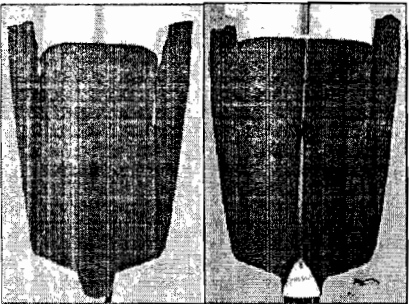


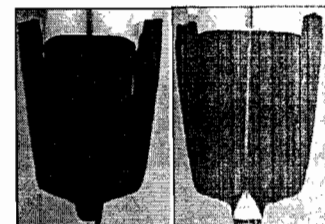
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G15-324J		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2015/12/28		文件編號:	
參考雷同款:											
生產車縫時間: 30 49		特車組時間: 81		總時間: 3130		生產出數: 9.45		特車組出數: 355.6		IE 總出數: 920	
照片											

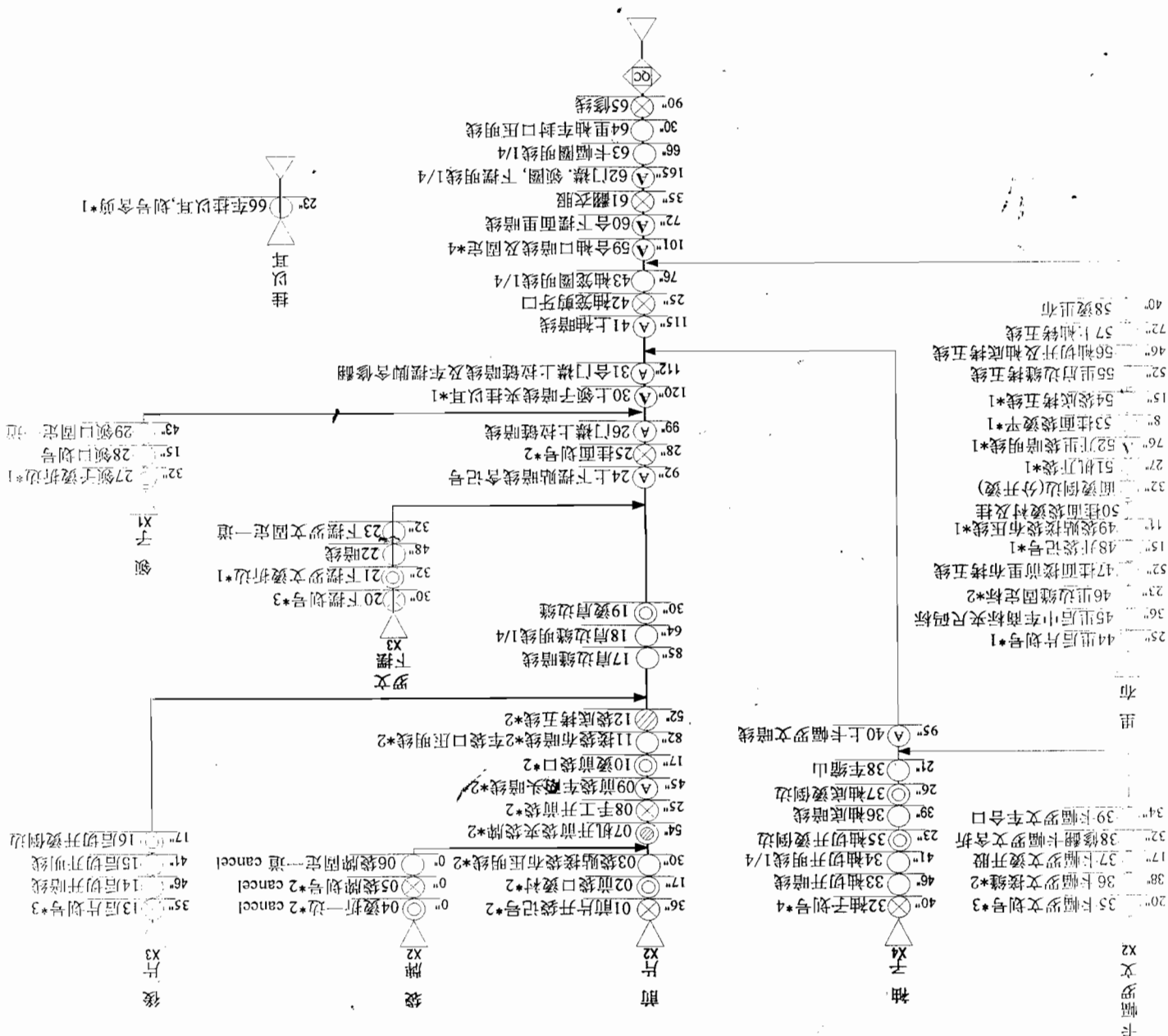
PPIC 主管:

15/12/28



作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(耳)	車縫(掛)
平車作業	2299	0	0	0
雙針車作業	0	0	0	0
特種車作業	0	81	0	0
手邊作業	294	0	0	0
手工作業	472	0	0	0
合計工時(秒)	3049	81	0	0
出數(件)	9.45	353.6	0	0
身縫出數(件)	9.20	353.6	0	0
身縫合計工時(秒)	3130	353.6	0	0

作業別時間明細表



工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
doàn			Cấp		gian	Đơn	Sản	lượng
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01	開前袋口*2	SD bỏ túi TT*2	C		手工	36	298.8	800
02	前袋縫紉*2	Là méch túi*2	B		手縫	28	246.4	1029
03	袋口接布壓明線	Mí dáp vào lót	B		平車	30	264.0	960
04	机開袋*2夾袋牌*2	Bổ TT bằng máy, coi túi, lót túi*2	B		專車	54	475.2	533
05	手工開袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	207.5	1152
06	前袋口固定兩頭*2	Chân túi 2 đầu*2	A		平車	45	418.5	640
06-1	縫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手縫	21	184.8	1371
07	前袋接布及袋口壓明線*2	Can lót túi, mí miệng túi xq*2	A		平車	82	762.6	351
08	前袋底拷五線*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B		平車	52	457.6	554
09	肩邊縫紉線	Can cháp sườn vai	B		平車	85	748.0	339
10	肩邊縫明線1/4	Diều sườn vai 1/4	B		平車	64	563.2	450
11	肩邊縫燙倒邊	Là lật sườn vai	B		手縫	30	264.0	960
12	上下擺貼暗線各扣号及固定吊耳*2	Tra dáp gấu, sd	A		平車	92	855.6	313
13	挂面扣号*2	SD dáp nép*2	C		手工	28	232.4	1029
14	門襟上拉鏈暗線各扣号	Tra khóa nép, sd	A		平車	99	920.7	291
15	上面里領暗線	Tra cổ chính lót	A		平車	125	1,162.5	230
16	合門襟暗線,挂面接下擺貼含翻	Lồng lót khóa nép, can dáp nép vào gấu,	A		平車	112	1,041.6	257
17	上袖暗線	Tra tay chính	A		平車	115	1,069.5	250
18	袖克剪牙口	Bám vòng nách	C		手工	25	207.5	1152
19	袖克上段明線	Diều vòng nách	B		平車	76	668.8	379
20	合挂里暗線	Lồng lót nép	A		平車	0	-	#DIV/0!
21	里肩縫暗線及合領圈暗線	Can cầu vai lót 1 đoạn, lồng lót vòng cổ	A		平車	0	-	#DIV/0!
21-1	合袖口面里暗線及固定*4	Lồng lót gấu tay, ghim*4	A		平車	101	939.3	285
22	合下擺面里暗線	Lồng lót gấu áo	A		平車	72	669.6	400
23	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823
24	門襟、領圈下擺明線1/4	Diều vòng cổ, nép, gấu áo	B		平車	165	1,452.0	175
25	里袖底壓明線	Mí bụng tay	B		平車	30	264.0	960
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	控牌*2	Coil túi*2						
A01	袋牌燙折*2	Là gập coi túi*2	B		手縫	0	-	#DIV/0!
A02	袋牌合口*2	SD miệng coi túi*2	C		手工	0	-	#DIV/0!
A03	袋牌固定一道*2	Ghim miệng coi túi*2	B		平車	0	-	#DIV/0!
	后片*3	Thân sau*3						
B01	下擺貼划号*3	SD dáp gấu*3	C		手工	30	249.0	960
B01-1	下擺罗文燙折	Là gập bo gấu áo	B		手縫	27	237.6	1067
B02	下擺罗文接線*2	Can dáp gấu *2	B		平車	48	422.4	600
B03	下擺罗文固定一道	Ghim miệng dáp gấu áo	B		平車	32	281.6	900
	下擺罗文*2	Dáp gấu tay*2						

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

STYLE NO 615-3241

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.45

9.45

DATE: 25/12/2015

工段號碼 Mã công đoàn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記號 使用機器 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
C01	卡羅羅文划号*2 SD dập gấu tay*2	C	手工	166.0	1440
C02	卡羅羅文接縫*2 Can gấu tay*2	B	平车	334.4	758
C03	卡羅羅文开股烫*2 Là rê dập gấu tay*2	B	手烫	149.6	1694
C04	修翻卡羅	C	手工	265.6	900
C05	卡羅羅文车台口 Ghim miêng dập gấu tay	B	平车	299.2	847
	袖子*4 Tay*4				
D01	袖子划号*2*2 SD tay*4	C	手工	332.0	720
D02	袖切开暗线*2 Can chấp sống tay*2	B	平车	404.8	626
D03	袖切开明线 1/4 Điền sống tay 1/4	B	平车	360.8	702
D04	袖切开烫平 Là êm sống tay	B	手烫	202.4	1252
D05	袖切开暗线*2 Can chấp tròn tay	B	平车	343.2	738
D06	袖底烫倒边 Là rê tròn tay	B	手烫	228.8	1108
D07	车缩山 May chun tay	B	平车	184.8	1371
D08	上卡羅暗线 Tra dập gấu tay	A	平车	883.5	303
D09	卡羅明线一道1/4 Điền gấu tay 1/4	B	平车	475.2	533
	领子罗文*1 Cổ*1				
E01	领子烫折边 Là gấp cổ	B	手烫	281.6	900
E02	领子划号 SD miêng cổ	C	手工	124.5	1920
E03	领口固定一道 Ghim miêng cổ 1 đường	B	平车	378.4	670
	里布				
F01	里后片划号*1 SD giữa sau lót	C	手工	207.5	1152
F02	里后中车商标夹尺码标 May móc giữa sau lót, đặt móc cỡ	B	绣花车	316.8	800
F03	边缘固定标*2含划号 Ghim móc sườn*2, SD	B	平车	202.4	1252
F04	挂里拷五线 VS 5 chỉ dập nếp lót	B	拷克	369.6	686
F05	左挂面开袋记号*1 SD bẻ túi lót bên trái*1	C	手工	111.3	1920
F06	挂面袋口烫衬*1,挂面烫倒边 Là méch túi dập nếp*1, là lật dập nếp	B	手烫	183.3	1252
F07	袋贴烫袋布压明线*1 Mí gấp dập túi vào lót*1	B	平车	87.7	2618
F08	左挂面开袋夹袋牌,里布*1 Bẻ túi lót bằng máy*1, đặt coi túi, đặt dải	B	平车	215.2	1067
F09	手工剪三角*1 Bẻ túi dập nếp bằng tay*1	C	手工	96.5	2215
F10	里袋固定两头*1 Chặt túi 2 đầu*1	A	平车	184.6	1309
F11	烫里袋*1 Là miêng túi dập nếp*1	B	平车	63.8	3600
F12	接袋布及袋口压明线*1 Mí miêng túi xq, can lót túi *1	B	平车	326.8	702
F13	车袋底拷五线*1 VS 5 chỉ dầy túi lót*1	B	拷克	119.6	1920
F14	里肩边缝拷五线 VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	457.6	554
F15	里袖切开,袖底拷五线 VS 5 chỉ sống tay, tròn tay	B	拷克	404.8	626
F16	里上袖拷五线 Tra tay lót 5 chỉ	B	拷克	633.6	400
F17	烫里布 Là lót	B	手烫	352.0	720

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

STYLE NO: G15-3241

TAIPEI IE OUTPUT:

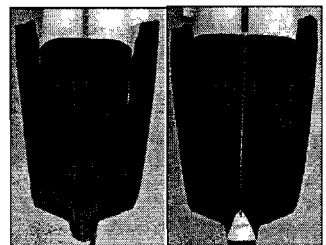
DATE: 25/12/2015

VN IE OUTPUT: 9.45

9.45

工程號碼 Mã công doàn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	單价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	TOTAL				3130	27,644	9.20

作業別 (Các công doàn)	平縫(秒) Chuyền may	今午(秒) Chuyền dùng	單价 Đơn giá	縫合車 台數單	平車作業 (May thường)	雙針車作業 (2km)	特種車作業 (Đặc chủng)	手縫作業 (Là)	手工作業 (Làm bằng tay)	合計工时 (Tổng thời giờ)	出數(件) (SLCN)	9.45	355.6	26,953	9.20
總出數: Tổng thời giờ	3130						81	0	0	0	0				



製表人: THAO