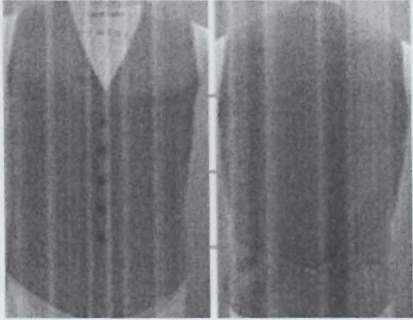


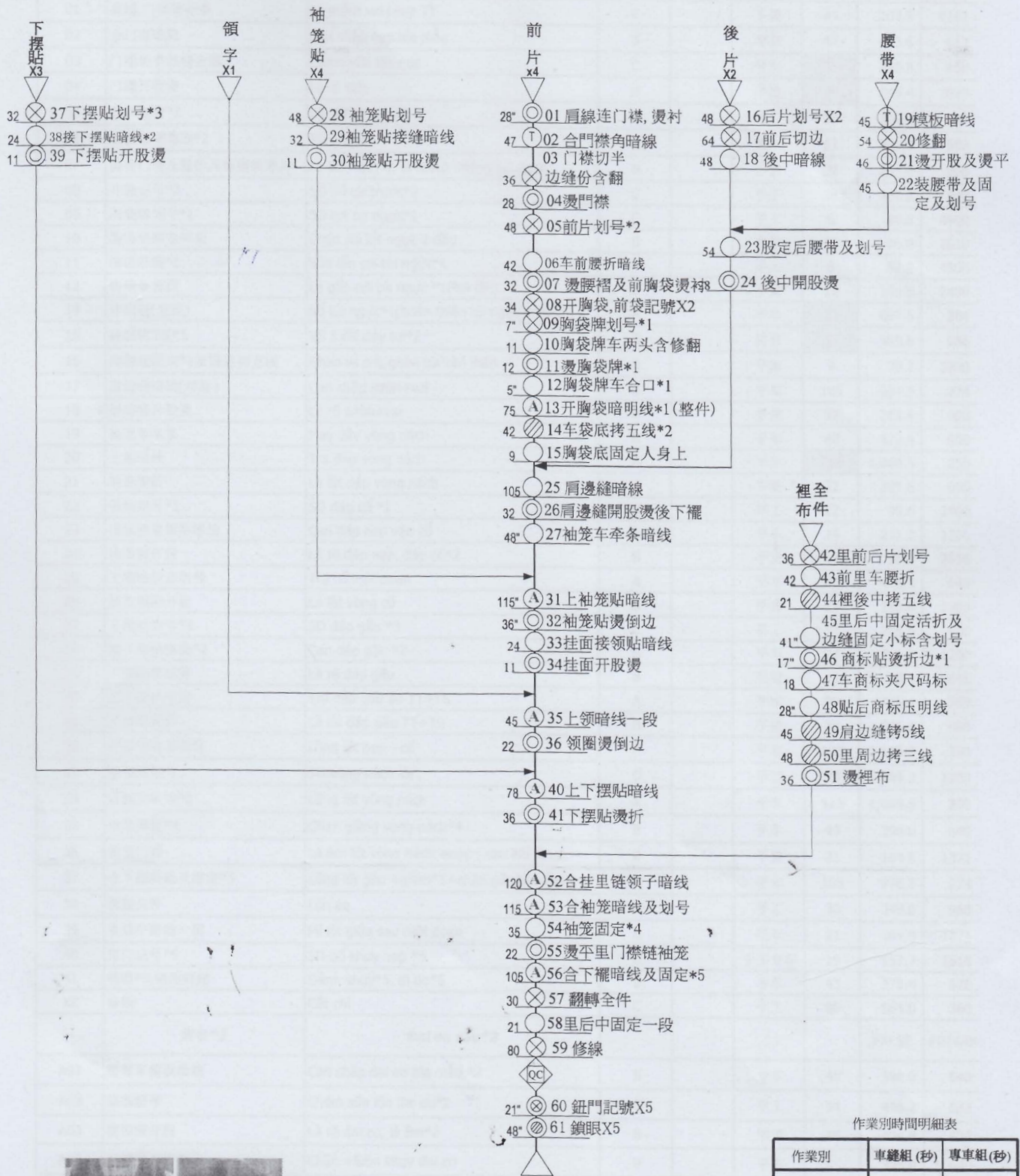
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-290V 对格	款式說明 订单 : 2,900	制表人: NGA	日期: 2016/10/06	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2381	特車組時間: 183	總時間: 2564		
生產出數: 12.10	特車組出數:157.4	IE 總出數: 11.23		
				

PPIC 主管:

陸明



作業別時間細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1374	
人字車作業	153	
特種車作業	0	164
手燙作業	400	
手工作業	454	19
合計工時(秒)	2381	183
出數(件)	12.10	157.4
總合計工時(秒)	2564	總出數(件) 11.23

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

STYLE NO: **G16-290V**
DATE: **10/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **12.10** **12.10**

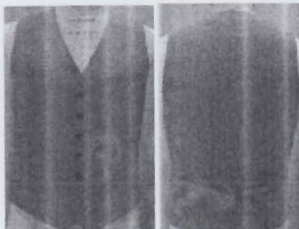
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	Là mềch vai+nẹp TT	C	手烫	25	207.5	1152
02	合门襟暗线	Can chấp nẹp bìa mẫu	B	专车	47	413.6	613
03	门襟切半边缝含翻	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	36	298.8	800
04	门襟开股烫	Là rẽ nẹp	B	手烫	28	246.4	1029
05	前片划号*2	Sd TT*2	C	手工	48	398.4	600
06	车前腰褶暗线*2	May ly eo	B	平车	42	369.6	686
07	烫前门襟及腰折及前胸袋烫衬	Là êm nẹp, ly, là mềch miệng túi ngực	B	手烫	32	281.6	900
08	开袋记号*2	SD bổ túi trước*2	C	手工	34	282.2	847
09	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	6	49.8	4800
10	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	11	96.8	2618
11	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	6	52.8	4800
12	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1(hai lần)	B	手烫	12	105.6	2400
14	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)(đổi kè)	A	平车	75	697.5	384
15	袋底拷5线*1	VS 5 chỉ đáy túi*2	B	拷克	42	369.6	686
16	胸袋底固定*1及固定拷克线	Ghim vs chỉ, ghim túi vào thân	B	平车	9	79.2	3200
17	肩边缝暗线(对格)	Can chấp sườn+vai	B	平车	105	924.0	274
18	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	32	281.6	900
19	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	422.4	600
20	上袖暗线	Tra đáp vòng nách	A	平车	115	1,069.5	250
21	袖笼烫折	Là lật đáp vòng nách	B	手烫	32	281.6	900
22	领贴划号*1	SD đáp cổ *1	C	手工	12	99.6	2400
23	挂面接里领贴暗线	Can đáp nẹp vào cổ	B	平车	24	211.2	1200
24	挂面烫开股	Là rẽ đáp nẹp, đáp cổ*2	B	手烫	11	96.8	2618
25	上领暗线及划号	Tra cổ một đoạn	A	平车	45	418.5	640
26	面里领圈开股	Là lật vòng cổ	B	手烫	22	193.6	1309
27	下摆贴划号*3	SD đáp gấu *3	C	手工	32	265.6	900
28	接下摆贴暗线*2	Can đáp gấu *2	B	平车	24	211.2	1200
29	下摆贴开股烫	Là rẽ đáp gấu	B	手烫	11	96.8	2618
30	上下摆贴暗线	Tra đáp gấu áo TT+TS	A	平车	78	725.4	369
31	下摆贴烫折	Là lật đáp gấu TT+TS	B	手烫	36	316.8	800
32	合挂里连领暗线	Lồng lót nẹp +cổ	A	平车	120	1,116.0	240
33	里袖笼划号	SD vòng nách lót	C	手工	24	199.2	1200
34	合袖笼暗线*2	Lồng lót vòng nách	A	平车	115	1,069.5	250
35	袖笼固定*4	Ghim giằng vòng nách*4	B	平车	45	396.0	640
36	烫里门襟	Là êm lót vòng nách +nẹp (sau khi lồng)	B	手烫	21	184.8	1371
37	合下摆暗线及固定*5	Lồng lót gấu +ghim*5+chặn gấu hai đầu	A	平车	105	976.5	274
38	翻整全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960
39	里后中暗线一段	Mí lót giữa sau một đoạn	B	平车	21	184.8	1371
40	钮门记号*5	SD bổ khuy nẹp *5	C	手工专车	19	157.7	1516
41	锁眼*5,锁眼打结	Đánh khuy*5, di bọ*5	B	专车	43	378.4	670
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	80	664.0	360
	腰带*2	Đai eo sau*2				FALSE	#DIV/0!
A01	腰带车模板暗线	Can chấp đai eo bìa mẫu *2	B	专车	45	396.0	640
A02	修翻腰带	Chém sửa lộn đai eo*2	C	手工	54	448.2	533
A03	腰带烫开股	Là rẽ đai eo, là êm*2	B	手烫	46	404.8	626
A05	装腰带及固定	Chặn +luồn khuy đai eo	B	平车	45	396.0	640

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

STYLE NO: G16-290V
DATE: 10/5/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.10 12.10

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记 号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	后片*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!
B01	后片划号	SD TS *2	C		手工	48	398.4	600
B02	前后片切边	Chém +TS	C		平车	64	531.2	450
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	48	422.4	600
B04	固定后腰带及划号	SD +ghim đai eo vào thân	B		平车	54	475.2	533
B05	烫后中	Là rẽ giữa sau	B		手烫	28	246.4	1029
	袖笼贴*4*2	Đáp vòng nách*4					FALSE	#DIV/0!
C01	袖笼贴划号*4	Sd đáp vn*4	C		手工	48	398.4	600
C02	袖笼贴接缝*4及接一段	Can đáp vòng nách*4	B		平车	32	281.6	900
C03	袖笼贴开股烫	Là rẽ đáp vòng nách	B		手烫	11	96.8	2618
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!
D01	前里划号	SD lót TT+TS	B		手工	32	281.6	900
D02	前里车腰折	May ly lót TT	B		平车	42	369.6	686
D03	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	21	184.8	1371
D04	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
D05	车商标夹尺码标	Mí dán mác vào đáp mác, đặt mác cỡ DC	B		专车	18	158.4	1600
D06	贴后商标压明线	Mí dán đáp mác TS DC	B		绣花车	25	220.0	1152
D07	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, ghim mác sườn, ghim mác	B		平车	41	360.8	702
D08	里后切开拷五线	Can chắp sườn vai 5 chỉ lót	B		拷克	42	369.6	686
D09	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót vòng nách	B		拷克	21	184.8	1371
D10	领圈链门襟拷三线	VS 3 chỉ nẹp +vòng cổ	B		拷克	11	96.8	2618
D11	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT +TS	B		拷克	16	140.8	1800
D12	里烫边缝	Là lót	B		手烫	36	316.8	800
	TOTAL					2564	22,610	11.23



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
手工作业 May	1374		25
拷克作业 May vs	153		3
May vien (喇叭)	0		-
手工作业 Đào chỉ	0	164	-
手烫作业 Là	400		7
手工作业 Cđ tay	454	19	8
手工作业 (秒)	2381	183	44
出数(件)(S LCN)	12.10	157.4	
总合计时(秒) Tổng cộng	2564	总出数: Tổng LSCN	11.23

製表人: 阿草