

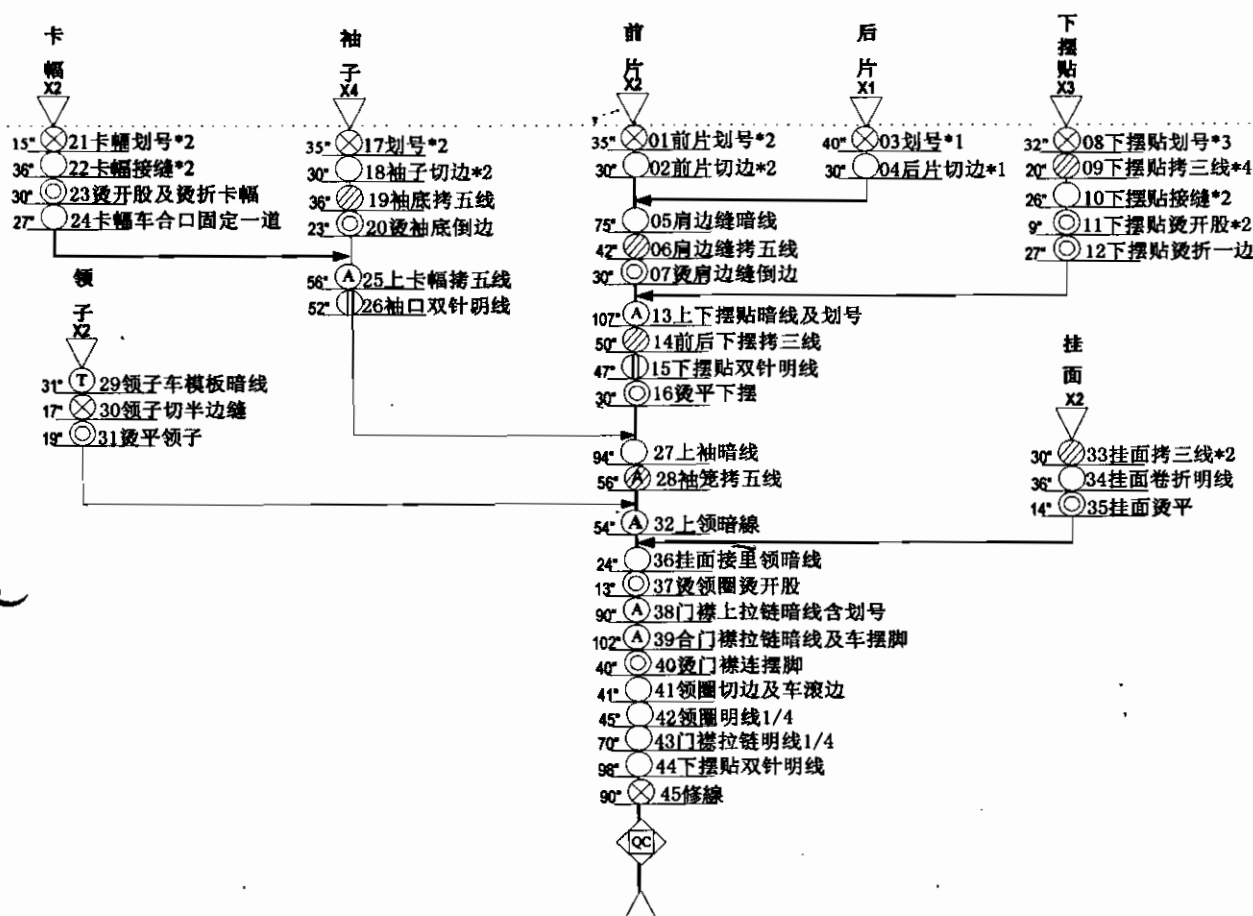
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-184J		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草	日期: 2015/02/06	文件編號:
參考雷同款:		照片				
生產車縫時間: 1966		特車組時間: 0		總時間: 1966		
生產出數: 14.65		特車組出數: 0		IE 總出數: 14.65		

PPIC 主管:

李
15/2



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1085	
雙針車作業	145	
特種車作業	290	0
手縫作業	182	
手工作業	164	0
小費補償		
合計工時 (秒)	1966	0
出廠 (件)	14.65	0
總合計工時	1966	總出廠 14.65

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

STYLE NO.: **G15-1841**

DATE: **13/4/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **14.65 14.65**

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
		Thân trước*3*2						
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	35	259.7	823
02	前切片切边*2	Chém sườn TT*2	C		平车	30	222.6	960
03	肩边缝暗线*2	Can chắp sườn vai	B		平车	75	597.8	384
04	肩边缝持五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	42	334.7	686
05	肩边缝倒边	Là lật sườn vai	B		手熨	30	239.1	960
06	上下摆暗线含划号	Tra đáp gấu, sd	A		平车	107	897.7	269
07	下摆贴持三线	VS 3 chỉ gấu TT, TS	B		拷克		398.5	576
08	下摆贴双针明线	Điều gấu 2 kim 1/8	B		双针	47	374.6	613
09	下摆贴熨平	Là êm đáp gấu	B		手熨	30	239.1	960
10	上袖暗线	Tra tay	A		平车	94	788.7	306
11	袖笼持五线	VS 5 chỉ vòng nách	B		拷克	56	446.3	514
12	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
13	挂面接里领暗线	Can đáp nẹp vào cổ	B		平车	24	191.3	1200
14	领圈烫开股	Là vòng cổ	B		手熨	13	103.6	2215
15	门襟上拉链含划号	Tra khóa nẹp, sd	A		平车	90	755.1	320
16	合门襟拉链暗线及车摆脚含翻	Lồng lót nẹp khóa, chặn gấu sửa lộn	A		平车	102	855.8	282
17	烫门襟摆脚	Là khóa nẹp sau tra	B		手熨	40	318.8	720
18	领圈切修及车滚边	Chém vòng cổ + Cuốn viền vòng cổ	B		喇叭	41	326.8	702
19	ID标固定尺码标固定在领圈及边缝	Ghim mác ID, ghim sườn, ghim mác vào cổ	B		平车	32	255.0	900
20	领圈明线1/4	Mí vòng cổ	B		平车	45	358.7	640
21	门襟拉链明线1/4	Điều nẹp khóa 1/4	B		平车	70	557.9	411
22	下摆贴双针明线	Điều gấu 2 kim	B		双针	98	781.1	294
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面持三线	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	挂面熨平	Là đáp nẹp	B		手熨	14	111.6	2057
	下摆贴*3	Đáp gấu*3						
B01	下摆贴划号*3	Sd đáp gấu*3	C		手工	32	237.4	900
B02	下摆贴持三线*4	VS 3 chỉ đáp gấu*4	B		拷克	20	159.4	1440
B03	下摆贴接缝*2	Can đáp gấu*2	B		平车	26	207.2	1108
B04	下摆贴开股烫*2	Là rẽ*2	B		手熨	9	71.7	3200
B05	下摆贴熨平及烫折一边*3	Là gấp đáp gấu 1 bên*3	B		手熨	27	215.2	1067
	后片*1	Thân sau*1						
C01	后片划号*1	SD TS *1	C		手工	40	296.8	720
C02	后片切边*1	Chém TS*1	C		平车	30	222.6	960
	下摆贴*2	Đáp gấu tay*2						
D01	卡幅划号*2	SD đáp gấu tay*2	C		手工	15	111.3	1920
D02	卡幅接缝暗线*2	Can đáp gấu tay*2	B		平车	36	286.9	800
D03	卡幅开股烫及烫折	Là rẽ đáp gấu tay, là gấp gấu tay	B		手熨	30	239.1	960
D04	卡幅固定合口	Ghim miệng đáp gấu tay	B		平车	27	215.2	1067
	袖子*2	Tay*2						
E01	袖片划号*2	SD tay*2	C		手工	35	259.7	823
E02	袖片切边*2	Chém tay*2	B		平车	30	239.1	960
E03	袖底持五线	VS 5 chỉ tròn tay	B		拷克	36	286.9	800
E04	袖底烫倒边	Là lật tròn tay	B		手熨	23	183.3	1252
E05	上卡幅持五线	VS 5 chỉ tra đáp gấu tay	A		拷克	56	469.8	514

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

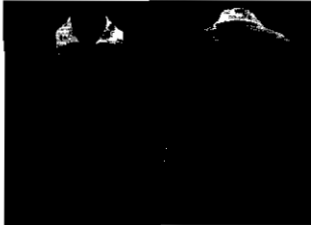
STYLE NO.: **G15-1841**

DATE: **13/4/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **14.65 14.65**

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
E06	卷折袖口壓線	Điều gấu tay 2 kim	B		平車	52	414.4	554
	領子*2	Cổ*2						
F01	領子暗線含划号	Cán chấp cổ bìa mẫu, số	B		平車	31	247.1	929
F02	領子切半边縫分	Sửa lộn cổ	C		手工	17	131.6	1694
F03	領子燙平	Là sống cổ	B		手燙	19	151.4	1516
Total						1966	15707.5	14.65



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn		
平車作業 Máy thường	1085			
雙針車作業 2 kim	145			
特種車作業 Đặc chủng	290	0		
手燙作業 Là	182			
手工作業 Cổ tay	264	0		
合記工時(秒)	1966	0		
出數(件) (SLCN)	14.65	#DIV/0!		
總合計時(秒) Tổng công	1966		總出數: Tổng SLCN	14.65

製表人: 阿華