

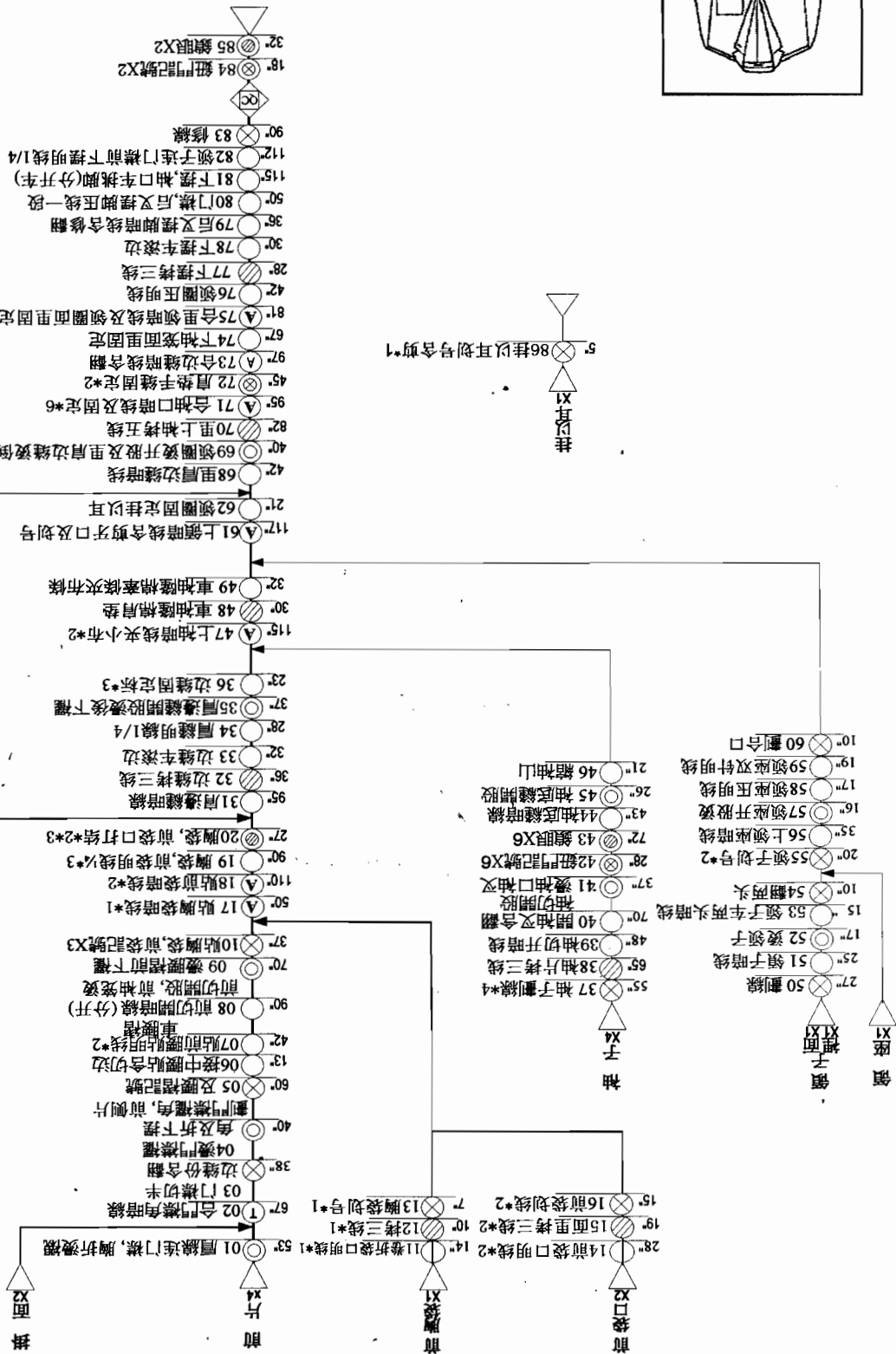
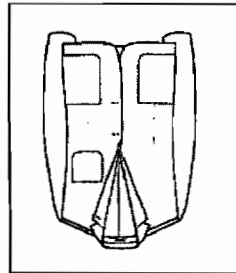
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-072B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/01/28	文件編號:
	订单: 1920 件				
參考雷同款式: G14-215B ✓ IE:					
生產車縫時間: 3409 特車組時間: 397 總時間: 3806		生產出數: 8.45 特車組出數: 72.5 IE 總出數: 7.57			
照片					
生產線主管意見與建議:		初步審核出數:			
總經理核實與建議:		核實出數:			
臺北公司最後核定與說明:		最後核定出數:			

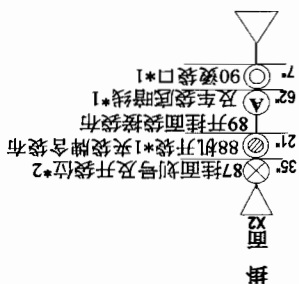
PPIC 主管:

(Handwritten signature)



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	車縫組(秒)
作業別	2154	357	115
特種車作業	306	365	91
手縫作業			
手工作業			
合計工時(秒)	3409	397	72.5
出數(件)	8.45		
總合計工時	3806	總出數	7.57

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 8.35

VN IE OUTPUT:

8.45

STYLE NO G15-072B 同款 G14-215B

DATE: 28/01/2015

工程號碼	工段名稱	工段名稱 TÊN CÔNG ĐOẠN	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn			Cấp	号	器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
01	肩縫, 門襟燙村条	Là méch vai+nẹp TT	C		手燙	35	289.1	823
02	胸折燙村条	Là méch ly ngực	B		手燙	18	157.9	1600
03	台門襟暗線	Can chấp nẹp	B		专车	67	587.6	430
04	門襟切半边縫含翻	Chém sửa lộn nẹp	C		平车	38	313.9	758
05	燙門襟及前下摆燙折	Là rẽ nẹp, rẽ ly, là méch ộp eo	B		手燙	37	324.5	778
06	前片划号*2	Sd ly TT*2	C		手工	30	247.8	960
07	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C		手工	30	247.8	960
08	车前腰褶*2	May ly eo*2	B		平车	42	368.3	686
09	接中腰贴及切边*2	Can dây ộp eo, chêm	B		平车	13	114.0	2215
10	贴前腰贴双针压线*2	Mí dán ộp eo TT 1 kim*2	B		平车	42	368.3	686
11	前切开暗线	Can chấp sườn trước	B		平车	45	394.7	640
12	烫前门襟及烫前切开及折下摆	Là êm nẹp, là rẽ sườn TT	B		手燙	46	403.4	626
13	贴前袋, 胸袋划号*3	SD dán túi ngực*1, túi TT*2	C		手工	43	355.2	670
14	贴胸袋暗线*1	Dán túi ngực 1kim*1	A		平车	50	465.0	576
15	贴前袋口暗线*2	Dán túi 1 kim *2 (dưới)	A		平车	110	1,023.0	262
16	前袋*2, 胸袋*1 明线 1/4	Diều túi ngực*1, diều túi TT*2 1/4	B		平车	90	789.3	320
17	胸袋, 前袋打结*6	DI bọ+miếng túi ngực, túi dưới*6	B		专车	27	236.8	1067
18	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	95	833.2	303
19	边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn	B		拷克	36	315.7	800
20	边缝车滚边	Cuốn viền sườn	B		喇叭	32	280.6	900
21	肩缝明线 1/4	Diều vai 1/4	B		平车	28	245.6	1029
22	肩边缝开股烫	Là lật sườn vai	B		手燙	37	324.5	778
23	边缝固定标*3	Ghim mặc sườn*3	B		平车	23	201.7	1252
24	袖笼车车条	May dây vòng nách	B		平车	48	421.0	600
25	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250
26	袖笼车肩带包	May đệm vai	B		专车	30	263.1	960
27	袖笼车袖车条	May ken vai	B		平车	40	350.8	720
28	上领暗线	Tra cổ, sd	A		平车	117	1,088.1	246
29	挂耳划号含剪*1	SD dây treo, cắt*1	B		手工	5	43.9	5760
30	领圈固定挂耳*1	Ghim dây treo cổ*1	B		平车	21	184.2	1371
31	里肩边缝暗线	Can sườn vai lật 2 đoạn	B		平车	42	368.3	686
32	里里领圈开股烫	Là rẽ vòng cổ chính lật	B		手燙	30	263.1	960
33	里上袖拷五线	Tra tay lật	B		拷克	82	719.1	351
34	合袖口暗线及固定*4	Lồng lật gấu tay, ghim *4	A		平车	95	883.5	303
35	肩垫手缝固定	Khâu ghim đệm vai	C		手工专车	45	371.7	640
36	合挂里暗线含翻	Lồng lật sườn, lộn	A		平车	97	902.1	297
37	袖笼棉里固定一段(下)	Ghim vòng nách chính lật dưới 1 đo	B		平车	67	587.6	430
38	合领圈暗线	Lồng lật cổ	A		平车	36	334.8	800
39	领圈面里固定	Ghim cổ chính lật 2 đoạn	B		平车	35	307.0	823
40	里领圈压倒边 1/16	Mí cổ lật 1/16	B		平车	42	368.3	686
41	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B		拷克	28	245.6	1029
42	下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B		喇叭	30	263.1	960
43	后下摆车摆脚含修翻	Chấn gấu sê sau, sửa lộn, ghim đầu	B		平车	36	315.7	800
44	门襟摆脚, 后叉摆脚压线一段	Mí gấu, mí sê sau	B		平车	50	438.5	576
45	下摆, 袖口车挑脚	Vắt gấu, gấu tay	B		挑脚	115	1,008.6	250
46	领沿, 门襟连前下摆明线 1/4	Diều sống cổ, nẹp, gấu TT 1 đoạn	B		平车	112	982.2	257
47	袖门记号*2	SD bọ khuy nẹp*2	C		手工专车	18	148.7	1600
48	领眼*3, 领眼打结	Đánh khuy*2, di bọ*2	B		专车	32	280.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320
	前口袋*2	Túi TT*2						
A01	卷折袋口明线*2	Diều gập miệng túi*2	B		平车	28	245.6	1029
A02	前口袋3边拷三线*2	VS 3 chỉ xung quanh túi*2	B		拷克	19	166.6	1516

作业别	Công đoạn	车缝(秒)	Chuyền	穿车(秒)	môn
平车作业	Máy khâu	2154			
拷克作业	Máy vs	357			
挑脚车作业	Đặc chủng	115	306		
手缝作业	Là	365			
手工作业	Cd tay	418	91		
合记工时(秒)	Tổng thời	3409	397		
出数(件XSL CN)	出数(件XSL CN)	8.45	72.5		
总合计时(秒)	Tổng cộng	3806	Tổng	总出数:	LSCN
					7.57