

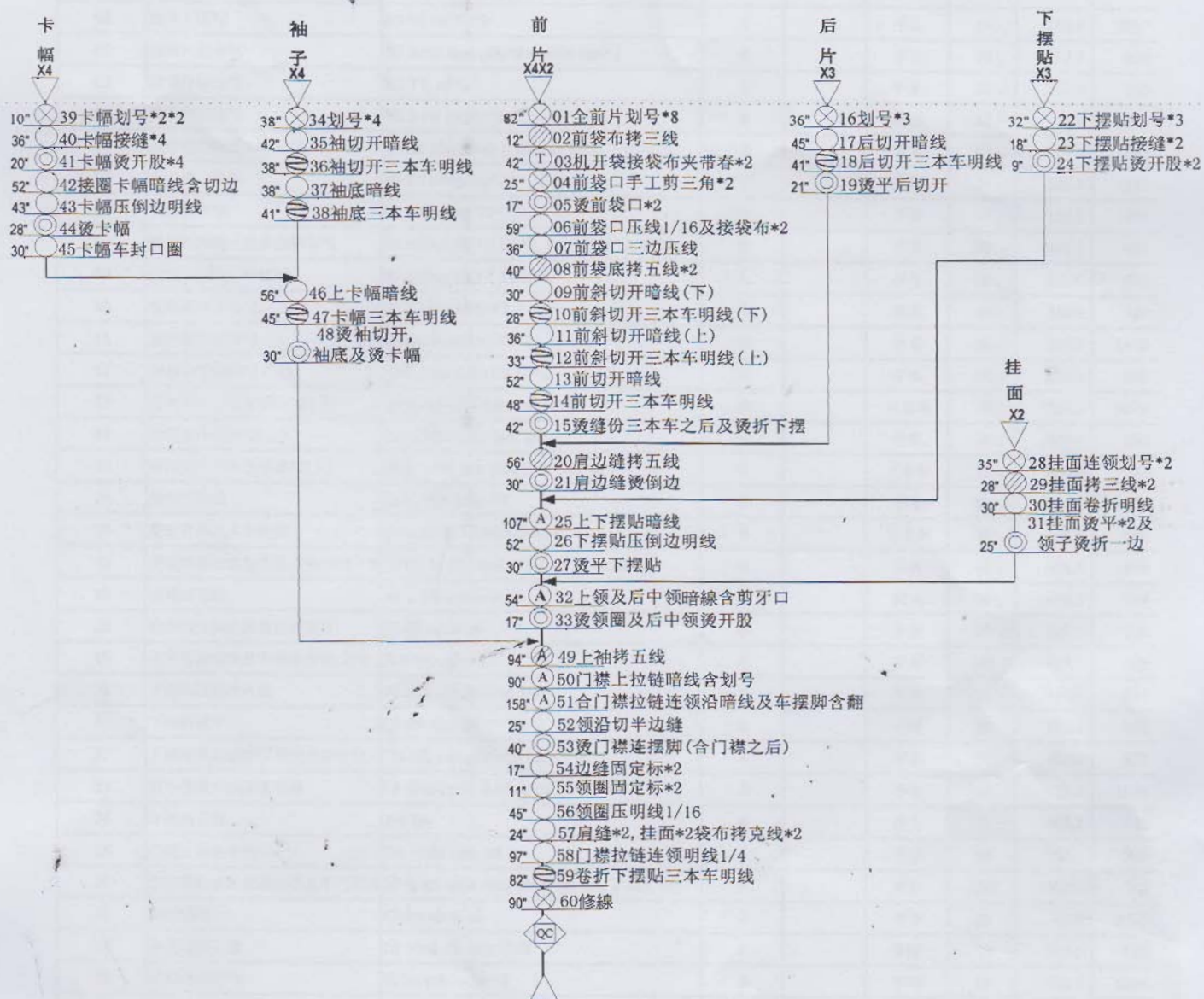
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-214J	款式說明: 女裝夾克 订单: 8345 件	制表人: 阿草	日期: 2015/06/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2564	特車組時間: 42	總時間: 2606		
生產出數: 11.23	特車組出數: 685.7	IE 總出數: 11.05		

PPIC 主管:

15/6/16



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1338	
三本車作業	356	
特種車作業	275	42
手燙作業	269	
手工作業	326	0
小燙補償		
合計工時(秒)	2564	42
出數(件)	11.23	685.7
總合計工時	2606	總出數 11.05

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

STYLE NO.: G15-214J
DATE: 16/06/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.23 11.23

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
	Thân trước*3*2						
01	前片下段*2	SD bổ túi TT*2	C	手工	14 ✓	103.9	2057
02	前切片划号*4	SD sườn tam giác*2+ sườn hoa*2	C	手工	36 ✓	267.1	800
03	前切片切边*2	SD TT, cổ*2	C	平车	32 ✓	237.4	900
04	袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B	拷克	12 ✓	95.6	2400
05	接前袋口暗线含剪牙口	Bổ túi bằng máy (dệt cơ, lót)	B	专车	42 ✓	334.7	686
06	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25 ✓	185.5	1152
07	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17 ✓	135.5	1694
08	前袋口压线一边及接袋布*2	Mí miệng túi TT 1 bên, can lót túi*2, chặn cơ	B	平车	59 ✓	470.2	488
09	前袋口三边压明线*2	Mí miệng túi TT 3 bên*2	A	平车	36 ✓	302.0	800
10	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B	拷克	40 ✓	318.8	720
11	前口袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	26 ✓	207.2	1108
12	前斜切开暗线*2 (下)	Can chập sườn túi TT*2	B	平车	30 ✓	239.1	960
13	前斜切开三本车明线*2 (下)	Điều sườn túi máy can sai 2k	B	三本车	28 ✓	223.2	1029
14	前斜切开暗线*2 (上)	Can chập sườn tam giác	B	平车	36 ✓	286.9	800
15	前斜切开三本车明线*2 (上)	Điều sườn tam giác máy can sai	B	三本车	33 ✓	263.0	873
16	前切开暗线	Can chập sườn TT	B	平车	52 ✓	414.4	554
17	前切开车三本车明线	Điều sườn TT máy can sai	B	三本车	48 ✓	382.6	600
18	烫前切开车三本车之后及烫折前下摆	Là tất cả các đường điều TT, là gấp gấu	B	手烫	42 ✓	334.7	686
19	肩缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B	拷克	56 ✓	446.3	514
20	肩边缝烫倒边及烫前后切	Là lật sườn vai	B	手烫	30 ✓	239.1	960
15	上下摆贴暗线及车两段含翻,划号	Tra dập gấu, sd	A	平车	107 ✓	897.7	269
16	下摆贴压倒边明线	Mí gấu tăng cường 1/16	B	平车	52 ✓	414.4	554
21	下摆贴烫平	Là êm dập gấu	B	手烫	30	239.1	960
22	上领暗线及后中领接缝含剪牙口	Tra cổ, can giữa cổ, bấm	A	平车	54	453.1	533
23	后中领烫开股及烫领圈	Là rẽ giữa cổ là vòng cổ	B	手烫	17	135.5	1694
24	上袖拷五线	Tra tay	A	拷克	94	788.7	306
25	门襟上拉链含划号	Tra khóa nẹp, sd	A	平车	90	755.1	320
26	合门襟拉链连领子暗线及车门襟拷	Lồng lót khóa nẹp, cổ, chặn gấu 2 đầu, lộn	A	平车	158	1,325.6	182
27	领圈切边	Chém vòng cổ	C	平车	25	185.5	1152
28	烫领圈连门襟	Là vòng cổ, nẹp khóa	B	手烫	40	318.8	720
29	边缝固定标*2	Ghim mác sườn*2	B	平车	17	135.5	1694
30	领圈固定标*2	Ghim mác vào cổ*2	B	平车	11	87.7	2618
31	领圈明线1/16	Mí vòng cổ	B	平车	45	358.7	640
32	肩缝固定*2袋布固定*2,固定拷克	Ghim vai*2, ghim túi*2, ghim vs chỉ*2	B	平车	24	191.3	1200
33	门襟拉链明线1/4	Điều khóa nẹp + cổ 1/4	A	平车	97	813.8	297
34	卷折下摆三本车明线	Điều gấu áo máy can sai	B	三本车	82	653.5	351
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	667.8	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面连底领划号*2	SD đáp nẹp+ cổ lót*2	C	手工	35 ✓	270.9	823
A02	挂面拷三线	VS 3 chỉ nẹp	B	拷克	28 ✓	223.2	1029
A03	挂面明线1/4(喇叭)	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	30 ✓	239.1	960
A04	挂面烫平及领子烫折一边	Là đáp nẹp, là gấp cổ 1 bên	B	手烫	25 ✓	199.3	1152
	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	下摆贴接缝*2	Can đáp gấu*2	B	平车	18 ✓	40.7	1600
B03	下摆贴开股烫*2	Là rẽ*2	B	手烫	9 ✓	20.3	3200

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

STYLE NO.: **G15-2141**
DATE: **16/06/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.23 11.23**

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 Sàn lượng
	后片*3	Thân sau*3						
C01	后片划号*3	SD TS *3	C		手工	36 ✓	267.1	800
C02	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	45 ✓	358.7	640
C03	后切开车三本车明线	Điều sườn TS máy can sai	B		三本车	41 ✓	326.8	702
C04	后切开烫平三本车之后	Là sườn TS sau khi can sai	B		手烫	21 ✓	167.4	1371
	卡幅*2*2	Đáp gấu tay*2*2						
D01	卡幅划号*4	SD đáp gấu tay*2*2	C		手工	20 ✓	148.4	1440
D02	卡幅接缝暗线*4	Can đáp gấu tay*4	B		平车	38 ✓	302.9	758
D03	卡幅开股烫*4	Là rẽ đáp gấu tay*4	B		手烫	20 ✓	159.4	1440
D04	接圈卡幅暗线含切边	Can tròn đáp gấu tay, máy chém	B		平车	52 ✓	414.4	554
D05	卡幅压倒边明线	Mí đáp gấu tay tăng cường	B		平车	43 ✓	342.7	670
D06	烫卡幅	Là đáp gấu tay	B		手烫	28 ✓	223.2	1029
D07	卡幅车封口圈	Ghim miệng đáp gấu tay	B		平车	30 ✓	239.1	960
	袖子*2	Tay*4						
E01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	38 ✓	282.0	758
E02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	42 ✓	334.7	686
E03	袖切开三本车明线	Điều sống tay máy can sai	B		三本车	38 ✓	302.9	758
E04	袖底暗线	Can chấp tròn tay	B		平车	38	302.9	758
E05	袖底三本车明线	Điều tròn tay máy can sai	B		三本车	41	326.8	702
E06	上卡幅暗线	Tra đáp gấu tay	A		平车	56	469.8	514
E07	卡幅三本车明线	Điều gấu tay máy can sai	B		三本车	45	358.7	640
E08	烫袖切开,袖底,卡幅烫平	Là sống tay, tròn tay, đáp gấu tay sau điều	B		手烫	30	239.1	960
Total						2606	20706.8	11.05



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy	1338			
三本车作 业	356			
特種车作 业	275	42		
手烫作业 Là	269			
手工作业 Cổ tay	326	0		
合记工时 (秒)	2564	42		
出数(件) (SLCN)	11.23	685.7		
总合计时 (秒) Tổng	2606		总出数: Tổng SLCN	11.05

製表人: 阿草