

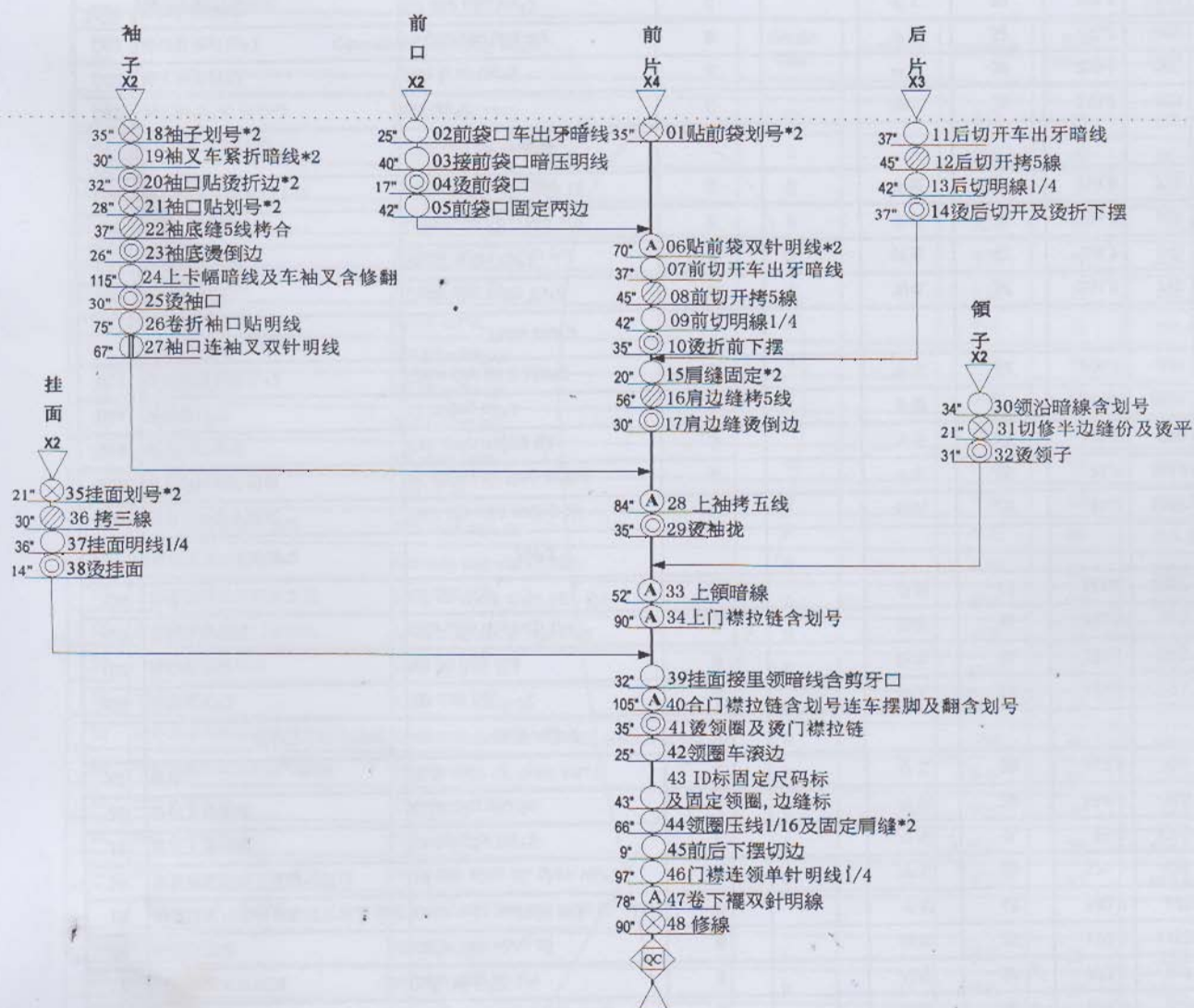
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-188J	款式說明: 女装夾克 订单:8365 件	制表人: 阿草	日期: 2015/05/05	文件編號:
參考雷同款: 同款式 G14-242J IE 出數: 13.37			照片 	
生產車縫時間: 2158	特車組時間: 0	總時間: 2158		
生產出數: 13.35	特車組出數: 0	IE 總出數: 13.735		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 5/05



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1277	
雙針車作業	67	
特種車作業	297	0
手燙作業	322	
手工作業	195	0
小燙補償		
合計工時 (秒)	2158	0
出數(件)	13.35	0
總合計工時	2158	總出數 13.35

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

STYLE NO: G15-188J
DATE: 2015/05/05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sân lượng
01	贴前袋, 袋盖划号*2	SD dán túi TT*2		手工	35	259.7	823
02	贴前袋双针明线*2	Ghim dán túi sườn*2		平车	70	587.3	411
03	前切开拷五线	Cuốn viền sườn TT*2		喇叭	37	294.9	778
04	前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT		拷克	45	358.7	640
05	前切开双针明线	Điều sườn TT 1 kim 1/4		平车	42	334.7	686
06	烫折前下摆两折	Là gấp gấu TT		手烫	25	199.3	1152
07	肩缝固定*2	Ghim vải*2		平车	20	159.4	1440
08	肩边缝拷五线	VS 5C sườn, vai		拷克	56	446.3	514
09	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai		手烫	40	318.8	720
10	上袖拷五线	Tra tay(VS 5C)		拷克	84	704.8	343
11	烫袖笼	Là vòng nách		手烫	35	279.0	823
12	上领暗线	Tra cổ, sd,		平车	52	436.3	554
13	门襟上拉链暗线含划号	Tra khóa nẹp, sd		平车	90	755.1	320
14	挂面接里领含剪牙口	Can đáp nẹp vào cổ, bấm		平车	32	255.0	900
15	合门襟拉链及车摆脚含翻	Lồng lót khóa, chặn gấu, lộn		平车	105	881.0	274
16	烫领圈开股及烫门襟拉链	Là rẽ chân cổ, là nẹp khóa		手烫	35	279.0	823
17	门襟拉链双针明线	Điều nẹp, cổ 1/4		平车	97	773.1	297
18	领圈车滚边	Cuốn viền vòng cổ		喇叭	25	199.3	1152
19	ID标固定尺码标领圈固定标及边缝	Ghim mác size vào mác ID, ghim mác cổ, ghim		平车	43	342.7	670
20	卷折领圈压线及肩缝*2固定	Mí gấp vòng cổ, ghim vai*2		平车	66	526.0	436
21	前后下摆切边	Chém gấu TT, TS		平车	9	66.8	3200
22	卷折下摆明线	Điều gấp gấu áo		平车	78	654.4	369
XZ	修线	Nhặt chỉ		手工	90	667.8	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面记号*2	SD đáp nẹp		手工	21	155.8	1371
A02	挂面拷三线	VS 3C đáp nẹp		拷克	30	239.1	960
A03	卷折挂面明线	Gập điều đáp nẹp 1/4		平车	36	286.9	800
A04	烫平	Là đáp nẹp		手烫	14	111.6	2057
	前袋*2	Túi*2					
B01	前袋口车出牙暗线	May dây viền miệng túi		喇叭	25	199.3	1152
B02	前袋口压倒边明线	Mí miệng túi tăng cường		平车	10	79.7	2880
B03	接前袋口暗线	Can chập miệng túi		平车	30	239.1	960
B04	烫前袋口*2	Là miệng túi*2		手烫	17	135.5	1694
B05	前口袋固定两边*2	Ghim đáy túi 2 bên*2		平车	42	334.7	686
	后片*3	Thân sau*3					
C01	袖子划号*2	Cuốn viền sườn TS*2		喇叭	37	294.9	778
C02	后前开拷五线	VS 5C sườn TS*2		拷克	45	358.7	640
C03	后切开明线1/4	Điều sườn TS 1 kim 1/4		平车	42	334.7	686
C04	烫后切开及烫折后下摆	Là sườn TS, gấp gấu TS		手烫	37	294.9	778
	袖子*2	Tay*2					
D01	袖子划号*2	SD tay*2		手工	35	259.7	823
D02	袖叉车紧折*2	May ly sê tay*2		平车	30	239.1	960
D03	袖口贴烫折边*2	Là gấp đáp gấu tay		手烫	32	255.0	900
D04	袖口贴划号*2	SD đáp gấu tay*2		手工	28	207.8	1029
D05	袖底拷五线	VS 5 chỉ bụng tay		拷克	37	294.9	778

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

STYLE NO: G15-188J
DATE: 2015/05/05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng
D06	袖底烫倒边	Là lật tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
D07	上卡幅暗线	Tra đắp gấu tay	A		平车	85	713.2	339
D08	修翻卡幅	Sửa lộn, lộn đắp gấu tay	C		平车	30	222.6	960
D09	烫袖口	Là gấu tay	B		手烫	30	239.1	960
D10	卷折袖口贴明线	Điều gấp gấu tay	A		平车	75	629.3	384
D11	袖口连袖叉双针明线	Điều gấu tay, sê tay 2 kim	B		双针	67	534.0	430
	领子*2	Cổ*2						
E01	领子暗线含划号	Can chập sống cổ, sd	B		平车	34	271.0	847
E02	领子切半边缝分	Chém sửa cổ	C		手工	21	155.8	1371
E03	领子烫平	Là sống cổ, là êm	B		手烫	31	247.1	929
TOTAL						2158	17,320	13.3



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn			
平车作业 Máy thường	1277				
双针车作业 2 kim	67				
特种车作业 Đặc chủng	297	0			
手烫作业 Là	322				
手工作业 Cơ tay	195	0			
合计工时(秒) Tổng thời gian	2158	0			
出数(件)(SLC N)	13.35	#DIV/0!			
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2158	总出数: Tổng LSCN	13.3		

製表人: 阿草