

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:	G15-052J	款式說明: 女装夹克	制表人: 阿草	日期: 2015/03/26	文件編號:
參考雷同款:	照片				
生產車縫時間: 3937 特車組時間: 331	總時間: 4268				
生產出數: 7.32	特車組出數: 87	IE 總出數: 6.75			

PPIC 主管:

(Handwritten signature and date)
2/28

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT
VN IE OUTPUT:

7.32

7.32

DATE: 26/03/2014

STYLE NO.: 615-0521

Mã công đoạn	工程號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
		照片、組合						
		Thần trước, Mẫu chính						
A01	960	挂面拷三线	B		拷克	30	239.1	960
A02	800	挂面明线1/4(喇叭)	B		平车	36	286.9	800
A03	2057	挂面烫平	B		手烫	14	111.6	2057
A04	1252	前立打洞记号*5	C		手工专车	23	178.0	1252
A05	768	前立打洞及钉急眼*5	B		专车	38	298.9	768
A06	1152	右前立划号*1	C		手工	25	193.5	1152
A07	800	右前立双针明线	B		双针	36	286.9	800
A08	900	右前立单针明线	B		平车	32	255.0	900
A09	823	右前立车两头急眼翻	B		平车	35	279.0	823
A10	1371	烫右前立	B		手烫	21	167.4	1371
A11	554	右前立压明线1/16	B		平车	52	414.4	554
XZ	192	修缝	C		手工	150	1,161.0	192
34	1252	后片车商标	B		平车	23	183.3	1252
33	2215	商标车尺码标压线	B		平车	13	103.6	2215
32	480	领子,下摆穿正编器*4	C		手工	60	464.4	480
31	600	绳胶卷折两头头线*4	B		平车	48	382.6	600
30	1440	绳胶(领子,下摆)划号含剪*2	C		手工	20	154.8	1440
29	873	边缝固定标*4	B		平车	33	263.0	873
28	686	右前立双针明线	B		平车	42	334.7	686
27	497	右门襟贴前立明线含划号	A		平车	58	485.5	497
26	269	卷折下摆明线	A		平车	107	895.6	269
25	411	卡帽周边明线1/4	B		平车	70	557.9	411
24	554	卷折卡帽明线	A		平车	52	435.2	554
23	384	上卡帽暗线	A		平车	75	627.8	384
22	282	前门襟连领子压明线1/16	B		平车	102	812.9	282
21	960	领座压明线1/16	B		平车	30	239.1	960
20	406	卷折领圈双针明线	A		双针	71	594.3	406
19	1152	下摆打洞及钉急眼*2	B		专车	25	199.3	1152
18	2880	下摆打洞记号*2	C		手工专车	10	77.4	2880
17	250	合门襟拉链暗线	A		平车	115	962.6	250
16	900	挂面接里领暗线	B		平车	32	255.0	900
15	291	门襟上拉链暗线	A		平车	99	828.6	291
14	1152	烫领圈	B		手烫	25	199.3	1152
13	379	上领子各划号	A		平车	76	636.1	379
12	339	袖底连边缝拷五线	B		拷克	85	677.5	339
11	554	袖笼明线1/4	B		平车	52	414.4	554
10	343	上袖拷五线	A		拷克	84	703.1	343
09	1067	肩缝单针明线	B		平车	27	215.2	1067
08	993	肩缝双针明线	B		双针	29	231.1	993
07	900	接肩缝拷五线	B		拷克	32	255.0	900
06	1029	脚踏肩固定两边	B		平车	28	223.2	1029
05	1694	烫平前披肩*2	B		手烫	17	135.5	1694
04	847	前胸双针明线	B		双针	34	271.0	847
03	758	接胸横切开拷五线	B		拷克	38	302.9	758
02	240	贴前袋双针明线	A		双针	120	1,004.4	240
01	800	前片贴胸袋划号*2	C		手工	36	278.6	800

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

TAIPEI IE OUTPUT: 7.32
VN IE OUTPUT: 7.32

DATE: 26/03/2014
STYLE NO.: G15-0521

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合群记号 Thời gian	使用机器 Đơn giá	金額 Số lượng	日產量 Sản lượng
G01	卡帽车缝帽眼睛及袋牌 Can chấp đáp gấu tay, dứt cá	B	34		298.2	847
G02	卡帽切袋缝 Chém sửa lộn đáp gấu tay	C	30		232.2	960
G03	卡帽别号*2 SD đáp gấu tay*2	C	25		193.5	1152
G04	卡帽烫平及烫折一边 Là dập gấu tay, là gập 1 bên	B	37		294.9	778
H01	袖带车缝嵌暗线 Can chấp đai tay bìa màu	B	54		473.6	533
H02	袖带切边 Chém đai tay	C	23		178.0	1252
H03	袖带烫开股 Là rẽ đai tay	B	42		334.7	686
H04	翻袖带 Lộn đai tay	C	34		263.2	847
H05	袖带周边压明线 Mì xung quanh đai tay, sd	B	76		605.7	379
袖片*4						
T01	袖片别号*4 SD tay*4	C	42		325.1	686
I02	卷折袖叉双针明线 Điều sẽ tay 2 kim	B	30		239.1	960
I03	卷折袖叉单针明线 Điều sẽ tay 1 kim 2 bên, điều bù 1 bên sẽ	B	45		358.7	640
I04	袖衩开拷五线 VS 5 chỉ sống tay	B	41		326.8	702
I05	袖衩开双针明线 Điều sống tay 2 kim	B	39		310.8	738
I06	袖衩开单针明线 Điều sống tay 1 kim	B	37		294.9	778
I07	袖子贴袖带固定*2 Ghim đai tay*2	B	28		223.2	1029
领子*3						
J01	领片别号*3 SD bìa cổ*3	C	30		258.0	960
J02	领子打洞记号*2 Sd đục lỗ cổ*2	C	10		86.0	2880
J03	领子打洞及钉鸡眼*2 Đục lỗ*2, đính khâu*2	B	25		233.8	1152
J04	领子暗线 Can chấp chân cổ	B	21		196.4	1371
J05	领座烫倒边 Là lật chân cổ	B	9		84.2	3200
J06	领子暗线 Can chấp sống cổ	B	25		233.8	1152
J07	领子切卷半边缝份 Chém sống cổ	C	17		146.2	1694
J08	烫领子及领底烫折一边 Là sống cổ, gập chân cổ 1 bên	B	34		317.9	847
TOTAL						
					34,661	6,75



製表人: THAO

作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	手工作业 Là	手工作业 Cđ tay	手工作业 Tông thời	出数(件)(S) LCN	总计时间 Tổng công thời gian
车缝(秒) Chuyên may	4268				7.32	87
手工作业 Là	465					
手工作业 Cđ tay	665		43		3937	331
手工作业 Tông thời						
出数(件)(S) LCN					7.32	87
总计时间 Tổng công thời gian						6.75