

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:	G15-067JP B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/04/02	文件編號:
订单: 247 件					

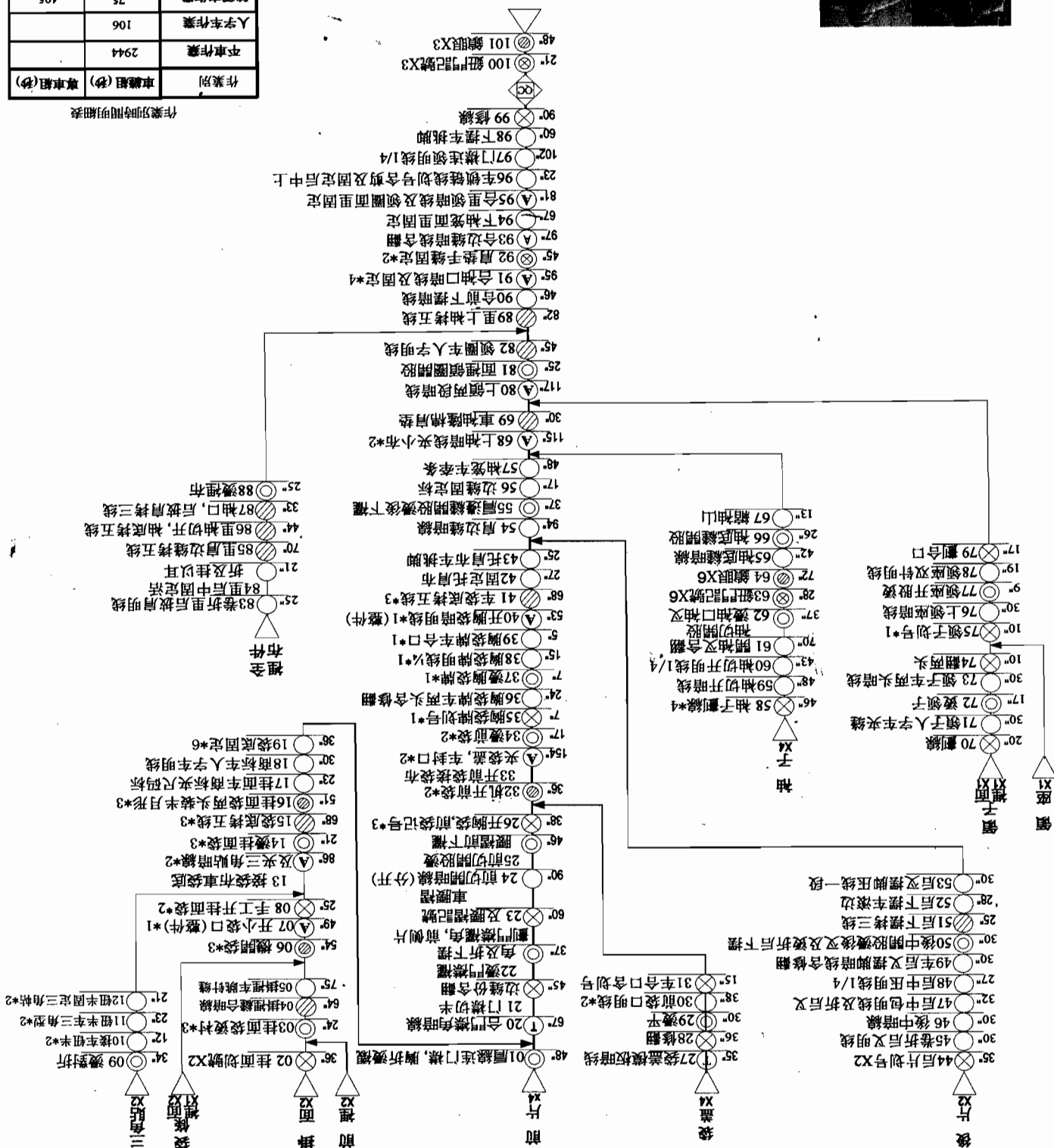
參考雷同款式:			照片		
生產車縫時間: 4068 特車組時間: 499 總時間: 4567					
生產出數: 7.08 特車組出數: 57.7 IE 總出數: 6.31					

PPIC 主管:

4/02

總計工時 (秒)		總出數 (件)	
4567		57.7	
出數(件)		合計工時(秒)	
4068		499	
448		94	
495		405	
75		106	
2944		2944	
作業別		車縫組 (秒)	
作業別		車縫組 (秒)	

作業別時間明細表



Mũi công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合錄記号 使用机器	時間 Thời gian	全額 Don	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
---------------	------	--------------------	--------	-----------	--------------	--------	---------------	---------

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

2.08 2.08 2.08
金額 日産量 使用配
dan Sản 件及其
đĩa 他

STYLE NO G15-06ZJP B

DATE: 2/4/2015

工段名	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日産量	使用配
54	門縫連領子明線1/4	B		平車	102	894.5	282	
55	鈕門記号*3	C		手工平車	21	173.5	1371	
56	鎖眼*3,鎖眼打結	B		平車	48	422.4	600	
XZ	修綫	C		手工	90	747.0	320	
A01	縫蓋襖板暗綫*2	B		平車	35	307.0	823	
A02	修翻縫蓋*2	C		手工	36	297.4	800	
A03	縫袋蓋*2	B		手縫	30	263.1	960	
A04	縫蓋明綫1/4	B		平車	38	333.3	758	
A05	縫蓋切口*2	C		平車	10	82.6	2880	
A06	縫蓋切口*2	C		平車	5	41.3	5760	
	縫面*2							
B01	縫面開縫記号*3及切邊	C		手工	36	298.8	800	
B02	三角貼袋折*2	B		手縫	34	299.2	847	
B03	車褶*2	B		平車	12	105.6	2400	
B04	褶半固定三角型*2	B		平車	15	132.0	1920	
B05	褶半固定三角型*2	B		平車	11	96.8	2618	
B06	縫面縫袋*3	B		手縫	24	211.2	1200	
B07	縫面開縫*3	B		平車	54	475.2	533	
B08	里開縫(小縫面綫)*1	A		平車	49	455.7	588	
B09	手工折三角*2	C		手工	25	207.5	1152	
B10	縫面縫固定兩頭*2	A		平車	38	353.4	758	
B11	縫面縫*2	B		手縫	21	184.8	1371	
B12	縫面縫夾三角*2及縫面固定邊緣	A		平車	60	558.0	480	
B13	縫面縫五綫*2	B		拷克	68	598.4	424	
B14	縫面縫頭裝飾綫	B		平車	51	448.8	565	
B15	車肩袂及固定尺碼標	B		平車	23	202.4	1252	
B16	縫面貼肩袂人字縫明綫	B		人字車	30	264.0	960	
B17	縫面縫里布	B		平車	78	686.4	369	
B18	縫面跳腳針縫	B		跳腳	75	660.0	384	
B19	縫面縫底固定*3	B		平車	18	158.4	1600	
	后片*2							
C01	后片袖号*2	C		手工	35	290.5	823	
C02	后片又一边明綫1/4	B		平車	30	264.0	960	
C03	后片暗綫	B		平車	30	264.0	960	
C04	后片明綫及折后片又上段壓明綫	B		平車	32	281.6	900	
C05	后片明綫1/4	B		平車	27	237.6	1067	
C06	車后片又頸脚綫及修翻	B		平車	30	264.0	960	
C07	後后中及後后片又及后下摆	B		手縫	30	264.0	960	
C08	下摆拷三綫	B		拷克	25	219.3	1152	
C09	下摆拷三綫	B		喇叭	28	245.6	1029	
C10	后片又頸脚壓綫一段	B		平車	30	263.1	960	
	袖子							
D01	袖子袖号	C		手工	40	330.4	720	
D02	袖口暗綫	B		平車	48	421.0	600	
D03	袖口明綫1/4	B		平車	43	377.1	670	
D04	開袖叉含翻	B		平車	25	219.3	1152	
D05	袖口開縫及袖口及袖叉	B		手縫	37	324.5	778	
D06	鈕門記号*4*2	C		手工平車	28	231.3	1029	
D07	鎖眼*4*2固定袖叉,鎖眼打結	B		平車	72	631.4	400	
D08	開袖叉含翻	B		平車	45	394.7	640	
D09	袖口暗綫	B		平車	42	368.3	686	
D10	袖口縫開縫	B		手縫	26	228.0	1108	
D11	縮袖山	B		平車	13	114.0	2215	

SEWING OPERATION LIST

VN IE OUTPUT:

7.08 7.08

2/4/2015

RE: 2/4/2015

RE: 2/4/2015

[illegible]

作业别	Công Chuyên	手鎌(砂)	mén Chuyên
平车作业	Máy chuyền	2944	
人字车	Máy ziczac	106	
跳脚车作	Dào chông lạ	75	405
手鍬作业	Là	495	
手工作业	Cđ tay	448	94
合记工时	Tổng thời (秒)	4068	499
出数(件X SLCN)	7.08	57.7	
总出数:	Tổng . LSCLN		6.31

製表人：阿草