

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

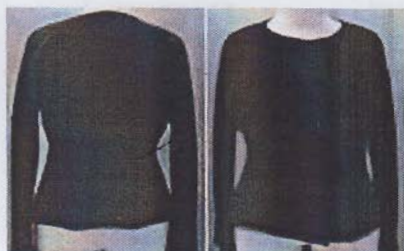
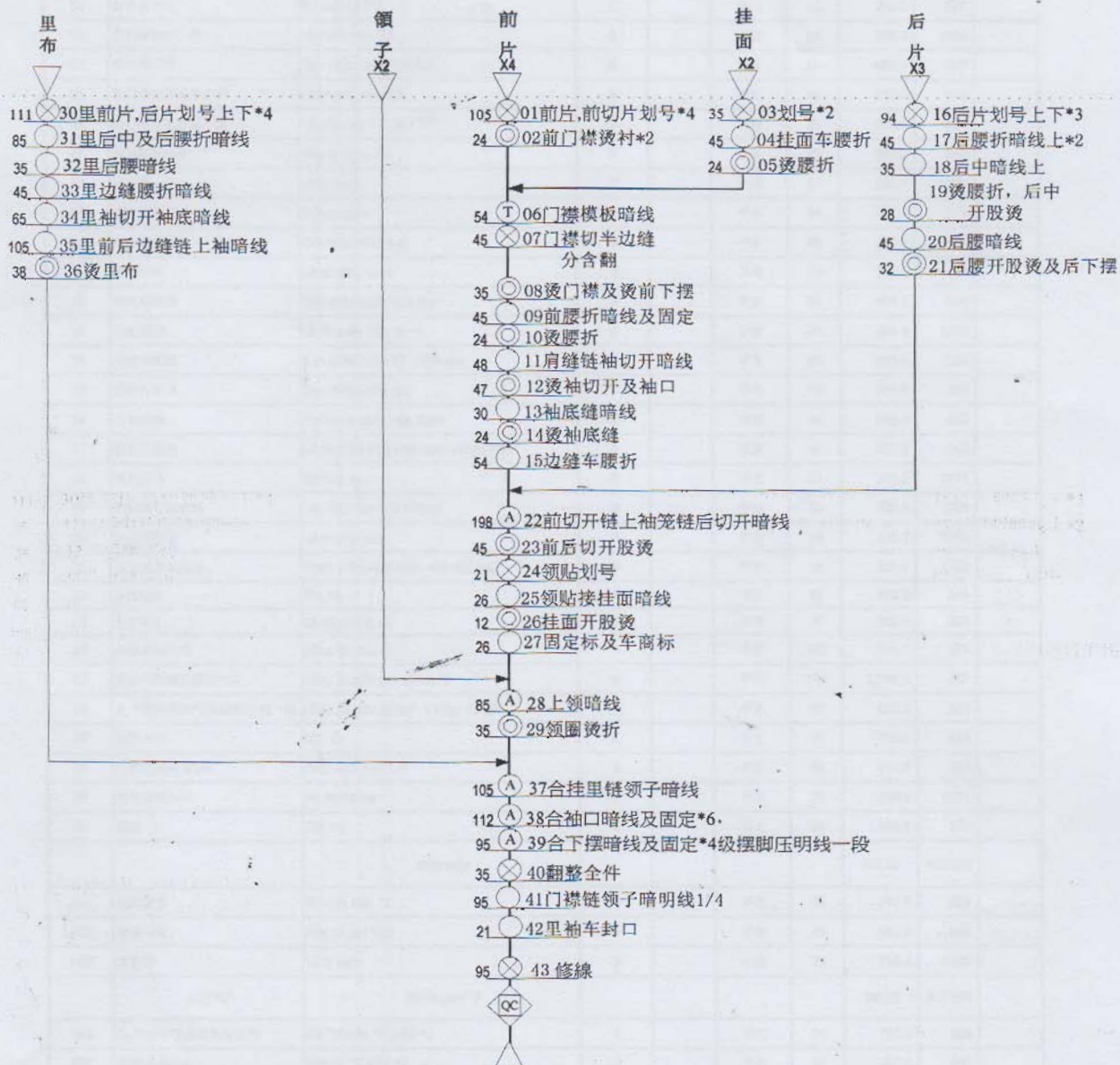
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-217B	款式說明 订单 : 1,300	制表人: NGA	日期: 2015/06/11	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2370	特車組時間: 54	總時間: 2424		
生產出數: 12.15	特車組出數: 533.3	IE 總出數: 11.88		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
2015/6/11

款式	數量	單位
G15-217B	1300	件
特車組	54	件
總時間	2424	分鐘
生產出數	12.15	件
特車組出數	533.3	件
IE 總出數	11.88	件



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1531	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	54
手燙作業	348	
手工作業	491	0
小燙補價		
合計工時 (秒)	2370	54
出數(件)	12.15	533.3
總合計工時	2424	總出數 11.88

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

STYLE NC G15-217B
DATE: 6/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT: -
VN IE OUTPUT: 12.15 12.15

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
01	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	70	581.0	411	
02	前切开划号	SD sườn TT*2	C	手工	35	290.5	823	
03	前门襟烫衬一段	Là mềch nép TT	B	手烫	24	206.4	1200	
04	前门襟暗线	Can chắp nép TT(mẫu)	B	平车	54	464.4	533	
05	车门襟摆脚暗线含翻	Chặn gấu, sửa lộn	B	平车	45	387.0	640	
06	烫门襟及烫折前下摆	Là gập nép TT, gấu TT	B	手烫	35	301.0	823	
07	前胸腰折暗线	May ly ngực TT	B	平车	45	387.0	640	
08	烫腰折	Là ly ngực	B	手烫	24	206.4	1200	
09	边腰折暗线	May ly sườn	B	平车	54	464.4	533	
10	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	65	559.0	443	
11	烫袖切开	Là rẽ sống tay+	B	手烫	28	240.8	1029	
12	袖底缝暗线	Can chắp quây tròn tay	B	平车	54	464.4	533	
13	烫袖底缝	Là rẽ quây tròn tay+	B	手烫	24	206.4	1200	
14	后切开暗线	Can chắp sườn TT+bấm góc	B	平车	75	645.0	384	
15	后切开暗线	Can chắp sườn sau	B	平车	75	645.0	384	
16	上袖暗线	Tra vòng nách một đoạn	A	平车	48	446.4	600	
17	前后开股烫	Là rẽ sườn TT+sườn sau +vòng nách	B	手烫	45	387.0	640	
18	挂面划号	SD đáp nép	C	手工	21	174.3	1371	
19	领贴挂面暗线	Can đáp nép vào đáp cổ	B	平车	26	223.6	1108	
20	挂面开股烫	Là rẽ đáp nép	B	手烫	12	103.2	2400	
21	固定标及车商标	Ghim mác+máy mác vào đáp nép	B	平车	26	223.6	1108	
22	上领暗线	Tra cổ	A	平车	85	790.5	339	
23	领圈烫折	Là gập vòng cổ	B	手烫	35	301.0	823	
24	合挂里缝暗线	Lồng lót nép,cổ	A	平车	105	976.5	274	
25	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *6	A	平车	112	1,041.6	257	
26	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 4 chặn mí gấu	A	平车	95	883.5	303	
27	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
28	门襟烫领明线1/4	Điều nép +cổ 1/4	B	平车	95	817.0	303	
29	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	21	180.6	1371	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	788.5	303	
		Đáp nép				FALSE	#DIV/0!	
A01	挂面划号	SD đáp nép *2	C	手工	35	290.5	823	
A02	袋盖切边	May ly đáp nép	B	平车	45	387.0	640	
A03	烫腰折	Là ly nép	B	手烫	24	206.4	1200	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	后片划号*2及后侧片划号	SD TS trên *2 dưới *1	C	手工	94	780.2	306	
B02	后腰折暗线上	May ly TS trên *2	B	平车	45	387.0	640	
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau trên	B	平车	35	301.0	823	
B04	后中开股及烫折下摆	Là rẽ giữa sau, ly sau	B	手烫	28	240.8	1029	
B05	后腰暗线	Can chắp eo TS	B	平车	45	387.0	640	
B06	烫后腰及后下摆	Là rẽ eo TS +gấu TS	B	手烫	32	275.2	900	
	里布	Lót				FALSE	#DIV/0!	
C01	前后里划号	SD TT+TS lót	C	手工	90	747.0	320	
C02	里后划号下	SD TS dưới lót	C	手工	21	174.3	1371	
C03	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót, ghim ly giữa sau+máy ly	B	平车	85	731.0	339	
C04	里后腰暗线	Can chắp eo TS lót	B	平车	35	301.0	823	
C05	里边腰折暗线	May ly sườn lót	B	平车	45	387.0	640	
C06	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	65	559.0	443	
C07	里边缝暗线袖上袖笼一段	May sườn lót*4+tra vòng nách một đoạn	B	平车	105	903.0	274	

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

STYLE NC G15-2178
DATE: 6/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT: -
VN IE OUTPUT: 12.15 12.15

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	使用配件 及其他
C08	燙黑布 Là lót áo	B		手燙	37	318.2	778	
总合计					2424	21,011	11.88	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	1531			
次手平車 業	0			
手燙平車 業	0	54		
手燙作業 Là	348			
手工作業 Củ tay	491	0		
台記工時 (秒)	2370	54		
總出數(件) (SLCN)	12.15	533.3		
總合計時 (秒) Tổng	2424		總出 數: Tổng	11.88

製表人: 阿草