

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。

文件編號:	日期: 2015/08/26	制表人: 阿草	款式: G15-261B 款式說明: 女裝上衣 订单: 8,000 件
-------	----------------	---------	---

照片		參考雷同款:		
		生產車縫時間: 2847 特車組時間: 233 總時間: 3080		
		生產出數: 10.12 特車組出數: 123.6 IE 總出數: 9.35		

PPIC 主管:

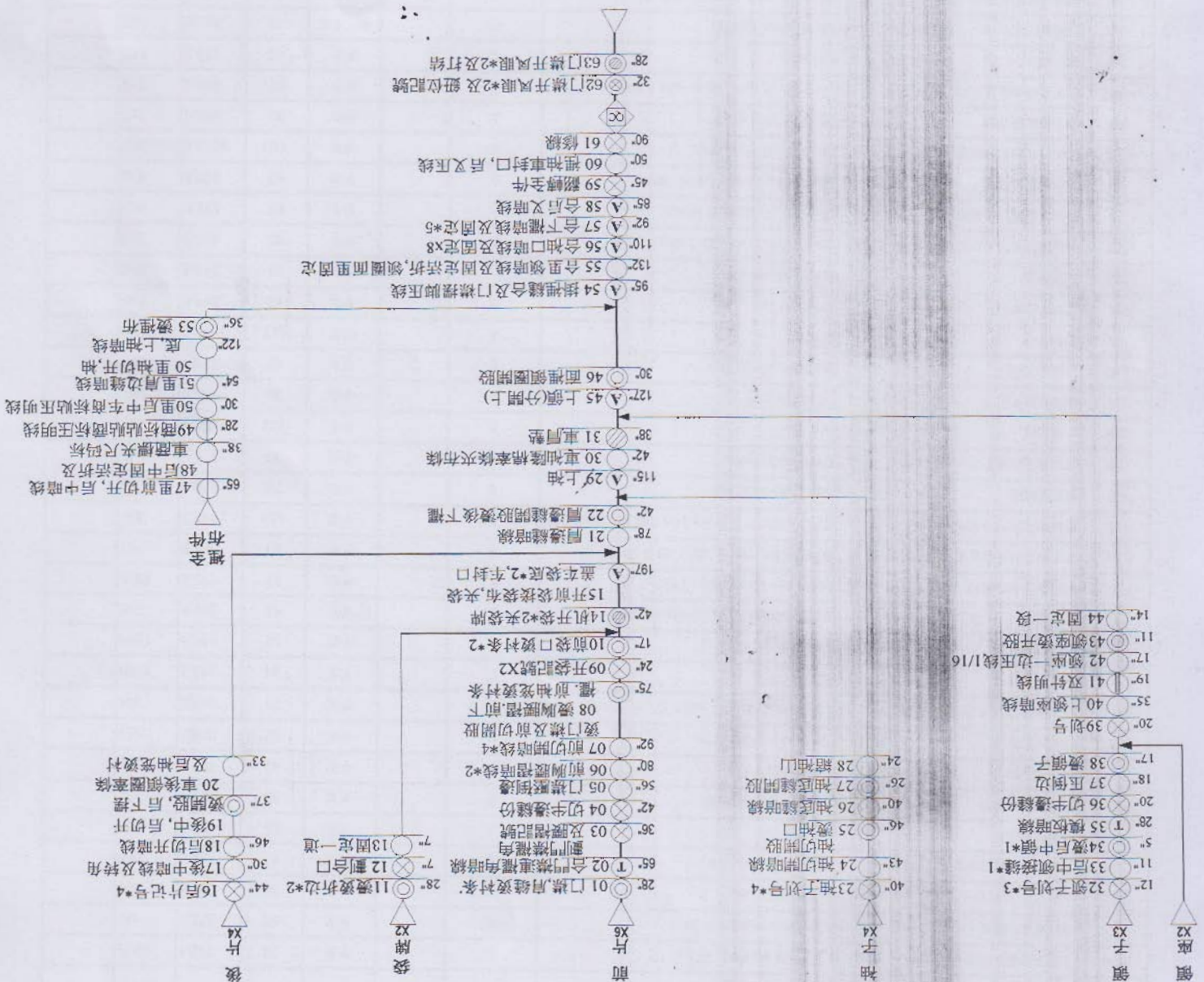
15/8/26



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	2052	
縫針車作業	19	
特種車作業	0	201
手縫作業	438	
手工作業	338	32
合計工時(秒)	2847	233
出數(件)	10.12	123.6
總出數	9.35 (件)	

作業別時間明細表

G15-261B 縫製流程圖



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 10.12

VN IE OUTPUT: 10.12

DATE: 26/8/2015

STYLE NC 615-261B

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件 及其他
01	小肩及門襟及翻領處燙料	C	28	手燙	232.4	1029		
02	合門襟模板暗線	B	65	專車	572.0	443		
03	前片划号,挂面划号*2	C	36	手工	298.8	800		
04	門襟切修半邊縫份及修翻門襟	B	42	平車	369.6	686		
05	門襟壓倒邊	B	56	平車	492.8	514		
06	車胸腰褶暗線*2	B	38	平車	334.4	758		
07	前腰褶暗線*2	B	42	平車	369.6	686		
08	前切開暗線*4	B	92	平車	809.6	313		
09	燙胸腰褶,前切開燙及前袖窿燙料	B	75	手燙	660.0	384		
10	開袋記号*2	C	24	手工	199.2	1200		
11	前袋口燙料*2	B	17	手燙	149.6	1694		
12	机開袋*2	B	42	專車	369.6	686		
13	袋貼袋布暗線*2	B	22	平車	193.6	1309		
14	手工剪牙口及固定兩頭*2	A	63	平車	585.9	457		
15	前後袋布*4車袋底暗線*2	A	112	平車	1041.6	257		
16	肩邊縫暗線	B	78	平車	686.4	369		
17	肩邊縫開燙及前下襟	B	37	手燙	325.6	778		
18	上領暗線	A	127	平車	1181.1	227		
19	面里領開燙	B	30	手燙	264.0	960		
20	袖窿車傘條	B	48	平車	422.4	600		
21	上袖	A	115	平車	1069.5	250		
22	車袖窿傘條	B	42	平車	369.6	686		
23	車肩棉包	B	38	專車	334.4	758		
24	合挂里縫暗線及燙腳壓線一段	A	95	平車	883.5	303		
25	合領圈暗線及里肩縫固定活折*2	B	65	平車	572.0	443		
26	肩領圈面里固定	B	67	平車	589.6	430		
27	合袖口連袖叉暗線及固定*8	A	110	平車	1023.0	262		
28	合下襟及固定*4	A	92	平車	855.6	313		
29	合肩叉暗明線及車肩叉燙腳壓線	A	85	平車	790.5	339		
30	翻轉全件	C	45	手工	373.5	640		
31	門襟机口記号*2	C	32	手工專車	265.6	900		
32	門襟鎖眼*2及打結	B	28	專車	246.4	1029		
33	里袖車封口含翻袖了	B	50	平車	440.0	576		
X2	修線	C	90	手工	747.0	320		
A01	袋牌燙折邊*2	B	28	手燙	246.4	1029		
A02	袋牌划口*2	C	7	手工	58.1	4114		
A03	袋牌固定一道*2	B	7	平車	61.6	4114		
	后片*2							
B01	后片划号*4	C	44	手工	365.2	655		
B02	后中暗線	B	30	平車	264.0	960		
B03	后切開暗線	B	46	平車	404.8	626		
B04	后中,后切開燙及燙折后下襟	B	37	手燙	325.6	778		
B05	后領圈及后袖窿燙料	B	33	手燙	290.4	873		

[illegible]

製表人阿草

作业别	Công đoạn	máy	Chuyên môn
平车作业	Máy	2052	
双针车作 业	19		
特种车作 业	0	201	
手装作业	Là	438	
手工作业	Cđ tay	338	32
(秒) Tóng nhậ	台记工时)	2847	233
出数(件) (SLCN)	10.12	123.6	
总合计时)(Tóng cón	3080		Tổng số: 出数
			9.35

0