

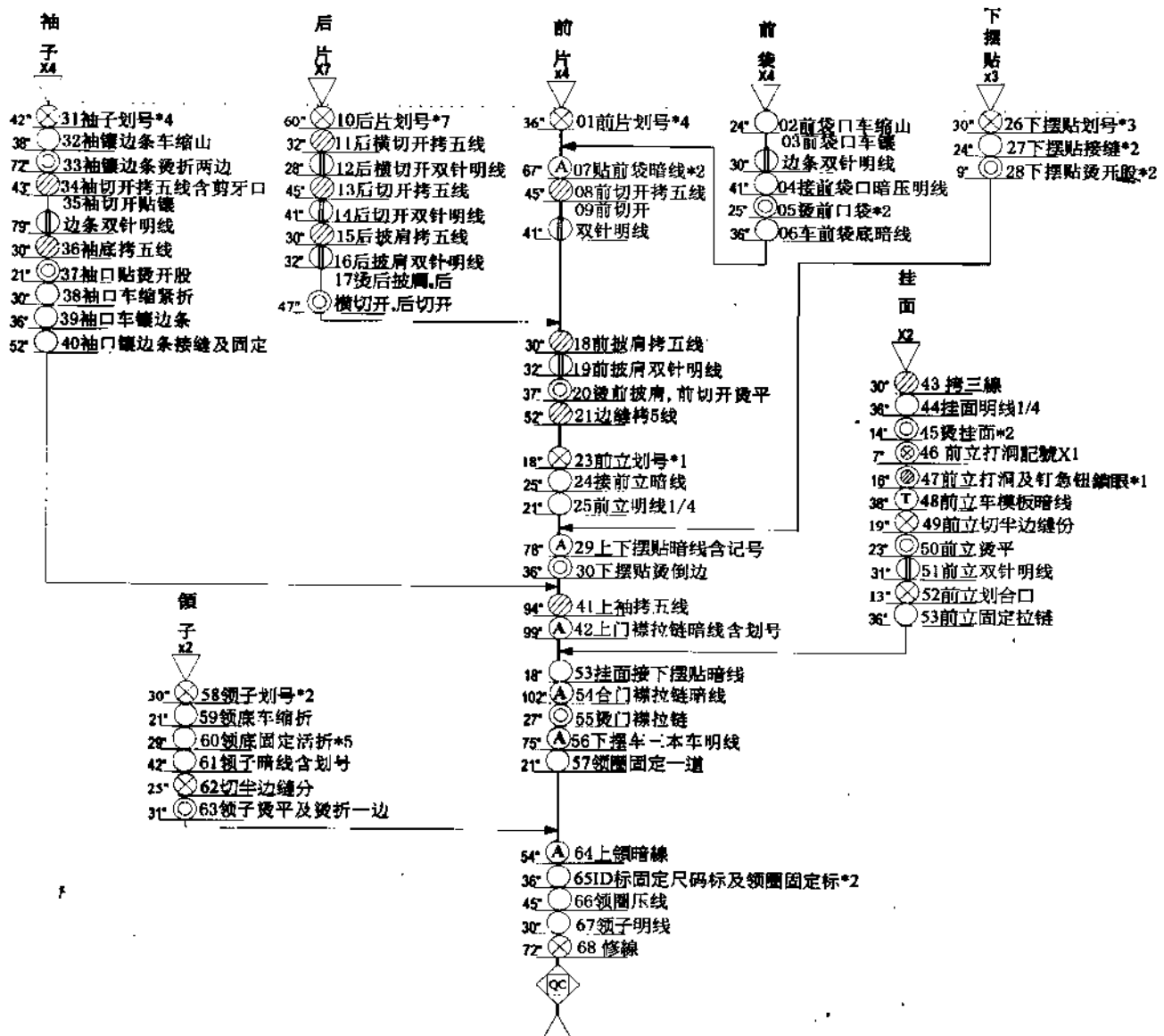
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-099J	款式說明：女裝夾克 订单: 8028 件	制表人：阿草	日期：2015/03/25	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：2628	特車組時間：61	總時間：2689
					生產出數：10.96	特車組出數：476	IE 總出數：10.71

PPIC 主管：


 3/25



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1194	
雙針車作業	314	
特種車作業	431	54
手縫作業	363	
手工作業	326	7
合計工時 (秒)	2628	61
出數 (件)	10.96	476
總合計工時	2689	總出數 10.71

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 515-0991

DATE: 25/03/2015

Taipei IE output:

Vietnam IE output:

10.96

10.96

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前側片,前片划号*4	SD TT*4	C		手工	36	278.6	800
02	貼前口袋暗线*2	Dán túi sườn TT*2	B		平车	67	534.0	430
03	前切開拷五线	VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	45	358.7	640
04	前切開双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B		双针	41	326.8	702
05	接前披肩拷五线	VS 5 chỉ ngực TT	B		拷克	30	239.1	960
06	前披肩貼邊条双针明线	Mĩ dán dây ngực TT	B		双针	32	255.0	900
07	燙前披肩及前切開	Là êm ngực TT, sườn TT	B		手燙	37	294.9	778
08	邊緣拷五线	VS 5 chỉ sườn	B		拷克	52	414.4	554
09	邊緣燙倒邊	Là lật sườn	B		手燙	21	167.4	1371
10	前立划号*1	SD nẹp trái TT*1	C		手工	18	139.3	1600
11	接前立拷五线	Cán chắp nẹp trái TT	B		平车	25	199.3	1152
12	前立压线1/16	Điều nẹp trái TT 1/4	B		平车	21	167.4	1371
13	上下摆貼暗线,划号	Tra đáp gấu, sd	A		平车	78	654.4	369
14	燙前后下摆	Là êm đáp gấu TT, TS	B		手燙	36	286.9	800
15	上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay	A		拷克	94	788.7	306
16	上門襟拉鏈含划号	Tra nẹp khóa, sd	A		平车	90	755.1	320
17	挂面接下摆罗文暗线	Cán đáp nẹp vào đáp gấu	B		平车	18	143.5	1600
18	合門襟拉鏈暗线	Lồng kết khóa nẹp, lộn	A		平车	102	855.8	282
19	燙門襟拉鏈	Là khóa nẹp	B		手燙	27	215.2	1067
20	門襟压明线	Mĩ điều khóa nẹp	B		平车	68	542.0	424
21	叠折下摆三本车明线	Điều gấu máy cán sai	B		三本车	75	597.8	384
22	領圈固定一道	Ghim vòng cổ 1 đường	B		平车	21	167.4	1371
23	上領暗线划号及固定一段	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
24	ID标固定尺碼标	Ghim mác size vào mác ID, ghim mác	B		平车	23	183.3	1252
25	領圈固定商標*2	Ghim mác vòng cổ*2	B		平车	13	103.6	2215
26	領圈压明线	Mĩ vòng cổ	B		平车	45	358.7	640
27	領沿明线一道	Điều sống cổ	B		平车	30	239.1	960
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400
	挂面*2, 前立*2	Đáp nẹp*2, đáp khóa						
A01	挂面拷三线	VS 3 chỉ nẹp	B		拷克	30	239.1	960
A02	挂面明线1/4(喇叭)	Điều đáp nẹp 1/4	B		平车	36	286.9	800
A03	挂面燙平	Là đáp nẹp	B		手燙	14	111.6	2057
A04	前立打洞记号*1	SD đục lỗ nẹp TT*1	C		手工专车	7	54.2	4114
A05	前立打洞及釘急鈕*1	Đục lỗ nẹp TT*1, đính cúc bấm	B		专车	16	123.5	1858
A06	前立车襟板暗线	Cán chắp nẹp bìa mẫu	B		专车	38	302.9	758
A07	前立切板边縫	Chém sửa lộn nẹp bìa mẫu	C		平车	19	147.1	1516
A08	前立燙平	Là nẹp TT	B		手燙	23	183.3	1252
A09	前立双针明线	Điều nẹp TT 2 kim 7/8	B		双针	31	247.1	929
A10	前立划合口	SD miệng nẹp*1	C		手工	13	100.6	2215
A11	前立固定拉鏈	Ghim khóa vào nẹp khóa	B		平车	36	286.9	800

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: **G15-0991**
DATE: **25/03/2015**

Taipei IE output:
Vietnam IE output: **10.96** **10.96**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前袋*2	Túi TT*4						
B01	前袋口车缝山*2	Máy chun miệng túi*2	B		平车	24	191.3	1200
B02	前袋口贴缝边条双针明线*2	Dán điều đắp TT miệng túi*2	B		双针	30	239.1	960
B03	接前袋口暗压倒边	Cán chập miệng túi, mí miệng túi tăng	B		平车	41	326.8	702
B04	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	25	199.3	1152
B05	车前袋底暗线*2	Ghim đáy túi xung quanh*2	B		平车	36	286.9	800
	下摆贴*3	Đắp gấu*3						
C01	下摆贴划号*3	SD đắp gấu áo*3	C		手工	30	232.2	960
C02	下摆贴接缝*2	Cán đắp gấu*2	B		平车	24	191.3	1200
C03	下摆烫开股*2	Là rẽ đắp gấu*2	B		手烫	9	71.7	3200
	后片*6	Thân sau*7						
D01	后侧片,后片划号*4	SD TS*5	C		手工	45	348.3	640
D02	后披肩划号*2	SD đắp ngực TS*2	C		手工	15	116.1	1920
D03	后横切开拷五线	VS 5 chỉ sườn eo TS	B		拷克	32	255.0	900
D04	后横切开双针明线	Điều sườn eo 2 kim	B		双针	28	223.2	1029
D05	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	45	358.7	640
D06	后切开双针明线	Điều sườn TS 2 kim	B		双针	41	326.8	702
D07	后披肩拷五线	VS 5 chỉ ngực TS	B		拷克	30	239.1	960
D08	后披肩贴缝边条压线	Mí dán dây ngực TS	B		双针	32	255.0	900
D09	烫后中及后切开及后披肩	Là giữa sau, ngực TS, sườn TS	B		手烫	47	374.6	613
	袖子*4	Tay*4						
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	42	325.1	686
E02	袖缝边条车缝山*2	Máy chun đắp trang trí tay*2	B		平车	38	302.9	758
E03	袖缝边条烫折两边*2	Là gấp 2 bên đắp trang trí tay*2	B		手烫	72	573.8	400
E04	袖切开拷五线含剪牙口	VS 5 chỉ sống tay, bấm	B		拷克	43	342.7	670
E05	袖切开贴缝边条双针明线*2	Dán điều đắp trang trí tay*2	B		双针	79	629.6	365
E06	袖底拷五线*2	VS 5C bụng tay*2	B		拷克	30	239.1	960
E07	袖底烫倒边*2	Là bụng tay*2	B		手烫	21	167.4	1371
E08	袖口车缝山	Ghim chun gấu tay*2	B		平车	30	239.1	960
E09	袖口车缝边条*2	Cuốn viền gấu tay*2	B		喇叭	36	286.9	800
E10	袖口缝边条接缝及固定一段	Chặt viền gấu tay, sd*2	B		平车	52	414.4	554
	领子*2	Cổ*2						
F01	领子划号*1	Sd bản cổ	C		手工	30	232.2	960
F02	领沿车缝折	Máy chun cổ	B		平车	21	167.4	1371
F03	领子固定活折*5	Máy ly cổ*5	B		平车	29	231.1	993
F04	领子暗线	Cán chập cổ	B		平车	42	334.7	686
F05	领子切半边缝分	Sửa lộn cổ	C		手工	25	193.5	1152
F06	领子烫平	Là sống cổ, gấp cổ 1 bên	B		手烫	31	247.1	929

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 615-0992
 DATE: 25/03/2015

Taipei IE output: 10.96
 Vietnam IE output: 10.96

工段號碼 MS công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	TOTAL				2689	20,024	10.71



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn	
平車作業 Máy thường	1194		
双針車作業 2 kim	314		
特種車作業 Đặc chủng	431	54	6.56012
手縫作業 Là	363		
手工作业 Cố tay	326	7	
合記工时(秒) Tổng thời gian	2628	61	
出数(件)(SLCN)	10.96	476	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2689		10.71

製表人: THAO