

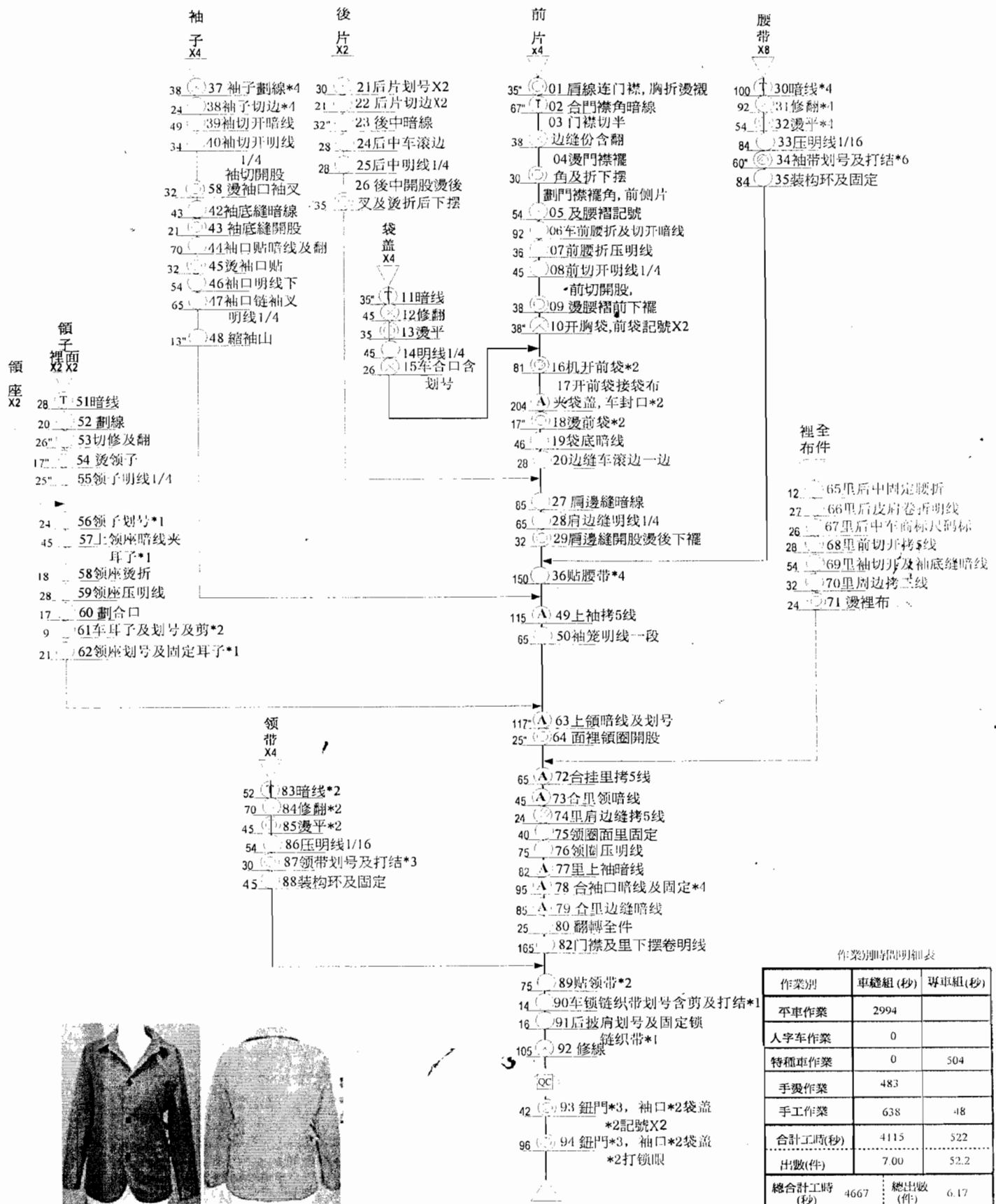
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-323B	款式說明 订单 : 2400	制表人: NGA	日期: 2015/12/08	文件編號:						
參考雷同款: <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 33%;">生產車縫時間: 4115</td> <td style="width: 33%;">特車組時間: 552</td> <td style="width: 33%;">總時間: 4667</td> </tr> <tr> <td>生產出數: 7.00</td> <td>特車組出數: 52.2</td> <td>IE 總出數: 6.17</td> </tr> </table>			生產車縫時間: 4115	特車組時間: 552	總時間: 4667	生產出數: 7.00	特車組出數: 52.2	IE 總出數: 6.17	照片 	
生產車縫時間: 4115	特車組時間: 552	總時間: 4667								
生產出數: 7.00	特車組出數: 52.2	IE 總出數: 6.17								

PPIC 主管:





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

STYLE NO **G15-323B**

DATE: **12/8/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.00** **7.00**

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
01	肩縫,肩襟燙料條	Là mềch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	合肩襟暗線	Cán chấp nẹp (mẫu)	B	专车	67	587.6	430
03	挂面划号(后模版)	SD đáp nẹp (sau khi quay mẫu)	C	手工	16	132.2	1800
04	肩襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	313.9	758
05	烫肩襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	30	263.1	960
06	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	27	223.0	1067
07	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	27	223.0	1067
08	前片切边*4	Chém sườn TT*4	C	手工	18	148.7	1600
09	车前腰褶*2	May ly eo +bổ*2	B	平车	48	421.0	600
10	腰折压明线	Mí ly 1/16	B	平车	36	315.7	800
11	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
12	前切开明线1/4	Điều sườn TT 1/4	B	平车	45	394.7	640
13	前切开,腰褶烫开股及胸折烫	Là sườn TT, là mềch đầu ly, mềch túi TT*2+ là mềch ly ngược	B	手燙	38	333.3	758
14	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	38	313.9	758
15	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
16	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
17	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	32	297.6	900
18	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
19	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đo	A	平车	125	1,162.5	230
20	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
21	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2	B	拷克	46	403.4	626
22	边缝车滚边	Cuốn viền sườn	B	平车	28	245.6	1029
23	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	平车	85	745.5	339
24	肩边缝明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平车	65	570.1	443
25	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	32	280.6	900
26	贴腰带	SD +dán đai eo*4	B	平车	150	1,315.5	192
27	上袖暗线	VS 5 chỉ tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
28	袖笼明线一段	Điều vòng nách một đoạn	B	平车	65	570.1	443
29	上领暗线托肩布固定肩缝	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246
30	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
31	合肩襟暗线	Lồng lót nẹp (VS 5 chỉ)	A	拷克	65	604.5	443
32	合里领暗线及肩缝含固定活折	Lồng lót cổ	B	平车	67	587.6	430
33		VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	24	210.5	1200
34	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	40	350.8	720
35	领圈压明线	Mí gấp vòng cổ	B	平车	75	657.8	384
36	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
37	合袖口暗线及固定*5	Lồng lót gấu tay, ghim *4	A	平车	95	883.5	303
38	里肩边缝拷五线	Lồng sườn lót	B	拷克	85	745.5	339
39	翻整全件	Lộn áo	C	手工	25	206.5	1152
40	领沿,肩襟连前下摆明线1/4	Điều nẹp + gấu áo +kẹp lót TT một đo	B	平车	165	1,447.1	175
41	车领链织带划号含剪及打结*2	May dây giằng ngực TS , cắt , SD, buộc	B	平车	14	122.8	2057
42	袖笼链缝线固定*2	Ghim dây giằng ngực TS *1	B	平车	15	131.6	1920
43	贴领牌	SD +dán cá cổ	B	平车	75	657.8	384
44	领口记号*3	SD bổ khuy nẹp *3,gấu tay *2,nắp túi	C	手工专车	48	396.5	600
45	锁眼*3,锁眼打结	Dánh khuy*7, di bộ*7	B	专车	96	841.9	300
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
		Đai eo*4				FALSE	####
A01	腰带暗线(模版)	Cán chấp đai eo(bia mẫu)*4	C	专车	100	826.0	288
A02	修削	Sửa lộn đai eo*4	B	手工	92	806.8	313
A03	烫平	Là đai eo+dệt mềch*4	C	手燙	54	446.0	533
A04	腰带明线	Mí đai eo1/16	B	平车	84	736.7	343
A05	腰带打洞记号*6,打洞含大药眼	SD đục lỗ đai eo*6, đục lỗ, di bộ	C	专车	60	445.2	480
A06	装粗款及固定腰带	Luồn khuy +chặn đai eo	B	平车	84	736.7	343

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

STYLE NO **G15-323B**
DATE: **12/8/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.00 7.00**

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
	Ca cổ*2					FALSE	####
B01	领牌暗线	C		专车	52	429.5	554
B02	袖翻	B		手工	70	613.9	411
B03	烫平	C		手烫	45	371.7	640
B04	领牌明线	B		平车	54	473.6	533
B05	带打洞记号*3,打洞含大鸡眼	C		专车	30	222.6	960
B06	装粗款及固定领牌	B		平车	54	473.6	533
	袋盖*4					FALSE	####
C01	袋盖模板暗线*2	B		专车	35	307.0	823
C02	修翻袋盖*2	C		手工	45	371.7	640
C03	烫袋盖*2	B		手烫	35	307.0	823
C04	袋盖明线1/4	B		平车	45	394.7	640
C05	袋盖划合口*2	C		平车	16	132.2	1800
C06	袋盖切合口*2	C		平车	10	82.6	2880
	后片*2					FALSE	####
D01	后片划号*2	C		手工	30	247.8	960
D02	前后切修	C		手工	21	173.5	1371
D03	后中暗线及后叉上段固定一段	B		平车	32	280.6	900
D04	后中车滚边	B		喇叭	28	245.6	1029
D05	后中暗线1/4	B		平车	28	245.6	1029
D06	后中开股,烫折边叉烫及烫折	B		手烫	35	307.0	823
	袖子					FALSE	####
E01	袖子划号	C		手工	38	313.9	758
E02	袖子切边*4	C		平车	24	198.2	1200
E03	袖切开暗线	B		平车	49	429.7	588
E04	袖切开明线1/4	B		平车	34	298.2	847
E05	袖切开股烫及袖口及袖叉	B		手烫	32	280.6	900
E07	袖底缝暗线	B		平车	43	377.1	670
E08	袖底缝开股烫	B		手烫	21	184.2	1371
E09	袖口暗线及翻	B		平车	70	613.9	411
E10	烫袖口	B		手烫	32	280.6	900
E11	袖口贴明线下	B		平车	54	473.6	533
E12	袖口明线1/4上	B		平车	65	570.1	443
E13	缩袖山	B		平车	13	114.0	2215
	领子*2					FALSE	####
F01	领沿暗线	B		专车	28	245.6	1029
F02	领子划线	C		手工	20	165.2	1440
F03	领子切修	B		平车	25	219.3	1152
F04	烫领子	B		手烫	17	149.1	1694
F05	领子明线1/4	B		平车	25	219.3	1152
F06	领座划号*2	C		手工	10	82.6	2880
F07	上领座暗线*2	A		平车	45	418.5	640
F08	领座烫折	B		手烫	18	157.9	1600
F09	领座明线一边	B		平车	28	245.6	1029
F10	领口划号	C		手工	17	140.4	1694
F11		C		手工	14	115.6	2057
F12	车耳子及划号及剪*1	B		平车	9	78.9	3200
F13	领座固定耳子*1	B		平车	21	184.2	1371

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

STYLE NO **G15-323B**
DATE: **12/8/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.00** **7.00**
VN IE OUTPUT:

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
	里布	Lót				FALSE	###
G01	里后中固定活折及固定边缝	Ghim ly giữa sau lót	B	平车	12	105.2	2400
G02	里后披肩卷折明线	Điều gấp lót đắp ngực TS	B	平车	27	236.8	1067
G03	里后中车商标及码标	Máy móc chính, móc cỡ	B	平车	32	280.6	900
G04	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	54	473.6	533
G05	前切开拷5线	VS 5 chỉ sườn TT lót	B	拷克	24	210.5	1200
G06	里边周拷三线	VS 3 chỉ xung quanh lót	B	拷克	32	280.6	900
G07	烫袖里	Là lót tay	B	手烫	16	140.3	1800
G08	烫里后披肩	Là đắp ngực TS lót	B	手烫	8	70.2	3600
	TOTAL				4667	40,712	6.17



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2994		
人字车 May ziczac	0		
跳脚车作 業 Đặc chủng	0	504	
手烫作业 Là	483		
手工作业 Cđ tay	638	48	
合记工时(秒) Tổng thời	4115	552	
出数(件)(S LCN)	7.00	52.2	
总合计时(秒) Tổng công	4667	总出数: Tổng LSCN	6.17

製表人: 阿草