

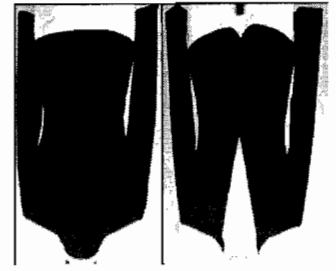
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-173B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/05/05		文件編號:	
訂單:3572 件											
參考雷同款: G15-372B		照片									
				生產車縫時間: 3042 特車組時間: 403		總時間: 3445					
生產出數: 9.47				特車組出數: 71.5		IE 總出數: 8.36					

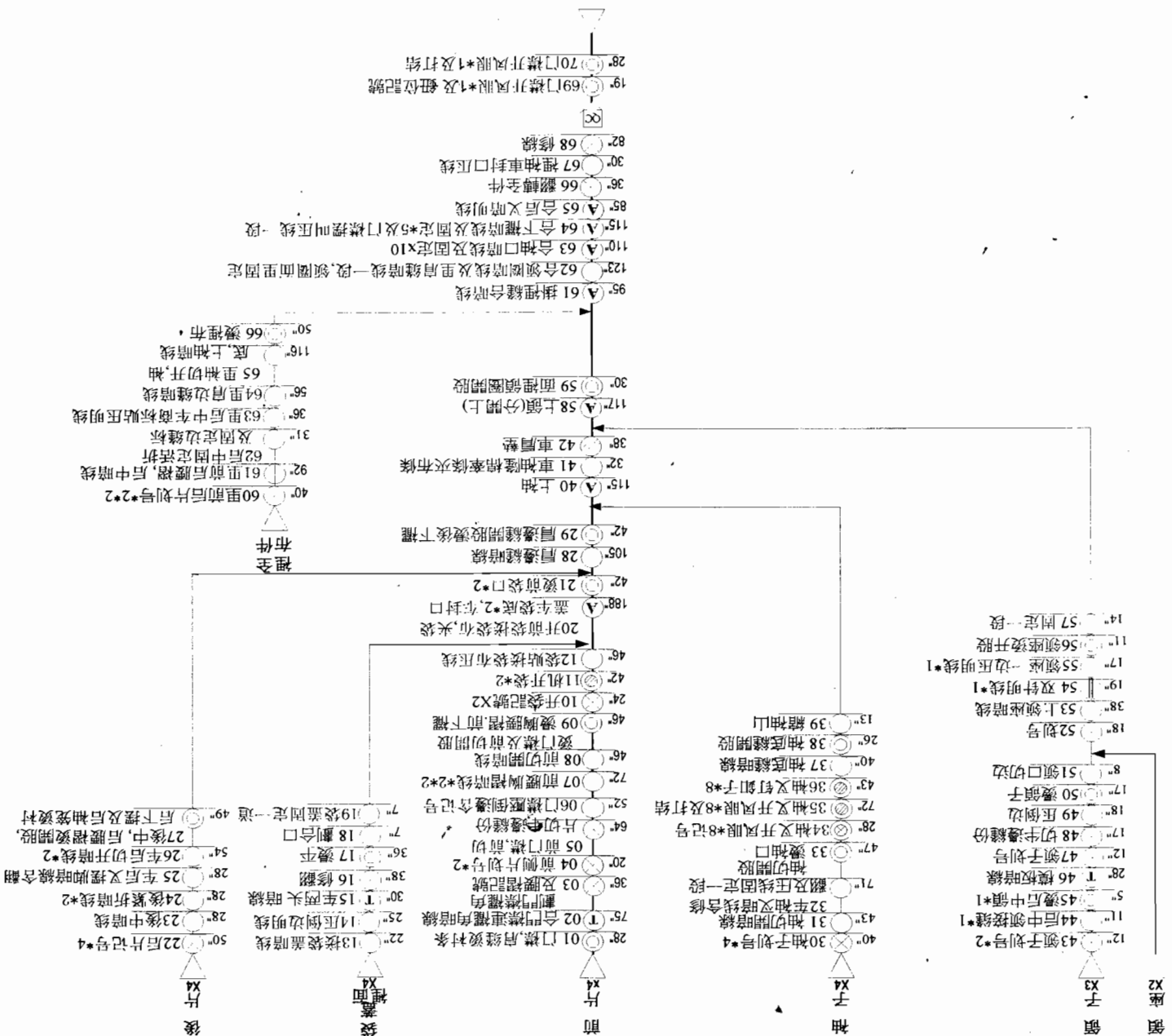
PPIC 主管:

15/5/16
65



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
作業別	2129	
縫針車作業	19	
特種車作業	0	356
手縫作業	421	
手工作業	473	47
合計工時(秒)	3042	430
出數(件)	9.47	71.5
總出數	8.36	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 9.47

VN IE OUTPUT: 9.47

DATE: 5/5/2016

STYLE NO 616-1738

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件	及其他
01	小肩及門襟及翻領處燙衬条	Là méch vai+nép TT+cổ TT	C			手縫	28	232.4	1029		
02	台門襟模板暗线	Can chấp nếp bìa mẫu	B			专车	75	660.0	384		
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2, đáp nếp	C			手工	36	298.8	800		
04	前小侧片划号*2	SD sườn con TT*2	C			手工	20	166.0	1440		
05	前侧片切边*2	Chém sườn con TT*2	C			手工	16	132.8	1800		
06	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nép, sửa lộn, chém ly	B			平车	48	422.4	600		
07	门襟压倒边各记号	Mí nếp lằng cường, sd	B			平车	52	457.6	554		
08	车胸折暗线*2	May ly ngực TT*2	B			平车	34	299.2	847		
09	前腰褶暗线*2	Can chấp ly TT*2	B			平车	38	334.4	758		
10	前切开暗线*2	Can chấp sườn TT*2	B			平车	46	404.8	626		
11	烫胸腰褶,前切开烫开股及前袖笼烫	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nếp TT, là	B			手縫	46	404.8	626		
12	开袋记号*2	SD bỗ túi*2	C			手工	24	199.2	1200		
13	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B			手縫	17	149.6	1694		
14	机开袋*2	Bỗ túi bằng máy*2, ghim cỏi túi*2	B			专车	42	369.6	686		
15	袋贴袋布暗线*2	Mí đáp vào đáp túi vào lót*2	B			平车	22	193.6	1309		
16	手工剪牙口*2	Bỗ túi bằng tay*2	C			手工	25	207.5	1152		
17	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B			手縫	17	149.6	1694		
18	前袋口固定两头	Chấn túi 2 đầu*2	A			平车	42	390.6	686		
19	前袋接袋布*2车袋底暗线*2	Đặt nếp túi, Can lót túi*4, quay tròn đáy t	A			平车	103	957.9	280		
20	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B			平车	18	158.4	1600		
21	前袋缝暗线	Can chấp sườn vai	B			平车	105	924.0	274		
22	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+vai	B			手縫	42	369.6	686		
23	上领暗线	Tra cổ	A			平车	117	1088.1	246		
24	前中领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B			手縫	30	264.0	960		
25	上袖	Tra tay	A			平车	115	1069.5	250		
26	车袖隆棉牵条	May ken vai	B			平车	32	281.6	900		
27	车肩棉包	May đệm vai	B			专车	38	334.4	758		
28	台挂里缝暗线	Lồng lót nép	A			平车	95	883.5	303		
29	台领圈暗线及重肩缝暗线--段	Lồng lót cổ, can cầu vai lót 1 đoạn	B			平车	65	572.0	443		
30	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B			平车	58	510.4	497		
31	台袖口连袖叉暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A			平车	110	1023.0	262		
32	台下摆及固定*6及门襟摆脚压线	Lồng lót gấu, ghim*6, mí gấu 1 đoạn	A			平车	115	1069.5	250		
33	台后又暗明线及车后叉摆脚压线	Lồng lót sê sau, mí sê gấu 1 đoạn	A			平车	85	790.5	339		
34	翻领全件	Lộn áo	C			手工	36	298.8	800		
35	出袖车封口压明线	Mí bụng tay	B			平车	30	264.0	960		
36	门襟钮门记号*1	SD bỗ khuy nép*1	C			手工专车	19	157.7	1516		
37	门襟锁眼*1及打结	Dánh khuy*1, di bỗ*1	B			专车	28	246.4	1029		
XZ	修线	Cắt chỉ	C			手工	82	680.6	351		
投盛*4		Nếp túi*4									
A01	袋盖车暗线	Can chấp nếp túi	B			平车	22	193.6	1309		
A02	袋盖压倒边明线	Mí nếp túi lằng cường, sd	B			平车	25	220.0	1152		
A03	袋盖车两头暗线	Chấn nếp túi 2 đầu bìa mẫu	B			专车	30	264.0	960		

VN IE OUTPUT: 9.47 9.47

9.47

