

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。

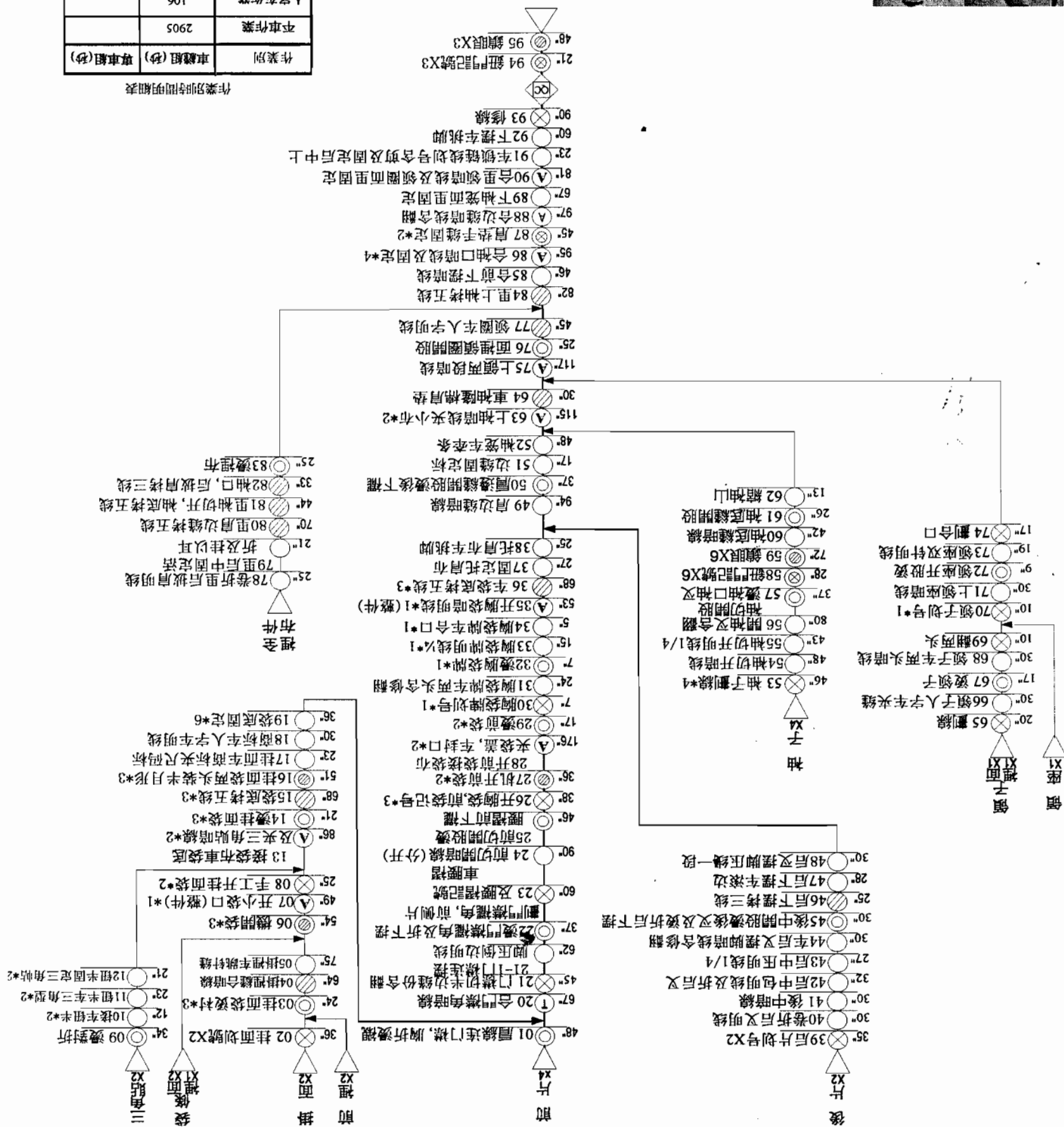
款式: G15-305 JP B		Revise		款式說明: 男裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2015/11/13		文件編號:					
				參考雷同款式:				照片 							
												生產車縫時間: 3960 特車組時間: 452 總時間: 4412			
												生產出數: 7.27 特車組出數: 63.7 IE 總出數: 6.53			

PPIC 主管:

11/13

真回

作業別	車庫組(秒)	2905	平車作業	106	75	495	445	94	合計工時(秒)	3960	452	7.27	63.7	6.53	總計工時(秒)	4412	總出廠(件)
手車作業	特種車作業	手搬作業	手工作業	出廠(件)													



VN IE OUTPUT:

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-305 JP B
DATE: 13/11/2015

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
54		鈕門記号*3	SD bô khuy nép *3	C		手工专车	21	173.5	1371	
55		鎖眼*3,鎖眼打結	Dành khuy*3, di bô*3	B		专车	48	422.4	600	
XZ		移线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
B01		挂面开袋记号*3及剪边	SD bô túi dập nép*3, xung quanh dập	C		手工	36	298.8	800	
B02		三角貼袋折*2	Là gập dập tam giác*2	B		手燙	34	299.2	847	
B03		车鈕半*2	Can khuy, may khuy*2	B		平车	12	105.6	2400	
B04		鈕半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B		平车	23	202.4	1252	
B05		鈕半固定三角型*2	Ghim khuy vào dập tam giác*2, sd	B		平车	21	184.8	1371	
B06		挂面袋袋料*3	Là méch túi dập nép*3	B		手燙	24	211.2	1200	
B07		挂面机开袋*3	Bô túi bằng máy dập nép*3	B		专车	54	475.2	533	
B08		里开袋(小挂面袋)*1	May túi dập nép nhỏ*1	A		平车	49	455.7	588	
B09		手工剪三角*2	Bô túi bằng tay dập nép*2	C		手工	25	207.5	1152	
B10		挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	38	353.4	758	
B11		燙挂面袋*2	Là miếng túi*3	B		手燙	21	184.8	1371	
B12		接袋布夹三角贴*2及袋底固定边	Can lót túi, Ghim dít túi*2 ghim dập tam	A		平车	69	641.7	417	
B13		袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B		拷克	68	598.4	424	
B14		挂面袋两头装饰线	Diêu trang trí 2 đầu túi*2*3	B		专车	51	448.8	565	
B15		车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính dập nép, dít mác cỡ	B		平车	23	202.4	1252	
B16		挂面贴商标人字缝明线	Diêu mác dập nép (máy can sai)	B		人字车	30	264.0	960	
B17		挂面接里布	Can dập nép vào lót, cuốn viền	B		平车	78	686.4	369	
B18		挂里脚脚针缝	Diêu dập nép bỏ mũi	B		跳脚	75	660.0	384	
B19		挂面袋底固定*3	Ghim dập túi*3	B		平车	18	158.4	1600	
C01		后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823	
C02		后边叉一边明线1/4	Diêu gập sê sau 1/4 2 bên	B		平车	30	264.0	960	
C03		后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	30	264.0	960	
C04		后中明线及折后叉	Diêu bọc giữa sau, lật sê sau	B		平车	32	281.6	900	
C05		后中明线1/4	Diêu giữa sau 1/4	B		平车	27	237.6	1067	
C06		车后叉摆脚暗线及修翻	Chặn sê sau + iôn	B		平车	30	264.0	960	
C07		烫后中及烫后叉及后下摆	Là rê giữa sau + sê sau + gấu TS	B		手燙	30	264.0	960	
C08		下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B		拷克	25	219.3	1152	
C09		下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B		喇叭	28	245.6	1029	
C10		后叉摆脚压线一段	Mí gấu sê sau	B		平车	30	263.1	960	
D01		袖子划号	SD tay*4	C		手工	46	380.0	626	
D02		袖口开暗线	Can chập sườn tay *	B		平车	48	421.0	600	
D03		袖口开明线1/4	Diêu sống tay 1/4	B		平车	43	377.1	670	
D04		开袖叉含翻	May sê tay + iôn	B		平车	35	307.0	823	
D05		袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay+sê tay	B		手燙	37	324.5	778	
D06		钮门记号*4*2	SD bô khuy tay*4*2	C		手工专车	28	231.3	1029	
D07		锁眼*4*2固定袖叉,锁眼打结	Dành khuy*4*2, di bô*4*2	B		专车	72	631.4	400	
D08		开袖叉含翻	May sê tay + iôn (sau khi bô khuy)	B		平车	45	394.7	640	
D09		袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	42	368.3	686	
D10		袖底缝开股烫	Là rê quây tròn tay	B		手燙	26	228.0	1108	

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-305 JP B
DATE: 13/11/2015

7.27	7.27	VN IE OUTPUT:	7.27	7.27
------	------	---------------	------	------

[illegible][illegible]製表人：阿草