

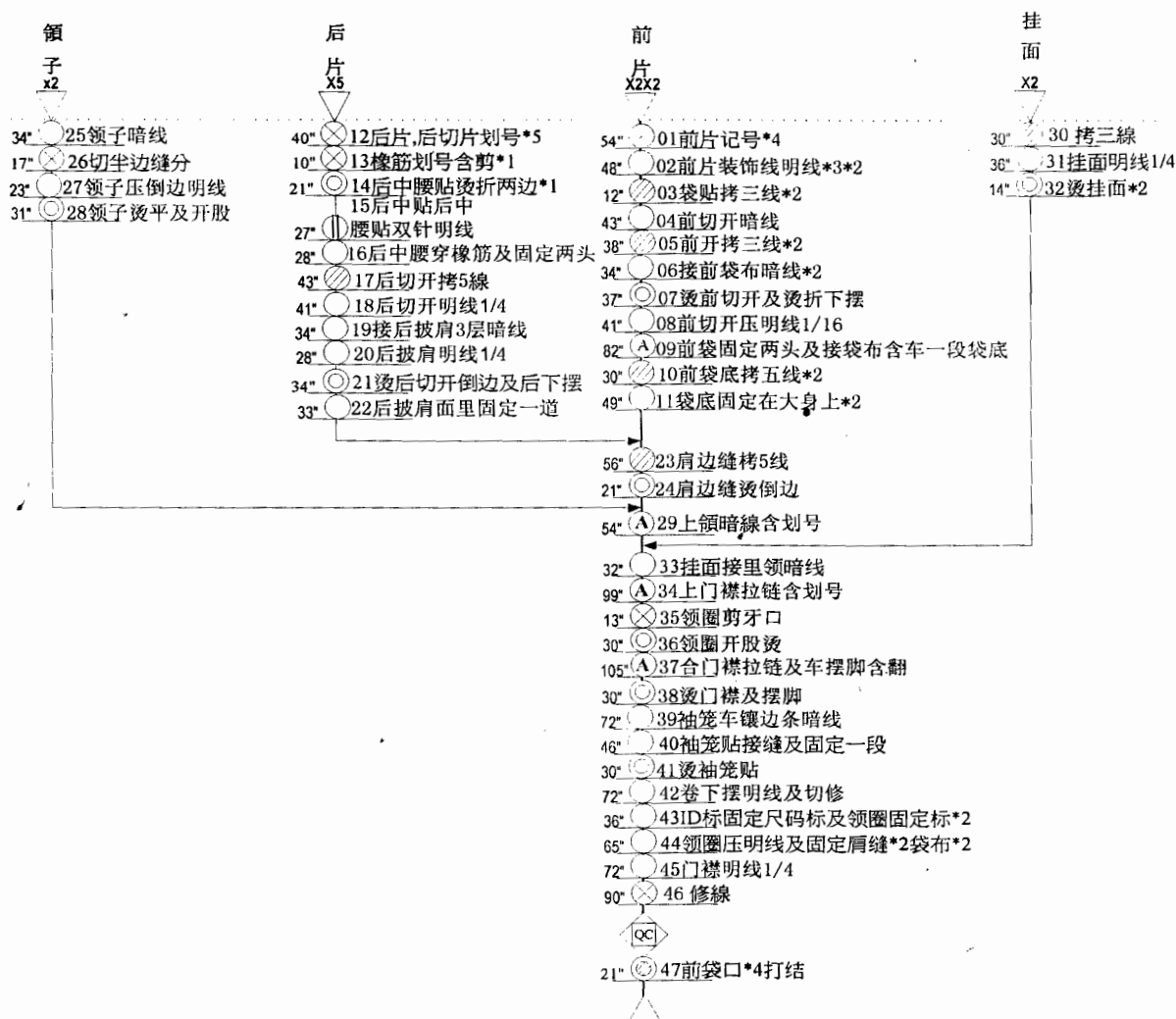
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-015V	款式說明：女裝夾克 订单:5715 件	制表人：阿草	日期：2015/12/18	文件編號：
參考雷同款：			照片	
				
生產車縫時間：1856	特車組時間：21	總時間：1877		
生產出數：15.52	特車組出數：1371	IE 總出數：15.3		

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	1213	
雙針車作業	27	
特種車作業	141	21
手燙作業	251	
手工作業	224	0
合計工時 (秒)	1856	21
出廠 (件)	15.52	1371
總合計工時 1877	總出廠 15.3	

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

STYLE NO: G16-015V

DATE: 2015-12-18

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.52

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sàn lượng
01	前片划号*2*2	SD TT*2*2	C	手工	54	400.7	533
02	前片装饰线橡筋明线*3*2	Máy chun trang trí ngược TT*3*2	B	平车	48	382.6	600
03	袋布拷三线*2	VS 3 chỉ đáp túi*2	B	拷克	12	95.6	2400
04	前侧切开暗线	Cán chấp sườn TT túi bấm	B	平车	43	342.7	670
05	前侧切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT túi	B	平车	38	302.9	758
06	接前袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B	平车	20	159.4	1440
07	烫折前下摆	Là gấp gấu TT	B	手烫	25	199.3	1152
08	烫前切开	Là sườn TT	B	手烫	15	119.6	1920
09	前切开压明线1/16	Điều sườn túi TT1/4	B	平车	41	326.8	702
10	前袋固定两头*2及接袋布一段	Chặn 2 đầu túi*2, cán lót dưới 1 đoạn	A	平车	40	335.6	720
11	接袋布*2	Cán lót vào thân*2	B	平车	20	159.4	1440
12	车袋底拷五线*2	Quay tròn lót túi*2	B	平车	30	239.1	960
13	袋布固定大身上*2	Ghim túi vào thân*2, ghim vs chỉ túi*2	B	平车	36	286.9	800
14	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai chính	B	拷克	56	446.3	514
15	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai chính	B	手烫	21	167.4	1371
16	上领暗线划号	Tra cổ, sd	A	平车	54	453.1	533
17	上门襟拉链含划号	Tra nẹp khóa, sd	A	平车	90	755.1	320
18	挂面接里领	Cán đáp nẹp vào cổ	B	平车	28	223.2	1029
19	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C	手工	13	96.5	2215
20	领圈开股烫	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	30	239.1	960
21	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nẹp, chặn gấu, lộn	A	平车	105	881.0	274
22	烫门襟拉链及下摆	Là khóa nẹp, là gấu	B	手烫	30	239.1	960
23	袖笼车镶边条	Cuốn viền vòng nách	A	平车	72	604.1	400
24	袖笼镶边条接缝	Cán chặn dây vòng nách, sd	A	平车	46	385.9	626
25	镶边条开股烫*2	Là vòng nách	B	手烫	30	239.1	960
26	卷折下摆单针明线	Điều gấp gấu, xén sửa	B	平车	72	573.8	400
27	ID标固定尺码标含领圈定标*2	Ghim mác ID vào mác cỡ, ghim mác vào	B	平车	36	286.9	800
28	领圈压明线及固定肩缝*2袋布	Mí vòng cổ, ghim vai*2, ghim túi*2	B	平车	65	518.1	443
29	门襟压明线1/4	Điều khóa nẹp 1/4	B	平车	72	573.8	400
30	前袋口打结*4	Di bộ miệng túi*4	B	平车	21	167.4	1371
XZ	修线	Nhặt chỉ	C	手工	90	667.8	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面拷三线	VS 3 chỉ nẹp	B	拷克	30	239.1	960
A02	挂面明线1/4(喇叭)	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	36	286.9	800
A03	烫挂面明线后	Là đáp nẹp sau khi điều	B	手烫	14	111.6	2057
	后片*5	Thân sau*5					
B01	后片划号*5	SD TS *5	C	手工	40	296.8	720
B02	橡筋划号含剪*1	Sd chun eo sau, cắt*1	C	手工	10	74.2	2880
B03	后腰贴烫折两边*1	Là gấp ốp eo 2 bên	B	手烫	21	167.4	1371
B04	后片贴后腰贴双针明线	Điều dán ốp eo 2 kim	B	双针	27	215.2	1067
B05	后腰贴穿橡筋及固定两头	Luồn chun đáp eo, ghim 2 đầu	B	平车	28	223.2	1029
B06	后切开拷五线*2	VS 5 chỉ sườn TS*2	B	拷克	43	342.7	670

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

STYLE NO: G16-015V

DATE: 2015-12-18

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.52

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng
B07	后切开明线1/4	Điều sườn TS 1/4	B		平车	41	326.8	702
B08	接后披肩3层暗线	Can chập ngực TS 3 lá	B		平车	34	271.0	847
B09	后披肩明线1/4	Điều ngực TS 1/4	B		平车	28	223.2	1029
B10	烫后披肩及后切开及烫折后下	Là sườn, gấp gấu TS	B		手烫	34	271.0	847
B11	后披肩面里固定	Ghim ngực TS chính lót	B		平车	33	263.0	873
	领子*2	Cổ*2						
C01	领子暗线,划号	Can chập cổ bìa mẫu, sd	B		平车	34	271.0	847
C02	领子切半边缝分	Chém sống cổ	C		手工	17	126.1	1694
C03	领子压倒边明线	Mí sống cổ	B		平车	23	183.3	1252
C04	领子烫平及烫折边	Là rẽ cổ, là êm	B		手烫	31	247.1	929
	Total					1877	#####	15.3



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên dùng	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá		
平车作业 (Máy thường)	1213				
双针车作业 (2kim)	27				
特种车作业 (Đặc chủng)	141	21	167.37		
手烫作业 (Là)	251				
手工作业 (Làm bằng tay)	224	0			
合计工时(秒) Tổng thời	1856	21	167.37		
出数(件) (SLCN)	15.52	1371.43			
总合计时(秒) Tổng thời	1877		Total out put Tổng		15.3

製表人: THAO

IE 主管: _____

厂长: _____