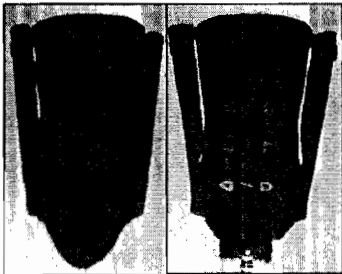


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-101C		款式說明: 女裝外套		制表人: 阿草		日期: 2016/08/02		文件編號:	
參考雷同款:									
生產車縫時間: 4241		特車組時間: 162		總時間: 4403		照片 			
生產出數: 6.79		特車組出數: 177.8		IE 總出數: 6.54					

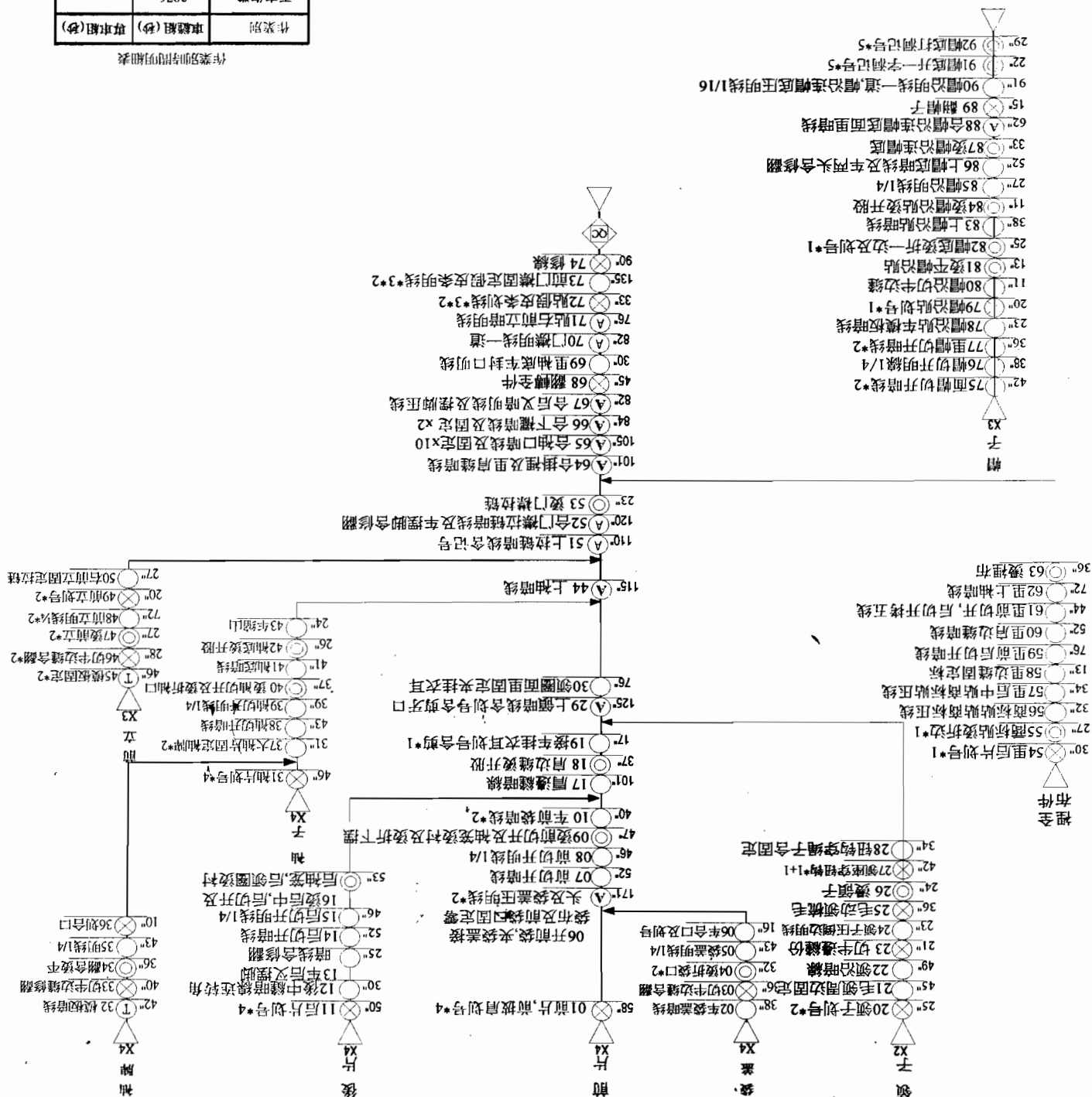
PPIC 主管:

15/8/02



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	合計工時(秒)	出數(件)	總出數
作業別	車縫組 (秒)	2976	38	0	487	740	4241	6.79	6.54
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									
合計工時(秒)									
出數(件)									
總出數									

作業別時間明細表



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

STYLE NO. 516-101C
DATE: 3/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 6.79

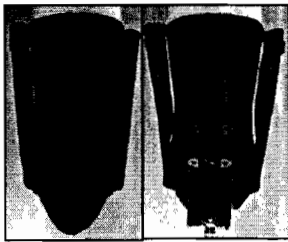
工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 Hợp缝记号	使用机器 Mô hình máy	Thời gian Đơn giá	单件 Đơn giá	日产量 Sản lượng
前片、组合 Thân trước, Mẫu chính							
01	前片划号*2	C		手工	30	222.6	960
02	前侧片划号*2	C		手工	28	207.8	1029
03	上袋盖及接袋布暗线	A		平车	90	755.1	320
04	前袋口固定两头及袋盖两头压	A		平车	81	679.6	356
05	前切开暗线	B		平车	52	414.4	554
06	前切开明线1/4	B		平车	46	366.6	626
07	烫前切开及前袖笼烫料及烫折	B		手烫	47	374.6	613
08	前袋底车暗线*2	B		平车	40	318.8	720
09	肩边缝暗线	B		平车	101	805.0	285
10	肩缝开股烫及烫折下摆	B		手烫	37	294.9	778
11	接车挂衣耳划号含剪*1	B		平车	17	135.5	1694
12	上领暗线及划号	- A		平车	125	1,048.8	230
13	领圈而里固定夹挂衣耳*1	A		平车	76	637.6	379
14	上袖暗线	A		平车	115	964.9	250
15	前立上拉链暗线*2	A		平车	110	922.9	262
16	合前立拉链暗线*2	A		平车	120	1,006.8	240
17	烫前立拉链	B		手烫	23	183.3	1252
18	合挂里暗线及里肩缝暗线	A		平车	101	847.4	285
19	合袖口暗线及固定*4	A		平车	105	881.0	274
20	合下摆面里暗线	A		平车	84	704.8	343
21	合后又暗明线及接脚压线	B		平车	82	653.5	351
22	翻全整件	C		手工	45	333.9	640
23	里袖底车封口	B		平车	30	239.1	960
24	门襟明线1/4	A		平车	82	688.0	351
25	前门襟装饰线划号	A		手工	76	637.6	379
26	前门襟贴假皮条划号*3*2	C		手工	33	244.9	873
27	前门襟贴皮贴压明线*3*2	A		平车	135	1,132.7	213
XZ	修绺	C		手工	90	667.8	320
	前立贴*2+1						
A01	模板暗线	B		平车	46	366.6	626
A02	修翻	C		手工	28	207.8	1029
A03	烫平	B		手烫	27	215.2	1067
A04	右前立明线3/8	B		平车	72	573.8	400
A05	前立划号*2	C		手工	20	148.4	1440
A06	左前立固定拉链*2	B		平车	27	215.2	1067
	挂里*4						
B01	模板暗线	B		平车	38	302.9	758
B02	修翻	C		手工	36	267.1	800
B03	烫平	B		手烫	32	255.0	900
B04	袋盖明线1/4	B		平车	43	342.7	670
B05	划合口*2	C		手工	8	59.4	3600
B06	袋盖固定一道	C		平车	8	59.4	3600

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hàng ký hiệu	Sử dụng máy	Thời gian	Đơn giá	Lượng
C01	Phần sau*	C	SD TS*2	Hand	25	185.5	1152
C02	Phần sau*	C	SD sườn TS*2	Hand	25	185.5	1152
C03	Phần sau*	B	Can chập giữa sau, quay góc sẽ	Hand	30	239.1	960
C04	Phần sau*	B	Chân gối sẽ sau, sửa lộn	Hand	25	199.3	1152
C05	Phần sau*	B	Can chập sườn TS	Hand	52	414.4	554
C06	Phần sau*	B	Điều sườn TS 1/4	Hand	46	366.6	626
C07	Phần sau*	B	Là rẽ giữa sau, sườn, là gấp gấu TS, sẽ sau	Hand	36	286.9	800
C08	Phần sau*	B	Là êm giữa sau, ngược TS, là gấu TS	Hand	17	135.5	1694
D01	Phần trước*	B	Can chập cá tay bìa mẫu	Hand	42	392.7	686
D02	Phần trước*	C	Sửa lộn cá tay	Hand	40	344.0	720
D03	Phần trước*	B	Là cá tay	Hand	36	336.6	800
D04	Phần trước*	B	Điều cá tay 3/8	Hand	43	402.1	670
D05	Phần trước*	C	SD cá tay*2	Hand	10	86.0	2880
E01	Phần trước*	C	SD tay*4	Hand	46	395.6	626
E02	Phần trước*	B	Chim cá tay vào tay to	Hand	31	289.9	929
E03	Phần trước*	B	Can chập sườn tay	Hand	43	402.1	670
E04	Phần trước*	B	Điều sườn tay 1/4	Hand	39	364.7	738
E05	Phần trước*	B	Là sườn tay, gấp gấu tay	Hand	37	346.0	778
E06	Phần trước*	B	Quay tròn tay	Hand	41	383.4	702
E07	Phần trước*	B	Là rẽ quây tròn tay	Hand	26	243.1	1108
E08	Phần trước*	B	May dùm tay	Hand	24	224.4	1200
F01	Phần trước*	B	Can chập sống mũ chỉnh, bấm	Hand	42	334.7	686
F02	Phần trước*	B	Điều rẽ sống mũ chỉnh 2 kim*2	Double needle	38	302.9	758
F03	Phần trước*	B	Can chập sống mũ lót*2, bấm	Hand	36	286.9	800
F04	Phần trước*	B	Can chập vành mũ bìa mẫu	Hand	23	183.3	1252
F05	Phần trước*	C	SD vành mũ*1	Hand	20	148.4	1440
F06	Phần trước*	C	Chém sửa vành mũ	Hand	11	81.6	2618
F07	Phần trước*	B	Là êm vành mũ	Hand	13	103.6	2215
F08	Phần trước*	B	Là gấp chân mũ, sd	Hand	25	199.3	1152
F09	Phần trước*	A	Tra vành mũ	Hand	38	318.8	758
F10	Phần trước*	B	Là rẽ vành mũ	Hand	11	87.7	2618
F11	Phần trước*	B	Điều vành mũ 1/4	Hand	27	215.2	1067
F12	Phần trước*	B	Tra chân mũ, chặn góc, sửa lộn	Hand	52	414.4	554
F13	Phần trước*	B	Là vành mũ, chân mũ	Hand	33	263.0	873
F14	Phần trước*	A	Lồng lót vành mũ, chân mũ	Hand	62	520.2	465
F15	Phần trước*	C	Lộn mũ	Hand	15	111.3	1920

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

6.79 VN IE OUTPUT:

工程名称		等级	合模记号	使用机器	时间	单价	日产量
F16	帽沿明线一道	B			平车	207.2	1108
F17	帽沿连领底压明线	B			平车	518.1	443
F18	帽底开一字洞记号*5	B		手工平车	22	175.3	1309
F19	帽底开一字洞*5	B		专车	29	231.1	993
领子*2		C6*2					
G01	领子划号*2	C			平工	207.5	1152
G02	毛领周边固定一道	B			平车	396.0	640
G03	领子车暗线	B			平车	431.2	588
G04	领子切板边缘含翻	C			平工	174.3	1371
G05	领子压倒边明线	B			平车	202.4	1252
G06	毛领领底毛	C			平工	298.8	800
G07	烫领子	B			平烫	211.2	1200
G08	领座穿钮扣*1+1	C			手工	311.6	686
G09	钮扣穿绳子含固定	B			平车	271.0	847
里布		L6T					
H01	里后片划号*1	C			手工	222.6	960
H02	商标贴烫折边*1	B			手烫	215.2	1067
H03	商标贴贴商标夹尺码标	B			平车	255.0	900
H04	里后中贴商标贴压线	B			平车	271.0	847
H05	边缝标固定含记号	B			平车	103.6	2215
H06	里前切开暗线	B			平车	302.9	758
H07	里后切开暗线	B			平车	302.9	758
H08	里肩边缝暗线	B			平车	414.4	554
H09	里袖切开,袖底暗线	B			平车	350.7	655
H10	里上袖暗线	B			平车	573.8	400
H11	烫里布	B			手烫	286.9	800
TOTAL						36,112	6,54



作业别 (Cac công doàn)	车缝(秒) may	专业(秒) đúng	单价 Đơn giá	平车作业 (May)	双针车作业 (2kmm)	特粗车作业 (Dặc)	手烫作业 (Là)	手工作业 (Làm bằng tay)	合计工时 (Tong thời saw)	4241	162	34,763	4403	总出数: Tổng thời	6,54
2976	38	0	1174	487	740	22	175								

附表人: 阿草

工程名称

制表人：阿草

