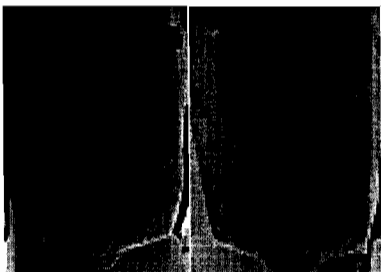


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：JP B		款式說明：男裝上衣		制表人：阿草	日期：2015/03/05	文件編號：
G15-069.070		订单:710+285 件				
參考雷同款式：						
生產車縫時間：4144		特車組時間：487		總時間：4631		
生產出數：6.95		特車組出數：59.1		IE 總出數：6.22		
照片						
						

PPIC 主管：



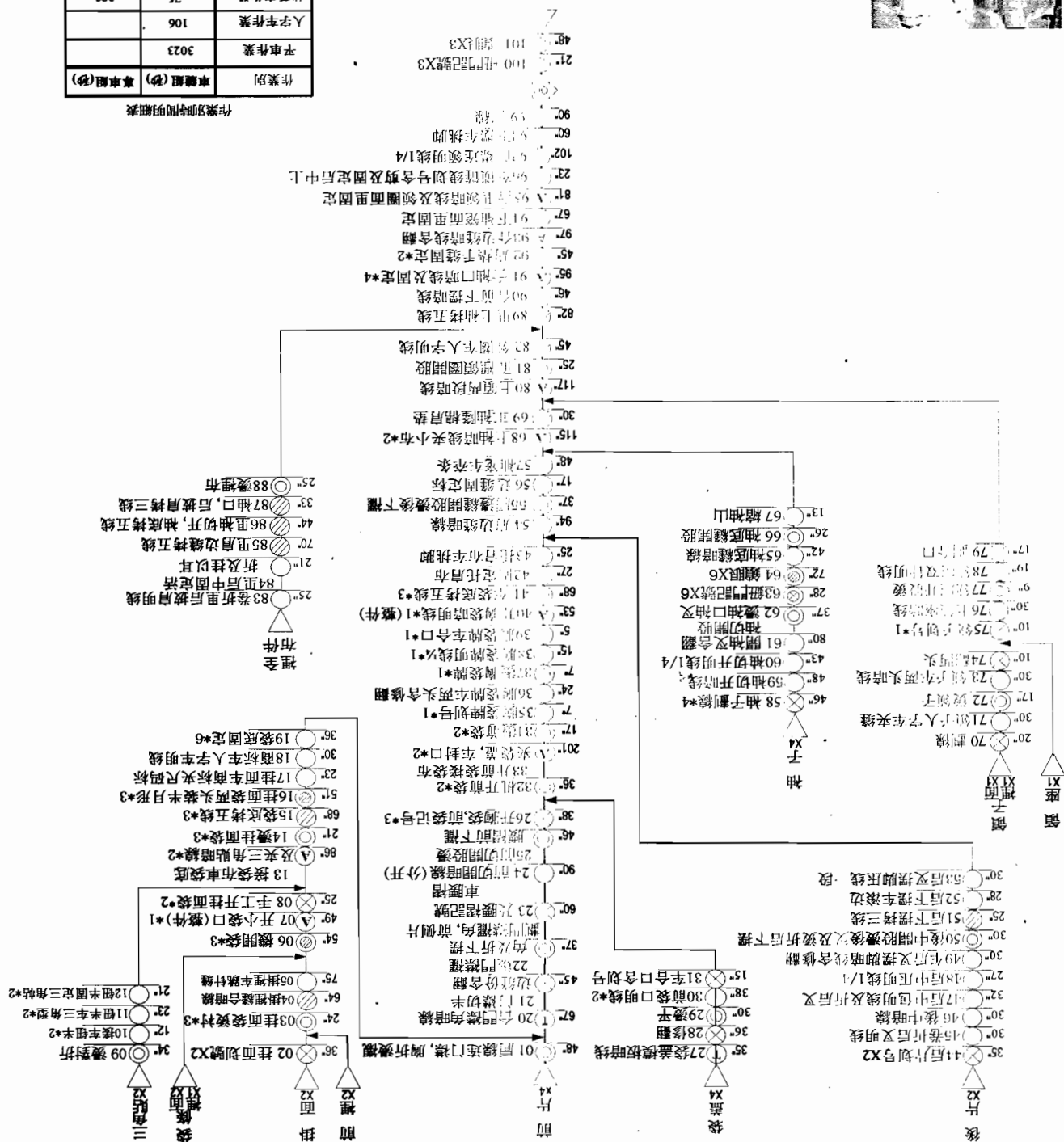

作業別		車縫組(秒)	平車作業	人字車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	出數(件)	總出數(件)	總合計工時(秒)
作業別		車縫組(秒)	平車作業	人字車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	出數(件)	總出數(件)	總合計工時(秒)
車縫組(秒)		3023	106	75	495	445	94	4144	6.95	59.1	6.22

作業別時間明細表

G15-069.070B JP 縫製流程圖

2015/03/05
阿草

客戶: BR



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.95

6.95

使用配
件及其
他

工程號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配 件及其 他
01	肩縫, 門襟縫村条	Là méch vai+nếp TT	C		手縫	30	247.8	960	
02	胸縫村条	Là méch ly ngực	B		手縫	18	157.9	1600	
03	各口襟暗綫	Can cháp nếp	B		专车	67	587.6	430	
04	門襟切半邊縫各翻	Chém sửa lộn nếp	C		平车	45	371.7	640	
05	袋口襟及前下摆接折	Là rê nếp, rê ly	B		手縫	37	324.5	778	
06	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C		手工	30	247.8	960	
07	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C		手工	30	247.8	960	
08	车前腰褶*2	May ly eo*2	B		平车	42	368.3	686	
09	前切开暗綫	Can cháp sườn trước	B		平车	48	421.0	600	
10	袋口襟及前切开及折下摆	Là êm nếp, là rê sườn TT	B		手縫	46	403.4	626	
11	开袋记号*3	SD bô túi trước*3	C		手工	38	313.9	758	
12	胸袋牌划号*1	SD côi túi ngực*1	C		手工	7	57.8	4114	
13	胸袋袋口边两头	Chên côi túi ngực 2 đầu, lộn*1	B		平车	24	210.5	1200	
14	胸袋袋口折	Là gập côi túi ngực *1	B		手縫	7	61.4	4114	
15	胸袋牌明綫1/4*1	Điều côi túi ngực 1/4*1	B		平车	15	131.6	1920	
16	胸袋牌各口*1	Ghim miêng côi túi ngực*1	B		平车	5	43.9	5760	
17	开胸袋(范綫)	Bô túi ngực*(1)hoàn thiện túi ngực)	A		平车	53	492.9	543	
18	机开前袋*2	Bô túi bằng máy trước*2	B		专车	36	315.7	800	
19	袋口襟及前正明綫	Mí dáp lôt túi*2	B		平车	28	245.6	1029	
20	手工前袋口角*2	Bô túi bằng tay trước*2	C		手工	25	206.5	1152	
21	前袋口明綫兩端*2	Chên túi 2 đầu trước*2	A		平车	40	372.0	720	
22	前袋袋口*2	Là miêng túi TT*2	B		手縫	17	149.1	1694	
23	袋口襟及前袋*2	Tra nếp túi, can lôt túi, ghim lôt 2 đoạn	A		平车	86	799.8	335	
24	前袋袋口*2	Ghim miêng túi*2	B		平车	22	192.9	1309	
25	车袋袋口綫*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B		转克	68	596.4	424	
26	袋口襟及前袋口大身*3	Ghim dây túi vào thân*3	B		平车	18	157.9	1600	
27	胸袋挂布	Ghim bông vào đệm ngực	B		平车	27	236.8	1067	
28	挂肩布及前袋口	Vật gấu đệm ngực	B		挑脚	25	219.3	1152	
29	前袋挂布綫	Can cháp sườn+vai	B		平车	94	827.2	306	
30	前袋挂布綫	Là rê sườn+vai	B		手縫	37	325.6	778	
31	机开前袋口	Ghim đệm ngực vào vòm, cầu vai	B		平车	30	264.0	960	
32	前袋挂布綫*1	Ghim mác sườn*1	B		平车	17	149.1	1694	
33	机开前袋口	May dây vòng nách	B		平车	48	421.0	600	
34	机开前袋口	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250	
35	机开前袋口	Là rê vòng nách	B		手縫	30	263.1	960	
36	机开前袋口	Điều vòng nách, sd	B		平车	76	666.5	379	
37	机开前袋口	May ken vai	B		平车	48	421.0	600	
38	机开前袋口	May đệm vai	B		专车	30	263.1	960	
39	机开前袋口	Tra cổ	A		平车	117	1,088.1	246	
40	机开前袋口	Là rê vòng cổ	B		手縫	20	175.4	1440	
41	机开前袋口	Điều vòng cổ (máy can sai)	A		手縫	46	427.8	626	
42	机开前袋口	Tra tay lôt	B		转克	82	719.1	351	
43	机开前袋口	Lồng lôt gấu TT	B		平车	46	403.4	626	
44	机开前袋口	Lồng lôt gấu tay, ghim *6, đặt méch gấu	A		平车	110	1,023.0	262	
45	机开前袋口	Khâu ghim đệm vai	C		手工专车	45	371.7	640	
46	机开前袋口	Lồng lôt sườn, lộn	A		平车	97	902.1	297	
47	机开前袋口	Ghim vòng nách chính lôt, ghim giăng*8	A		平车	103	957.9	280	
48	机开前袋口	Lồng lôt cổ	A		平车	36	334.8	800	
49	机开前袋口	Ghim giăng ngực TS*1	B		平车	23	201.7	1252	
50	机开前袋口	Ghim cổ chính lôt	B		平车	45	394.7	640	
51	机开前袋口	Vật gấu	B		挑脚	60	526.2	480	
52	机开前袋口	Điều chân cổ 1.5m	B		平车	25	219.3	1152	
53	机开前袋口	Điều nếp, cổ 1/4	B		平车	102	894.5	282	

SEWING OPERATION LIST

doan	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	工段名稱	Cap	等級	合縫記号	使用机器	Thời gian	時間	Giá	金額	Sản lượng	日產量	Sản phẩm	使用配件及其他
------	---------	------	---------------	------	-----	----	------	------	-----------	----	-----	----	-----------	-----	----------	---------

SLAMMING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

[illegible][illegible]製表人: 陳其