

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

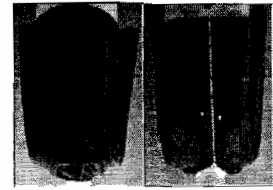
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:	G16-016J	款式說明: 女装夹克	制表人: 阿草	日期: 2016/01/11	文件編號:
參考雷同款:	照片				
生產車縫時間: 2327	特車組時間: 42	總時間: 2369			
生產出數: 12.38	特車組出數: 685.7	IE 總出數: 12.16			

PPIC 主管:

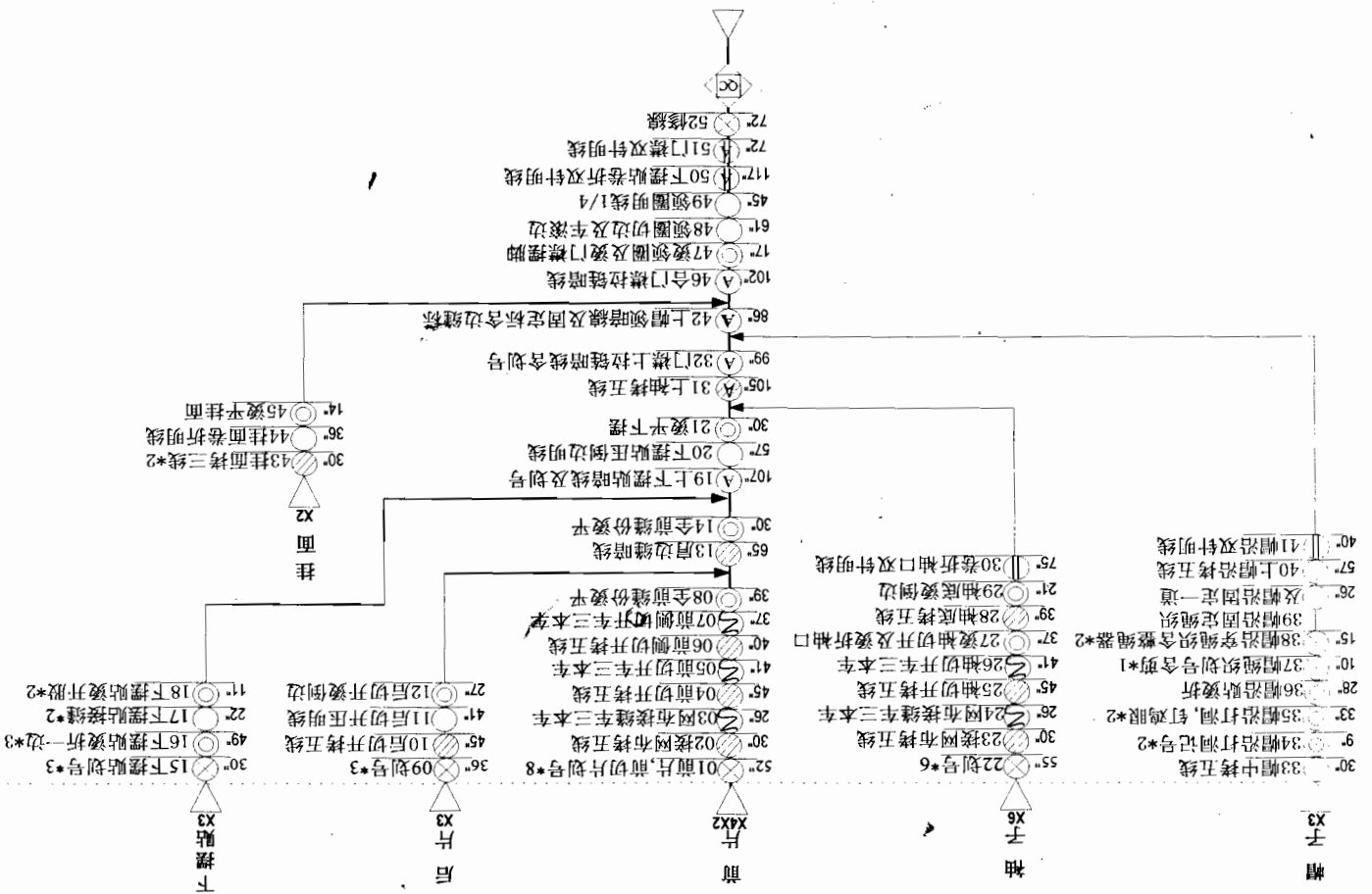
Handwritten signature/initials

G16-0161 縫製流程圖



作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	906	
雙針車作業	304	
特種車作業	561	33
手縫作業	286	
手工作業	270	9
小源補償		
合計工時 (秒)	2327	42
出數(件)	12.38	685.7
總出數	12.16	
總合計工時	2369	

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT:

12.38 12.38

DATE: 11/11/2016

STYLE NO.: 616-016J

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
01	前切片划号*4	SD sườn TT*4*2	C		手工	52	385.8	554
02	接前三角切开拷五线	VS 5 chỉ ngược TT tam giác	B		拷克	30	239.1	960
03	前三角切开车三本车	Diều ngược TT tam giác máy can sai	B		三本车	26	207.2	1108
04	前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	45	358.7	640
05	前切开车三本车	Diều sườn TT máy can sai (to)	B		三本车	41	326.8	702
06	前侧切开拷五线	VS 5 chỉ sườn con TT	B		拷克	40	318.8	720
07	前侧切开车三本车	Diều sườn con TT máy can sai	B		三本车	37	294.9	778
08	全前切开烫平	Là tất cả đường may TT	B		手烫	39	310.8	738
09	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	65	518.1	443
10	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	239.1	960
11	上下摆贴暗线及车两段含翻	Tra dập gấu, sd	A		平车	107	897.7	269
12	下摆贴压倒边明线	Mí gấu tăng cường 1/16	B		平车	57	454.3	505
13	下摆贴烫平	Là êm dập gấu	B		手烫	30	239.1	960
14	上袖拷五线	Tra tay	A		拷克	105	881.0	274
15	门襟上拉链含划号	Tra khóa nẹp, sd	A		平车	99	830.6	291
16	上帽领暗线	Tra mũ	A		平车	54	453.1	533
17	ID标固定尺码标固定在领圈	Ghim mãc ID, ghim sườn, ghim mãc v	B		平车	32	255.0	900
18	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	13	103.6	2215
19	领圈修剪及车滚边	Chém vòng cổ + Cuốn viền vòng cổ	B		喇叭	61	486.2	472
20	台门襟拉链暗线	Lồng lót nẹp khóa	A		平车	102	855.8	282
21	烫门襟摆脚	Là khóa nẹp sau tra	B		手烫	40	318.8	720
22	门襟双针明线	Diều nẹp TT 2 kim	A		双针	72	604.1	400
23	领圈明线1/4	Mí vòng cổ	B		平车	45	358.7	640
24	下摆贴卷折双针明线	Diều gập dập gấu 2 kim	B		双针	117	932.5	246
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	534.2	400
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)	Diều dập nẹp 1/4	B		平车	36	286.9	800
A03	烫平挂面	Là dập nẹp	B		手烫	14	111.6	2057
B01	下摆贴划号*3	Sd dập gấu*3	C		手工	30	222.6	960
B02	下摆贴烫平及烫折一边*3	Là gập dập gấu 1 bên*3	B		手烫	49	390.5	588
B03	下摆贴接缝*2	Can dập gấu*2	B		平车	22	49.7	1309
B04	下摆贴开股烫*2	Là rẽ*2	B		手烫	11	24.9	2618
C01	后片划号*3	SD TS *3	C		手工	36	267.1	800
C02	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	45	358.7	640
C03	后切开车三本车明线	Diều sườn TS máy can sai	B		三本车	41	326.8	702
C04	烫后切开	Là sườn TS	B		手烫	27	215.2	1067
		Thần trước*3*2						

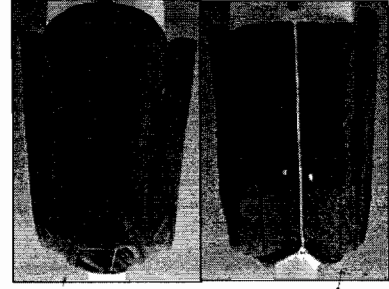
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD  
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 616-0161  
DATE: 11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 12.38

12.38

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
Đơn giá	lương	lượng	Đơn giá	lương			Thời gian	Đơn giá	lương
D01	袖片划号*6	SD tay*6	C				手工	408.1	524
D02	接网布拷五线	VS 5 chỉ can dập tam giác	B				拷克	239.1	960
D03	网布接缝车三本车	Diêu can sai dập tam giác	B				三本车	207.2	1108
D04	袖切开拷五线	VS 5 chỉ sống tay	B				拷克	358.7	640
D05	袖切开车三本车明线	Diêu can sai sống tay	B				三本车	326.8	702
D06	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B				手烫	294.9	778
D07	袖底拷五线	VS 5 chỉ tròn tay	B				拷克	310.8	738
D08	袖底烫倒边	Là lật tròn tay	B				手烫	167.4	1371
D09	卷折袖口双针明线	Diêu gấp gấu tay	A				双针	629.3	384
		<b>帽子*2</b>		<b>Mũ*2+vành mũ*1</b>					
E01	帽中拷五线	VS 5 chỉ sống mũ*1	B				拷克	239.1	960
E02	帽沿打洞记号*2	SD đục lỗ vành mũ*2	C				手工专车	66.8	3200
E03	帽沿打洞及钉鸡眼*2	Đục lỗ vành mũ, đính khuy*2	B				专车	263.0	873
E04	帽沿烫折边*1	Là gấp vành mũ*1	B				手烫	223.2	1029
E05	帽带织划号含剪*1	SD dây mũ+cắt	C				手工	74.2	2880
E06	帽沿穿绳织含绳器	Luồn dây mũ + khuy	C				手工	111.3	1920
E07	帽沿固定绳织及帽沿固定	Giùm vành mũ 1 đường, giùm dây vành	B				平车	207.2	1108
E08	上帽沿拷五线暗线	VS 5 chỉ tra vành mũ	B				拷克	454.3	505
E09	帽沿双针明线	Diêu vành mũ 2 kim	B				双针	318.8	720
<b>Total</b>								<b>18796.9</b>	<b>12.16</b>



作业别	作业(秒)	Chuyên môn	平车作业	Máy	双针车作	304	特种车作	561	手烫作业	286	La	手工作业	270	9	Cd tay	台记工时(秒)	2327	42	出数(件)	12.38	685.7	总合工时(Tổng công) (秒)	2369	总出数(Tổng công) (SLCN)	12.16	
穿车(秒)	Chuyên môn																									

製表人: 阿草