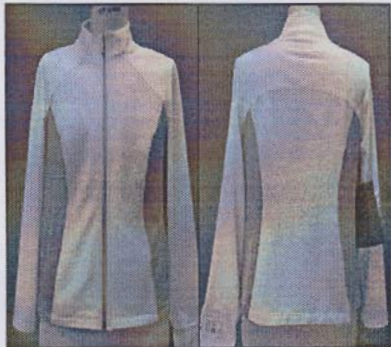


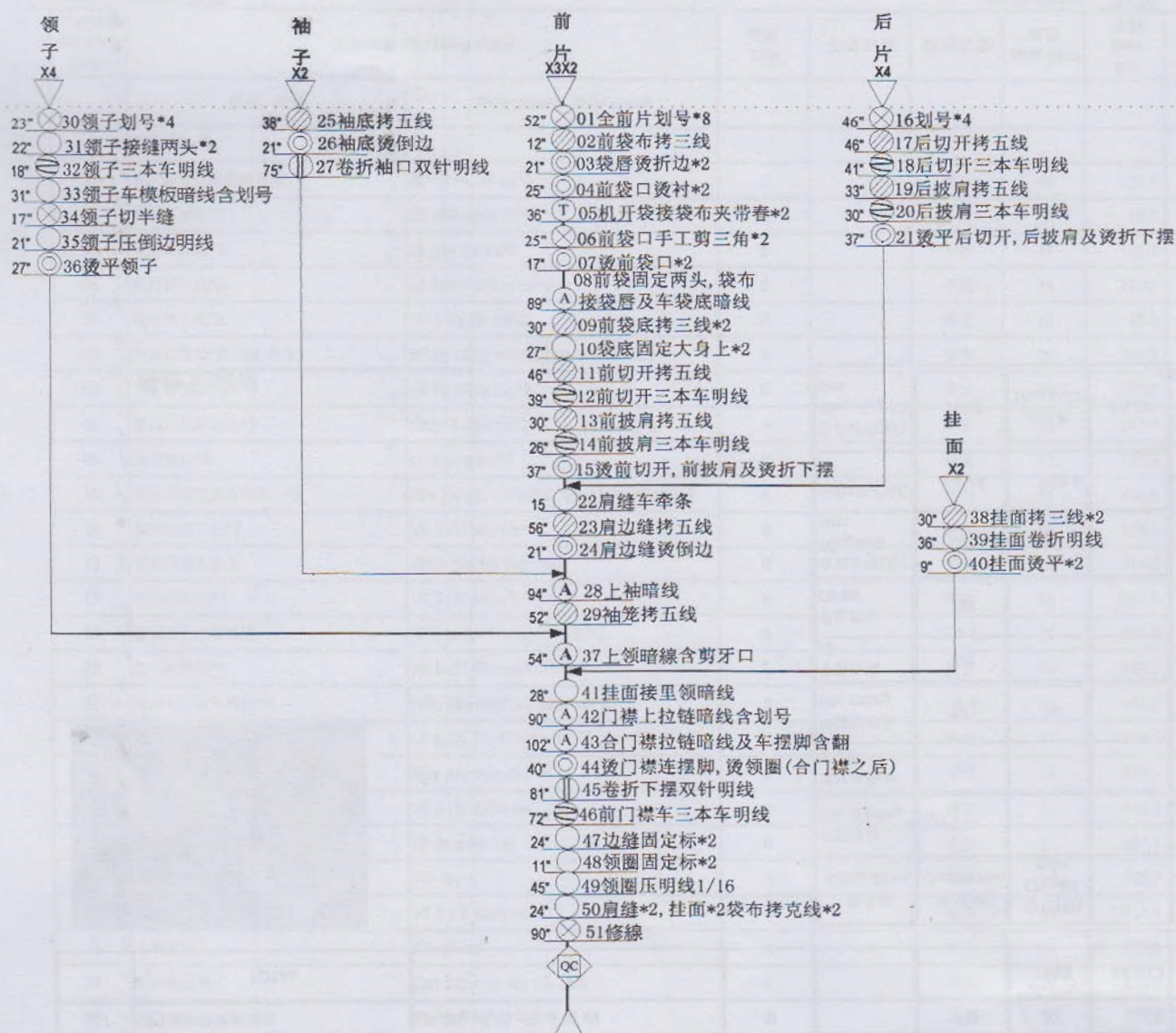
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-245J	款式說明：女装夹克 订单: 1269 件	制表人：阿草	日期：2015/07/03	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：1967	特車組時間：36	總時間：2003		
生產出數：14.64	特車組出數：800	IE 總出數：14.38		

PPIC 主管：

阿草
2015/7/03



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	713	
三本車作業	226	
特種車作業	373	36
手燙作業	241	
手工作業	258	0
双针车作业	156	
合計工時(秒)	1967	36
出數(件)	14.64	800
總合計工時 2003	總出數	14.38

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

STYLE NO G15-245J
DATE: 03/07/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPL 14.64 14.64

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	日產量刺 Sàn lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号及开袋记号*2	SD TT*4, bổ túi*2	C		手工	40	296.8	720
02	前披肩划号*2	SD cầu ngực TT*2	C		手工	12	89.0	2400
03	袋牌烫折边*2	Là gấp coi túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
04	烫折前下摆*2	Là méch miệng túi*2	B		手烫	25	199.3	1152
05	袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	95.6	2400
06	开袋记号*2(夹袋牌,袋布)	Bổ túi bằng máy*2 (đặt coi, lót túi)	B		专车	36	286.9	800
07	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	30	222.6	960
08	前袋口固定两头*2	Chặn 2 đầu túi*2	A		平车	38	318.8	758
09	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
10	接袋布暗线及压明线一边	Cán lót vào coi túi*2, quay tròn đáy túi*2	B		平车	51	406.5	565
11	前袋底拷三线*2	VS 3 chỉ đáy túi*2	B		拷克	30	239.1	960
12	袋底固定大身上	Ghim đáy túi vào thân	B		平车	27	215.2	1067
13	前切开暗线*2	VS 5 chỉ sườn TT*2	B		拷克	46	366.6	626
14	前切开车三本明线	Điều sườn TT máy can sai*2	B		三本车	39	310.8	738
15	接肩缝暗线*4	VS 5 chỉ cầu ngực TT*2	B		拷克	30	239.1	960
16	肩缝车三本车明线*4	Điều cầu ngực TT máy can sai	B		三本车	26	207.2	1108
17	烫平前切开,前披肩及烫折前下摆	Là sườn TT, là ngực TT, là gấp gấu TT	B		手烫	37	294.9	778
18	肩缝车牵条	Máy dây bún cầu vai	B		平车	15	119.6	1920
19	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	56	446.3	514
20	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	21	167.4	1371
21	上袖暗线	Tra tay	A		平车	94	788.7	306
22	袖笼拷五线	VS 5 chỉ vòng nách	B		拷克	52	414.4	554
23	上领划号	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
24	挂面接后领	Cán đáp nẹp vào cổ, bấm	B		平车	28	223.2	1029
25	上门襟拉链	Tra nẹp khóa	A		平车	90	755.1	320
26	合门襟拉链暗线及车门襟摆脚含翻	Lồng lót khóa nẹp, chặn gấu, lộn	A		平车	102	855.8	282
27	烫门襟后台面里及领圈烫开股	Là nẹp sau khi lồng lót, là rẽ vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960
28	卷折下摆双针明线	Điều gấp gấu áo 2 kim	B		双针	81	645.6	356
29	门襟车三本车明线	Điều khóa nẹp máy can sai	B		三本车	72	573.8	400
30	领圈固定标*2	Ghim móc sườn*2+ Ghim móc ID, ghim móc	B		平车	35	279.0	823
31	领圈压明线,肩点固定*2,袋布固定*2	Mí vòng cổ, ghim vai*2, ghim túi*2,ghim vs c	B		平车	69	549.9	417
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面拷三线	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	烫挂面明线后	Là đáp nẹp sau khi điều	B		手烫	9	71.7	3200
	后片*4	Thân sau*4						
B01	后片划号*4	Sd TS trên*4	C		手工	46	341.3	626
B02	后切开拷五线*2	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	46	366.6	626
B03	后切开车三本车明线	Điều sườn TS máy can sai	B		三本车	41	326.8	702
B04	后披肩拷五线	VS 5 chỉ ngực TS	B		拷克	33	263.0	873

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

STYLE NO **G15-245J**

DATE: **3/7/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL **14.64** **14.64**

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
B05	后披肩车三本车明线	Điều ngực TS máy can sai	B		三本车	30	239.1	960
B06	烫后披肩及烫后切开,烫折后下摆	Là ngực TS, sườn TS, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778
	袖子*2	Tay*2						
C01	袖底拷五线	VS 5 chỉ tròn tay	B		拷克	38	302.9	758
C02	卷折袖口双针明线	Điều gấp gấu tay 2 kim	A		双针	75	629.3	384
C03	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手烫	21	167.4	1371
	领子*4	Cổ*4						
D01	领子划号*4	SD cổ*4	C		手工	23	170.7	1252
D02	领子接领贴暗线*2	Can chập đáp cổ*2	B		平车	22	175.3	1309
D03	领贴车三本车明线*2	Điều đáp cổ máy can sai*2	B		三本车	18	143.5	1600
D04	领子暗线	Can chập sống cổ, sd	B		平车	31	247.1	929
D05	切修半边缝份	Chém sửa sống cổ	C		手工	17	126.1	1694
D06	领子压倒边明线	Mí sống cổ 1/16	B		平车	21	167.4	1371
D07	领子烫平及烫折领底	Là sống cổ, là gấp lá cổ lót	B		手烫	27	215.2	1067
	TOTAL					2003	16,012	14.38



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	713		
双针车作业 2 kim	156		
三本车作业 2 kim	226		
特種车作业 Đặc chủng	373	0	
手烫作业 Là	241		
手工作业 Cơ tay	258	36	
合計工时(秒) Tổng thời gian	1967	36	
出数(件)(S LCN)	14.64	800.0	
总合计时(秒) Tổng công thời gian	2003	总出数: Tổng LSCN	14.38

製表人:阿草