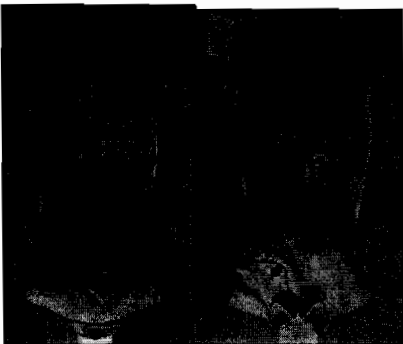


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：		G15-137.138C		订单:4800 件	
款式說明：女裝外套		制表人：阿草		日期：2015/07/04	
文件編號：		照片			
參考雷同款：					
生產車縫時間：3478 特車組時間：537		總時間：4015			
生產出數：8.28		特車組出數：53.6 IE 總出數：7.17			

PPIC 主管：

15
2/04

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

STYLE NO.: 515-138,137C

TAIPEI IE OUTPUT:

8.28

DATE: 4/7/2015

工段號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Thiet ghan	時間 Thời gian	單件 Đơn giá	日產量 Sản lượng	其他 使用配件及
01	門襟,前肩縫接衬条	B	手縫	28	223.2	1029	
02	門襟模頭暗線	B	专车	72	573.8	400	
03	前片划号*2	SD TT*2	手工	35	259.7	823	
04	門襟切半边缘分及修翻	C	平车	42	311.6	686	
05	领口及前下摆	B	平车	37	294.9	778	
06	前侧片划号*2	SD sườn TT*2, bô túi*2	手工	30	222.6	960	
07	前袋袋衬条*2	B	手縫	34	271.0	847	
08	机开袋*2夹袋布*2	B	专车	42	334.7	686	
09	手工开袋*2	Bô túi bằng máy TT*2, đặt két túi*2	手工	25	185.5	1152	
10	前袋车两头*2	A	平车	38	318.8	758	
11	前袋接袋布夹袋脚暗线	A	平车	82	688.0	351	
12	前袋底拷五线	B	拷克	40	318.8	720	
13	前袋口打结*2*2	B	专车	21	167.4	1371	
14	前切开暗线	B	平车	54	430.4	533	
15	袋口前襟切开连前下摆及前袖袋	B	手縫	47	374.6	613	
16	贴前袋肩暗线*1	B	平车	35	279.0	823	
17	肩边缝暗线	B	平车	78	621.7	369	
18	腰肩边线及前下摆	B	手縫	30	239.1	960	
19	挂,车,划号及剪耳*2	B	平车	27	215.2	1067	
20	钉腰耳*2及划号	B	平车	32	255.0	900	
21	上袖暗线	A	平车	120	1,006.8	240	
22	台挂里暗线,门襟脚压线一段	A	平车	86	721.5	335	
23	台袖口及固定*8	A	平车	101	847.4	285	
24	台前下摆暗线及固定*4	A	平车	94	788.7	306	
25	台后叉暗线+后叉脚压明线	A	平车	92	771.9	313	
26	翻全数件	C	手工	30	222.6	960	
27	穿腰带	C	手工	15	111.3	1920	
28	里肩缝暗线一段	B	平车	15	119.6	1920	
29	领圈面里固定	B	平车	32	255.0	900	
30	领圈剪牙口	C	手工	8	59.4	3600	
31	上领及固定挂衣耳*1	A	平车	91	763.5	316	
32	领圈明线两头及绳织*2	B	平车	34	271.0	847	
33	领圈座压线	A	平车	82	688.0	351	
34	领圈双针饰线	B	双针	49	390.5	588	
35	前门襟双针明线	B	双针	86	685.4	335	
36	后叉车封口压线	B	平车	30	239.1	960	
37	门襟开襟眼记号*7	C	手工专车	55	408.1	524	
38	门襟开襟眼*7	B	专车	116	924.5	248	
39	门襟*9袖*2扣位记号	C	手工专车	46	341.3	626	
XZ	修線	C	手工	120	890.4	240	

工程號碼 Hàng công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 Thời gian	使用機器 Đơn giá	時間 Thời gian	單件 Sàn	日產量 lượng	使用配件及 其他
A01	模板暗线	B	36	286.9	800			
A02	修翻	C	36	267.1	800			
A03	烫平	B	30	239.1	960			
A04	双针明线	B	42	334.7	686			
A05	划合口	C	8	59.4	3600			
A06	烫盖切边1/4	C	8	59.4	3600			
B01	模板暗线	B	21	167.4	1371			
B02	修翻	C	18	133.6	1600			
B03	烫平	B	21	167.4	1371			
B04	明线1/4	B	25	199.3	1152			
D05	开风眼记号*1	C	6	44.5	4800			
D06	开风眼及打结*1	B	15	119.6	1920			
C01	后片划号*4	C	38	282.0	758			
C02	后披肩划号*1	C	11	81.6	2618			
C03	后中暗线连转角含剪牙口	B	35	279.0	823			
C04	后叉车摆脚含翻	B	30	239.1	960			
C05	烫后叉及烫折后下摆	B	27	215.2	1067			
C06	后切开暗线	B	54	430.4	533			
C07	后切开烫开散及烫折后下摆	B	23	183.3	1252			
C08	烫后披肩暗线	B	30	239.1	960			
C09	后披肩明线1/4	B	26	207.2	1108			
C10	后领,肩缝,后袖笼烫衬条	B	28	223.2	1029			
后片*5								
前身*5								
E01	袖片划号*4	C	46	341.3	626			
E02	袖切开暗线	B	43	342.7	670			
E03	车袖叉摆脚含修翻	B	70	557.9	411			
E04	烫袖切开及袖叉烫折袖口	B						
袖子*4								
D01	模板暗线	B	36	286.9	800			
D02	修翻	C	34	252.3	847			
D03	烫平	B	30	239.1	960			
D04	串针明线	B	38	302.9	758			
D05	袖牌开风眼记号*2	C	6	44.5	4800			
D06	袖牌开风眼及打结*2	B	23	183.3	1252			
D07	袖牌划号	B	6	47.8	4800			
袖子*4								
前身*4								

SEWING OPERATION LIST

TAPPELIE OUTPUT:

8.28

[illegible]