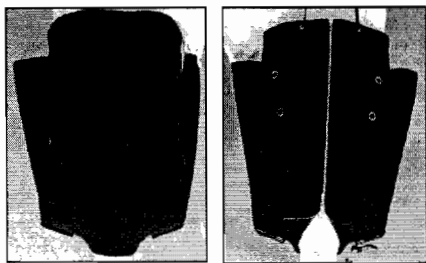


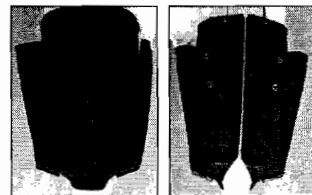
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：G16-017J		款式說明：女裝夾克		制表人：阿草		日期：2016/01/18		文件編號：	
订单:5800 件									
參考雷同款：		照片							
生產車縫時間：2649		特車組時間：137		總時間：2786					
生產出數：10.87		特車組出數：210		IE 總出數：10.34					

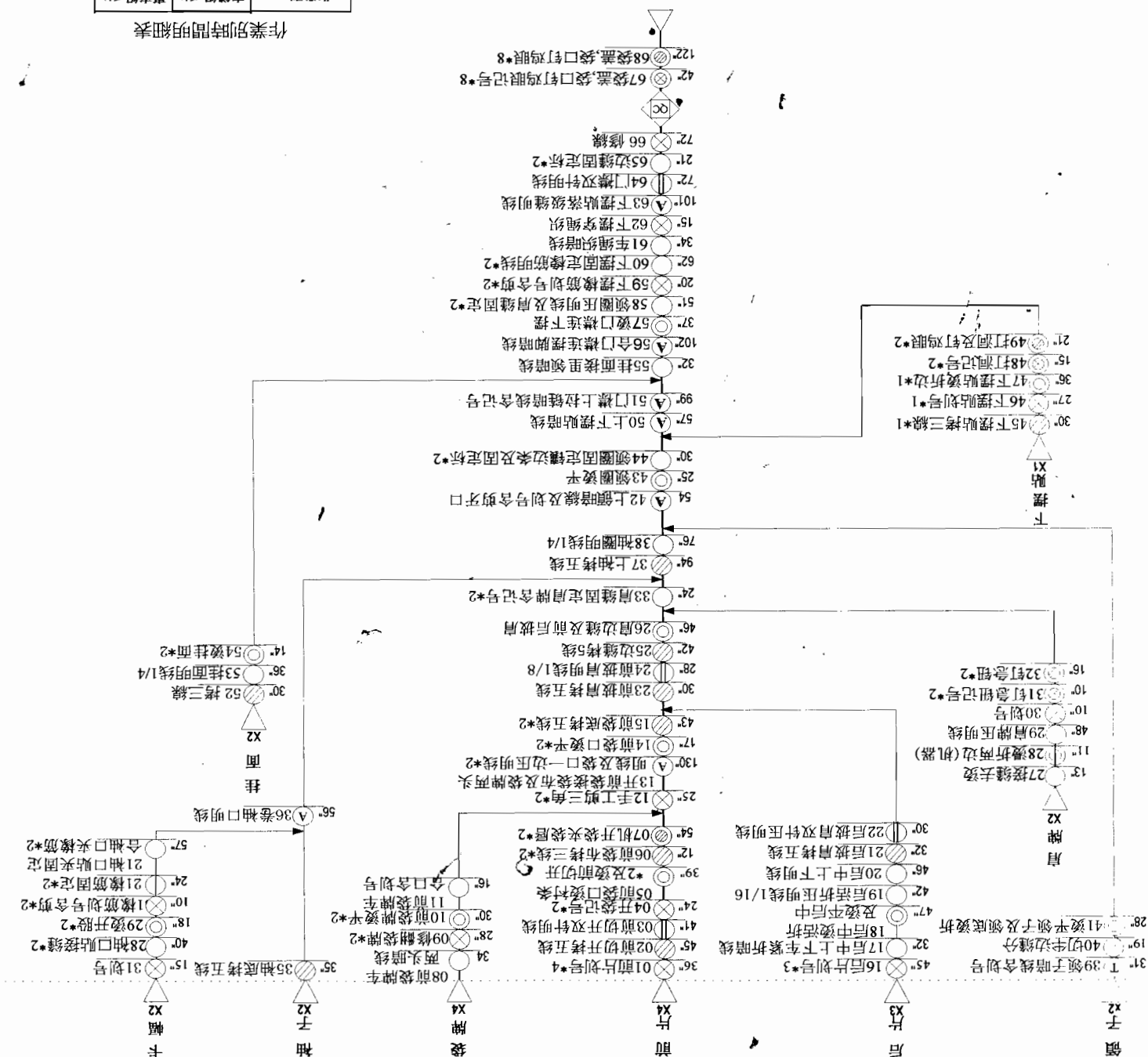
PPIC 主管：

15/1/18



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	1797	
縫針車作業	171	
特種車作業	0	
手縫作業	337	
手工作業	344	
合計工時 (秒)	2649	137
出廠(件)	10.87	210
總出廠數	10.34	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

Taipei IE output:

10.87

10.87

DATE: 18/11/2016

STYLE NO.: G16-017A.1

Mã công đoạn	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
			Thần trước, Mẫu chính						
01		前片製号*4	SD TT*4	C		手工	36	278.6	800
02		前切開拷五線	VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	45	358.7	640
03		前切開拷五線	Điều sườn TT 2 kim 1/4	B		双針	41	326.8	702
04		開袋记号*2	SD bốt túi TT*2	C		手工	24	185.8	1200
05		前袋口燙料条*2	Là êm sườn TT, là méch túi TT*2	B		手燙	39	310.8	738
06		前袋布拷三線*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	95.6	2400
07		机開袋夾袋牌, 燙布暗線*2	Bốt túi TT bằng máy, đặt cúc, lót túi*2	B		专车	54	430.4	533
08		手工剪三角*2	Bốt túi bằng tay*2	B		手工	25	199.3	1152
09		前袋口固定三角*2	Chân túi 2 đầu*2	A		平车	42	352.4	686
10		燙前袋口*2	Là miếng túi*2	B		手燙	17	135.5	1694
11		接前袋布暗線*2	Can lót túi*2	B		平车	25	199.3	1152
12		前袋口压明线一边*2及袋牌压明线两头	Mí miếng túi 1 bên*2, mí cốt túi 2 đầu*2	B		平车	63	502.1	457
13		前袋底拷五線*2	VS 5 chỉ trơn đáy túi*2	B		拷克	43	342.7	670
14		前袋肩拷五線	VS 5 chỉ ngực TT	B		拷克	30	239.1	960
15		前袋肩双針明线1/4	Điều ngực TT 2 kim 1/4	B		双針	28	223.2	1029
16		边缘拷五線	VS 5 chỉ sườn	B		拷克	42	334.7	686
17		全缝份燙平	Là các đường may TT, TS	B		手燙	46	366.6	626
18		肩縫固定肩牌含记号*2	Ghim cá vai, sd	B		平车	24	191.3	1200
19		上袖拷五線	VS 5 chỉ tra tay	A		拷克	94	788.7	306
20		袖底明线1/4	Điều vòng nách 1/4	B		平车	76	605.7	379
21		上袖暗线含记号	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
22		烫领圈	Là vòng cổ	B		手燙	25	199.3	1152
23		领圈固定缝边条及固定标*2	Ghim mạt vòng cổ*2, mí dây vào cổ	B		平车	30	239.1	960
24		上下摆暗线	Tra đáy gấu áo	A		平车	57	478.2	505
25		门襟上拉链暗线含记号	Tra khóa nép TT, sd	A		平车	99	830.6	291
26		挂面缝里领暗线	Can đáy nép vào cổ	B		平车	32	255.0	900
27		台门襟暗线及车接脚	Lông lót nép, chân gấu	A		平车	102	855.8	282
28		烫门襟及烫折下摆	Là nép TT, là gấu TT	B		手燙	37	294.9	778
29		领圈压明线一段及固定肩缝*2	Mí vòng cổ, ghim vai*2	B		平车	51	406.5	565
30		下摆拷划号含剪*2	SD chun gấu, cắt*2	C		手工	20	154.8	1440
31		下摆贴固定拷筋明线*8	Chân chun vào gấu áo*8	B		平车	62	494.1	465
32		车缝织暗线	May dây gấu	B		平车	34	271.0	847
33		下摆穿绳织	Luồn dây gấu	C		手工	15	116.1	1920
34		下摆贴落袋缝明线	Mí gấu áo lộn khe	A		平车	101	847.4	285
35		门襟双針明线1/4	Điều nép khóa 1/4	A		双針	72	604.1	400
36		边缘固定标*2	Ghim mạt sườn*2	B		平车	21	167.4	1371
37		烫盖, 烫口打鸡眼记号*8	Sd vị trí đính cúc bấm nắp túi, túi*8	C		手工专车	33	244.9	873
38		烫盖, 烫口打鸡眼*8	Đính cúc bấm nắp túi, túi*8	B		专车	41	326.8	702
XZ		修缝	Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400
A01		前袋牌车两头暗线*2	Chân cốt túi 2 đầu*2	B		平车	34	271.0	847
A02		修缝袋牌*2	Sửa lộn cốt túi*2	C		手工	28	216.7	1029
A03		前袋牌燙平*2	Là êm cốt túi*2	B		手燙	30	239.1	960
A04		前袋牌划号*2	SD miếng cốt túi*2	C		手工	8	61.9	3600
A05		前袋牌固定一道*2	Ghim miếng cốt túi*2	B		平车	8	63.8	3600
		挂面*2	Đáp nép*2						
B01		挂面拷三線	VS 3 chỉ nép	B		拷克	30	239.1	960
B02		挂面明线1/4(喇叭)	Điều đáy nép 1/4	B		平车	36	286.9	800
B03		烫平挂面	Là đáy nép	B		手燙	14	111.6	2057

