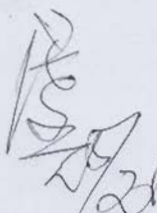


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-163J	款式說明 订单 : 2,640	制表人: NGA	日期: 2015/05/26	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2830	特車組時間: 0	總時間: 2830		
生產出數: 10.18	特車組出數: 0	IE 總出數: 10.18		

PPIC 主管:


 2015/5/28



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2069	
雙針車作業	80	
特種車作業	0	0
手燙作業	253	
手工作業	428	0
小燙補償		
合計工時 (秒)	2830	0
出數 (件)	10.18	0
總合計工時	2830	總出數 10.18

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

STYLE NC 015-1631

DATE: 5/25/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.18 10.18

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 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件 及其他
01	前片划号,挂面划号*2	SD TT trên *2	C	手工	45	373.5	640
02	前片开划号	SD TT dưới *2	C	手工	32	265.6	900
03	前腰折暗线	May ly TT *2	B	平车	26	228.8	1108
04	车口袋	Kế khóa túi, chặn túi hai đầu, may lót túi, quay tr	A	平车	95	883.5	303
05	前腰暗线	Can eo TT*2	B	平车	36	316.8	800
06	前腰明线1/4	Điều eo TT 1/4*2	B	平车	28	246.4	1029
07	肩线暗线	Can chấp sườn vai	B	平车	54	475.2	533
08	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+ vai	B	手烫	27	237.6	1067
09	袖笼贴车三本车	Điều đắp nách 2kim bằng máy can sai*2	B	双针	45	396.0	640
10	烫袖笼贴 (后)	Là đắp nách sau khi điều	B	手烫	16	140.8	1800
11	袖笼贴划号	SD đắp nách*2	C	手工	28	232.4	1029
12	袖笼贴切修	Chém đắp nách	C	手工	21	174.3	1371
13	上袖笼贴	Trà đắp nách	A	平车	65	604.5	443
14	袖笼贴明线1/4	Điều đắp nách 1/4	B	平车	48	422.4	600
15	袖笼烫衬	Là mềch vòng nách	B	手烫	36	316.8	800
16	上袖笼	Trà tay	A	平车	115	1069.5	250
23	车袖窿棉条	May ken vai	B	平车	47	413.6	613
17	上领及固定标	Trà cổ	A	平车	105	976.5	274
18	领圈开股烫	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	21	184.8	1371
19	上拉链暗线	Trà khóa nép	A	平车	105	976.5	274
20	合拉链暗线, 固定两头及翻	Lồng nép khóa +chặn gấu hai đầu ,lộn	A	平车	115	1069.5	250
21	领圈明线1/4	Điều vòng cổ 1/4	B	平车	35	308.0	823
22	门襟明线1/4	Điều nép 1/4	B	平车	45	396.0	640
23	合门襟暗线	Lồng lót nép	B	平车	65	572.0	443
24	里布暗线一段	Can vai lót một đoạn	B	平车	21	184.8	1371
25	合面里领圈暗线	Lồng lót vòng cổ (chính ,lót)	B	平车	54	475.2	533
26	领圈压明线	Mì gập vòng cổ	B	平车	32	281.6	900
27	领圈烫折	Là gập vòng cổ	B	手烫	26	228.8	1108
28	合袖口及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *6	A	平车	120	1116.0	240
29	合下摆及固定*4	Lồng lót gấu, ghim*3	A	平车	92	855.6	313
30	翻领全件	Lộn áo	C	手工	35	290.5	823
31	里袖车封口含翻袖子	Ghim bung tay	B	平车	21	184.8	1371
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 trên *4 , SD TS dưới*1	C	手工	45	373.5	640
A02	后腰折暗线*2	May ly TS trên *2	B	平车	35	308.0	823
A03	后腰双针明线	Can chấp eo TS	B	平车	32	281.6	900
A04	后中双针明线	Điều eo TS 1/4	B	平车	26	228.8	1108
A05	后下摆折烫及后片明线后整理烫	Là eo TS+gấu TS	B	手烫	35	308.0	823
	袖子*4	Tay*4			FALSE	#DIV/0!	
B01	袖子划号*4	SD tay *4	C	手工	45	373.5	640
B02	袖口贴划号	SD đắp gấu tay*2	c	手工	32	265.6	900
B03	袖口开暗线	Can chấp sườn tay	B	平车	48	422.4	600
B04	袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay	B	手烫	26	228.8	1108
B05	袖口贴暗线	Can đắp gấu tay	B	平车	48	422.4	600
B06	袖口贴明线1/4	Điều đắp gấu tay 1/4	B	平车	32	281.6	900
B07	烫袖口贴	Là đắp gấu tay	B	平车	28	246.4	1029
B08	袖底缝暗线	Can chấp quây tròn tay	B	平车	35	308.0	823
B09	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	21	184.8	1371
B10	缩袖山	May dùm tay	B	平车	24	211.2	1200
	领子*3	Cổ*3			FALSE	#DIV/0!	
C01	三本车明线	Điều hai kim bằng máy can sai*2	B	双针	35	308.0	823
C02	烫 (后车三本车)	Là sau khi điều	B	手烫	12	105.6	2400
C03	领子划号	SD cổ*3	C	手工	36	298.8	800
C04	领子切修	Chém sửa cổ	C	手工	24	199.2	1200
C05	找领子暗线	Can cổ*2	B	平车	21	184.8	1371
C06	领子开股烫	Là rẽ cổ	B	手烫	9	79.2	3200
C07	领圈烫衬	Là mềch vòng cổ	B	手烫	24	211.2	1200

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

STYLE NO G15-1632

DATE: 5/25/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.18 10.18

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	使用配件 及其他
	Lót					FALSE	#DIV/0!	
D01	里前袖暗线及划号	SD + may ly lót	B	平车	26	228.8	1108	
D02	里后中后切开拷五线	Cán chấp giữa sau lót + ghim ly	B	平车	38	334.4	758	
D03	里前边拷五线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	52	457.6	554	
D04	里袖切开袖底拷五线	Cán chấp sống tay, quây tròn tay lót	B	平车	65	572.0	443	
D05	上里袖拷五线	Tre tay lót	B	平车	72	633.6	400	
D06	里车商标四周及固定尺码标	Máy móc, ghim móc cổ	B	平车	38	334.4	758	
D07	烫里布	Là lót áo	B	手烫	45	396.0	640	
	total				2750	24,392.0	10	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2069			
双针车作业 2 kim	80			
特種车作业 Đặc chủng	0	0		
手烫作业 Là	253			
手工作业 Cđ tay	428	0		
合记工时(秒) Tổng thời	2830	0		
出数(件) (SLCN)	10.18	#DIV/0!		
总合计时(秒) Tổng công	2830		总出数 Tổng	10.18

製表人: _____