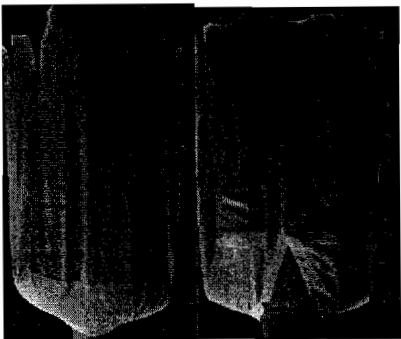


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

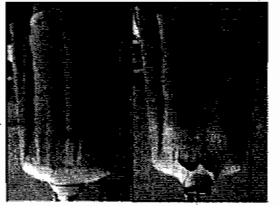
款式:		G15-086J		參考雷同款:	
款式說明: 女裝夾克		订单: 5,600 件			
制表人: 阿草		日期: 2015/02/12			
文件編號:					
生產車縫時間: 2169 特車組時間: 158		總時間: 2327		生產出數: 13.28 特車組出數: 182 IE 總出數: 12.39	

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

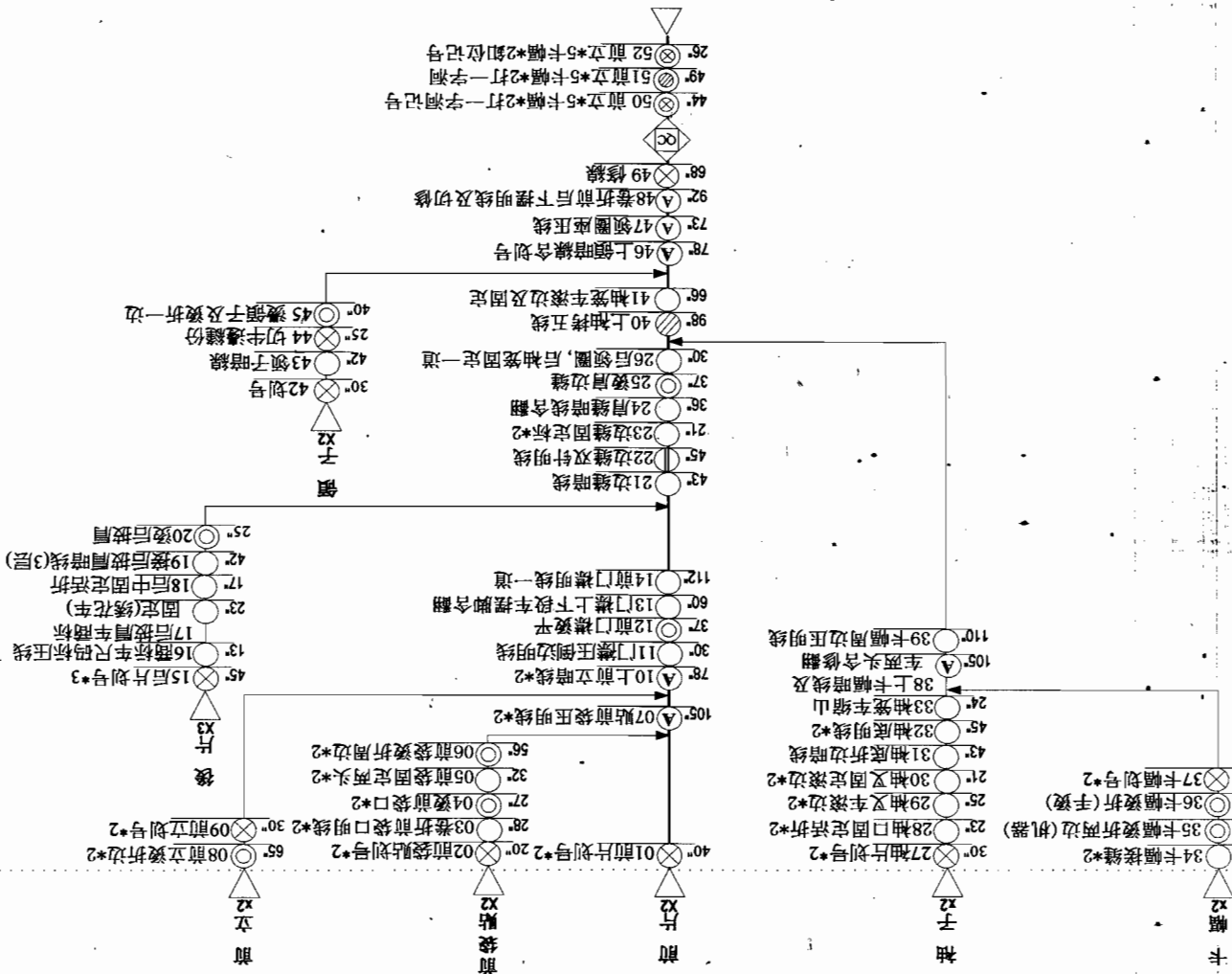
G15-086J 縫製流程圖

2015/02/12 阿草



作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	1574	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	307	
手工作業	288	70
合計工時 (秒)	2169	158
出廠(件)	13.28	182
總合計工時	2327	總出廠 12.39

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT

VN IE OUTPUT:

STYLE NO.: 515-0861
DATE: 12/2/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 San lượng	使用配件 及其他
01	前片划号*2	SD TT*2	C	手工	40	332.0	720	
02	肩前綫壓明綫*2	Mí dãn túi TT*2	A	平車	105	976.5	274	
03	上前立暗綫	Tra dập nếp TT	A	平車	78	725.4	369	
04	門襟壓倒邊明綫	Mí tăng cường nếp TT	B	平車	30	264.0	960	
05	門襟燙平	Là êm nếp TT	B	手燙	37	325.6	778	
06	門襟上下段車握脚合駁翻*4	Chấn dẫu nếp trên dưới, sửa lộn*4	B	平車	60	528.0	480	
07	前門襟燙平一道*2	Diêu nếp TT*2	A	平車	112	1,041.6	257	
08	邊縫車暗燙	Can chập sườn	B	平車	43	378.4	670	
09	翻邊縫明綫1/4及固定標	Diêu sườn 2 kim 1/4, ghim móc sườn	B	平車	66	580.8	436	
10	後肩縫暗綫含翻	Can chập cầu vai, lộn	B	平車	36	316.8	800	
11	邊縫連袖底燙倒邊	Là sườn, vai	B	手燙	37	325.6	778	
12	后領圈,后袖籠固定一道	Ghim vòng nách	B	平車	30	264.0	960	
13	上袖暗綫	Tra tay	A	平車	98	911.4	294	
14	袖籠車滾邊及固定	Cuốn viền vòng nách, chặn	B	平車	66	580.8	436	
15	上領暗綫划号含切修	Tra cổ, sd, xén sửa, vòng cổ TS	A	平車	78	725.4	369	
16	卷折領圈壓明綫	Mí vòng cổ	A	平車	73	678.9	395	
17	卷折下擺明綫及切邊	Diêu gấp gấu, xén sửa	A	平車	92	855.6	313	
18	前立*5卡縐*2打一字洞记号	SD bô khuy nếp*5, khuy dập gấu tay*2	C	手工專車	44	361.1	662	
19	前立*5卡縐*2打一字洞	Bô khuy nếp*5, dập gấu tay*2	B	專車	49	426.8	594	
20	前立*5卡縐*2扣位记号	SD vị trí cúc nếp*5, cúc gấu tay*2	C	手工專車	26	215.8	1108	
XZ	修綫	Cắt chỉ	C	手工	68	564.4	424	
	挂面*2	Đáp nếp*2						
A01	挂面燙折一边*2	Là gấp nếp trái, phải*2	B	手燙	65	572.0	443	
A02	挂面划号*2	SD nếp TT*2	C	手工	30	249.0	960	
	前袋貼*2	Túi TT*2						
B01	前袋貼划号*2	SD dập túi*2	C	手工	20	166.0	1440	
B02	卷折前袋口壓綫1/16	Mí gấp miệng túi*2 1/16	B	平車	28	246.4	1029	
B03	燙折前袋口*2	Là gấp miệng túi*2	B	手燙	27	237.6	1067	
B04	前袋口固定两头	Ghim túi 2 đầu	B	平車	32	281.6	900	
B05	前袋燙折三边*2	Là gấp túi xung quanh*2	B	手燙	56	492.8	514	
	后片*3	Thân sau*3						
C01	后片划号*2	SD TS*1	C	手工	35	290.5	823	
C02	后披肩划号*1	SD dập ngực TS*1	C	手工	10	83.0	2880	
C03	商標車尺碼標壓綫	Mí móc cỡ vào móc chính	B	平車	13	114.4	2215	
C04	后披肩釘商標	May móc chính (mây thêu)	B	專車	23	202.4	1252	
C05	后中固定活折	Ghim ly TS	B	平車	17	149.6	1694	
C06	接后披肩暗綫(3层)	Can chập cầu ngực TS 3 lầ	B	平車	42	369.6	686	
C07	后披肩燙倒邊	Là lật ngực TS	B	手燙	25	220.0	1152	

13.28

13.28

SEWING OPERATION LIST

作业别	工种(秒)	穿车(Chuyên môn)	穿车(秒)	穿车(Chuyên môn)
平车作业	1574			
双针车作业	0			
2 km				
特种车作业	0			
手搬作业	307			
手工作业	288	70		
合计工时(秒)	2169	158		
田数(件)(SLC)	13.28	182		
(N)				