

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

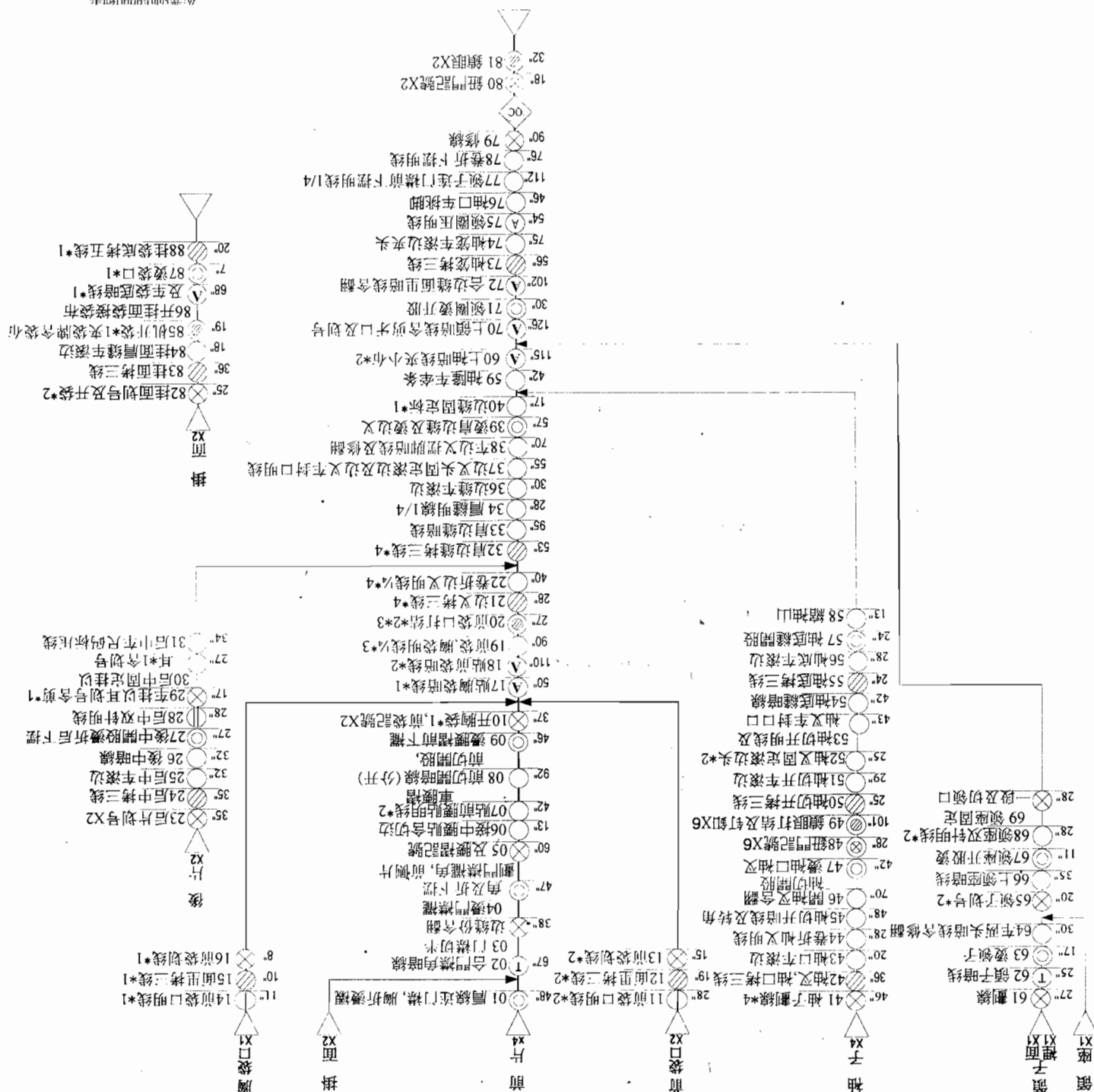
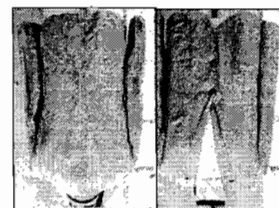
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:	G15-090B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/02/24	文件編號:
參考雷同款式:			照片		
生產車縫時間: 3417 特車組時間: 317 總時間: 3734			照片		
生產出數: 8.43			特車組出數: 90.9 IE 總出數: 7.71		

PPIC 主管:

15/2/24

作者：葉別明、李國明、羅祖義



8.43	8.43
------	------

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.43

8.43

日產量

金額

Đơn

Thời

gian

使用機器

合縫記

等級

Cấp

段名稱

Tên công đoạn

Mã công

đoạn

8.43

298.2

847

34

平車

B

Mi dán mác cổ

后中貼標標壓綫

C09

27

平車

B

Ghim dây treo, sd

后中固定挂耳含划号

C08

17

手工

B

May, sd cắt dây treo*1

挂以耳划号含剪*1

C07

28

双针

B

Điều giữa sau 2 kim

后中双针明綫

C06

27

平車

B

Là rẽ giữa sau, gấp gấu TS

后中开股及后折后下摆

C05

32

平車

B

Can chập giữa sau

后中暗綫

C04

32

平車

B

Cuốn viên giữa sau

后中车滚边

C03

35

拷克

B

VS 3 chỉ giữa sau

后中拷三线

C02

35

手工

C

SD TS *2

后片划*2

823

289.1

307.0

823

35

拷克

B

VS 3 chỉ giữa sau

后中拷三线

C01

20

平車

B

Cuốn viên gấu tay*4

袖口车滚边*4

D03

20

平車

B

Điều gấp sê tay 1/4*2

卷折袖叉明綫*2

D04

48

平車

B

Can chập sườn tay, quay góc

袖叉开暗綫及转角

D05

25

平車

B

Chân góc sê tay ngoài, lộn

外袖叉车摆脚含修翻

D06

25

平車

B

Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay (2 lần)

袖叉开股及袖1及袖叉后两次

D07

42

平車

B

SD bó khuy tay*3*2

袖口扣子*3*2

D08

28

平車

C

Bộ khuy*3*2, di b o*3*2

袖眼*6固定袖叉,袖眼打结

D09

72

平車

B

Chân gấu sê tay trong, sửa lộn, Mi sê gấu tay

车內叉摆脚暗綫含修翻及袖叉摆脚

D10

45

平車

B

Định cúc tay*3*2

袖叉打釐子*3*2

D11

29

平車

B

VS 3 chỉ sống tay*2

袖叉开拷三线*2

D12

28

拷克

B

Cuốn viên sống tay

袖叉开车滚边

D13

29

平車

B

Chân đầu viên sống tay*2

袖叉固定滚边头*2

D14

43

平車

B

Điều sống tay, chẵn sê

袖叉开活袖叉明綫

D15

42

平車

B

Quay tròn tay

袖底缝暗綫

D16

24

拷克

B

VS 3 chỉ tròn tay

袖底拷三线

D17

28

平車

B

Cuốn viên tròn tay

袖底车滚边

D18

24

平車

B

Là rẽ quây tròn tay

袖底车滚边

D19

13

平車

B

May dùm tay

袖袖口

D20

23

手工

C

SD cổ*2

领子划綫*2

E01

25

平車

B

Can chập sống cổ

领子暗綫

E02

17

平車

B

Là sống cổ

领子暗綫

E03

30

平車

B

Chân cổ 2 đầu sửa lộn

车两头含修翻

E04

20

手工

C

SD chân cổ*2

领座划号*2

E05

7

平車

B

Là gấp chân cổ

领座叠折一边*1

E06

35

平車

A

Tra chân cổ*2

上领座划綫*2

E07

11

平車

B

Là rẽ chân cổ

领座开股綫*1

E08

28

双针

B

Điều chân cổ 2 km 1/8*2

领座双针明綫1/8*2

E09

18

平車

B

Ghim miêng chân cổ, chếm miêng cổ

领座固定一段及切领口

E10

10

手工

B

SD miêng cổ

领口划号

E11

35

手工

C

SD dập nếp*2

挂面划号*2

E01

36

拷克

B

VS 3 chỉ dập nếp*2

挂面门襟拷三线

E02

18

平車

B

Cuốn viên cầu vai dập nếp

挂面缝车滚边

E03

19

平車

B

Bổ túi dập nếp bằng máy*1

驳袋口*1

E04

166.6

平車

B

Bổ túi bằng tay*1

手工剪三角*1

E05

15

手工

C

Chân túi 2 đầu*1

固定两头*1

E06

23

平車

A

Là miêng túi*1

烫袋口*1

E07

8

平車

B

Mi miêng túi*1

挂面烫口*1

E08

279.0

平車

A

3600

SEWING OPERATION LIST

DATE: 24/02/2015

VN IE OUTPUT:

工段編號	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合機記	使用機器	時間	金額	日產量	工段編號
E09	柱面發底撐五綫*1	VS 5 chĩ dầy bũ*1	B			· 撈泥	20	175.4	1440	E09
TOTAL										
							3734	32,844	7,71	

[illegible]

袁回：Y 羊 龍

