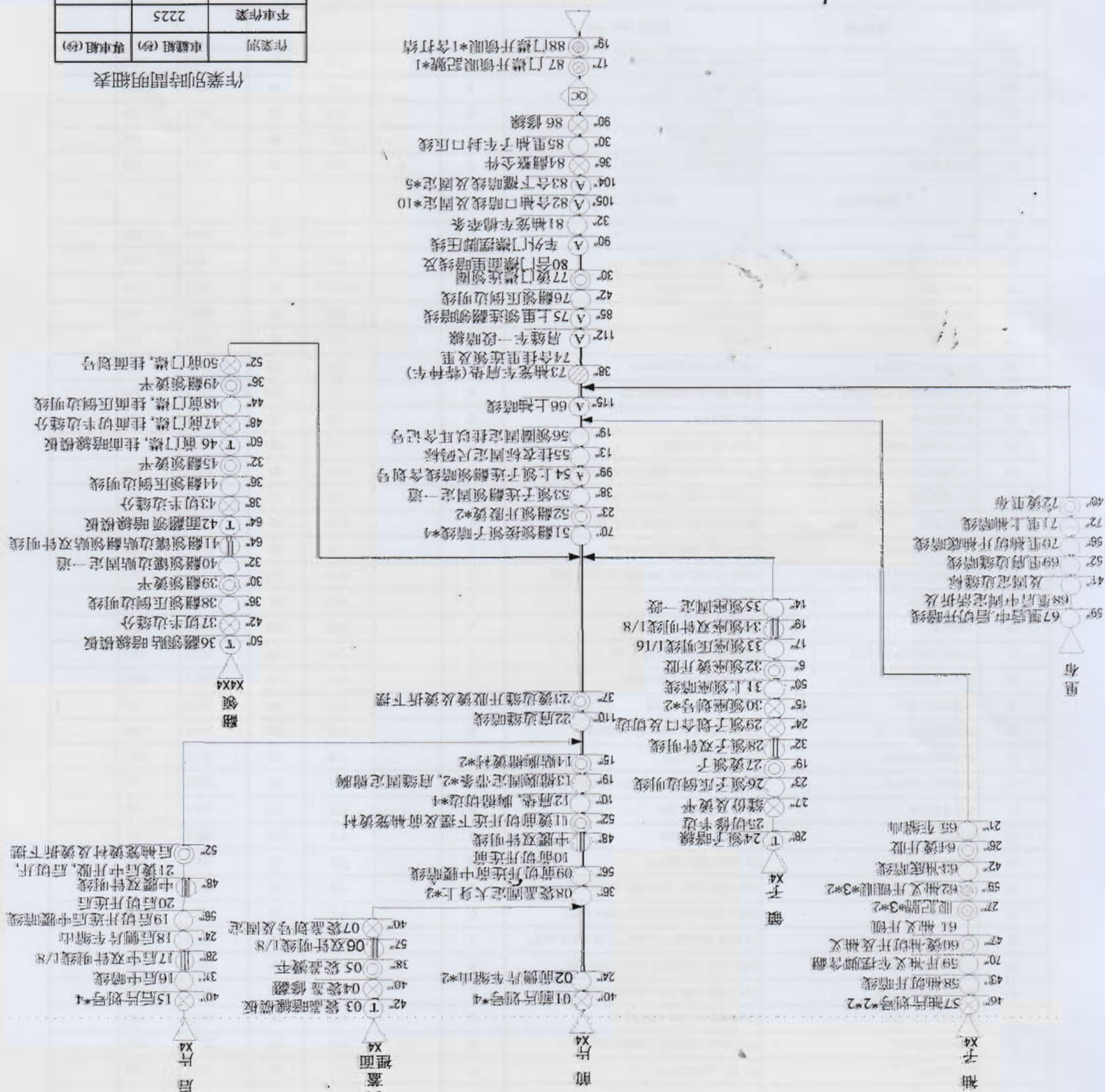
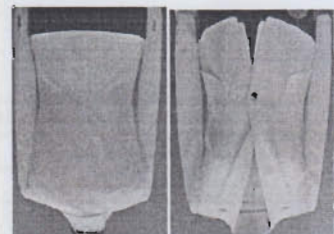


作業別	車縫組 (秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	小袋組價	合計工時(秒)	出廠(件)
車縫組 (秒)	2225	294	0	468	44			3417	8.43
總出廠	7.54							71.3	

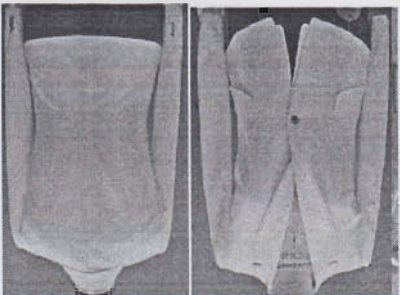
作業別時間明細表



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:	G16-029J	款式說明: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2016/02/23	文件編號:
		订单: 1029 件			

參考雷同款:  照片				
	生產車縫時間: 3417 特車組時間: 404	總時間: 3821		
	生產出數: 8.43	特車組出數: 71.3	IE 總出數: 7.54	

PPIC 主管:

Handwritten signature/initials in blue ink.



工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台班記号 使用时间 Thời gian	使用機器 Dùng	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他 及其他
--------------------	--------	---------------------	-----------	------------	---------------	-------------

01	Định mức *4	SD TT, sườn TT*4	C	40	332,0	720	
02	Định mức *2	May chun sườn TT 1 đoạn cong	B	24	211,2	1200	
03	Định mức *2	Chim nắp túi vào thân*2, sd	B	36	316,8	800	
04	Định mức *2	Can chấp sườn TT + can eo cong	B	56	492,8	514	
05	Định mức *2	Điều sườn TS trên + dưới 2 kim 1/8	B	57	501,6	505	
06	Định mức *2	Là toàn bộ sườn TT, gấu TT, là méch vn TT	B	52	457,6	554	
07	Định mức *2	Chém dèm ngực*2, chém dèm vai*2	C	10	83,0	2880	
08	Định mức *2	May dèm ngực, ghim dây dèm ngực	B	19	167,2	1516	
09	Định mức *2	Là méch dèm ngực*2	B	15	132,0	1920	
10	Định mức *2	Can chấp sườn vai	B	110	968,0	262	
11	Định mức *4	Là rẽ sườn vai, gấu	B	37	325,6	778	
12	Định mức *4	Can ve nẹp vào cổ*4, bấm xén sửa lộn	B	70	616,0	411	
13	Định mức *4	Là rẽ ve nẹp cổ*4	B	23	202,4	1252	
14	Định mức *4	Chim miệng ve nẹp, cổ (ghim mo)	B	38	334,4	758	
15	Định mức *4	Tra cổ, tra ve nẹp sd	A	99	920,7	291	
16	Định mức *2	Mì mắc cổ vào mắc chính	B	13	114,4	2215	
17	Định mức *1	Chim dây treo vào cổ*1, sd	B	19	167,2	1516	
18	Định mức *4	Tra tay	A	115	1.069,5	250	
19	Định mức *4	May dèm vai	B	38	334,4	758	
20	Định mức *4	Lồng lót nẹp, cổ, can cầu vai lót 1 đoạn	A	112	1.041,6	257	
21	Định mức *4	Chim nẹp, vòng cổ chỉnh lốt	A	85	790,5	339	
22	Định mức *4	Mi ve nẹp tăng cường 1/16, sd	B	42	369,6	686	
23	Định mức *4	Là nẹp, vòng cổ (sau khi tra)	C	30	249,0	960	
24	Định mức *4	Chim nẹp dưới chính lốt, chặn gấu, mí gấu ngo	A	90	837,0	320	
25	Định mức *4	Chun gấu sửa lộn	B	60	528,0	480	
26	Định mức *4	May ken vai	B	32	281,6	900	
27	Định mức *10	Lồng lót gấu tay, ghim 10	A	105	976,5	274	
28	Định mức *5	Lồng lót gấu áo,ghim*5	A	104	967,2	277	
29	Định mức *4	Lộn áo	C	36	298,8	800	
30	Định mức *4	Mi bụng tay	B	30	264,0	960	
31	Định mức *1	SD bỏ khâu nẹp*1	C	17	141,1	1694	
32	Định mức *1	Dành khâu*1, di bộ*1	B	19	163,4	1516	
X2	Định mức *2*2	Cắt chỉ	C	90	747,0	320	
A01	Định mức *4	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B	42	369,6	686	
A02	Định mức *4	Sửa lộn nắp túi	C	40	332,0	720	
A03	Định mức *4	Là nắp túi	B	38	334,4	758	
A04	Định mức *4	Điều nắp túi 2 kim	B	46	404,8	626	
A05	Định mức *4	SD miếng nắp túi, ghim	B	14	123,2	2057	
B01	Định mức *4	SD thân sau*4	C	40	332,0	720	
B02	Định mức *4	Can chấp giữa sau	B	31	272,8	929	
B03	Định mức *4	Điều giữa sau 2 kim 1/8	B	28	246,4	1029	
B04	Định mức *2	May chun sườn TS 1 đoạn cong	B	24	211,2	1200	
B05	Định mức *4	Can chấp sườn TS + can eo cong	B	56	492,8	514	
B06	Định mức *4	Điều sườn TS, eo cong 2 kim	B	48	422,4	600	
B07	Định mức *4	Là toàn bộ sườn TS, gấu TS, là méch vn TS, cổ	B	52	457,6	554	

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

STYLE NO 616-0292

DATE: 23/02/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

8.43 8.43

Mã công đoạn	工程名称	等级	合缝记号	使用机器	時間	金額	日産量	使用配件及其他
	袖手*4							
C01	袖手縫線	C		手工	46	381.8	626	
C02	袖口縫線	B		平車	43	378.4	670	
C03	開衩叉車縫線	B		平車	70	616.0	411	
C04	袖口開衩叉車縫線	B		手縫	47	413.6	613	
C05	袖叉縫線	C		手工平車	27	224.1	1067	
C06	袖叉縫線	B		平車	59	519.2	488	
C07	袖叉縫線	B		平車	42	369.6	686	
C08	袖叉縫線	B		手縫	26	228.8	1108	
C09	袖叉縫線	B		平車	21	184.8	1371	
	領手*2							
D01	領手縫線	B		平車	28	246.4	1029	
D02	領手縫線	C		平車	27	224.1	1067	
D03	領手縫線	B		平車	23	202.4	1252	
D04	領手縫線	B		手縫	19	167.2	1516	
D05	領手縫線	B		針針	32	281.6	900	
D06	領手縫線	C		手工	17	141.1	1694	
D07	領手縫線	C		平車	7	58.1	4114	
D08	領手縫線	C		手工	15	124.5	1920	
D09	領手縫線	A		平車	50	465.0	576	
D10	領手縫線	B		手縫	6	52.8	4800	
D11	領手縫線	B		平車	17	149.6	1694	
D12	領手縫線	B		針針	19	167.2	1516	
D13	領手縫線	B		平車	14	123.2	2057	
	Ve nếp*4*2							
E01	Can chập ve nếp bìa màu	B		平車	50	440.0	576	
E02	Chém sửa lộn ve nếp	C		平車	42	348.6	686	
E03	Mí ve nếp tầng cường /1/16	B		平車	36	316.8	800	
E04	Là êm ve nếp*2	B		手縫	30	264.0	960	
E05	SD ve nếp ngoài*2	C		手工	32	265.6	900	
E06	Dẫn dấu 2k ve nếp con vào ve nếp to*2	B		針針	64	563.2	450	
E07	Can chập ve nếp trên bìa màu	B		平車	64	563.2	450	
E08	Chém sửa lộn ve nếp trên	B		平車	38	334.4	758	
E09	Mí ve nếp trên tầng cường, sd	B		平車	36	316.8	800	
E10	Là êm ve nếp ngoài	B		手縫	32	281.6	900	
E11	Can chập đáp nếp + nếp TT dưới bìa màu*2*2	B		平車	60	528.0	480	
E12	Chém sửa lộn đáp nếp, nếp TT	C		手工	48	398.4	600	
E13	Mí đáp nếp, nếp dưới tầng cường	B		平車	44	387.2	655	
E14	Là êm đáp nếp + nếp dưới	B		手縫	36	316.8	800	
E15	SD nếp TT, đáp nếp	C		手工	52	431.6	554	
	Lót							
F01	Can chập giữa	B		平車	21	184.8	1371	
F02	Can chập sườn TS lót	B		平車	38	334.4	758	
F03	Ghim mặc sườn, mặc cổ, ghim ly lót	B		平車	41	360.8	702	
F04	Can chập vai+sườn (lót)	B		平車	52	457.6	554	
F05	Can chập sống tay, tròn tay lót	B		平車	56	492.8	514	
F06	Trà lót tay	B		平車	72	633.6	400	
F07	Là lót áo	B		手縫	40	352.0	720	

