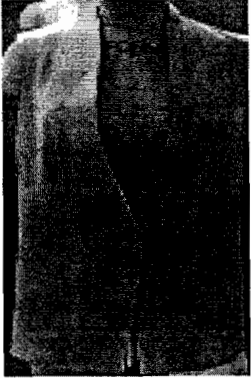


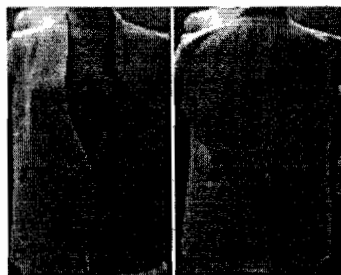
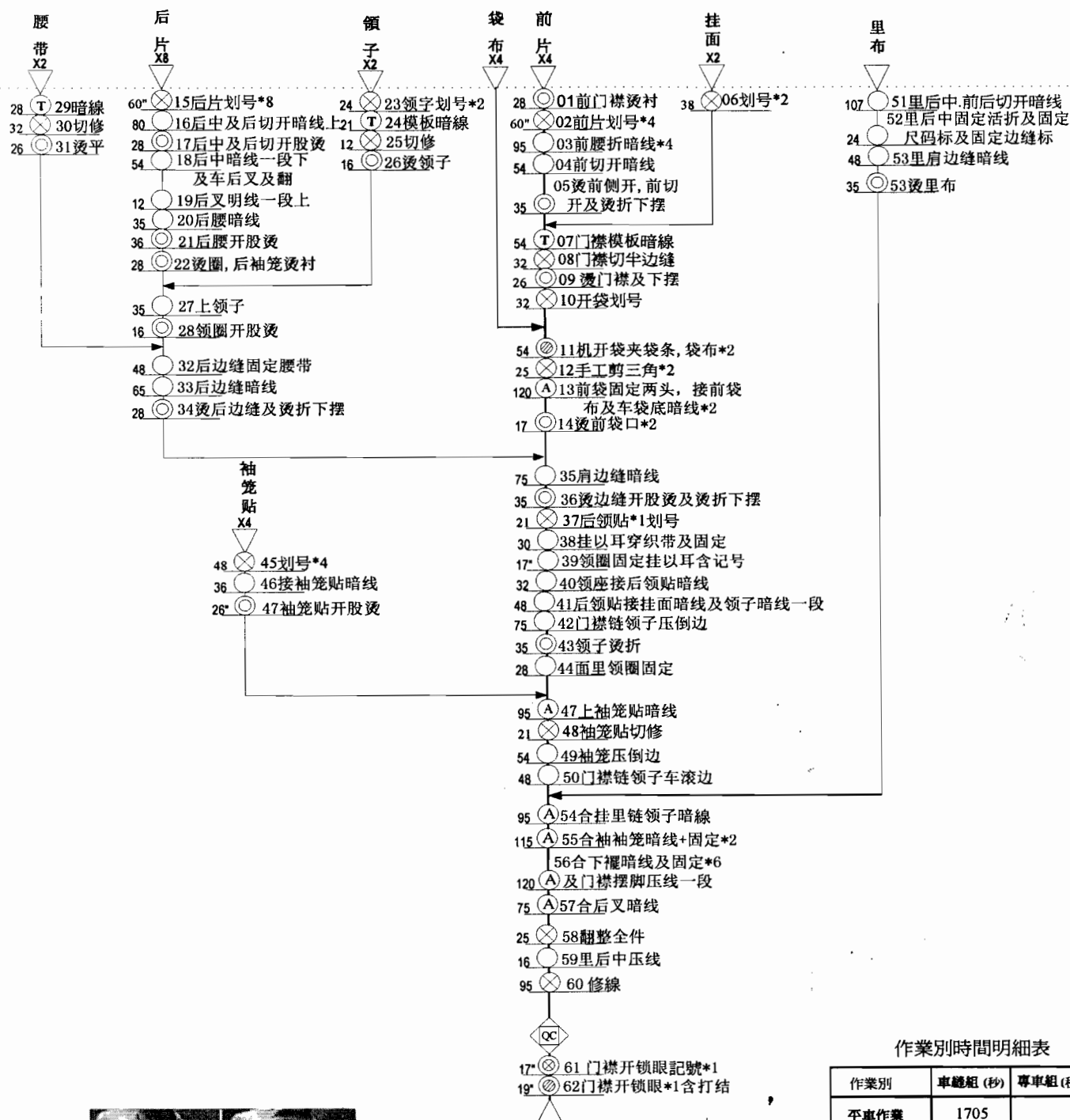
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-336V	款式說明 订单 : 7,480	制表人: NGA	日期: 2015/11/05	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2775	特車組時間: 210	總時間: 2985		
生產出數: 10.38	特車組出數:137.1	IE 總出數: 9.65		

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	1705	
雙針車作業	0	
特種車作業	107	193
手縫作業	464	
手工作業	499	17
小獎補償		
合計工時 (秒)	2775	210
出數(件)	10.38	137.1
總合計工時	2985	總出數 9.65

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

STYLE NO: **G15-336V**

DATE: **11/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **10.68**

VN IE OUTPUT: **10.38** **10.38**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	小肩及門襟及翻領燙貼料	Là méch nép TT	C	手燙	28	232.4	1029
02	前片划号,挂面划号*2	SD ly TT	C	手工	30	249.0	960
03	前切开划好	SD sườn TT	C	手工	30	249.0	960
04	前胸腰折暗线	May ly ngực TT *2	B	平车	38	334.4	
05	前紧领暗线	Chém ly + may ly dưới TT*2	B	平车	65	572.0	443
06	合门襟下段暗线及车推脚	Cán chấp nép TT dưới(mẫu)	B	专车	54	475.2	533
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nép	B	平车	32	281.6	900
08	烫门襟连下摆	Là nép+ gấu TT	B	手烫	26	228.8	1108
09	前切开车牵条	May sườn TT	B	平车	54	475.2	533
10	烫胸腰褶	Là sườn TT,ly TT +gấu TT +méch túi +méch vòng nách	B	手烫	45	396.0	640
11	开袋记号*3	SD bổ túi*2	C	手工	32	265.6	900
12	机开袋*3	Bổ túi bằng máy*2	B	专车	54	475.2	533
13	手工开袋	Bổ túi bằng tay *2	C	手工	25	207.5	1152
14	固定两头	Chặn 2 đầu coi túi	B	平车	32	281.6	900
15	烫口袋	Là miệng túi	B	手烫	17	149.6	1694
16	接袋布暗线及袋底暗线	Cán lót túi +quay tròn đáy túi	A	平车	54	502.2	533
17	开胸袋接袋布夹袋脚车封口*1	Ghim kín miệng túi	B	平车	16	140.8	1800
18	肩缝暗线	Cán chấp sườn vai	B	平车	75	660.0	384
19	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+ vai +gấu TT	B	手烫	35	308.0	823
20	后领贴*1挂面划号*2	SD đáp nép*2	C	手工	38	315.4	758
21	后领划号*1 (8点)	SD đáp cổ*1	C	手工	21	174.3	1371
22	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dây treo	B	平车	30	264.0	960
23	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, số	B	平车	17	149.6	1694
24	领座接后领暗线	Tra đáp cổ vào chân cổ	B	平车	32	281.6	900
25	领贴挂面暗线及领子暗线一段	Cán đáp nép vào đáp cổ +ghim sống cổ một đoạn	B	平车	48	422.4	600
26	挂面开股烫	Là rẽ đáp nép +sống cổ	B	手烫	24	211.2	1200
27	门襟贴领子压明线1/16	Mí tăng cường nép +cổ 1/16	B	平车	75	660.0	384
28	门襟贴领子烫折	Là gập nép +cổ	B	手烫	35	308.0	823
29	前里领圈固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	28	246.4	1029
30	袖笼贴花好	SD đáp vòng nách*4	C	手工	48	398.4	600
31	接袖笼贴暗线	Cán đáp vòng nách	B	平车	36	316.8	800
32	烫袖笼	Là đáp vòng nách	B	手烫	26	228.8	1108
33	上袖	Tra đáp vòng nách	A	平车	95	883.5	303
34	袖笼贴切修	Chém đáp vòng nách	C	手工	21	174.3	1371
35	袖笼压明线	Mí vòng nách 1/16	B	平车	54	475.2	533
36	门襟贴领子车前边	Cuốn viền nép +cổ	B	平车	48	422.4	600
37	合挂里连领暗线及压线尺码标	Lồng lót nép +cổ	A	平车	95	883.5	303
38	烫里门襟	Là lót nép (2 đường sau khi lồng)	B	手烫	41	184.8	1371
39	合袖笼暗线*2	Lồng lót vòng nách +ghim*2	A	平车	115	1069.5	250
40	合下摆暗线及固定*9	Lồng lót gấu +ghim*4+mí gấu hai đầu	A	平车	120	1116.0	240
41	合后又暗线	Lồng lót sé sau	A	平车	75	697.5	384
42	翻整全件	Lộn áo	C	手工	25	207.5	1152
43	里后中暗线一段	Mí lót giữa sau một đoạn	B	平车	16	140.8	1800
44	风眼记号*1	SD bổ khuy nép*1	C	手工专车	17	141.1	1694
45	开风眼*1及打结*1	Đánh khuy*1, đi bộ*1	B	专车	19	167.2	1516
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	788.5	303
	后片*4	Thân sau*4			FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号	SD giữa TS +*2	C	手工	30	249.0	960
A02	后片划号	SD sườn TS*2	C	手工	30	249.0	960
A03	前后切修	Chém TT+TS	C	手工	38	315.4	758
A04	后中暗线	Cán chấp giữa sau trên	B	平车	26	228.8	1108
A05	后切开暗线	Cán chấp sườn TS trên	B	平车	54	475.2	533
A06	后中开股烫	Là rẽ giữa sau +sườn sau trên	B	手烫	48	246.4	1029
A07	后紧领暗线	May giữa sau dưới một đoạn +may sé một bên +lộn	B	平车	54	475.2	533
A08	后又明线一段	Diều sé trên một đoạn	B	平车	12	105.6	2400
A09	后腰暗线	Cán chấp eo TS	B	平车	35	308.0	823
A10	后下摆折烫及后片明线后整理烫	Là rẽ eo +là giữa sau dưới +sé +gấu sau	B	手烫	24	211.2	1200
A11	后领圈及后袖窿烫贴料	Là méch vòng cổ +vai TS +vòng nách	B	手烫	28	246.4	1029
A12	上领暗线	Tra cổ vào TS	A	平车	35	325.5	823
A13	领圈开股烫	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	16	140.8	1800
A14	后边缝固定腰带及..	SD +ghim đai eo vào thân+luồn khuy +chặn khuy	B	平车	48	422.4	600
A15	后边缝暗线	Cán sườn TS	B	平车	65	572.0	443
A16	烫边缝及后下摆	Là sườn +gấu TS	B	手烫	28	246.4	1029
	大袋				FALSE	#DIV/0!	
B01	翻领暗线	Cán chấp đai eo (mẫu) 2 lần	B	专车	45	396.0	640
B02	切半边缝翻领2次	Chém sửa lộn đai eo	C	平车	54	448.2	533

95

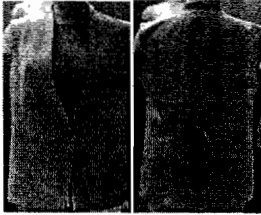
(14+15)*2*0.75+5*4

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

STYLE NO: **G15-336V**
DATE: **11/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **10.68**
VN IE OUTPUT: **10.38 10.38**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合群記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
B03	翻領燙平	B		手燙	32	281.6	900	
	領子*3	Cổ*3				FALSE	#DIV/0!	
C01	領字划号	SD cổ	C	手工	24	199.2	1200	
C02	領字暗线	Cán chấp sống cổ(mẫu)	B	专车	21	184.8	1371	
C03	領子切半边缝份2次	Chém sửa lộn sống cổ	C	手工	12	99.6	2400	
C04	燙領字	Là sống cổ	C	手燙	16	132.8	1800	
	里布	Lót				FALSE	#DIV/0!	
D01	里后中,后切开拷五线	Cán chấp giữa sau*1, sườn TS*2 lót	B	拷克	75	660.0	384	
D02	里前切开拷五线	Cán chấp sườn TT lót	B	拷克	32	281.6	900	
D03	里后中固定尺码标及固定活折及固定边缝标	Ghìm móc cỡ, ghìm móc sườn	B	平车	24	211.2	1200	
D04	里前边缝拷五线	Cán chấp sườn vai (lót)	B	平车	48	422.4	600	
D06	烫里布	Là lót áo	B	手烫	35	308.0	823	
	TOTAL				2985	24,372	9.65	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền mân		
平车作业 Máy thường	1705			
双针车作业 2 kim	0			
特种车作业 Dặc chủng	107	193		
手烫作业 Là	464			
手工作业 Cá tay	499	17		
合计工时(秒) Tổng thời	2775	210		
出数(件) (SLCN)	10.38	137.1		
总合计时(秒) Tổng công	2985		总出数: Tổng	9.65

製表人: _____