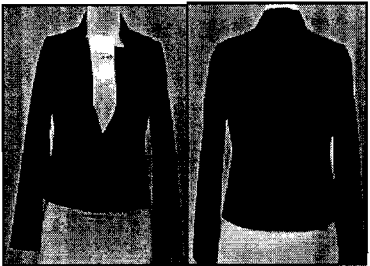


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

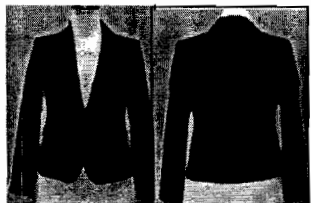
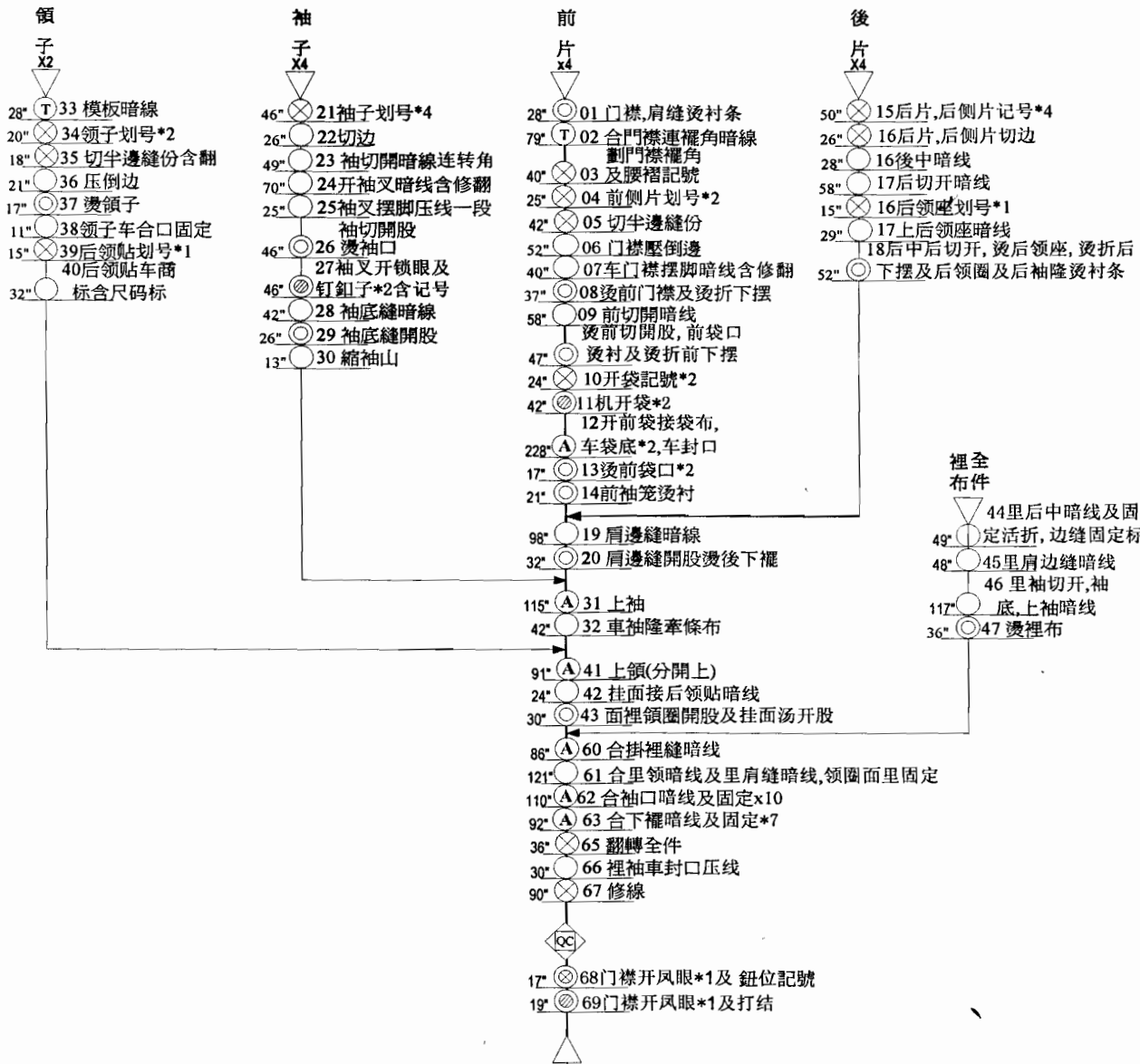
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-105B	款式說明: 女裝上衣 订单:800 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/26	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2641	特車組時間:231	總時間: 2872		
生產出數: 10.90	特車組出數: 124.7	IE 總出數:10.03		
				

PPIC 主管:

Handwritten signature

G16-105B 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1814	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	199
手燙作業	389	
手工作業	438	32
合計工時(秒)	2641	231
出數(件)	10.90	124.7
總合計工時(秒)	2872	總出數(件) 10.03

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

STYLE NO **G16-105B**

DATE: **26/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.90** **10.90**

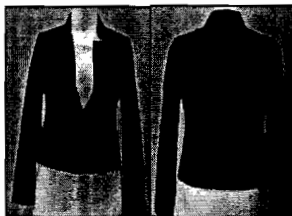
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
01	门襟,胸折烫衬	Là méch nếp TT, ngực TT	C	手烫	28	207.8	1029	
02	合门襟模板暗线	Can chắp nếp (biểu mẫu)	B	专车	79	629.6	365	
03	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nếp, sửa lộn	C	平车	42	311.6	686	
04	门襟压倒边明线	Mí nếp, tăng cường, sd	B	平车	52	414.4	554	
05	车门襟摆脚暗线	Chộn gấu sửa lộn	B	平车	40	318.8	720	
06	烫门襟及前下摆	Là nếp, gấu TT	B	手烫	37	294.9	778	
07	前门襟划号*2	SD nếp TT*2, đáp nếp*2	C	手工	40	296.8	720	
08	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	185.5	1152	
09	前切开暗线*2	Can chắp sườn trước *2, bấm	B	平车	58	462.3	497	
10	前切开烫开股及前袋口烫衬及烫折前下	Là rẽ sườn TT, là méch miệng túi, gấp	B	手烫	47	374.6	613	
11	开袋记号*3	SD bố túi trước*2	C	手工	24	178.1	1200	
12	机开袋*2夹袋布*2	Bố túi bằng máy*2+ đặt lót túi	B	专车	42	334.7	686	
13	袋贴接袋布压明线	Mí đáp lót túi*2	B	平车	21	167.4	1371	
14	手工开袋*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	185.5	1152	
15	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手烫	17	135.5	1694	
16	前袋固定两头*2	Chộn túi 2 đầu*2	A	平车	45	377.6	640	
17	接前袋布*4接袋盖*2	Can lót túi*4, ghim lót 2 đoạn	B	平车	69	549.9	417	
18	前袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	46	366.6	626	
19	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	22	175.3	1309	
20	前袖笼烫衬	Là méch vòng nách TT	B	手烫	21	167.4	1371	
21	肩边缝暗线连	Can chắp sườn+vai	B	平车	98	781.1	294	
22	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	32	255.0	900	
23	上领暗线	Tra cổ, sd	A	平车	91	763.5	316	
24	挂面及后领贴暗线*2	Can đáp nếp vào đáp cổ*2	B	平车	24	191.3	1200	
25	面里领圈开股及挂面烫开股	Là rẽ vòng cổ + là rẽ đáp cổ*2	B	手烫	30	239.1	960	
26	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	964.9	250	
27	袖笼车牵条布	Máy ken vai	B	平车	42	334.7	686	
28	合挂里缝暗线	Lõng lót nếp	A	平车	86	721.5	335	
29	合里领暗线	Lõng lót cổ	A	平车	67	562.1	430	
30	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	54	453.1	533	
31	合袖口暗线及固定*10	Lõng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	110	922.9	262	
32	合下摆及固定*7	Lõng lót gấu, ghim* 7	A	平车	92	771.9	313	
33	翻转全件	Lộn áo	C	手工	36	267.1	800	
34	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	30	239.1	960	
36	风眼记号*1	SD bố khuy nếp*1	C	手工专车	17	126.1	1694	
37	开风眼*1及打结*1	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	19	151.4	1516	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	667.8	320	
	后片*4	Thân sau*4						
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	25	185.5	1152	
A02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	25	185.5	1152	
A03	前后片切修	Chém TT+TS	C	手工	26	192.9	1108	
A04	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	28	223.2	1029	
A05	后切开安县你含剪牙口	Can chắp sườn TS, bấm	B	平车	58	462.3	497	
A06	后领座划号*1	SD đáp chân cổ TS*1	C	手工	15	111.3	1920	
A07	后上领座暗线	Can chắp đáp chân cổ TS	B	平车	29	231.1	933	
A08	后领圈及后袖隆烫衬条及烫折后下摆及	Là rẽ giữa sau, là sườn TS+là méch v	B	手烫	52	414.4	554	

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

STYLE NO **G16-105B**
DATE: **26/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **10.90** **10.90**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626	
B02	袖子切修	Chém tay*4	C		手工	26	192.9	1108	
B03	袖切开暗线	Can cháp sống tay	B		平车	49	390.5	588	
B04	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B		平车	25	199.3	1152	
B05	开内袖叉含翻及固定一段	May sê tay trong, sđ, chặn sê 1 đoạn +	B		平车	70	557.9	411	
B06	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手烫	46	366.6	626	
B07	钮门记号*1*2	SD bổ khuy tay*1*2	C		手工专车	15	111.3	1920	
B08	锁眼*2固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*1*2, di bọ*1*2	B		专车	31	247.1	929	
B09	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	42	334.7	686	
B10	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
B11	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	103.6	2215	
	领子*2		Cổ*2						
C01	领子模板暗线	Can cháp sống cổ (bia mẫu)	B		专车	28	223.2	1029	
C02	领片划号*2	Sđ cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
C03	领子切修半边缝份	Chém sửa lộn miệng cổ	C		平车	18	133.6	1600	
C04	领子压倒边	Mí sống cổ 1/16	B		平车	21	167.4	1371	
C05	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	135.5	1694	
C06	领口车一道	Ghim miệng cổ*1	C		平车	11	81.6	2618	
C07	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	15	111.3	1920	
C08	后领贴车商标含尺码标*1	Mí mác vào đáp cổ*1	B		平车	32	255.0	900	
	里布		Lót						
D01	里后中拷五线	Can cháp giữa sau	B		平车	25	199.3	1152	
D02	里后中固定活折,固定边缝标及固定挂以	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B		平车	24	191.3	1200	
D03	里肩边缝拷五线	Can cháp vai+sườn (lót)	B		平车	48	382.6	600	
D04	里袖切开袖底缝拷五线	Can cháp sống tay, tròn tay lót	B		平车	45	358.7	640	
D05	上里袖拷五线	Tra lót tay lót	B		平车	72	573.8	400	
D06	烫里布	Là lót áo	B		手烫	36	286.9	800	
Total						2872	22,854	10.03	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作 业	1814			
双针平 车作 业	0			
褥襻平 车作 业	0	199		
手烫作 业	389			
手工作 业	438	32		
合记工 时(秒)	2641	231		
Tổng 出数(件) (SLCN)	10.90	124.7		
总合计 时(秒) Tổng	2872		总出数: Tổng LSCN	10.03

製表人: 阿草