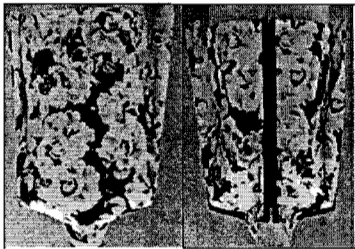


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

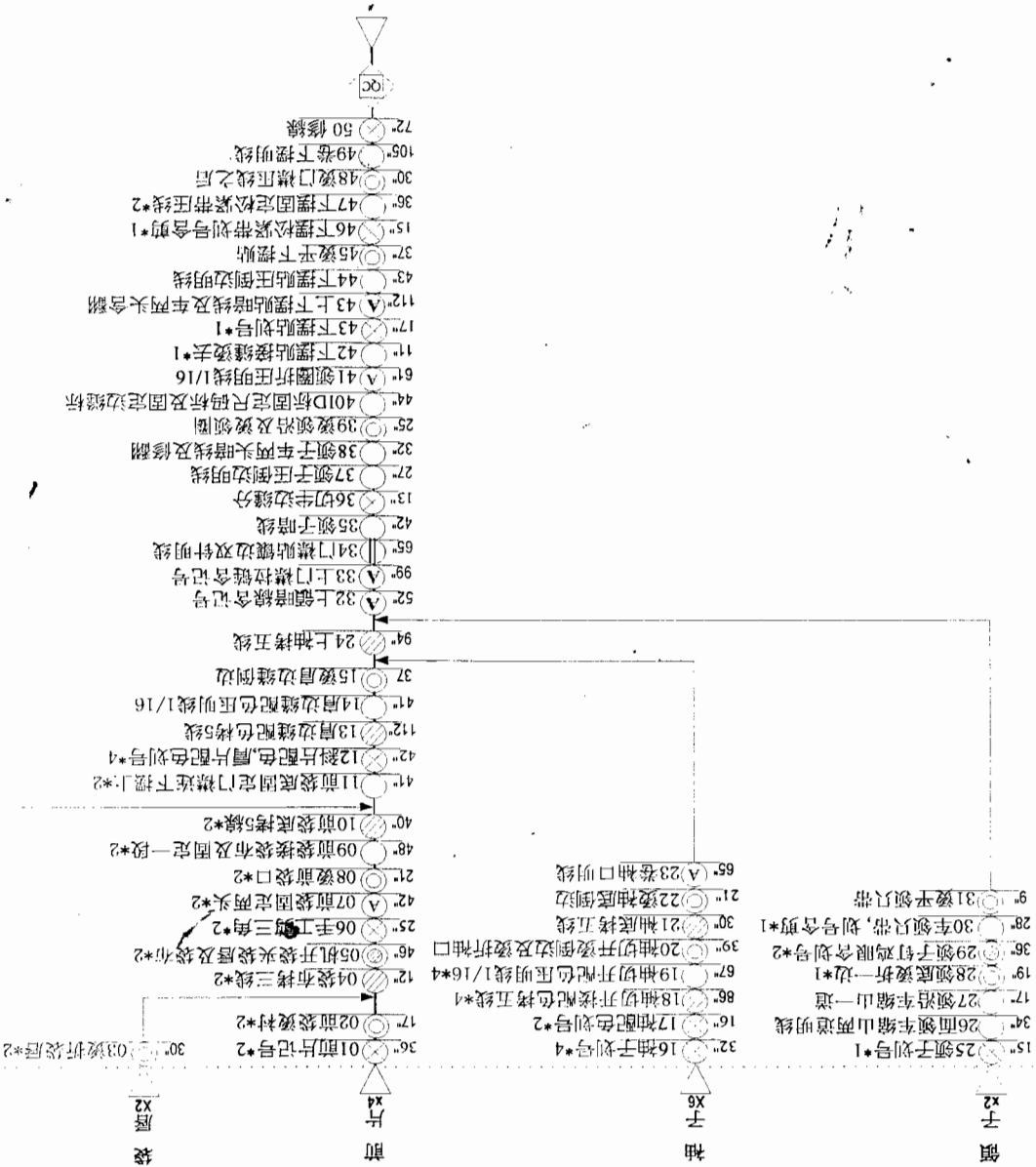
款式:		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2015/12/10		文件編號:	
G16-013J		订单: 7363 件							
參考雷同款:									
				生產車縫時間: 2106		特車組時間: 46		總時間: 2152	
				生產出數: 13.68		特車組出數: 626.1		IE 總出數: 13.38	

PPIC 主管: 



作業別	車縫組 (秒)	1199		
手車作業		65		
特種車作業		322	46	
手板作業		208		
手工作業		312	0	
合計工時(秒)	2016	13.68	026.1	
出廠(件)				
總合計工時	2152	13.68	13.68	

作業別時間別組別表



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

STYLE NO: 616-0131

DATE: 10/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 13.68
VN IE OUTPUT: 13.68

工程號碼	工程名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	單位	工廠名稱
doan	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng	

	前片、組合							
	前片、組合							
	前片、組合							
01	前片划号*2	C		手縫	36	267.1	800	
02	前袋口燙衬*2	B		下燙	17	135.5	1694	
03	前袋層燙折*2	B		下燙	30	239.1	960	
04	袋布拷三线*2	B		拷寬	12	95.6	2400	
05	开袋记号*2夹袋層及袋布*2	B		手縫	46	366.6	626	
06	手工开袋*2	C		手縫	25	185.5	1152	
07	前袋固定两头*2	A		平車	42	352.4	686	
08	燙前袋口*2	B		手燙	21	167.4	1371	
09	前袋接袋布及固定一段*2	B		平車	48	382.6	600	
10	前袋底拷五线*2	B		拷寬	40	318.8	720	
11	袋底固定门襟连下摆	B		平車	41	326.8	702	
12	斜片配色划号*2	C		手縫	30	222.6	960	
13	肩縫配色划号*2	C		手縫	12	89.0	2400	
14	肩边縫拷五线*4	B		拷寬	112	892.6	257	
15	肩边縫壓明线1/16*4	B		平車	84	669.5	343	
16	燙肩边縫	B		手燙	37	294.9	778	
17	上袖五线拷合	B		拷寬	94	749.2	300	
18	上領暗线	A		平車	52	436.3	554	
19	上門襟拉鏈暗线含划号	A		平車	99	830.6	791	
20	門襟貼縫边条双针明线	B		双針	65	518.1	443	
21	領子暗线及划号	B		平車	42	334.7	686	
22	領子明半边縫分	C		手縫	13	96.5	2215	
23	領子壓倒边明线	B		平車	27	215.2	1067	
24	領子車两头含修翻	B		平車	32	255.0	900	
25	燙領沿及燙領圈	B		下燙	25	199.3	1152	
26	ID标固定尺码标	B		平車	23	183.3	1252	
27	領圈固定商标*2	B		平車	21	167.4	1371	
28	卷折領圈壓明线1/16	A		平車	61	511.8	472	
29	下摆貼接縫燙去	B		平車	11	87.7	2618	
30	下摆貼划号*1	C		平車	17	126.1	1694	
31	上下摆貼及車两头含翻	A		平車	112	939.7	257	
32	下摆貼壓倒边明线	B		平車	43	342.7	670	
33	燙平下摆貼	B		下燙	37	294.9	778	
34	下摆松緊帶划号含剪	C		手縫	15	111.3	1920	
35	下摆固定松緊帶	B		平車	36	286.5	800	
36	燙門襟拉鏈	B		下燙	30	239.1	960	
37	卷下摆明线	A		平車	105	881.0	274	
38	領子穿只帶及穿繩器*2	C		手縫	46	341.3	626	
XZ	修线	Cát.chi		手縫	72	534.2	400	

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: 616-0131

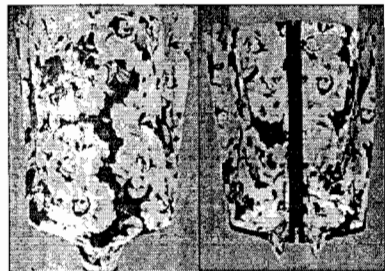
DATE: 10/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

13.68

Mã công đoạn	工段號碼	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
	后片*1	Thân sau*1						
	SLV*3*2	Tay*3*2						
A01	袖子划号*4	SD tay*4	C		T.T	32	237.4	900
A02	袖配色划号*2	SD phôi tay*2	C		T.T	16	118.7	1800
A03	接袖配色拷五线*2*2	VS 5 chỉ phôi sống tay*2*2	B		拷克	86	685.4	335
A04	袖配色压倒边明线1/16*2*2	Mt phôi sống tay 1/16*2*2	B		平车	67	534.0	430
A05	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		平烫	39	310.8	738
A06	袖底拷五线*2	VS 5C bụng tay*2	B		拷克	30	239.1	960
A07	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		平烫	21	167.4	1371
A08	卷折袖口双针明线	Điều gấp gấu tay 1/16	A		平车	65	545.4	443
	领子*2	Cổ*2						
B01	领子划号*1	SD bàn cổ chính	C		T.T	15	111.3	1920
B02	而领车缩山两道明线1/2	May chun bàn cổ chính 2 đường 1/2	B		平车	34	271.0	847
B03	领前车缩山一道	Ghim chun sống cổ chính 1 đường	B		平车	17	135.5	1694
B04	领底烫折一边	Là gấp bàn cổ lót	B		平烫	19	151.4	1516
B05	领子钉鸡眼含划号	Đinh khuy cổ, sd	B		平车	36	286.5	800
B06	车领织带,划号及剪	Can dây, may dây cổ*1	B		平车	28	223.2	1029
B07	烫领织带	Là dây cổ	B		平烫	9	71.7	3200
	TOTAL							13.38



製表人:阿草

作业別	作業(秒)	作業(秒)	作業(秒)	作業(秒)	作業(秒)	作業(秒)	作業(秒)	作業(秒)
平车作业	May thường	1199						
双针作业	2 kim	65						
特种作业	Đặc chủng	322	46					
手烫作业	Là	208						
手工作业	Cà tay	312	0					
台面上时	Tổng thời	2106	46					
出数(件)	SLCN	13.68	626.1					
总合计时	Tổng cộng	2152						
总出数	Tổng LSCN							13.38