

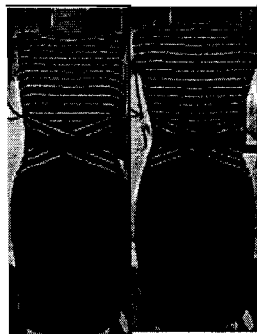
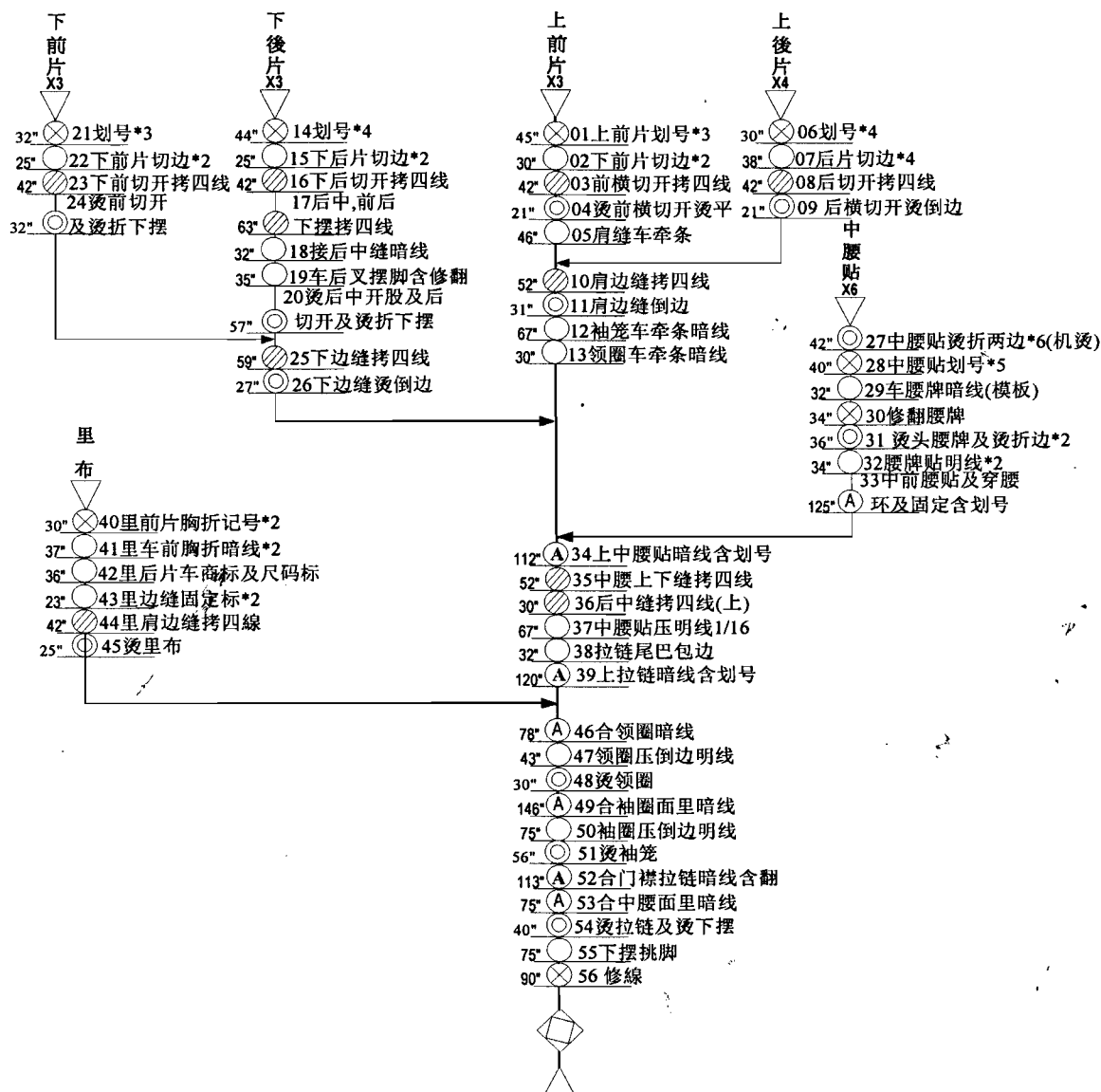
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-344D	款式說明 订单 : 1,200	制表人: NGA	日期: 2015/10/14	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2732	特車組時間: 76	總時間: 2808		
生產出數: 10.54	特車組出數: 379	IE 總出數: 10.26		

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	1518	
雙針車作業	0	
特種車作業	495	76
手縫作業	376	
手工作業	343	0
合計工時(秒)	2732	76
出數(件)	10.54	379
總合計工時(秒)	2808	總出數(件) 10.26

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

STYLE NO: **G15-05D**
DATE: **19/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **10.54** **10.54**

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
	前片、組合						
	Thân trước. Mẫu chính						
01	前下片划号*3	C		手工	45	373.5	640
02	前片切边*3上	C		平车	30	249	960
03	前横切开拷四线(上)	B		拷克	42	369.6	686
04	前横切开烫到边	B		手烫	21	184.8	1371
05	肩缝车欠条	B		平车	20	176	1440
06	肩边缝拷四线上	B		拷克	52	457.6	554
07	肩边缝烫到边	B		手烫	31	272.8	929
08	袖笼圈车牵条	B		平车	67	589.6	430
09	领圈车牵条	B		平车	30	264	960
10	上前中腰暗线(上下)	A		平车	112	1041.6	257
11	后中腰拷四线(上)	B		拷克	30	264	960
12	后中腰上下端拷四线	B		拷克	52	457.6	554
13	后中腰上下压明线1/16	B		平车	67	589.6	430
14	包拉链头	B		平车	32	281.6	900
15	上拉链暗线含划号	A		平车	120	1116	240
16	合领圈面里暗线	A		平车	78	725.4	369
17	领圈压倒边明线	B		平车	43	378.4	670
18	烫领圈	B		手烫	30	264	960
19	合袖笼暗线	A		平车	146	1357.8	197
20	袖笼压倒边明线	B		平车	75	660	384
21	烫袖笼	B		手烫	56	492.8	514
22	合中腰面里暗线	A		平车	75	697.5	384
23	合门襟拉链暗线含翻	A		平车	113	1050.9	255
24	下摆挑脚	B		挑脚	75	660	384
25	烫拉链及下摆	B		手烫	40	352	720
XZ	修线	C		手工	90	747	320
	中腰贴*3						
	Đáp eo TT. TS*3						
A01	中腰贴烫折两边(机烫)	B		专车	42	369.6	686
A02	中腰贴划号*5	C		手工	40	332	720
A03	腰牌车模板暗线	B		专车	34	299.2	847
A04	修翻腰牌	C		手工	32	265.6	900
A05	腰牌烫平及烫折边	B		手烫	36	316.8	800
A06	腰牌压明线1/8	B		平车	34	299.2	847
A07	贴前腰贴及穿腰环及固定含划号	A		平车	125	1162.5	230
	下前片*3						
	Thân TT dưới*3						
B01	下前片划号*3	C		手工	32	265.6	900
B02	下前片切边*2	C		平车	25	207.5	1152
B03	下前横切开拷四线	B		拷克	42	369.6	686
B04	前横切开烫到边及烫折下摆	B		手烫	32	281.6	900

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

STYLE NO: **G15-105D**
DATE: **19/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **10.54** **10.54**

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
	下后片*4	Thân sau dưới*4						
C01	下后片划号*4	SD TS dưới*4	C		手工	44	365.2	655
C02	下后片切边*2	Chém TS dưới*2	C		平车	25	207.5	1152
C03	接后横切开拷四线	VS 4 chỉ sườn ngang TS dưới	B		拷克	42	369.6	686
C04	下后中缝拷四线	VS 4 chỉ giữa sau dưới	B		拷克	33	290.4	873
C05	下摆拷四线	VS 4 chỉ gấu váy	B		拷克	30	264	960
C06	接后中缝暗线	Cán chắp giữa sau dưới	B		平车	32	281.6	900
C07	车后叉摆脚含翻	Chặn gấu sê sau lộn	B		平车	35	308	823
C08	烫后横切开及烫后中开股,烫折后下	Là sườn TS, là rẽ giữa sau, gấp gấu TS	B		手烫	57	501.6	505
C09	后叉车封口明线	Diều sê sau 1 đoạn	B		平车	25	220	1152
C10	接边缝拷四线(下)	VS 4 chỉ cán sườn dưới	B		拷克	59	519.2	488
C11	下边缝烫到边	Là lật sườn dưới	B		手烫	27	237.6	1067
	上后片*4	Thân sau trên*4						
D01	上后片划号*4	SD TS trên*4	C		手工	30	249	960
D02	上后片切边*4	Chém TS trên*4	C		平车	38	315.4	758
D03	后横切开拷四线(上)	VS 4 chỉ sườn ngang TS trên	B		拷克	42	369.6	686
D04	后横切开烫到边	Là lật sườn TS trên	B		手烫	21	184.8	1371
	里布	Lót						
E01	里前片胸折记号*2	Sđ ly ngực	C		手工	30	249	960
E02	里后片车商标及尺码标	May mác chính, mí mác lót, sd	B		平车	36	316.8	800
E03	里车前胸折暗线*2	May ly ngực TT*2	B		平车	37	325.6	778
E04	边缝固定标*2	Ghim mác sườn*2	B		平车	23	202.4	1252
E05	里肩边缝拷五线	VS 4 chỉ sườn vai lót	B		拷克	42	369.6	686
E06	卷折里下摆明线	VS 4 chỉ lót khóa	B		拷克	29	255.2	993
E07	烫里布	Là lót	B		手烫	25	220	1152
	TOTAL					2808	24864	10.26



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1518		
双针车作业 2 kim	0		
特种车作业 Đặc chủng	495	76	
手烫作业 Là	376		
手工作业 Cơ tay	343	0	
合记工时(秒) Tổng thời gian	2732	76	
出数(件)(SLC N)	10.54	379	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2808	总出数: Tổng LSCN	10.26

製表人: 阿草