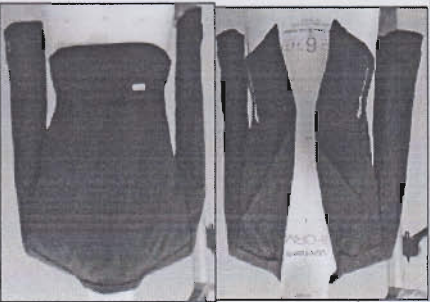


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

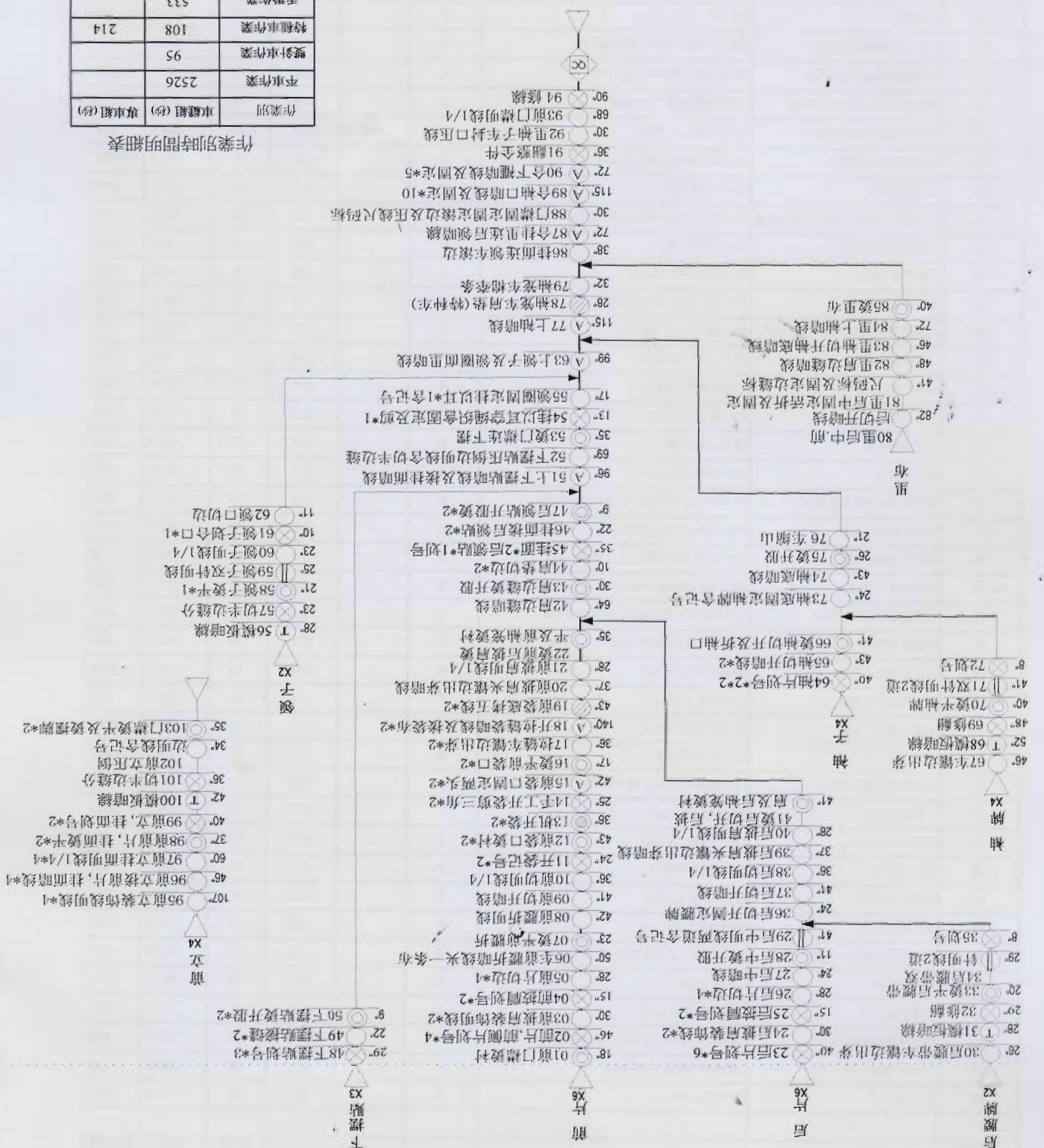
款式:	G16-027J	款式說明: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2016/02/26	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 3823 特車組時間: 214			總時間: 4037		
生產出數: 7.53			特車組出數: 134.6 IE 總出數: 7.13		
照片					

PPIC 主管:

1/23/02

作業別	車組數(秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	小號補償	合計工時(秒)	出數(件)	總出數	總計工時 4037
車組別	2526	95	108	533	561	0		3823	7.53	134.6	7.13

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIBEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.53

STYLE NO: 616-02271
DATE: 2/3/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
01	Làm méch nép TT		B		手縫	18	157.9	1600
02	SD thân trước + sườn*4		C		手工	46	380.0	626
03	Điều chỉnh méch TT máy can sai *2		B		平车	30	263.1	960
04	SD cầu ngực TT*2		C		手工	15	123.9	1920
05	Chém TT*4		C		明道	28	231.3	1029
06	May ly eo TT, đặt đệm lót ly		B		平车	50	438.5	576
07	Là ly eo TT*2		B		手縫	23	201.7	1252
08	Điều ly eo TT 1/4		B		平车	42	368.3	686
09	Can chấp sườn TT		B		平车	41	359.6	702
10	Điều sườn TT 1/4		B		平车	36	315.7	800
11	SD vị trí túi TT*2		C		手工	24	198.2	1200
12	Là méch túi TT*2, là sườn TT		B		手縫	43	377.1	670
13	Bổ túi bằng máy TT*2		B		平车	36	315.7	800
14	Bổ túi bằng tay*2		C		手工	25	206.5	1152
15	Chân túi 2 đầu*2		A		平车	42	390.6	686
16	Là miệng túi TT*2		B		手縫	17	149.1	1694
17	May dây viền khóa túi*2		B		喇叭	36	315.7	800
18	Trà khóa túi vào thân, can lót túi*4		A		平车	140	1,302.0	206
19	VS 5 chỉ thoi dây túi*2		B		拷克	43	377.1	670
20	Can chấp cầu ngực TT 3 là*2		B		平车	37	324.5	778
21	Điều cầu ngực TT1/4*2		B		平车	28	245.6	1029
22	Là ngực TT, là cầu vai là méch vn TT		B		手縫	35	307.0	823
23	Can chấp sườn vai		B		平车	64	561.3	450
24	Là rẽ sườn vai		B		手縫	30	263.1	960
25	SD đáp gấu áo*3		C		手工	29	239.5	993
26	Can đáp gấu áo*2		B		平车	22	192.9	1309
27	Là rẽ đáp gấu áo*2		B		手縫	9	78.9	3200
28	SD đáp nép*2, đáp cổ*1		C		手工	35	289.1	823
29	Can đáp nép vào đáp cổ*2		B		平车	22	192.9	1309
30	Là rẽ đáp nép cổ*2		B		手縫	9	78.9	3200
31	Chém đệm vai*2		C		明道	10	82.6	2880
32	Trà đáp gấu áo, can đáp gấu vào đáp nép		A		平车	96	892.8	300
33	Chém đáp gấu		C		平车	27	224.1	1067
34	Mí đáp gấu áo tăng cường		B		平车	42	369.6	686
35	Là êm nép TT, gấu		B		手縫	35	307.0	823
36	Luồn dây, chặn dây treo		B		平车	13	114.0	2215
37	Ghim dây treo vào cổ*1, sd		B		平车	17	149.1	1694
38	Trà cổ, ghim vòng cổ chỉnh lót		A		平车	99	920.7	291
39	Trà tay		A		平车	110	1,023.0	262
40	May đệm vai		B		平车	28	246.4	1029
41	May ken vai		B		平车	32	281.6	900
42	May dây viền dây may		B		平车	38	334.4	758

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

TAIBEI IE OUTPUT:

7.53

DATE: 2/3/2016

STYLE NO: G16-027J

Mã công đoạn		工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
43	合挂里连袖暗线	Lồng lót nẹp, cổ		A		平车	72	669.6	400
44	门襟固定固定滚边及压线尺码标	Chấn dây viền nẹp gấu + mí mắc		B		平车	36	316.8	800
45	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim *10		A		平车	115	1,069.5	250
46	合下摆面里暗线及固定*5	Lồng lót gấu áo, ghim*5		A		平车	72	669.6	400
47	翻整全件	Lộn áo		C		手工	36	298.8	800
48	里袖口车封口	Mí bụng tay		B		平车	30	264.0	960
49	门襟明线1/4	Điều nẹp 1/4		B		平车	68	598.4	424
XZ	修线	Cắt chỉ		C		手工	90	747.0	320
后腰带*2		Đáp eo TS*2							
A01	后腰带车滚边	May dây viền đáp eo TS		B		喇叭	26	228.8	1108
A02	后腰带模板暗线*1	Can chắp đáp eo TS bìa mẫu*1		B		专车	28	246.4	1029
A03	修翻后腰带	Sửa lộn đáp eo*1		C		手工	29	240.7	993
A04	后腰带烫平*1	Là êm đáp eo*1		B		手烫	20	176.0	1440
A05	后腰带双针明线	Điều đáp eo TS 2 kim 2 đường		B		双针	29	255.2	993
A06	后腰带划号两头*1	SD 2 đầu đáp eo*1		C		手工	8	66.4	3600
后片*6		Thân sau *6							
B01	后片划号*4	SD thân sau+ sườn*4		C		手工	40	330.4	720
B02	后披肩装饰线*2	Điều cầu ngực TS máy can sai *2		B		平车	30	263.1	960
B03	后披肩划号*2	SD cầu ngực TS*2		C		手工	15	123.9	1920
B04	后片切边*4	Chém TS*4		C		切边	28	231.3	1029
B05	后中暗线	Can chắp giữa sau		B		平车	24	210.5	1200
B06	后中烫开股	Là rẽ giữa sau		B		手烫	11	96.5	2618
B07	后中明线两道含记号	Điều giữa sau 2 đường, sd		B		平车	41	359.6	702
B08	后中腰固定中腰带含记号*1	Ghim đai eo TS*1, sd		B		平车	24	210.5	1200
B09	后切开暗线	Can chắp sườn TS		B		平车	41	359.6	702
B10	后切开明线1/4	Điều sườn TS 1/4		B		平车	36	315.7	800
B11	接后披肩暗线*2	Can chắp cầu ngực 3 là*2		B		平车	37	324.5	778
B12	后披肩明线1/4*2	Điều cầu ngực TS 1/4*2		B		平车	28	245.6	1029
B13	烫后切开及烫后披肩,袖笼烫料	Là sườn TS, ngực TS, là mìn TS		B		手烫	41	359.6	702
		Cả tay*2*2							
C01	袖牌车滚边*2	May dây viền eo tay*2		B		喇叭	46	404.8	626
C02	袖牌车模板暗线	Can chắp eo tay bìa mẫu		B		专车	52	457.6	554
C03	修翻袖牌*2	Sửa lộn eo tay*2		C		手工	48	398.4	600
C04	烫平袖牌*2	Là eo tay*2		B		手烫	40	352.0	720
C05	袖牌双针明线2道*2	Điều eo tay 2 kim 2 đường*2		B		双针	41	360.8	702
C06	袖牌划号*2	SD eo tay*2		C		手工	8	66.4	3600
		袖子*4							
D01	袖片划号*4	SD tay*4		C		手工	40	332.0	720
D02	袖切开暗线	Can chắp sống tay		B		平车	43	378.4	670
D03	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sống tay, là gấp gấu tay		B		手烫	41	360.8	702
D04	袖底固定袖牌*2含记号	Ghim eo tay, sd*2		B		平车	24	211.2	1200
D05	袖底缝暗线	Quay tròn tay		B		平车	43	377.1	670
D06	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay		B		手烫	26	228.0	1108
D07	袖袖山	May dùm tay		B		平车	21	184.2	1371

đoạn	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量	Sản	lượng
------	---------	------	---------------	----	------	------	----	----	-----	-----	-------

[illegible]

翻譯人：阿草

