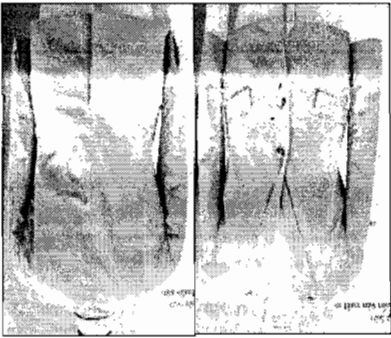


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

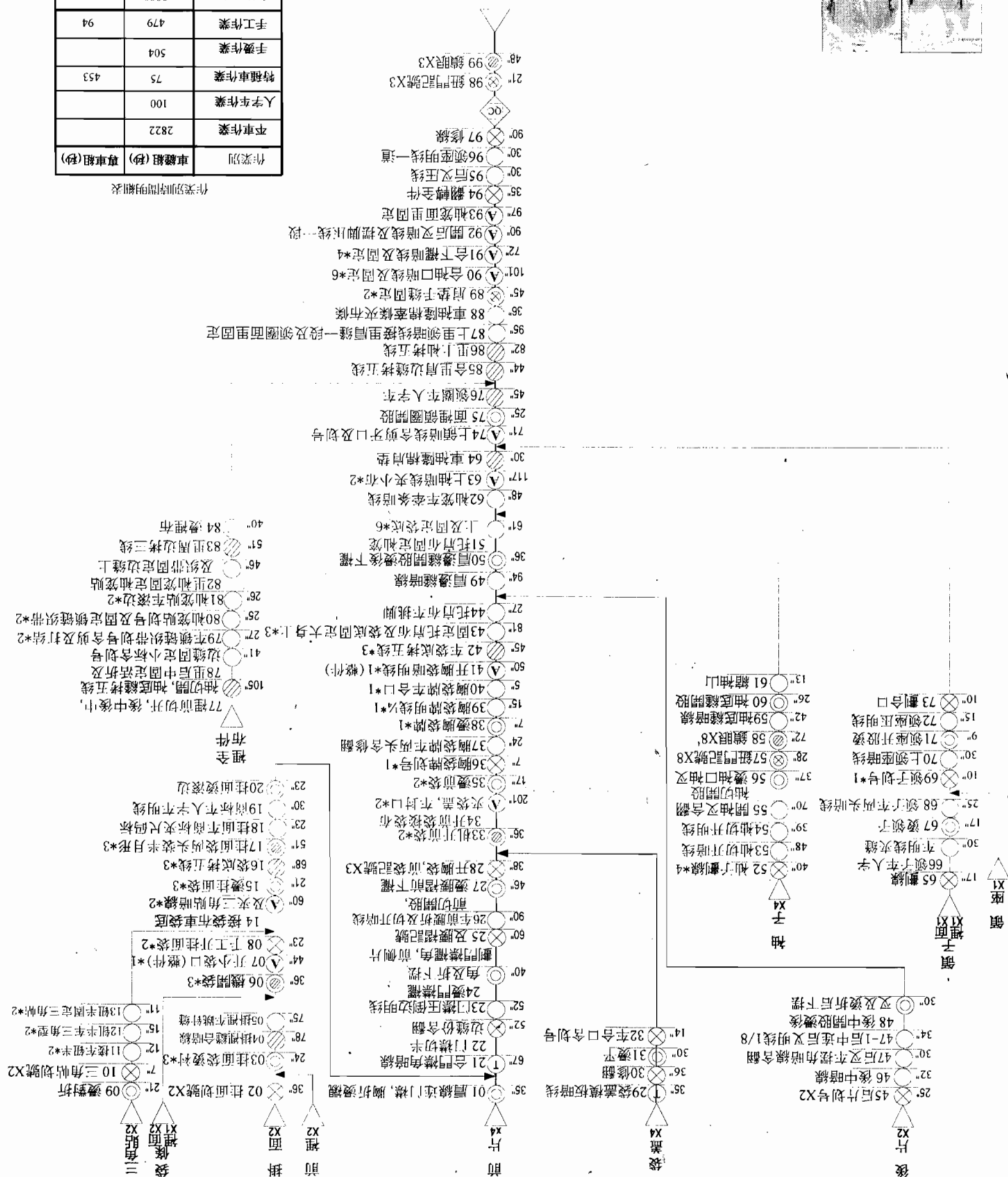
款式:	G15-067.068B			款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/02/24	文件編號:
參考雷同款式:	3K1 - 196.197B						
生產車縫時間: 3980	特車組時間: 547	總時間: 4527					
生產出數: 7.24	特車組出數: 52.7	IE 總出數: 6.36					
 照片							

PPIC 主管:

15
18
24

作業別	平車作業	28.72			
	人字车作業	100			
	特種車作業	75	453		
	手搬作業	504			
	手工作業	479	94		
合計(工時秒)	出庫(件)	7.24	52.7	54.7	
總計工時 (秒)	4527	總出數 (件)	6.36		

作者另附時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 24/2/2015

工段號碼	Ma công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	台縫記号	使用機器	時間	Thời gian	金額	Số tiền	日產量	Sản lượng
------	--------------	------	---------------	----	-----	------	------	----	-----------	----	---------	-----	-----------

01		肩縫, 門襟後封条	Là méch vai+ nép TT	C				手縫	28	231.3		1029	
02		前片划号*2	Số hỷ TT*2	C				手縫	25	206.5		1152	
03		前片划号*2	Số sườn*2	C				手縫	25	206.5		1152	
04		车前腰褶*2	May hỷ eo*2	B				手縫	42	368.3		686	
05		台门襟暗线	Can chập nép	B				手縫	67	587.6		430	
06		门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nép	C				手縫	52	429.5		554	
07		後门襟及前下摆接折	Là nếp, gấu TT	B				手縫	30	263.1		960	
08		前切开暗线	Can chập sườn trước	B				手縫	42	368.3		686	
09		前切开, 腰褶接开股及胸折接衬	Là eo, sườn TT, là méch đầu lỷ, méch hỷ TT*2+ là méch lỷ ngực	B				手縫	56	491.1		514	
10		开袋记号*3	SD bốt túi trước*3	C				手縫	38	313.9		758	
11		胸袋划号*1	SD cỏi túi ngực*1	C				手縫	7	57.8		4114	
12		胸袋车固定四头	Chân cỏi túi ngực 2 đầu	B				手縫	24	210.5		1200	
13		胸袋修褶*1	Sửa lộn cỏi túi ngực*1	B				手縫	7	61.4		4114	
14		胸袋条接折	Là gập cỏi túi ngực*1	B				手縫	7	61.4		4114	
15		胸袋脚明线1/4*1	Điều cỏi túi ngực 1/4*1	B				手縫	15	131.6		1920	
16		胸袋脚车台口*1	Ghim miêng cỏi túi ngực*1	B				手縫	5	43.9		5760	
17		开胸袋(完整)	Bốt túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A				手縫	50	465.0		576	
18		机开前袋*2	Bốt túi bằng máy trước*2	B				手縫	36	315.7		800	
19		袋贴接袋布压明线	Mitấp lót túi*2	B				手縫	28	245.6		1029	
20		手缝三角*2	Bốt túi bằng tay trước*2	C				手縫	25	206.5		1152	
21		前袋口固定两端*2	Chập túi 2 đầu trước*2	A				手縫	38	353.4		758	
22		後前袋口*2	Là miêng túi TT*2	B				手縫	17	149.1		1694	
23		袋贴固定袋盖*2	Tra nếp túi, can lót túi, ghim lót 2 đoạn	A				手縫	76	706.8		379	
24		前袋车封口*2	Ghim miêng túi*2	B				手縫	22	192.9		1309	
25		车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B				手縫	45	394.7		640	
26		袋底固定在人身*6	Ghim đáy túi vào thân*6	B				手縫	36	315.7		800	
27		固定托肩布	Ghim bông vào dêm ngực	B				手縫	27	236.8		1067	
28		肩边划号(规格)	Can chập sườn vai	B				手縫	94	824.4		306	
29		固定托肩布	Vắt gấu dêm ngực	B				手縫	25	219.3		1152	
30		肩边缝/开股後	Là rẽ sườn vai	B				手縫	36	315.7		800	
31		托肩布肩袋固定	Ghim dêm ngực vào vn	B				手縫	25	219.3		1152	
32		袖袋车牵条	May dây vòng nách	B				手縫	48	421.0		600	
33		上袖暗线	Tra tay	A				手縫	115	1,069.5		250	
34		袖袋後平	Là vòng nách	B				手縫	32	280.6		900	
35		袖袋上段明线及划号	Điều vòng nách trên 1 đoạn, sd	B				手縫	76	666.5		379	
36		袖袋车肩带包	May dêm vai	B				手縫	30	263.1		960	
37		上袖暗线托肩布固定肩缝	Tra cổ, ghim dáp ngực cầu vai	A				手縫	117	1,088.1		246	
38		面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B				手縫	25	219.3		1152	
39		领圈入字缝	Điều vòng cổ (mây can sai)	A				手縫	45	418.5		640	
40		里肩边缝接肩线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B				手縫	44	385.9		655	
41		里(肩带)肩线	Tra tay lót	A				手縫	82	762.6		351	
42		合领圈暗线	Lông lót cổ	A				手縫	45	418.5		640	
43		领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B				手縫	40	350.8		720	
44		袖袋车牵条	May ken vai	B				手縫	36	315.7		800	
45		肩袋手缝固定*3*2	Khâu ghim dêm vai*3*2	C				手縫	45	371.7		640	
46		合袖口暗线及固定*5	Lông lót gấu tay, ghim*5	A				手縫	101	939.3		285	
47		袖袋侧面前里固定(下段)	Ghim vòng nách chính lót	B				手縫	74	649.0		389	
48		袖袋固定*6	Ghim giằng vòng nách*6	B				手縫	15	131.6		1920	
49		合下摆暗线来固定*4	Lông lót gấu, ghim*4	A				手縫	72	669.6		400	
50		合肩叉暗线及肩叉摆脚压线一段	Lông lót sê sau, mi gấu sê sau 1 đoạn	A				手縫	78	725.4		369	
51		翻驳条件	Lộn áo	C				手縫	35	289.1		823	
52		肩叉肩明线	Mit sê sau	B				手縫	30	263.1		960	
53		中领车针明线	Điều chân cổ 1 kim	B				手縫	30	263.1		960	
54		门襟连领明线1/4	Điều nép, cổ 1/4	B				手縫	102	894.5		282	
55		领口记号*3	SD bốt khuỷu nép*3	C				手縫	21	173.5		1371	
56		领圈*3, 领圈打结	Đánh khuỷu*3, dít bốt*3	B				手縫	48	421.0		600	
X2		修线	Cắt chỉ	C				手縫	90	743.4		320	

Mã công		Tên công đoạn		Đơn vị	Loại	Thời gian	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị	
A	A01	Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng (bìa mẫu)*2	B	35	307,0	823			
	A02	Đặt nắp thùng	Sửa nắp thùng	C	38	313,9	758			
	A03	Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	25	219,3	1152			
	A04	Đặt nắp thùng 1/4	Đặt nắp thùng 1/4	B	38	333,3	758			
	A05	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	10	82,6	2880			
	A06	Đặt nắp thùng	Chém nắp thùng	C	5	41,3	5760			
	B	B01	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng, xung quanh nắp	C	36	297,4	800		
		B02	Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	21	184,2	1371		
		B03	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	7	57,8	4114		
		B04	Đặt nắp thùng	Cán nắp, may nắp	B	12	105,2	2400		
B05		Đặt nắp thùng	Mặt nắp	B	15	131,6	1920			
B06		Đặt nắp thùng	Cán nắp vào nắp thùng, sd	B	11	96,5	2618			
B07		Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	24	210,5	1200			
B08		Đặt nắp thùng	Bố nắp thùng	B	54	473,6	533			
B09		Đặt nắp thùng	May nắp thùng	A	40	372,0	720			
B10		Đặt nắp thùng	Bố nắp thùng	B	36	315,7	800			
C	C01	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	30	247,8	960			
	C02	Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng	B	32	280,6	900			
	C03	Đặt nắp thùng	Chân nắp thùng	B	30	263,1	960			
	C04	Đặt nắp thùng	Đặt nắp thùng	B	34	298,2	847			
	C05	Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	30	263,1	960			
	D	D01	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	46	380,0	676		
		D02	Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng	B	48	421,0	600		
		D03	Đặt nắp thùng	Đặt nắp thùng	B	39	342,0	738		
		D04	Đặt nắp thùng	Chân nắp thùng	B	15	131,6	1920		
		D05	Đặt nắp thùng	May nắp thùng	B	30	263,1	960		
D06		Đặt nắp thùng	Chân nắp thùng	B	8	70,2	3600			
D07		Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	37	324,5	778			
D08		Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	28	231,3	1029			
D09		Đặt nắp thùng	Đặt nắp thùng	B	72	631,4	400			
D10		Đặt nắp thùng	May nắp thùng	B	40	350,8	720			
E	E01	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	17	140,4	1694			
	E02	Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng	B	30	263,1	960			
	E03	Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	17	149,1	1694			
	F	F01	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	17	140,4	1694		
		F02	Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng	B	30	263,1	960		
		F03	Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	17	149,1	1694		
		F04	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	17	140,4	1694		
		F05	Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng	B	30	263,1	960		
		F06	Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	17	149,1	1694		
		F07	Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	17	140,4	1694		
F08		Đặt nắp thùng	Cán nắp thùng	B	30	263,1	960			
F09		Đặt nắp thùng	Là nắp thùng	B	17	149,1	1694			
F10		Đặt nắp thùng	SD nắp thùng	C	17	140,4	1694			

[illegible]

作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	2822			
平车作业 thường		100			
人字车 May ziczac		75	453	3972.8	
脚踏车作 Dặc chủng	车缝作业 Là	504	479	94	776.44
手工作业 Cđ tay	台工工时 (秒) Tông thời	3980	547	4749.3	
出数(件)XS LCN)	7.24	52.7			
总台工时 (秒) Tông công	4527	Tông LSCN	6.36		

製表人：阿草

