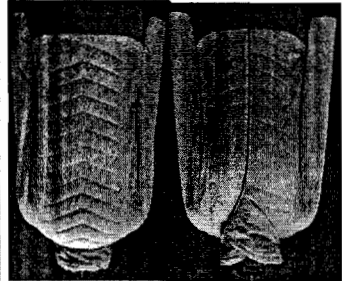


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

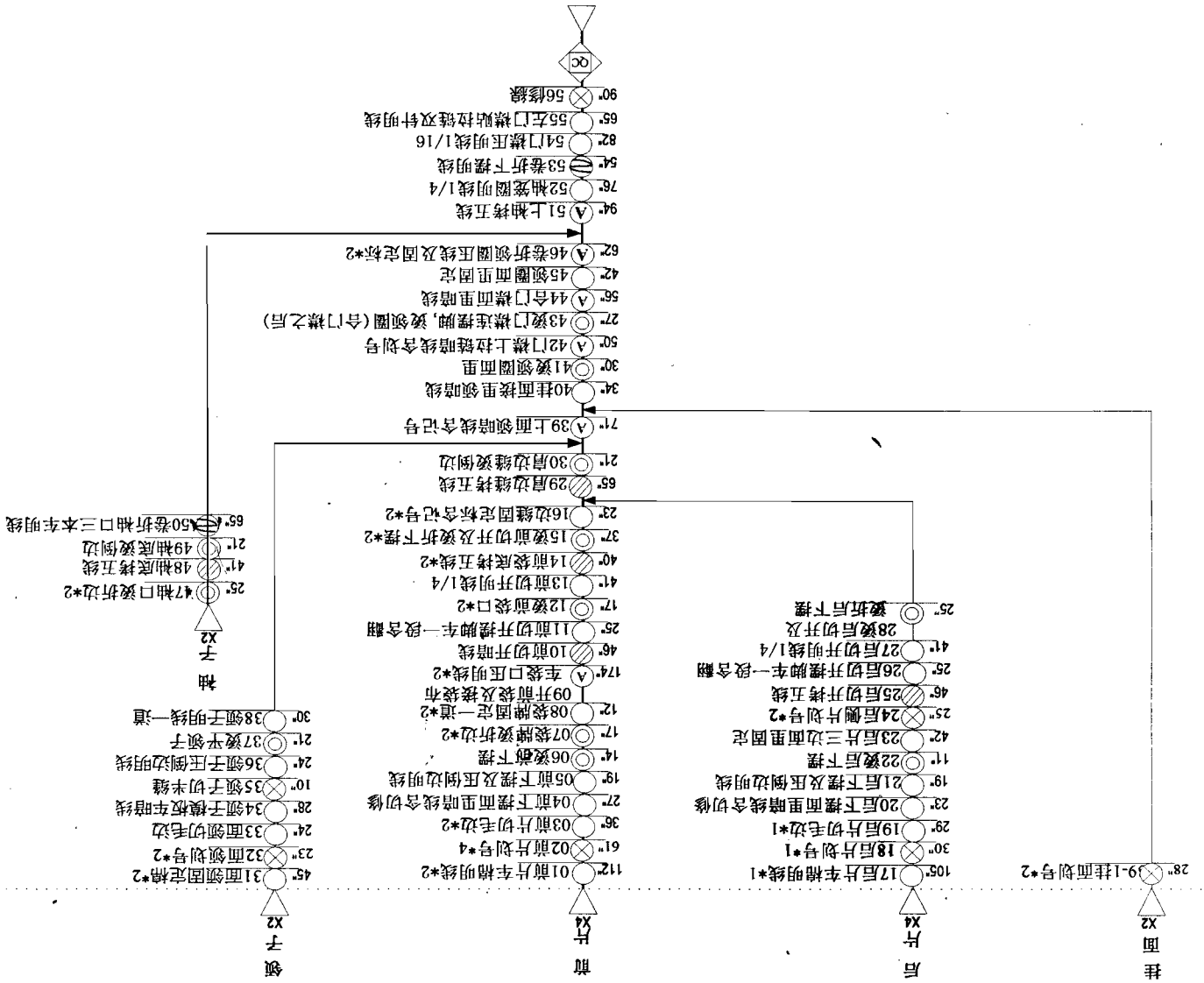
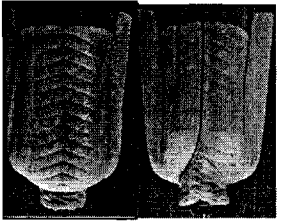
款式： G16-240J	款式說明：女裝夾克 订单:5618 件	制表人：阿草	日期：2016/07/25	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：2445 特車組時間：28		總時間：2473	 照片	
生產出數：11.78		特車組出數：1028.6 IE 總出數：11.65		

PPIC 主管：

13/2/25

作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	1603	
双針車作業	65	
三本車作業	119	0
双針車作業	197	
手縫作業	257	28
手工作業	204	
合計工時 (秒)	2445	28
出數(件)	11.78	1028
總出數	11.65	

作業別時間明細表



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

STYLE NO: 616-2401

DATE: 25/07/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 11.78
VN IE OUTPUT: 11.78

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	及其他 使用配件
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính							
01	前片固定棉*2	Ghim chân bông TT*2	B		平车	112	892.6	257	
02	前片划号*2	SD thân trần bông TT*2	C		手工	40	296.8	720	
03	前片切边*2	Chém TT*2	C		切边	36	267.1	800	
04	合前下摆暗线含切修	Tra dập gấu TT, xén sửa	B		平车	27	215.2	1067	
05	前下摆压倒边明线	Mí tăng cường dập gấu TT	B		平车	18	143.5	1600	
06	烫前下摆*2	Là gấu TT*2	B		手烫	14	111.6	2057	
07	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	25	185.5	1152	
08	烫前侧折边*2	Là gập cơi túi ngực TT	B		手烫	17	135.5	1694	
09	烫前固定合口*2	Ghim miệng cơi túi ngực*2	B		平车	12	95.6	2400	
10	接前袋口暗线夹烫牌*2	Can chập miệng túi TT*2, đặt cơi túi	B		平车	37	294.9	778	
11	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	23	170.7	1252	
12	前袋口固定两头*2	Chân 2 đầu túi*2	A		平车	38	318.8	758	
13	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	135.5	1694	
14	接袋布暗线*2	Can lót túi*4	B		平车	40	318.8	720	
15	前袋口三边压明线三边*2	Mí miệng túi 3 bên*2	A		平车	36	302.0	800	
16	前切开暗线	VS 5 chỉ sườn túi	B		拷克	45	358.7	640	
18	前切开车摆脚含修翻	Chân gấu sườn túi, sửa lộn	B		平车	25	199.3	1152	
19	前切开明线1/4	Điều sườn túi 1/4	B		平车	41	326.8	702	
20	车前袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2 5 chỉ	B		平车	40	318.8	720	
21	烫前切及烫折下摆	Là êm sườn TT	B		手烫	37	294.9	778	
22	边缝固定标记号	Ghim mốc sườn*2, sd	B		平车	23	183.3	1252	
23	肩边拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	65	518.1	443	
24	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	21	167.4	1371	
25	上面领暗线	Tra cổ chính	A		平车	71	595.7	406	
26	挂面接后领贴*2	Can dập nếp vào dập cổ*2	B		平车	34	271.0	847	
27	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960	
28	上门襟拉链	Tra nếp khóa bên phải	A		平车	49	411.1	588	
29	合门襟拉链暗线	Lồng nếp TT	A		平车	90	755.1	320	
30	烫门襟及前下摆明线后	Là nếp, là gấu TT	B		手烫	27	215.2	1067	
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	42	334.7	686	
32	卷折领圈及固定标*2	Ghim mốc cổ, mí vòng cổ 1/16	B		平车	62	494.1	465	
33	上袖拷五线	Tra tay 5 chỉ	A		平车	94	788.7	306	
34	袖笼圈明线1/4	Điều vòng nách 1/4	B		平车	76	605.7	379	
35	卷折下摆明线	Điều gấu áo máy trần dề	A		三本车	54	453.1	533	
36	门襟压明线1/16	Mí khóa nếp1/16	B		平车	82	653.5	351	
37	左门襟贴拉链双针明线	Dán điều khóa TT 2 kim	B		双针	65	518.1	443	
X2	修线	Cắt chỉ	C		平车	90	667.8	320	
	后片*4	Thân sau*4							
A01	后片车棉固定*1	May trần bông TS*1	B		平车	105	836.9	274	
A02	后片棉划号*1	SD thân trần bông*1	C		手工	30	222.6	960	
A03	后片棉切边*1	Chém thân trần bông*1	C		切边	29	215.2	993	

