

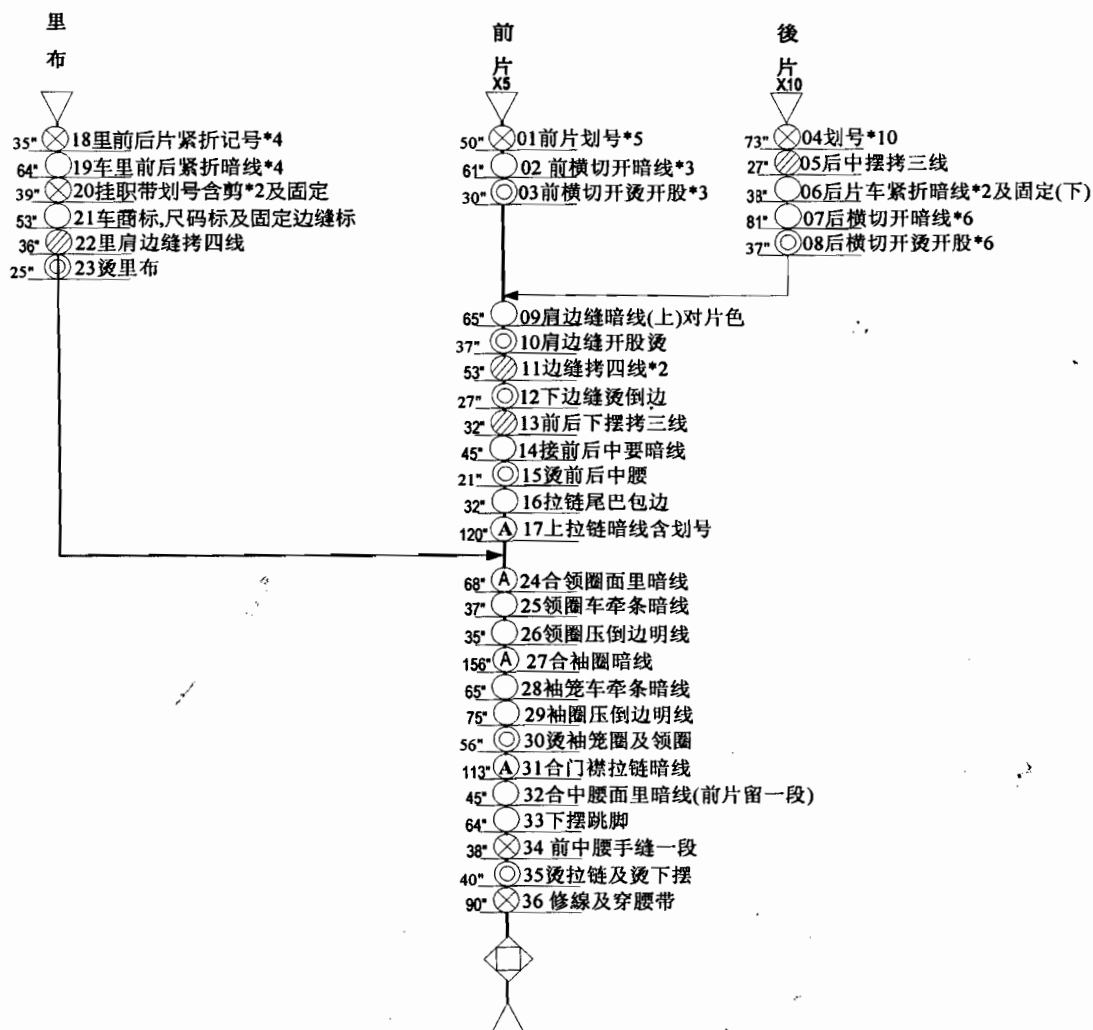
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-339D	款式說明 订单 : 1,200	制表人: NGA	日期: 2015/10/19	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1988	特車組時間: 0	總時間: 1988		
生產出數: 14.49	特車組出數: 0	IE 總出數: 14.49		

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	1250	
雙針車作業	0	
特種車作業	160	0
手燙作業	296	
手工作業	282	0
合計工時(秒)	1988	0
出數(件)	14.49	0
總合計工時(秒)	1988	總出數(件) 14.49



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

TYLE NO: G15-339D
DATE: 10/19/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 14.5
VN IE OUTPUT: 14.49

工段號碼 MS 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	使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước*5						
01	前上片划号*5	SD TT*5	C	手工	42	348.8	686	
02	前横切开暗线*3	Can chấp sườn ngang TT*3	B	平车	42	369.6	686	
03	前横切开烫开股*3	Là rẽ sườn ngang TT*3	B	手烫	30	264.0	960	
04	肩缝车牵条	Máy dây cầu vai	B	平车	15	132.0	1920	
05	肩缝暗线	Can chấp vai	B	平车	28	246.4	1029	
06	肩边缝暗线(上段)	Can chấp sườn thân trên	B	平车	36	316.8	800	
07	肩边缝开烫(上段)	Là rẽ sườn vai thân trên	B	手烫	37	325.8	778	
08	下边缝拷四线	VS 4 chỉ sườn thân dưới	B	拷克	53	466.4	543	
09	下边缝烫倒边	Là lật sườn thân dưới	B	手烫	27	237.6	1067	
10	前后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TT, TS	B	拷克	32	281.6	900	
11	接前后中腰暗线	Can chấp eo TT, TS	B	平车	45	396.0	640	
12	前后中腰烫倒边	Là lật eo TT, TS	B	手烫	21	184.8	1371	
13	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B	平车	32	281.6	900	
14	上拉链暗线	Tra khóa TS,	A	平车	105	976.5	274	
15	合领圈面里暗线	Lồng lót vòng vòng cổ	A	平车	68	632.4	424	
16	领圈车牵条	Máy dây vòng cổ	B	平车	37	325.6	778	
17	领圈压倒边明线	Mí vòng cổ tăng cường	B	平车	35	308.0	823	
18	袖笼上下固定*4	Ghim vòng nách trên dưới	B	平车	35	308.0	823	
19	翻全件	Lộn váy	C	手工	20	166.0	1440	
20	合袖笼面里暗线	Lồng lót vòng nách	A	平车	100	930.0	288	
21	袖笼车牵条暗线	Máy dây vòng nách	B	平车	65	572.0	443	
22	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B	平车	75	660.0	384	
23	烫袖笼、领圈	Là vòng nách, vòng cổ	B	手烫	56	492.8	514	
24	合门襟拉链暗线合翻	Lồng lót khóa 1 đoạn, lộn	A	平车	113	1050.9	255	
25	合前后中腰	Lồng lót eo chính lót (lưu 1 đoạn)	B	平车	52	457.6	554	
26	前中腰车一段	Máy 1 đoạn eo chính lót	B	平车	45	396.0	640	
27	下摆拷脚	Vắt gấu váy	B	平车	56	492.8	514	
28	前中腰手缝一段	Khâu eo 1 đoạn	C	手工	38	315.4	758	
29	烫拉链	Là khóa TS	B	手烫	17	149.6	1694	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	597.6	400	
	下后*10	Thân sau*10				FALSE		
A01	后片划号*10	SD TS*10	C	手工	60	498.0	480	
A02	后中拷三线(下段)	VS 3 chỉ giữa sau*2 dưới	B	拷克	18	158.4	1600	
A03	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	30	264.0	960	
A04	后中车紧折及固定一道	Máy ly TS, ghim 1 đường*2	B	平车	38	334.4	758	
A05	烫后中开股及烫紧折及烫折后下摆	Là rẽ giữa sau, ly TS+ là gấp gấu TS	B	手烫	30	264.0	960	
A06	后中烫衬	Là méch giữa sau	B	手烫	16	140.8	1800	
A07	后横切开暗线*4*2	Can chấp sườn ngang TS*3*2	B	平车	75	660.0	384	
A08	后横切开烫开股*4*2	Là rẽ sườn ngang TS*3*2	B	手烫	37	325.6	778	
A09	后中拷三线(上段)	VS 3 chỉ giữa sau trên (khóa)	B	拷克	21	184.8	1371	
	里布	Lót				FALSE		
B01	里前后片紧折记号*4	Số ly lót TT*2, TS*2	C	手工	35	290.5	823	
B02	里前后片紧折*4	Máy ly lót TT*2, TS*2	B	平车	58	510.4	497	
B03	挂织带划号含剪*2	SD dây treo, cắt*2	C	手工	15	124.5	1920	
B04	边缝固定腰带划号含剪*2	Ghim dây đai eo*2 số,	B	平车	24	211.2	1200	
B05	里边缝边缝标	Máy móc chính, móc sườn	B	平车	41	360.8	702	
B06	里肩边缝拷四线	VS 4 chỉ sườn vai lót	B	拷克	36	316.8	800	
B07	烫里布	Là lót	B	手烫	25	220.0	1152	
	TOTAL				1988	17546.4	14.49	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên mỏn	
平车作业 Máy thường	1250		
双针车作业 2 kim	0		
特种车作业 Đặc chủng	160		
手烫作业 Là	296		
手工作业 Cố tay	282		
合记工时(秒) Tổng thời gian	1988	0	
出数(件)(SLC N)	14.49	#DIV/0!	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	1988	总出数: Tổng LSCN	14.49

製表人: 阿草