

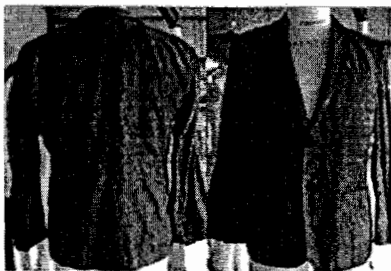
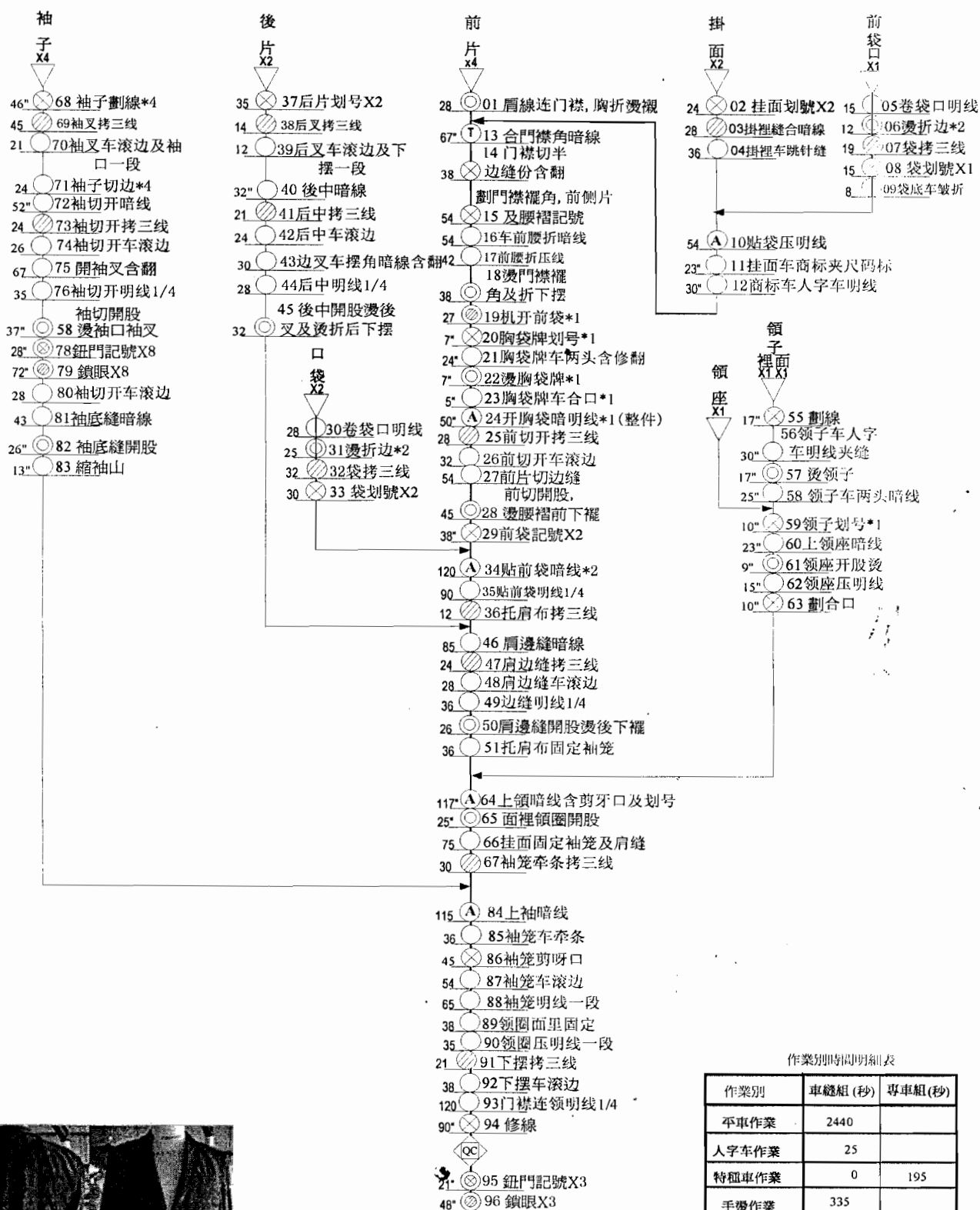
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-307B	款式說明 订单 : 3,580	制表人: NGA	日期: 2015/11/28	文件編號:
參考雷同款:			• 照片	
生產車縫時間:3312	特車組時間: 241	總時間: 3553		
生產出數: 8.70	特車組出數:119.5	IE 總出數: 8.11		

PPIC/主管:





作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2440	
人字車作業	25	
特種車作業	0	195
手燙作業	335	
手工作業	512	46
合計工時(秒)	3312	241
出數(件)	8.70	119.5
總合計工時(秒)	3553	總出數(件) 8.11

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

STYLE NO **G15-307B**
DATE: **11/28/2018**

TAIPEI THE OUTPUT:
VN THE OUTPUT: **8.70 8.70**

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 Sản lượng
01	肩縫, 門襟燙衬条			手燙	25	207.5	1152
02	合門襟暗線			专车	67	589.6	430
03	門襟压倒边明线1/16			平车	38	315.4	758
05	前片划号*2			手工	25	207.5	1152
06	前侧片划号*2			手工	25	207.5	1152
07	车前腰褶*2			平车	54	475.2	533
08	腰折压明线			平车	42	369.6	686
04	袋门襟及前下摆烫折			手燙	38	334.4	758
10	胸袋牌划号*1			手工	7	58.1	4114
11	胸袋条固定两头			专车	24	211.2	1200
12	胸袋修翻*1			手工	7	61.6	4114
13	胸袋条烫折			手燙	7	61.6	4114
14	熊袋牌明线1/8*1			平车	18	158.4	1600
15	胸袋牌车合口*1			平车	5	44.0	5760
16	开胸袋(完整)			平车	50	465.0	576
17	前片拷三线			拷克	28	246.4	1029
18	前切开车滚边			平车	32	281.6	900
19	前切开暗线			平车	54	475.2	533
20	烫前门襟及烫前切开及折下摆			手燙	45	396.0	640
21	贴前袋, 胸袋划号*3			手工	37	307.1	778
22	贴前袋口暗线*2			平车	120	1,116.0	240
23	贴前袋双针明线*3			平车	90	792.0	320
24	托肩布拷三线			拷克	12	105.6	2400
25	肩边缝暗线			平车	85	748.0	339
26	前片拷三线			拷克	24	211.2	1200
27	边缝车滚边			平车	28	246.4	1029
28	边缝车标			平车	9	79.2	3200
29	边缝明线1/4			平车	36	316.8	800
30	肩边缝开肩缝			手燙	26	228.8	1108
31	托肩布袖笼固定			平车	36	316.8	800
32	上袋暗线			平车	117	1,088.1	246
33	面里领圈开股			手燙	25	220.0	1152
34	挂面固定袖笼, 肩缝			平车	75	660.0	384
35	牵条拷三线			平车	30	264.0	960
36	上袖暗线			平车	115	1,069.5	250
37	袖笼车牵条			平车	36	316.8	800
38	袖笼剪呀口			手燙	45	373.5	640
39	袖笼车滚边			平车	54	475.2	533
40	袖笼明线1/4			平车	65	572.0	443
41	领圈面里固定			平车	38	334.4	758
42	领圈压明线			平车	35	308.0	823
43	下摆拷三线			手工	21	174.3	1371
44	下摆车滚边			平车	38	334.4	758
45	领后, 门襟处前下摆明线1/4			平车	120	1,056.0	240
46	袖门记号*2			手工平车	18	149.4	1600
47	领眼*2, 领眼打结			专车	32	281.6	900
XZ	修线			手工	90	747.0	320
	胸口袋*1					FALSE	#DIV/0!
A01	前袋接袋布暗线*2			平车	15	132.0	1920
A02	烫折袋口*2			手燙	12	105.6	2400
A03	胸袋拷三线*1			拷克	19	167.2	1516
A04	胸袋划线*1			手工	15	124.5	1920
A05				平车	8	70.4	3600
	前口袋*2					FALSE	#DIV/0!
B01	前袋接袋布暗线*2			平车	28	246.4	1029
B02	烫折袋口*2			手燙	25	220.0	1152
B04	前口袋拷三线*2			拷克	38	334.4	758
B05	前口袋划线*2			手工	30	249.0	960
	挂面*2					FALSE	#DIV/0!
C01	挂面划号*2			手工	24	199.2	1200
C02	挂面缝合拷五线			平车	28	246.4	1029
C03	挂面车滚边			平车	36	316.8	800
C04	接袋布夹三角帖及袋底固定边缝上			平车	54	502.2	533
C05	车商标及固定尺码标			平车	23	201.7	1252
C06	挂面贴商标人字缝明线			人字车	25	219.3	1152

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

STYLE NO **G15-307B**
DATE: **11/28/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.70 8.70**

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 Sản lượng
	后片*2					FALSE	#DIV/0!
	前身*2					FALSE	#DIV/0!
D01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
D02	前后切修	Chém TT+TS	C	手工	21	174.3	1371
D03	后片,侧片拷三线	VS 3 chỉ sê sau một lá	B	拷克	14	123.2	2057
D04	后叉车滚边一边	Cuốn viền sê một bên +gấu một đoạn	B	平车	12	105.6	2400
D05	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	32	281.6	900
D06	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau	B	拷克	21	184.8	1371
D07	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B	平车	24	211.2	1200
D08	车边叉摆角及修翻	Chặt sê sau + lộn	B	平车	30	264.0	960
D09	后中明线1/4	Điều giữa sau +sê sau	B	平车	28	246.4	1029
D10	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rê giữa sau + sê sau +gấu TS. Là mềch vn TS	B	手烫	32	281.6	900
D11	后叉车封口明线	Chặt điều sê sau	B	平车	20	176.0	1440
	袖子*4					FALSE	#DIV/0!
E01	领子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
E02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ bụng tay+sê tay+gấu tay	B	拷克	45	395.0	540
E03	袖叉车滚边及袖口	Cuốn viền sê tay một bên+gấu tay	B	平车	21	184.8	1371
E04	袖子切修	Chém tay (vòng nách)*4	C	手工	24	199.2	1200
E05	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay + chặt sê	B	平车	48	422.4	600
E06	袖切开拷三线	VS 3 chỉ sườn tay	B	拷克	24	211.2	1200
E07	袖切开车滚边	Cuốn viền sườn tay	B	平车	26	228.8	1108
E08	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	35	308.0	823
E09	袖切开明线1/4	Điều sườn tay 1/4	B	平车	38	334.4	758
E10	袖切开烫烫及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	46	404.8	626
E11	钮门记号*6	SD bô khuy tay*3*2	C	手工专车	28	232.4	1029
E12	领眼*6固定袖叉,领眼打结	Đánh khuy*3*2, di bô*3*2	B	专车	72	633.6	400
E13	袖叉车封口*2	Mí sê tay sau khi bô khuy	B	平车	32	281.6	900
E14	袖底缝车滚边	Cuốn viền quây tròn tay	B	平车	28	246.4	1029
E15	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	43	378.4	670
E16	袖底缝开股烫	Là rê quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
E17	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2					FALSE	#DIV/0!
F01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F02	领子暗线	Cán chấp sống cổ	B	平车	28	246.4	1029
F03	领子切修一片	Chém sống cổ 1 lá	C	手工	8	66.4	3600
F04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
F05	车两头含修翻	Chặt cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
F06	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	12	99.6	2400
F07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
F08	领座切边线*2	Chém chân cổ*2	B	平车	13	114.4	2215
F09	上领座暗线*2	Trà chân cổ*2	A	平车	38	353.4	758
F10	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B	平车	17	149.6	1694
F11	领座一边双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516
F12	领座开股烫*1	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B	手烫	11	95.8	2618
F13	领座开股烫*1	Là rê chân cổ	B	手烫	11	95.8	2618
F14	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
	TOTAL				3553	30,959	8.11



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên may	
平车作业 Máy thường	2440		
人字车 May ziczac	25		
挑脚车作 Đặc chân	0	195	
手烫作业 Là	335		
手工作业 Cđ tay	512	46	
合记工时(秒) Tổng thời	3312	241	
出数(件)(S LCN)	8.70	119.5	
总合计时(秒) Tổng cộng	3553		8.11

製表人: 阿强