

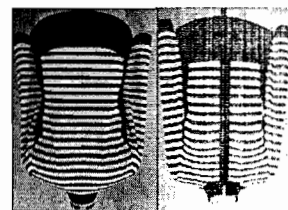
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G16-001J	款式說明: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2015/12/30	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 2434	特車組時間: 41	總時間: 2475	照片		
生產出數: 11.83	特車組出數: 702.4	IE 總出數: 11.64			

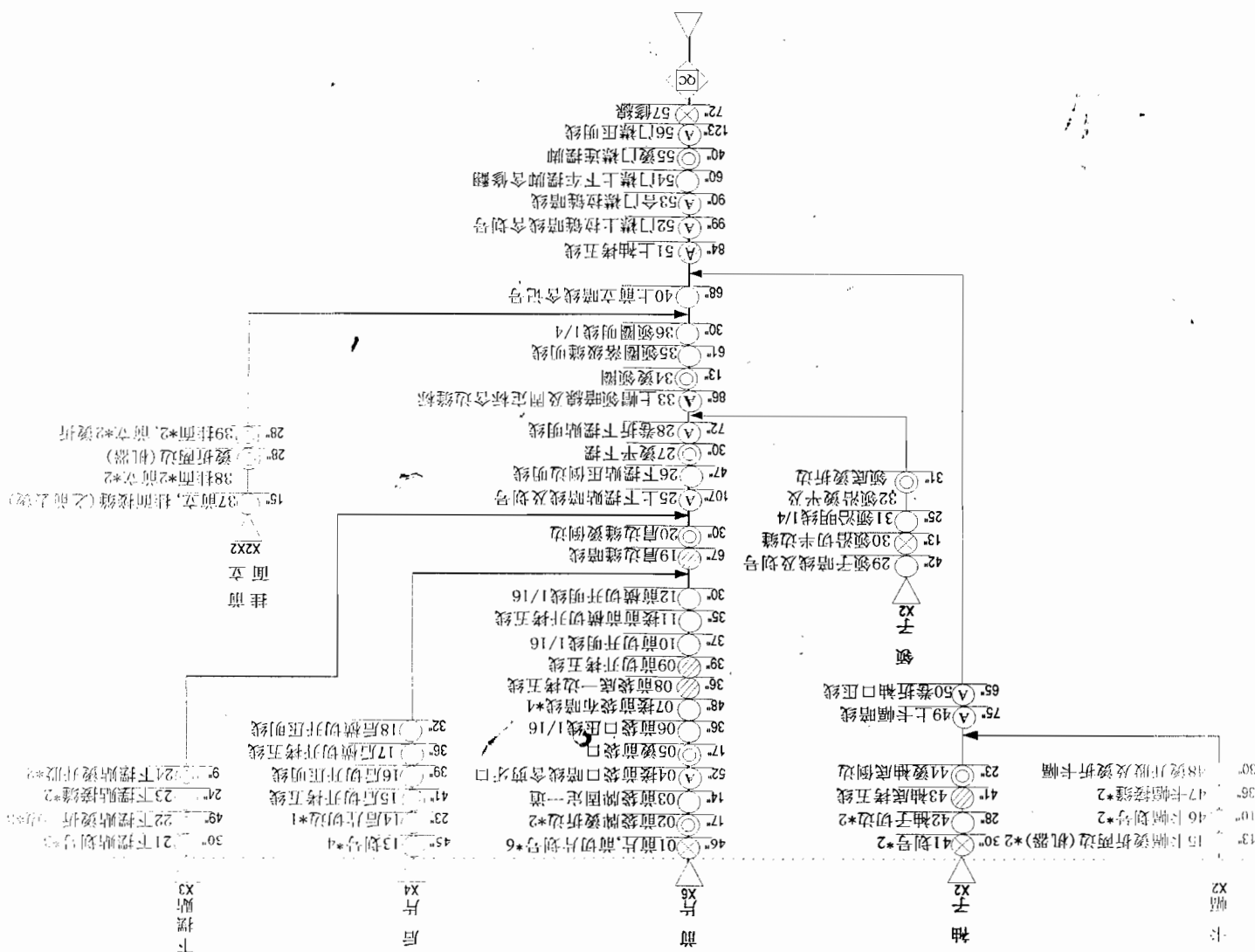
PPIC 主管:

2015/12/30



作業別	車縫組 (秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	小縫補償	合計工時 (秒)	出廠(件)
連車組 (秒)	1531	0	41	270	233	0	2434	41
總計工時	2475	11.83	702.4					

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI OUTPUT:

11.83

STYLE NO 616-0011

DATE: 30/12/2015

đoạn	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台縫記號	使用機器	時間	金額	日本縫	使用配件及
01	前片下段*2	SD TT*2 dưới	SD TT*2 dưới	C		手工	14	103.9	2057	
02	前切片划号*4	SD sườn TT*4	SD sườn TT*4	C		手工	32	237.4	900	
03	前切片切边*2	Chém sườn TT*2	Chém sườn TT*2	C		平车	21	155.8	1371	
04	前接腰袋边*2	Là gập cơi túi TT*2	Là gập cơi túi TT*2	B		手挽	17	135.5	1694	
05	前接脚固定一道*2	Chìm miêng cơi túi 1 đường*2	Chìm miêng cơi túi 1 đường*2	B		平车	14	111.6	2057	
06	接前接口暗线各剪牙口	Can chập miêng túi TT, bấm	Can chập miêng túi TT, bấm	B		平车	52	414.4	554	
07	接前接口*2	Là miêng túi TT*2	Là miêng túi TT*2	B		手挽	17	135.5	1694	
08	前接口压线1/16*2	Mí miêng túi TT	Mí miêng túi TT	B		平车	36	286.9	800	
09	前接腰袋布暗线*2	Can lót túi*4	Can lót túi*4	B		平车	48	382.6	600	
10	前接底2边拷五线*2	VS 5 chỉ cạch dây túi*2	VS 5 chỉ cạch dây túi*2	B		拷克	36	286.9	800	
11	前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT	VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	39	310.8	738	
12	前切开双针明线*2	Mí sườn 1/16*2	Mí sườn 1/16*2	B		平车	37	294.9	778	
13	前切开拷五线*2	VS 5 chỉ sườn ngang túi*2	VS 5 chỉ sườn ngang túi*2	B		拷克	35	279.0	823	
14	前横切开压明线1/16*2	Mí sườn ngang túi*2	Mí sườn ngang túi*2	B		平车	30	239.1	960	
15	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	67	534.0	430	
16	肩边缝拷边	Là lật sườn vai	Là lật sườn vai	B		手挽	30	239.1	960	
17	上下摆贴暗线划号	Tra dập gấu, sd	Tra dập gấu, sd	A		平车	107	897.7	269	
18	下摆贴压倒边明线	Mí gấu tăng cường 1/16	Mí gấu tăng cường 1/16	B		平车	47	374.6	613	
19	下摆贴平	Là êm dập gấu	Là êm dập gấu	B		手挽	30	239.1	960	
20	下摆贴单针明线	Điều dập gấu 1 kim	Điều dập gấu 1 kim	A		平车	72	604.1	400	
21	上箱领暗线	Tra cổ, sd	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533	
22	领圈	Là vòng cổ	Là vòng cổ	B		手挽	13	103.6	2215	
23	ID号固定尺码标注在领圈及边线	Giảm mức ID, giảm sườn, giảm mức vào cổ	Giảm mức ID, giảm sườn, giảm mức vào cổ	B		平车	32	255.0	900	
24	领圈切修及车滚边	Mí vòng cổ lột khe	Mí vòng cổ lột khe	B		平车	61	486.2	472	
25	领圈明线1/4	Điều vòng cổ 1/4	Điều vòng cổ 1/4	B		平车	30	239.1	960	
26	上箱立暗线*2	Tra nép TT	Tra nép TT	B		平车	68	542.0	424	
27	上箱拷五线	Tra tay	Tra tay	A		拷克	105	881.0	274	
28	门襟上拉链各划号	Tra khóa nép, sd	Tra khóa nép, sd	A		平车	99	830.6	291	
29	台门襟拉链暗线	Lồng lột nép khóa	Lồng lột nép khóa	A		平车	90	755.1	320	
30	车门襟摆脚各修缝	Chân gấu dưới, lộn, Chân cổ trên, lộn	Chân gấu dưới, lộn, Chân cổ trên, lộn	B		平车	60	478.2	480	
31	车门襟摆脚	Là khóa nép sau tra	Là khóa nép sau tra	B		手挽	40	318.8	720	
32	门襟压线明线1/16	Mí nép TT 1/16	Mí nép TT 1/16	A		平车	123	1,032.0	234	
X2	修线	Cắt chỉ	Cắt chỉ	C		手工	72	534.2	400	
	挂面*2, 前立*2	Đắp nép*2, nép TT*2	Đắp nép*2, nép TT*2							
A01	挂面, 前立接缝*2	Can nép, đắp nép đi ép	Can nép, đắp nép đi ép	B		平车	15	119.6	1920	
A02	挂面*2, 前立*2, 接折两边	Là gập 2 bên đắp nép, nép TT 2 bên (máy)	Là gập 2 bên đắp nép, nép TT 2 bên (máy)	B		平车	28	223.2	1029	
A03	前立*2, 接折	Là gập nép TT 2 bên	Là gập nép TT 2 bên	B		手挽	34	271.0	847	
B01	下摆贴划号*3	Sd dập gấu*3	Sd dập gấu*3	C		手工	30	222.6	960	
B02	下摆贴烫平及接折一边*3	Là gập dập gấu 1 bên*3	Là gập dập gấu 1 bên*3	B		手挽	49	390.5	588	
B03	下摆贴接缝*2	Can dập gấu*2	Can dập gấu*2	B		平车	24	54.2	1200	
B04	下摆贴开股烫*2	Là rẽ*2	Là rẽ*2	B		手挽	9	20.3	3200	
	后片*3	Thân sau*4	Thân sau*4							
C01	后片划号*4	SD TS *4	SD TS *4	C		手工	45	333.9	640	
C02	后片切边*1	Chém TS*1	Chém TS*1	C		平车	23	170.7	1252	
C03	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	41	326.8	702	
C04	后切开压明线1/16	Mí sườn TS 1/16	Mí sườn TS 1/16	B		平车	39	310.8	738	
C05	后横切开拷五线	VS 5 chỉ eo TS	VS 5 chỉ eo TS	B		拷克	36	286.9	800	
C06	后横切开压线1/16	Mí eo TS	Mí eo TS	B		平车	32	255.0	900	
	下摆贴*2	Đắp gấu tay*2	Đắp gấu tay*2							
D01	下摆贴烫折两边*2(机器)	Là gập dập gấu tay *2 (máy ép)	Là gập dập gấu tay *2 (máy ép)	B		平车	13	103.6	2215	
D02	卡幅划号*2	SD dập gấu tay*2	SD dập gấu tay*2	C		手工	10	74.2	2680	
D03	卡幅接缝暗线*2	Can dập gấu tay*2	Can dập gấu tay*2	B		平车	36	286.9	800	

