手工	42	346.9		686	
14	前片车胸折暗线*2	B		平车	30	263.1		960	
15	前片车胸折暗线*2	B		手縫	12	105.2		2400	
16	前片车胸折暗线*2	A		平车	89	827.7		324	
17	前片车胸折暗线*2	A		平车	73	678.9		395	
18	前片车胸折暗线*2	A		平车	75	697.5		384	
19	前片车胸折暗线*2	B		平车	43	377.1		670	
20	前片车胸折暗线*2	B		平车	41	359.6		702	
21	前片车胸折暗线*2	B		双针	42	368.3		686	
22	前片车胸折暗线*2	A		平车	102	948.6		282	
23	前片车胸折暗线*2	B		双针	74	649.0		389	
24	前片车胸折暗线*2	B		平车	42	368.3		686	
25	前片车胸折暗线*2	A		平车	75	697.5		384	
26	前片车胸折暗线*2	A		平车	91	846.3		316	
27	前片车胸折暗线*2	C		手工	46	380.0		626	
28	前片车胸折暗线*2	B		平车	57	499.9		505	
29	前片车胸折暗线*2	C		手工	38	309.8		768	
30	前片车胸折暗线*2	B		平车	28	245.6		1029	
XZ	前片车胸折暗线*2	C		手工	120	991.2		240	
A01	前片车胸折暗线*2	B		平车	30	263.1		960	
A02	前片车胸折暗线*2	C		手工	8	66.1		3600	
A03	前片车胸折暗线*2	B		平车	10	87.7		2880	
A04	前片车胸折暗线*2	B		手縫	56	491.1		514	
A05	前片车胸折暗线*2	C		平车	18	148.7		1600	
B01	前片车胸折暗线*2	B		平车	5	43.9		5760	
B02	前片车胸折暗线*2	B		平车	12	105.2		2400	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

10.42 10.42

DATE: 9/3/2015
STYLE NO.: 615-0541

工程號碼 Mô công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用机器 Thời gian	金額 Đơn giá	單位 Số lượng	其他 Sử dụng
B03	前立划号*2 SD nếp TT*2	C		手工	123.9	15	1920
	后片衣座*2 Thân sau áo*2						
C01	后片划号*2 SD TS*2	C		手工	165.2	20	1440
C02	商标车尺斜标压线 M1 móc chính vào móc cổ	B		平车	114.0	13	2215
C03	后披肩钉商标 May móc chính (mây thêu)	B		专车	201.7	23	1252
C04	接后披肩缝五线 VS 5 chỉ cầu ngực TS	B		平车	333.3	38	758
C05	后披肩双针明线1/8 Điều cầu ngực TS 2 kim 1/8	B		双针	263.1	30	960
C06	后披肩烫倒边 Là lật ngực TS	B		手烫	131.6	15	1920
	领子*2 Cổ*2						
D01	领子嵌板暗线 Can chập sổng cổ (bìa mẫu)	B		专车	245.6	28	1029
D02	领子修剪半边领份 Chém sổng cổ	C		平车	148.7	18	1600
D03	烫领子 Là sổng cổ	B		手烫	166.6	19	1516
D04	领消双针明线 Điều sổng cổ 2 kim 1/4	B		双针	219.3	25	1152
D05	领口固定一道 Ghim miệng cổ 1 đường	C		平车	123.9	15	1920
D06	领座划号*2及领口划号 SD chân cổ*2, sd miệng cổ	C		手工	239.5	29	993
D07	底领座烫折一边 Là gập chân cổ 1 bên	B		手烫	114.0	13	2215
D08	上领座暗线及车两头含修翻 Tra chân cổ, sửa lộn	A		平车	483.6	52	554
D09	烫领座 Là chân cổ	B		手烫	149.1	17	1694
	后片裤*2 Thân sau quần*2						
E01	裤折后接口明线*2 Điều gập miệng túi TS*2	B		平车	263.1	30	960
E02	烫后接口及烫折边*2 Là miệng túi, là gập xung quanh túi*2	B		手烫	491.1	56	514
E03	后口袋切边*2 Chém xung quanh túi*2	C		平车	148.7	18	1600
E04	后片裤烫折划号*2 SD lỵ TS quần*2	C		手工	165.2	20	1440
E05	后片裤车烫折*2 May lỵ TS quần*2	B		平车	245.6	28	1029
E06	烫裤折*2 Là lỵ TS*2	B		手烫	78.9	9	3200
E07	后片裤贴口袋划号*2 Sd dán túi TS*2	C		手工	247.8	30	960
E08	后片贴口袋双针明线*2 Điều dán túi TS 2 kim*2	A		双针	1,023.0	110	262
	领子*2 Thân trước quần*2						
F01	贴划号*2 SD lốt túi quần*2	C		手工	166.0	20	1440
F02	前袋口暗线*2 Can chập miệng túi quần TT bìa mẫu	B		专车	263.1	30	960
F03	烫前袋口*2 Là miệng túi trước*2	B		手烫	149.1	17	1694
F04	前袋口双针明线1/4*2 Điều miệng túi 2 kim 1/4	B		双针	298.2	34	847
F05	前袋口上下固定*2(2寸) Ghim miệng túi trên dưới	B		平车	456.0	52	554
F06	前袋底缝五线*2 VS 5 chỉ đáy túi sườn*2	B		手烫	350.8	40	720
F07	袋布固定边缝2inch*2 Ghim vào sườn*2 1 đoạn, ghim túi trên cạp	B		平车	289.4	33	873
F08	外浪缝五线 VS 5 chỉ sườn quần	B		手烫	517.4	59	488
F09	外浪压明线1/16 M1 sườn quần 1/16	B		平车	412.2	47	613
F10	内浪缝五线 VS 5 chỉ dằng quần	B		手烫	394.7	45	640
F11	外浪、内浪、前后浪烫倒边 Là lật dằng, dọc, dúng	B		手烫	491.1	56	514
F12	前后裤五线 VS 5 chỉ dúng TT, TS	B		手烫	350.8	40	720

SEWING OPERATION LIST

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

TAPE I E OUTPUT

IN IE OUTPUT:

10.42	10.42	10.42
-------	-------	-------

10.42

工程数量 Mức công đoạn	工程名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号	使用机器	时间 Thời gian	金额 Đơn giá	材料 Sàn	使用配件 及其他
F13	前后浪压线	Mi dùng TT, TS 1/16	B	平车	30	263.1	960	
F14	卷折下摆明线	Diều gấp gấu quần	B	平车	65	570.1	443	
F15	前浪拷三线	VS 3 chỉ dùng TT	B	拷克	15	131.6	1920	
	TOTAL							
						3044	26,853	9.46

[illegible]

製表人: THAO