

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。

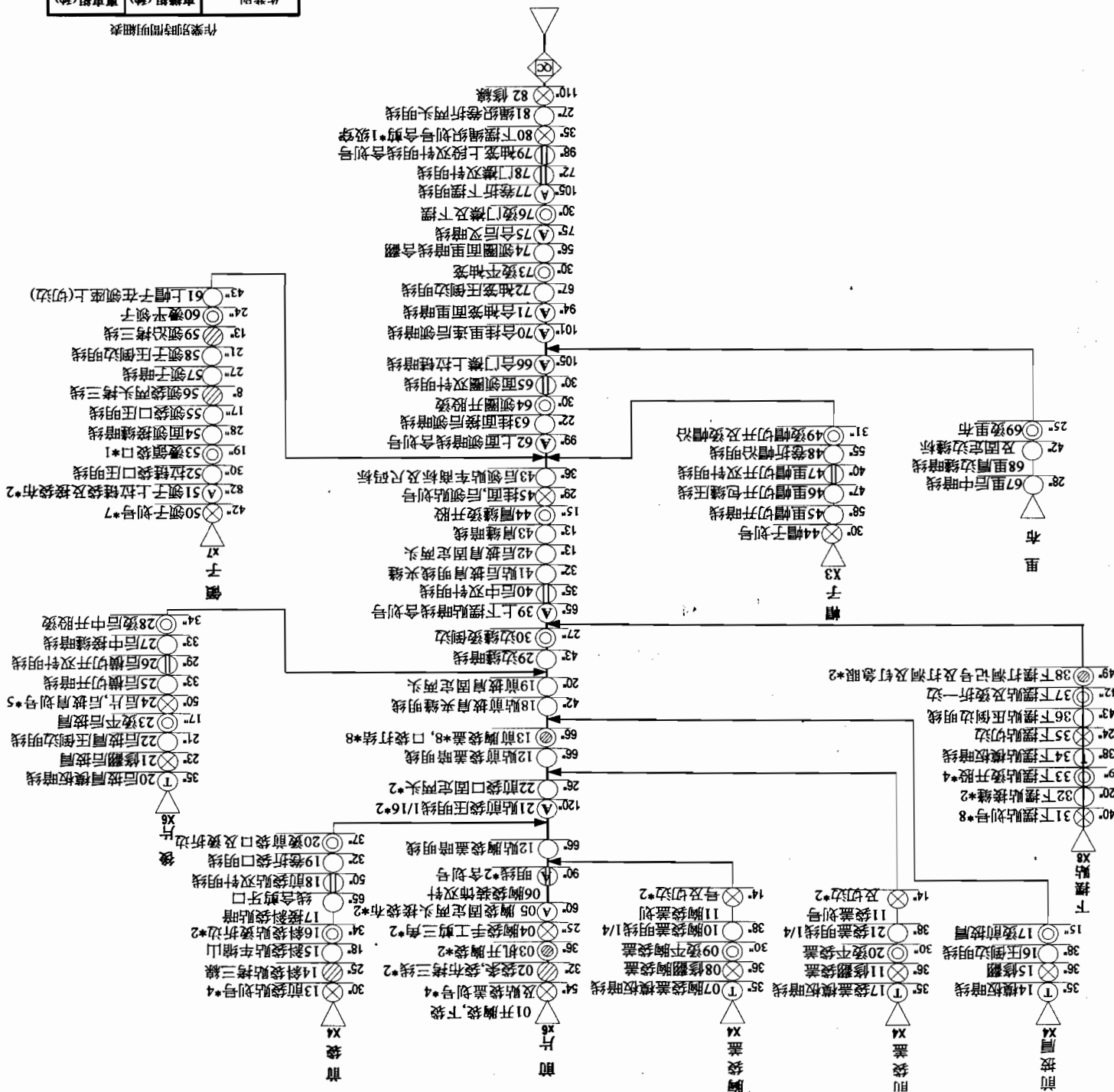
款式: G15-062V		款式說明: 男裝背心		制表人: 阿草		日期: 2015/03/14		文件編號:	
订单: 819 件									

參考雷同款: 參考:									
生產車縫時間: 4004 特車組時間: 349 總時間: 4353									
生產出數: 218		特車組出數: 83		IE 總出數: 663					
生產出數: 7.19		特車組出數: 93		IE 總出數: 6.62					
照片									

PPIC 主管: 

作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	2429	
縫針車作業	444	
特種車作業	78	333
手縫作業	461	
手工作業	592	16
合計工時(秒)	4004	349
出題(件)	7.19	93
縫合針工時 (秒)		
縫出數 (件)		6.62

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

7.19

DATE: 10/3/2015

STYLE NO: 515-062Y

工程號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記号 Số máy	使用机器 Máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	照片、組合							
	照片、組合							
01	開胸線、下袋及貼袋縫製*4	C	54	手工	54	400.7	533	
02	袋布、袋布縫三線*4	B	32	特克	32	255.0	900	
03	袖口開線*2	B	36	手車	36	286.9	800	
04	開線手工剪三角*2	C	25	手工	25	185.5	1152	
05	開線規定兩頭接線布*2	A	60	平車	60	503.4	480	
06	開線裝飾線夾縫雙針明線各划号	A	90	双針	90	755.1	320	
07	貼胸袋蓋明線*2	B	36	平車	36	286.9	800	
08	開線蓋明線1/4*2	B	30	平車	30	239.1	960	
09	貼前袋壓明線*2	A	120	平車	120	1,006.8	240	
10	前袋口固定兩頭*2	B	26	平車	26	207.2	1108	
11	貼前袋蓋明線*2	B	36	平車	36	286.9	800	
12	前袋蓋明線1/4*2	B	30	平車	30	239.1	960	
13	胸袋蓋、前袋蓋打結*8	B	66	手車	66	526.0	436	
14	貼前袋肩明線夾縫*2	B	42	平車	42	334.7	686	
15	前袋肩兩頭固定*2	B	20	平車	20	159.4	1440	
16	下擺貼划号*8	C	40	手工	40	296.8	720	
17	下擺貼縫*4	B	24	平車	24	191.3	1200	
18	下擺貼縫開股*4	B	9	手縫	9	71.7	3200	
19	下擺貼縫開股*2	B	38	手車	38	302.9	758	
20	下擺貼切邊	C	24	手工	24	178.1	1200	
21	下擺貼壓倒邊明線	B	43	平車	43	342.7	670	
22	下擺貼及燙折一邊	B	42	手縫	42	334.7	686	
23	下擺貼打滑記号*2	C	16	手工手車	16	118.7	1800	
24	下擺貼打滑及打急眼*2	B	33	手車	33	263.0	873	
25	邊緣明線	B	43	平車	43	342.7	670	
26	邊緣燙開股	B	27	手縫	27	215.2	1067	
27	上下擺貼各記号	A	65	平車	65	545.4	443	
28	肩中開股雙針明線1/4	B	35	双針	35	279.0	823	
29	貼肩後肩明線夾縫	B	32	平車	32	255.0	900	
30	肩後肩固定兩頭	B	13	平車	13	103.6	2215	
31	肩縫明線	B	28	平車	28	223.2	1029	
32	肩縫燙開股	B	15	手縫	15	119.6	1920	
33	挂面划号*2	C	19	手工	19	141.0	1516	
34	肩縫划号*1	C	10	手工	10	74.2	2880	
35	肩標車肩標	B	13	平車	13	103.6	2215	
36	肩標車肩標	B	32	手車	32	255.0	900	
37	挂面後肩縫明線*2	B	22	平車	22	175.3	1309	
38	挂面燙開股*2	B	9	手縫	9	71.7	3200	
39	上領面里明線划号含剪牙口	A	99	平車	99	830.6	291	
40	後領燙開股	B	21	手縫	21	167.4	1371	
41	面領燙雙針明線1/4	B	30	双針	30	239.1	960	
42	上門襟燙划号	A	99	平車	99	830.6	291	
43	台門襟燙划号、挂面下擺貼明線	A	105	平車	105	881.0	274	
44	台挂面連肩領明線	A	101	平車	101	847.4	285	

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.19

VN IE OUTPUT: 7.19

Mã công đoạn	工程段	Tên công đoạn	等級	Cấp	台號記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
--------------	-----	---------------	----	-----	------	------	----	----	-----	---------

E02	后披肩暗线	Can chập ngực TS	B			专车	23	183.3	1252	
E03	后披肩压侧边明线	Ml ngực TS tăng cường	B			平车	21	167.4	1371	
E04	烫平后披肩	Là ngực TS	B			手熨	17	135.5	1694	
E05	后披肩划号*1	SD ngực TS*1	C			手工	15	111.3	1920	
E06	后披肩开暗线	Can chập sườn ngang TS	B			平车	33	263.0	873	
E07	后披肩开双针明线	Điều sườn ngang TS 2 kim	B			双针	29	231.1	993	
E08	后中接暗线	Can chập giữa sau	B			平车	31	247.1	929	
E09	后中腰开股及烫折后插	Là rẽ giữa sau	B			手熨	34	271.0	847	
F01	袖笼贴划号*4	SD dáp vn*4	B			手工	30	239.1	960	
F02	袖笼贴接缝*4+4	Can dáp vòng nách*4	B			平车	68	542.0	424	
F03	袖笼贴开股烫*8	Là rẽ đường can*4	B			手熨	22	175.3	1309	
M0*3										
G01	帽子划号*3	Sd mũ*3	C			手工	30	222.6	960	
G02	帽中接暗线含剪牙口*2	Can chập giữa mũ, bkm*2	B			平车	58	462.3	497	
G03	帽中包缝压明线1/4*2	Điều bọc giữa mũ *2	B			平车	47	374.6	613	
G04	帽中双针明线1/4*2	Điều giữa mũ 2 kim*2 1/4	B			双针	40	318.8	720	
G05	叠折帽沿明线	Điều gấp miệng mũ	B			平车	55	438.4	524	
G06	烫帽中烫平及烫帽沿	Là bm giữa mũ*2, là vành mũ	B			手熨	31	247.1	929	
C0*7										
H01	领片划号*7	SD cổ*7	B			手工	42	334.7	686	
H02	领子上拉缝线及接驳布*2	Tra khứa cổ túi, can khẻ từ cổ*2	A			平车	82	688.0	351	
H03	拉缝接口压明线1/16	Ml miệng túi cổ 1/16	B			平车	30	239.1	960	
H04	烫领接口	Là miệng túi cổ	B			手熨	19	151.4	1516	
H05	面领接暗线*2	Can chập 2 đầu khứa cổ	B			平车	28	223.2	1029	
H06	领接口压明线1/16	Ml 2 đầu khứa cổ	B			平车	17	135.5	1694	
H07	领烫两头并三线*2	VS 3 đầu khứa cổ	B			特克	8	63.8	3600	
H08	领子暗线	Can chập sống cổ	B			平车	27	215.2	1067	
H09	领子压侧边明线	Ml sống cổ tăng cường	B			平车	21	167.4	1371	
H10	领沿并三线	VS 3 chỉ sống cổ	B			特克	13	103.6	2215	
H11	领子烫平	Là sống cổ	B			手熨	24	191.3	1200	
H12	上帽子在领座上(切边)	Tra mũ vào chân cổ (máy chẻm)	B			平车	43	342.7	670	
L0*										
I01	里后暗线	Can chập giữa sau khẻ	B			手工	28	223.2	1029	
I02	里肩边缝暗线及固定边缝标	Can chập sườn vai khẻ, ghim méc sườn	B			平车	42	334.7	686	
I03	烫里布	Là khẻ	B			平车	25	199.3	1152	
TOTAL										
								35,354	6.62	

作业别	车缝(秒)	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may
双针作业	2 kim	444								
特種车作业	Đặc chủng	78	333							
手熨作业	Là	461								
手工作业	Cắt tay	592	16							
台记工时(秒)	台记工时(秒)	4004	349							
出数(件XSLC)	出数(件XSLC)	7.19	83							
总出数	总出数	4353								
总计工时(秒)	总计工时(秒)	6.62								

