

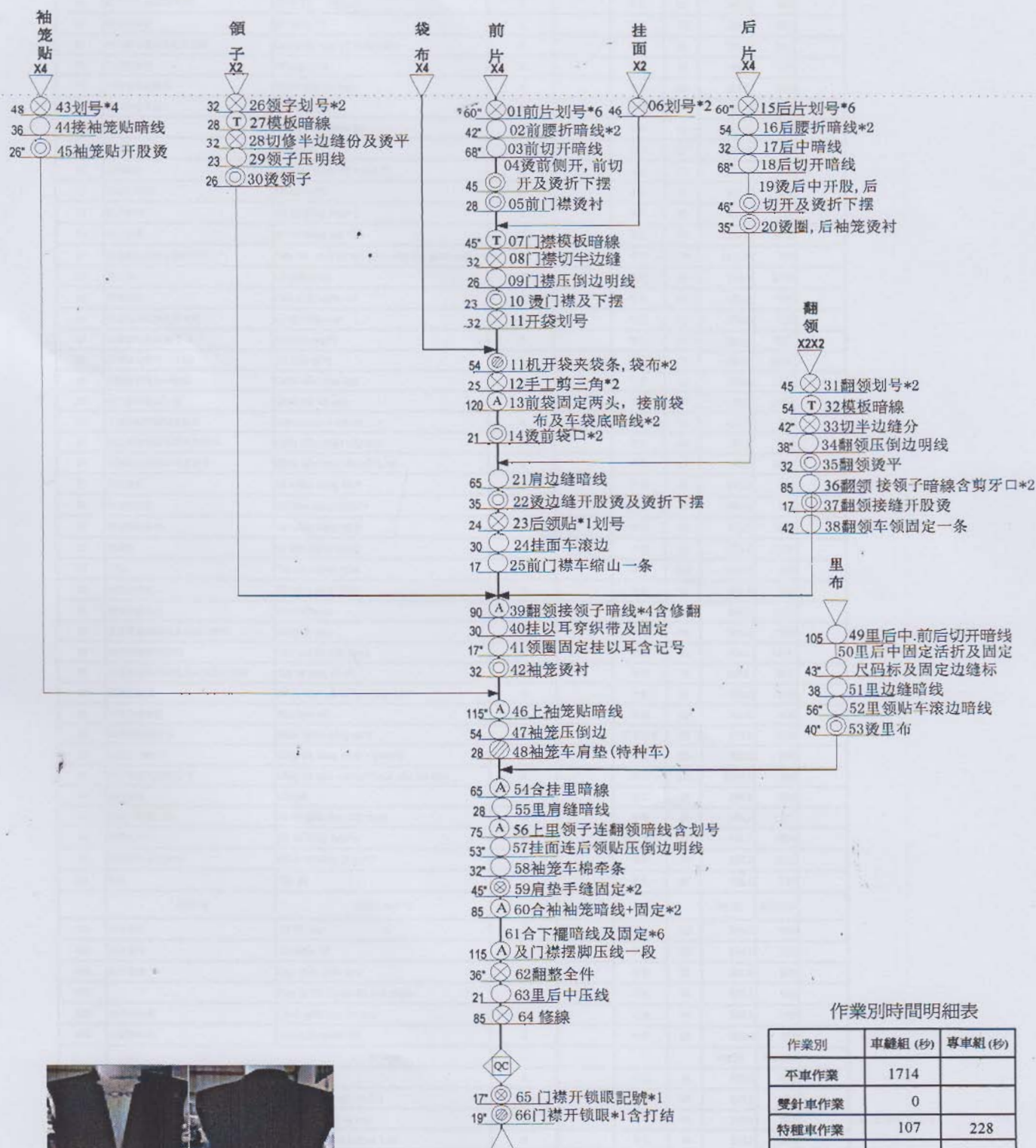
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-157V	款式說明 订单: 12,554	制表人: NGA	日期: 2015/05/12	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2788	特車組時間: 290	總時間: 3078		
生產出數: 10.33	特車組出數: 99.3	IE 總出數: 9.36		
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:





作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1714	
雙針車作業	0	
特種車作業	107	228
手燙作業	442	
手工作業	525	62
小燙補償		
合計工時(秒)	2788	290
出數(件)	10.33	99.3
總合計工時	3078	總出數 9.36

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

STYLE NC **G15-157V**

DATE: **5/11/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.33 10.33**

工段號碼 Mã 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	使用配件 及其他
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là mềch nẹp TT	C	手烫	28	232.4	1029	
02	前片划号,挂面划号*2	SD ly TT	C	手工	30	249.0	960	
03	前片开划好	SD sườn TT	C	手工	30	249.0	960	
04	合门襟下段暗线及车襟脚	Can chắp nẹp TT dưới(mẫu)	B	专车	45	396.0	640	
05	门襟压倒边	Mí nẹp 1/16	B	平车	26	228.8	1108	
06	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	B	平车	32	281.6	900	
07	烫门襟连下摆	Là nẹp+ gấu TT	B	手烫	23	202.4	1252	
08	前襟领处暗线	May ly TT +ghim lót	B	平车	42	369.6	686	
09	前片开车车条	May sườn TT	B	平车	68	598.4	424	
10	烫胸腰褶	Là sườn TT,ly TT +gấu TT	B	手烫	45	396.0	640	
11	开袋记号*3	SD bổ túi*2	C	手工	32	265.6	900	
12	机开袋*3	Bổ túi bằng máy*2	B	专车	54	475.2	533	
13	手工开袋	Bổ túi bằng tay *2	C	手工	25	207.5	1152	
14	开胸袋接驳布夹袋脚车封口*1	May túi , can lót túi, ghim đáy túi, ghim miệng t	A	平车	120	1116.0	240	
15	烫口袋	Là miệng túi	B	手烫	21	184.8	1371	
16	肩缝暗线	Can chắp sườn vai	B	平车	65	572.0	443	
17	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	35	308.0	823	
18	后领贴*1挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	46	381.8	626	
19	后领贴划号*1 (8点)	SD đáp cổ*1	C	手工	24	199.2	1200	
20	挂面连领车出牙暗线	Cuốn viền đáp nẹp	B	平车	26	228.8	1108	31
21	前门襟车暗山一道	Ghim mo ve nẹp	B	平车	17	149.6	1694	
22	上领连翻领暗线含划号	Tra ve nẹp + cổ, sd	A	平车	90	837.0	320	
23	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dây treo	B	平车	30	264.0	960	
24	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B	平车	17	149.6	1694	
25	粘笼烫衬	Là mềch vòng nách	B	手烫	32	281.6	900	
26	粘笼贴花好	SD đáp vòng nách*4	C	手工	48	398.4	600	
27	接粘笼贴暗线	Can đáp vòng nách	B	平车	36	316.8	800	
28	烫粘笼	Là đáp vòng nách	B	手烫	26	228.8	1108	
29	上粘	Tra đáp vòng nách	A	平车	115	1069.5	250	
30	粘笼压明线	Mí vòng nách 1/16	B	平车	54	475.2	533	
31	粘笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	28	246.4	1029	
32	合挂里连领暗线及压线尺码标	Lồng lót nẹp	A	平车	54	502.2	533	95
33	后领贴挂面接缝*2	May vai lót một đoạn	B	平车	22	193.6	1309	
35	上里领连翻领暗线及肩缝固定胸棉	Tra ve nẹp, cổ lót	A	平车	75	697.5	384	
37	翻领压明线	Mí ve nẹp, cổ tăng cường 1/16	B	平车	53	466.4	543	
38	车粘笼修车条	May ken vai	B	平车	32	281.6	900	
39	肩坐手缝固定*2	Khâu ghim đệm vai*2	C	手工专车	45	373.5	640	
40	合粘笼暗线*2	Lồng lót vòng nách +ghim*2	A	平车	85	790.5	339	
41	合下摆暗线及固定*9	Lồng lót gấu +ghim*7+mí gấu hai đầu	A	平车	115	1069.5	250	
42	翻整全件	Lộn áo	C	手工	36	298.8	800	
43	里后中暗线一段	Mí lót giữa sau một đoạn	B	平车	21	184.8	1371	
44	风眼记号*1	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工专车	17	141.1	1694	
45	开风眼*1及打结*1	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	19	167.2	1516	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	85	705.5	339	
	后片*4	Thân sau*4				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号	SD TS +ly	C	手工	30	249.0	960	
A02	后片划号	SD sườn TS	C	手工	30	249.0	960	
A03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	32	281.6	900	
A04		May ly TS +ghim lót một đoạn	B	平车	54	475.2	533	
A05	后中开股烫	Là rẽ giữa sau +ly sau	B	手烫	45	396.0	640	
A06	后片开暗线	Can chắp sườn TS	B	平车	68	598.4	424	
		Ve nẹp				FALSE	#DIV/0!	
B01	翻领划号*2*2	SD ve nẹp*2	C	手工	45	373.5	640	
B02	翻领暗线	Can chắp ve nẹp (mẫu)	B	专车	54	475.2	533	
B03	切半边缝翻领2次	Chém sửa lộn ve nẹp	C	平车	42	348.6	686	(14+15)*2*0.75+5*4
B04	翻领压倒边明线1/16	Mí ve nẹp tăng cường 1/16	B	平车	36	316.8	800	
B05	翻领烫平	Là sống ve nẹp	B	手烫	32	281.6	900	
B06	翻领接驳领子暗线*4及修翻	Can ve nẹp vào cổ*4, bấm xén sửa lộn	A	平车	85	790.5	339	46
B07	翻领接驳开股烫*4	Là rẽ ve nẹp cổ*4	B	手烫	17	149.6	1694	
B08	翻领连领固定一道	Ghim miệng ve nẹp, cổ	B	平车	42	369.6	686	
	领子*3	Cổ*3				FALSE	#DIV/0!	
C01	领字划号	SD cổ	C	手工	32	265.6	900	
C02	领字暗线	Can chắp sống cổ	B	专车	28	246.4	1029	
C03	领子切半边缝份2次	Chém sửa lộn sống cổ	C	手工	32	265.6	900	
C04	领子压线1/16	Mí sống cổ tăng cường 1/16	B	平车	23	202.4	1252	
C05	烫领字	Là sống cổ	B	手烫	26	228.8	1108	

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

STYLE NC G15-157V

DATE: 5/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.33 10.33

工段號碼 Mã 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 Sàn lượng	使用配件 及其他
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!	
D01	里后中,后切开拷五线	Can chập giữa sau*1, sườn TS*2 lót	B		拷克	75	660.0	384	
D02	里前切开拷五线	Can chập sườn TT lót	B		拷克	32	281.6	900	
D03	里后中国定尺码标及固定括折及固定边	Ghim móc cổ, ghim ly lót, ghim móc sườn	B		平车	43	378.4	670	
D04	里肩边拷五线	Can chập sườn (lót)	B		平车	38	334.4	758	
D05	上里袖拷五线	Cuốn viền cầu vai lót (kẹp 3 lá)	B		平车	56	492.8	514	
D06	黄里布	Là lót áo	B		手烫	45	396.0	640	
	TOTAL					3078	24,584	9.36	



作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên mun		
平车作业 Máy thường	1714			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	107	228		
手烫作业 Là	442			
手工作业 Củ tay	525	62		
合记工时(秒) Tổng thời 出数(件) (SLCN)	2788	290		
	10.33	99.3		
总合计时(秒) Tổng công	3078		总出 数: Tổng	9.36

製表人: _____