

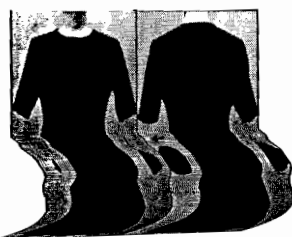
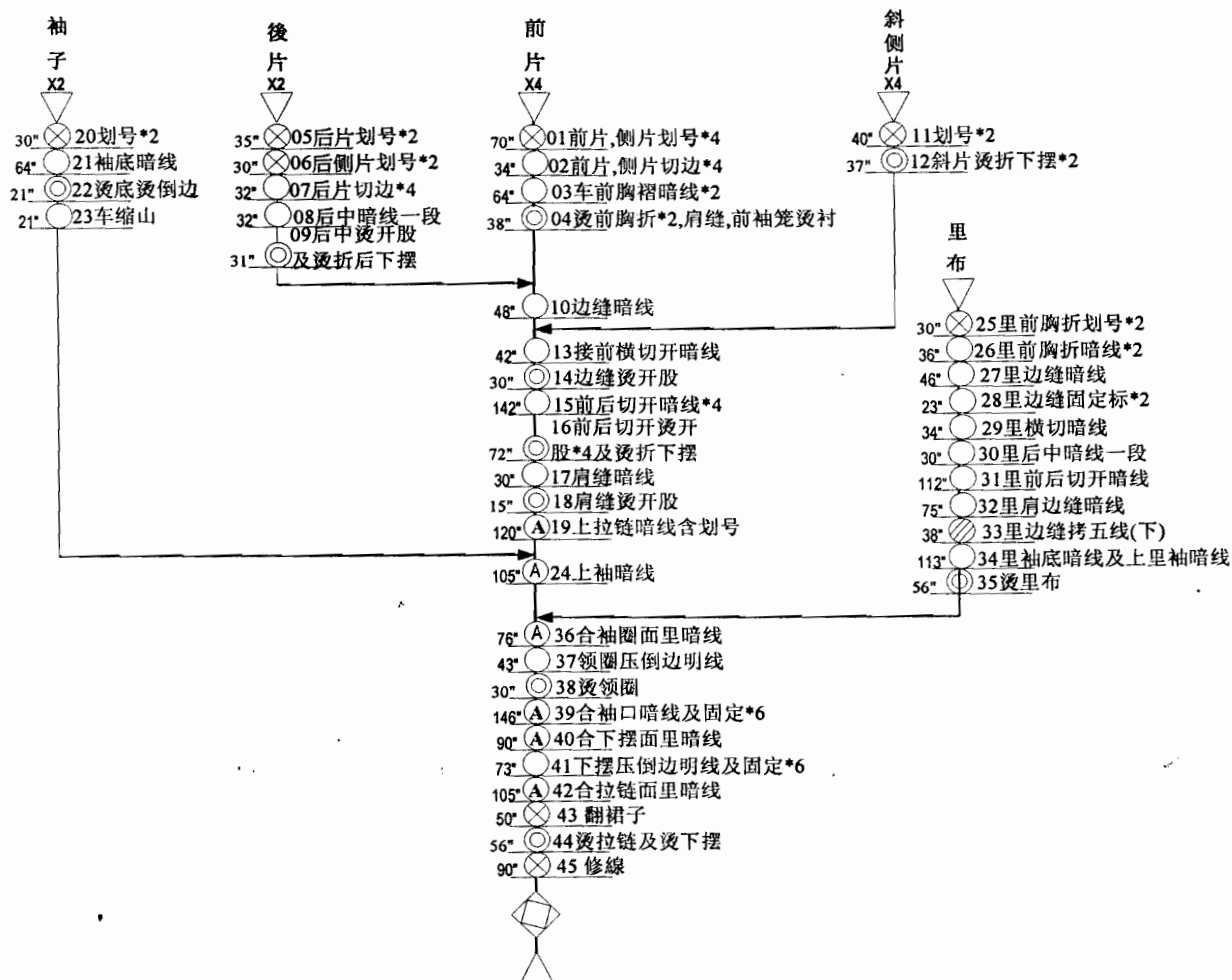
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-184D	款式說明：女裝洋裝 订单:657 件	制表人：阿草	日期：2016/06/18	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：2408	特車組時間：0	總時間：2408		
生產出數：11.96	特車組出數：0	IE 總出數：11.96		

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	1670	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	0
手縫作業	333	
手工作業	343	0

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

STYLE NO: **G16-184D**
DATE: **15/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **11.96**
VN IE OUTPUT: **11.96**

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	前胸折記號*2	SD TT+ ly ngực TT*2	C	手工	30	249	960
02	前側片划號*2	SD thân sườn TT*2	C	手工	40	332	720
03	前片切邊*4	Chém TT, sườn TT*4	B	切邊	32	281.6	900
04	前胸折暗線*2	May ly ngực TT*2	B	平車	34	299.2	847
05	燙前胸折*2及肩縫前領圈燙衬	Là ly ngực TT*2+ là méch cầu vai+mv	B	手燙	38	334.4	758
06	邊緣暗線	Can chắp sườn váy	B	平車	48	422.4	600
07	橫切開暗線	Can chắp sườn gấu váy ngang	B	平車	42	369.6	686
08	邊緣燙開股及燙橫切開燙開股	Là rẽ sườn váy, là rẽ sườn ngang váy	B	手燙	37	325.6	778
09	後切開暗線	Can chắp sườn TS váy	B	平車	71	624.8	406
10	前切開暗線	Can chắp sườn TT váy	B	平車	71	624.8	406
11	燙前後切開燙開股及燙折下擺及	Là rẽ sườn TT, TS váy, là gấp gấu, là r	B	手燙	72	633.6	400
12	肩縫暗線	Can chắp cầu vai	B	平車	30	264	960
13	肩縫燙開股	Là rẽ cầu vai	B	手燙	15	132	1920
14	上拉鏈暗線含划號	Tra khóa TS, SD	A	平車	120	1116	240
15	上袖暗線	Tra tay	A	平車	105	976.5	274
16	合領圈面里暗線	Lồng lót vòng cổ	A	平車	76	706.8	379
17	領圈壓倒邊明線	Mí vòng cổ tăng cường, sd	B	平車	43	378.4	670
18	燙平領圈	Là vòng cổ	B	手燙	30	264	960
19	合袖口暗線及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim*6	A	平車	146	1357.8	197
20	合下擺面里暗線	Lồng lót gấu áo	A	平車	90	837	320
21	下擺壓倒邊明線及固定*5	Mí gấu áo tăng cường, ghim*5	B	平車	73	642.4	395
22	合門襟拉鏈暗線含翻	Lồng lót khóa	A	平車	105	976.5	274
23	翻裙子	Lộn váy	C	手工	50	415	576
24	燙拉鏈及下擺	Là khóa TS, là gấu	B	手燙	56	492.8	514
X2	修線	Cắt chỉ	C	手工	90	747	320
	下擺斜片*2	Thân sườn TT, TS*2 gấu					
A01	下擺斜片划號*2	SD thân sườn*2	C	手工	40	332	720
A02	下擺斜片燙折下擺*2	Là gấp gấu thân sườn*2	B	手燙	37	325.6	778
	下后片*4	Thân sau *4					
B01	后片划號*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823
B02	后側片划號*2	SD sườn TS*2	C	手工	30	249	960
B03	后片切邊*4	Chém TS*4	C	切邊	32	265.6	900
B04	后中暗線一段	Can chắp giữa sau dưới 1 đoạn	B	平車	32	281.6	900
B05	后中開股燙及燙折后下擺	Là rẽ giữa sau, là gấp gấu TS	B	手燙	31	272.8	929
	袖子*2	Tay*2					

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

STYLE NO: **G16-184D**
DATE: **15/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **11.96**
VN IE OUTPUT: **11.96**

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
C01	袖子划号*2	SD tay*2	C		手工	30	249	960
C02	袖底暗线	Can chắp bụng tay	B		平车	36	316.8	800
C03	袖底烫开股*2	Là rẽ bụng tay*2	B		手烫	21	184.8	1371
C04	车缩山	May chun tay	B		平车	21	184.8	1371
	里布	Lót						
D01	里前胸折暗线*2	May ly ngực TT*2 lót	B		平车	30	264	960
D02	里边缝暗线	Can chắp sườn lót	B		平车	46	404.8	626
D03	边缝固定标*2	Ghim mác sườn*2	B		平车	23	202.4	1252
D04	里横切开暗线	Can chắp ngang sườn gấu lót	B		平车	34	299.2	847
D05	里后中暗线一段	Can chắp giữa sau lót 1 đoạn	B		平车	30	264	960
D06	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B		平车	56	492.8	514
D07	里后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B		平车	56	492.8	514
D08	里肩缝暗线	Can chắp vai lót	B		平车	75	660	384
D09	里袖底暗线	Can chắp tròn tay lót	B		平车	31	272.8	929
D10	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	82	721.6	351
D11	烫里布	Là lót	B		手烫	56	492.8	514
	TOTAL					2408	21323	11.96



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1670		
双针车作业 2 kim	0		
特种车作业 Đặc chủng	0	0	
手烫作业 Là	393		
手工作业 Cơ tay	345	0	
合记工时(秒) Tổng thời	2408	0	
出数(件)(SL CN)	11.96	#DIV/0!	
总合计时(秒) Tổng cộng	2408	总出数: Tổng LSCN	11.96

製表人: 阿草