

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。

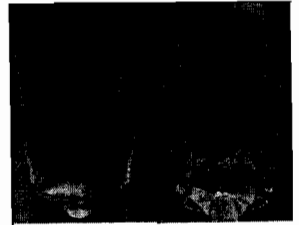
款式:	G15-181C	款式說明: 女裝外套	制表人: 阿草	日期: 2015/08/08	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 3583 特車組時間: 427			總時間: 4010		
生產出數 8.04			特車組出數: 67.4		
			IE 總出數: 7.18		
照片					

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

日期	2015/08/08
文件編號	
制表人	阿草
日期	2015/08/08
文件編號	
制表人	阿草
日期	2015/08/08
文件編號	
制表人	阿草
日期	2015/08/08
文件編號	
制表人	阿草

真回

[illegible]

工程名称 Mã công đoạn	工程名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 使用机器	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F09.	帽沿, 帽底切板边缘	C	平车	31	230.0	929
F10	烫帽沿连帽底	B	手烫	33	263.0	873
F11	帽沿明线 1/4	B	平车	36	286.9	800
F12	帽沿明线—道	B	平车	40	318.8	720
F13	帽沿落级缝明线	B	平车	51	406.5	565
F14	帽底折压明线	B	平车	31	247.1	929
F15	帽底开一字洞记号*2, 位记号*5	B	手工	23.5	187.3	1226
F16	帽底开一字洞*2 (khuy thẳng)	B	平车	15	119.6	1920
	领子*2					
G01	车领子横按暗线	B	平车	30	264.0	960
G02	修翻	C	手工	28	232.4	1029
G03	烫平领子	B	手烫	27	237.6	1067
G04	领子明线 1/4	B	平车	29	255.2	993
G05	领子划号	C	手工	10	83.0	2880
G06	领口切边	C	平车	13	107.9	2215
G07	领座划号*2	C	手工	15	124.5	1920
G08	上领座暗线*2	B	平车	34	299.2	847
G09	领座烫开股	B	手烫	17	149.6	1694
G10	领座—边明线	B	平车	19	167.2	1516
G11	领座双针明线*1	B	双针	21	184.8	1371
G12	领口划号	C	手工	15	124.5	1920
G13	接, 车挂衣耳划号含剪*1	B	平车	17	149.6	1694
	里布					
	Lót					
H01	里后中暗线	B	平车	23	183.3	1252
H02	里车商标及固定尺码标	B	平车	39	310.8	738
H03	里前切开暗线	B	平车	36	286.9	800
H04	里后切开暗线	B	平车	36	286.9	800
H05	里肩边缝暗线	B	平车	54	430.4	533
H06	里前切开, 袖底暗线	B	平车	48	382.6	600
H07	里上袖暗线	B	平车	72	573.8	400
H08	烫里布	B	手烫	40	318.8	720
	TOTAL					
					32,979	7.18

作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	车车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá
平车作业 (May thường)	2465		
双针车作业 (2 kim)	21		
特種车作业 (Đặc chủng)	0	338	2212
手烫作业 (Là)	574		
手工作业 (Làm bằng tay)	523	89	687
合計工时(秒) (S/LCN)	8.04	67.4	30,079
总出数: (秒) Tổng thời	4010		7.18

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

STYLE NO.: 615-181C

DATE: 8/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

8.04

8.04

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hàng ký số	Thời gian	Đơn giá	Số lượng	Thần trước: Mẫu chính	
							Thời gian	Đơn giá
01	Can chắp nẹp (bìa mẫu)	B		75	660.0	384		
02	Chém nẹp, sửa lộn	B		48	422.4	600		
03	Là nẹp, gấu TT	B		46	404.8	626		
04	SD nẹp TT, dập nẹp*2	C		28	232.4	1029		
05	SD sườn TT*2	C		25	207.5	1152		
06	Là méch vị trí TT*2	B		17	135.5	1694		
07	Là gấp dập TT*2	B		34	271.0	847		
08	Ml dập vào lốt TT*2	B		30	239.1	960		
09	Bố TT bằng máy, đặt dập lốt TT*2	B		42	334.7	686		
10	Bố TT bằng tay*2	C		25	185.5	1152		
11	Là miếng TT*2	B		17	135.5	1694		
12	Chên TT 2 đầu, ml miếng TT trong*2	A		60	503.4	480		
13	Trà nẹp TT, can lốt TT*2, dập nẹp TT	A		95	797.1	303		
14	Quay tròn dây TT*2	B		46	366.6	626		
15	Can chắp sườn TT	B		53	422.4	543		
16	Là rẽ sườn TT, là gấp gấu TT	B		42	334.7	686		
17	SD sườn TT*2	C		15	111.3	1920		
18	Can chắp sườn TT	B		30	239.1	960		
19	Can chắp sườn TT	B		85	677.5	339		
20	Diều sườn TT, TS 1/4	B		38	302.9	758		
21	Là sườn vai, là gấp gấu	B		37	294.9	778		
22	Trà cổ	A		105	881.0	274		
23	Là rẽ vòng cổ	B		30	239.1	960		
24	Trà tay	A		115	964.9	250		
25	May ken vai	B		42	334.7	686		
26	Lồng lốt nẹp	A		105	881.0	274		
27	Lồng lốt cổ, can vai 1 đoạn	B		67	534.0	430		
28	Ghim vòng cổ chỉnh lốt	B		54	430.4	533		
29	Lồng lốt sườn tay, ghim *8	A		119	998.4	242		
30	Can chắp sườn tay, ghim *6 chần ml gấu	A		105	881.0	274		
31	Lộn áo	C		40	296.8	720		
32	Ml bụng tay	B		30	239.1	960		
33	SD bố khuy nẹp*4	C		19	141.0	1516		
34	Bố khuy nẹp, di bộ*4	B		39	310.8	738		
35	SD 1/2 tríc nẹp*4, vị trí cổ*5	C		35	256.0	835		
XZ	Cắt chỉ	C		90	667.8	320		
Nẹp TT*4								
A01	Can chắp nẹp TT bìa mẫu	B		45	358.7	640		
A02	Sửa lộn nẹp TT	C		41	304.2	702		
A03	Là nẹp TT	B		38	302.9	758		
A04	Diều nẹp TT 1/4*2	B		43	342.7	670		
A05	SD miếng nẹp TT*2	C		8	59.4	3600		
A06	Ghim miếng nẹp TT 1 đường	C		8	59.4	3600		

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

STYLE NO.: 615-181C

DATE: 8/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

8.04

8.04

工程號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	單件 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	后腰帶*2						
B01	嵌板暗線	B		专车	26	207.2	1108
B02	修翻	C		手工	28	207.8	1029
B03	燙平	B		手燙	30	239.1	960
B04	后腰帶明線1/4	B		平車	28	223.2	1029
B05	后中腰划号*1	C		手工	8	59.4	3600
	后片*2						
C01	后片划号*2	C		手工	36	267.1	800
C02	后中暗線	B		平車	32	255.0	900
C03	后中明線1/4	B		平車	30	239.1	960
C04	后片固定中腰帶合記号	B		平車	30	239.1	960
C05	后切開暗線	B		平車	48	382.6	600
C06	后切開燙開股及燙折下摆	B		手燙	42	334.7	686
	袖牌*4						
D01	袖牌模板暗線	B		专车	42	392.7	686
D02	修翻	C		平車	40	344.0	720
D03	燙平	B		手燙	36	336.6	800
D04	袖牌明線1/4	B		平車	43	402.1	670
D05	开风眼記号*2	C		手工专车	12	103.2	2400
D06	开鸡眼*2含打結	B		专车	24	224.4	1200
D07	袖牌划号*2	C		手工	6	51.6	4800
	袖子*4						
E01	袖子划号*4	C		手工	42	361.2	686
E02	袖切開暗線	B		平車	51	476.9	565
E03	袖切開雙斜明線	B		平車	43	402.1	670
E04	燙袖切開及折袖口	B		手燙	37	346.0	778
E05	袖底縫暗線	B		平車	61	570.4	472
E06	袖底縫開股燙	B		手燙	26	243.1	1108
E07	縮袖山	B		平車	24	224.4	1200
	帽子*3*2						
F01	面帽切開暗線含剪牙口	B		平車	42	334.7	686
F02	帽切開車滾边*2	B		喇叭	23	183.3	1252
F03	面帽切開明線1/4	B		平車	38	302.9	758
F04	帽沿划号	C		手工	15	111.3	1920
F05	帽沿車滾边	B		喇叭	14	111.6	2057
F06	領底燙折一邊及划号	B		手燙	25	199.3	1152
F07	上帽底暗線	B		平車	27	215.2	1067
F08	接帽沿暗線及叉摆脚	B		平車	52	414.4	554