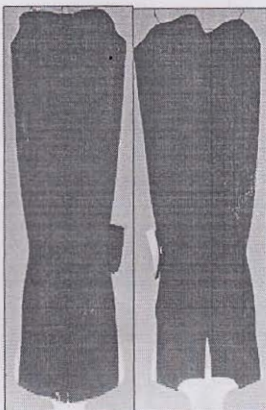


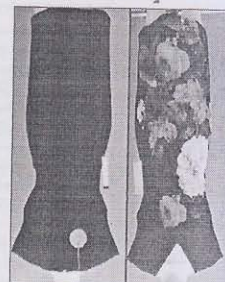
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-169D		款式說明: 女裝洋裝		制表人: 阿草		日期: 2016/04/22		文件編號:	
參考雷同款:											
生產車縫時間: 2273		特車組時間: 0		總時間: 2273		照片					
生產出數: 12.67		特車組出數: 0		IE 總出數: 12.67							

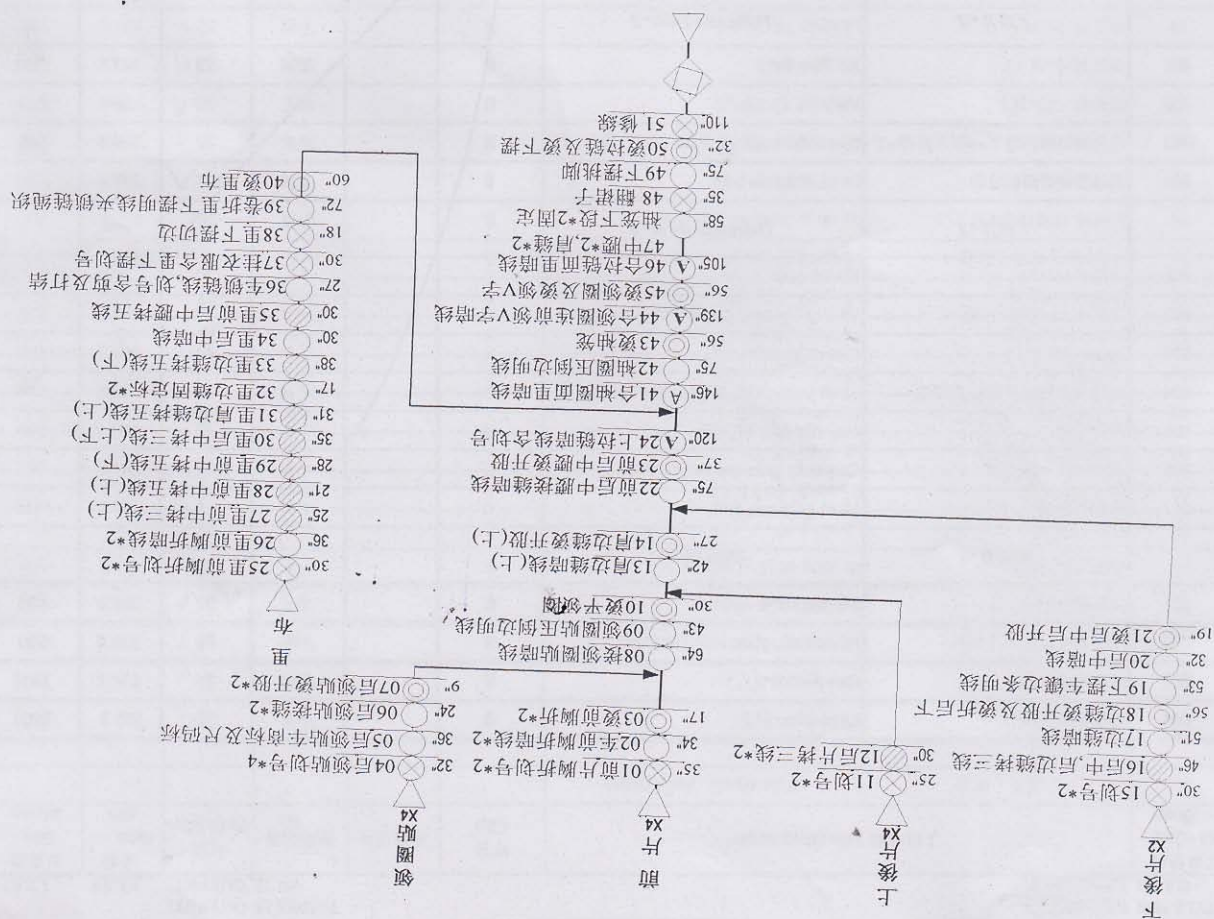
PPIC 主管:

(Handwritten signature)



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	1363	
鐘針車作業	0	
特種車作業	289	0
手攪作業	324	
手工作業	297	0
合計工時(秒)	2273	0
出數(件)	12.67	0
總合計工時(秒)	2273	總出數 13.67(件)

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

12.67

STYLE NO: 616-169D

DATE: 22/4/2016

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
Ma công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
	前片、組合						
01	前胸折记号*2	C		手工	35	290.5	823
02	前胸折暗线*2	B		平车	34	299.2	847
03	烫前胸折*2	B		手烫	17	149.6	1694
04	领圈接领圈贴暗线	B		平车	64	563.2	450
05	领圈压边明线	B		平车	43	378.4	670
06	烫平领圈	B		手烫	30	264	960
07	前后中腰暗线	A		平车	75	697.5	384
08	前后中腰烫开股	B		手烫	37	325.6	778
09	上拉链暗线各划号	A		平车	120	1116	240
10	合袖笼暗线	A		平车	146	1357.8	197
11	袖笼压边明线	B		平车	75	660	384
12	合领圈面里暗线	A		平车	67	623.1	430
13	合前领V字暗线含修翻	A		平车	72	669.6	400
14	烫袖笼、领圈连领V字	B		手烫	56	492.8	514
15	合门襟拉链暗线含翻	A		平车	105	976.5	274
16	边缝中腰面里固定*4固定肩缝*2、	B		平车	58	510.4	497
17	翻肩子	C		手工	35	290.5	823
18	下摆挑脚	B		挑脚	75	660	384
19	烫拉链及下摆	B		手烫	32	281.6	900
XZ	修线	C		手工	110	913	262
	上后片*2						
	SD TS trên*2	C		手工	25	207.5	1152
A02	后中拷三线*2(上)	B		拷克	30	264	960
A03	肩边缝暗线(上)	B		平车	42	369.6	686
A04	肩边缝烫开股(上)	B		手烫	27	237.6	1067
	下后片*2						
	SD TS dưới*2	C		手工	30	249	960
B02	下后中,后边缝拷三线	B		拷克	46	404.8	626
B03	边缝暗线*2(下)	B		平车	51	448.8	565
B04	边缝烫开股及烫折前后下摆	B		手烫	56	492.8	514
B05	下摆车缝边条	B		平车	53	466.4	543
B06	后中暗线一段	B		平车	32	281.6	900
B07	后中开股烫	B		手烫	19	167.2	1516
	领圈贴*4						
	Đáp cổ*4						
C01	领圈贴号*4	C		手工	32	265.6	900
C02	后领贴车商标及尺码标	B		平车	36	316.8	800
C03	领圈贴接缝*2	B		平车	24	211.2	1200
C04	领圈贴烫开股*2	B		平车	9	79.2	3200

