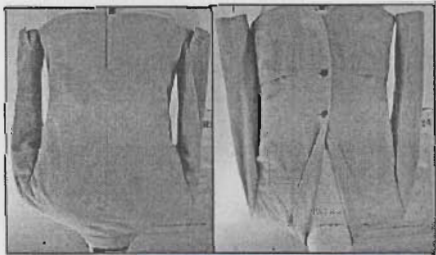
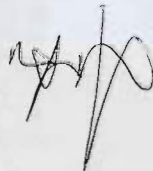


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

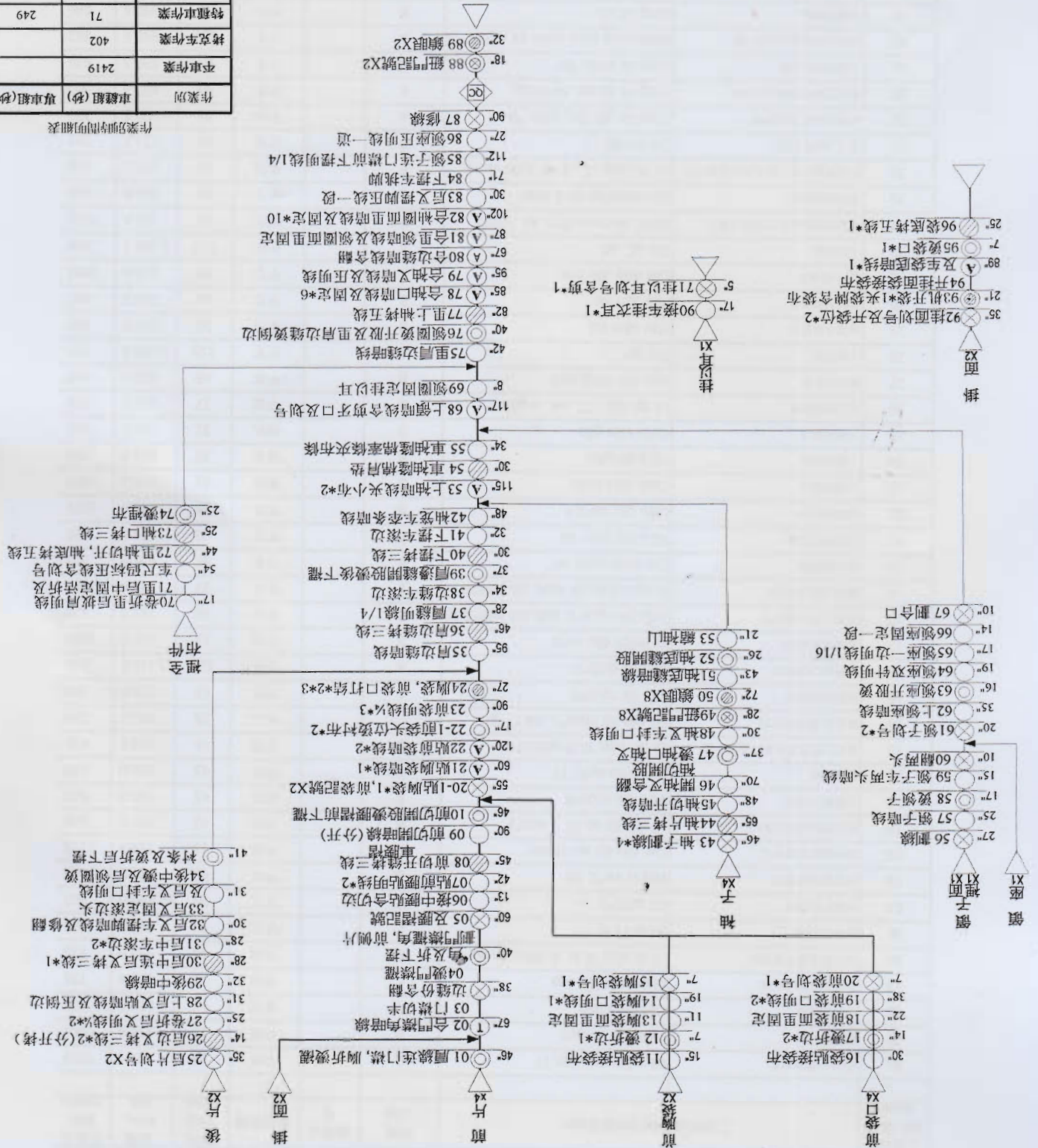
款式:	G15-346.348B	訂單: 5863+9495 件	制表人: 阿草	日期: 2015/11/07	文件編號:
款式說明: 男裝上衣					
參考雷同款式:					
生產車縫時間: 3704 特車組時間: 295 總時間: 3999					
生產出數: 7.78	特車組出數: 97.6	IE 總出數: 7.20			
			照片		
					

PPIC 主管:



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	2419	
拷克車作業	402	
特種車作業	71	249
手縫作業	416	
手工作業	396	46
合計工時(秒)	3704	295
出廠(件)	7.78	97.6
總計工時	3999	總出廠 7.20

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-346.348B

DATE: 7/11/2015

工段號碼	工段名稱	等級	台縫記	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	台縫記	使用機器	Thời gian	Đơn vị	Sản lượng

01	前縫, 門襟縫村条	C		手縫	28	232.4	1029
02	腰折縫村条	B		手縫	18	158.4	1600
03	台口暗線	B		專車	67	589.6	430
04	門襟切半邊縫合翻	C		專車	38	315.4	758
05	腰門襟及前下擺縫折	B		手縫	40	352.0	720
06	前片划号*2	C		手工	30	249.0	960
07	前胸片划号*2	C		手工	30	249.0	960
08	車前腰縫及划号*2	B		專車	45	396.0	640
09	後中腰縫及划号*2	B		專車	13	114.4	2215
10	貼前腰貼及針壓線*2	B		專車	42	369.6	686
11	邊縫排三線*4	B		拷克	45	396.0	640
12	邊縫暗線	B		專車	45	396.0	640
13	腰前門襟及後前切半及折下擺	B		手縫	46	404.8	626
14	貼前袋, 腰袋划号*3	C		手工	55	456.5	524
15	貼腰袋暗線*1	A		專車	60	558.0	480
16	貼前袋口暗線*2	A		專車	120	1,116.0	240
17	前袋口縫村*2	B		手縫	17	149.6	1694
18	貼腰袋及針明線*3	B		專車	90	792.0	320
19	腰袋, 前袋打結*6	B		專車	27	237.6	1067
20	肩邊縫暗線	B		專車	95	836.0	303
21	肩邊縫排三線	B		拷克	46	404.8	626
22	肩縫划号1/4	B		專車	28	246.4	1029
23	邊縫車邊	B		喇叭	34	299.2	847
24	下擺排三線	B		拷克	30	264.0	960
25	下擺車邊	B		喇叭	32	281.6	900
26	肩邊縫開股被	B		手縫	37	325.6	778
27	袖袋車袋	B		專車	48	422.4	600
28	上袖暗線	A		專車	115	1,069.5	250
29	袖袋車肩柳包	B		專車	30	264.0	960
30	袖袋車柳袋	B		專車	34	299.2	847
31	後, 車挂衣耳	B		專車	17	149.6	1694
32	上領暗線	A		專車	117	1,088.1	246
34	領面固定柱以耳*1划号合剪*1	B		專車	13	114.4	2215
35	肩前縫暗線	B		專車	42	369.6	686
36	肩里領面開股及後里肩邊縫被倒邊	B		手縫	40	352.0	720
37	肩, 上袖排五線	B		拷克	82	721.6	351
38	台袖口暗線及肩定*6	A		專車	85	790.5	339
39	台袖及前里暗線及肩明線	A		專車	95	883.5	303
40	台挂里暗線合翻	B		專車	67	589.6	430
41	袖袋前里固定及肩定*10	A		專車	102	948.6	282
42	台領暗線	A		專車	42	390.6	686
43	領面前里固定	B		專車	45	396.0	640
44	肩叉後脚壓線一段	B		專車	30	264.0	960
45	下擺車挑脚	B		挑脚	71	624.8	406

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-346.348B

DATE: 7/11/2015

Mã công đoạn	工段號碼	Tên công đoạn	等級	台縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
46	領口, 門襟, 前下襟明線 1/4	Điều sống cổ, nếp, gấu TT 1 đoạn	B		平车	112	985.6	257
47	縫固定標*1	Ghim mặc sườn*1	B		平车	17	149.6	1694
48	領座明線一道	Điều chân cổ 1 đường	B		平车	27	237.6	1067
49	鈕門記號*2	SD bô khuy nép*2	C		手工平车	18	149.4	1600
50	鎖眼*3, 鎖眼打結	Đánh khuy*2, di bô*2	B		专车	32	281.6	900
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
前口袋*2*2		Túi trước*2*2						
A01	前袋接袋布暗線*2	Cầm lót túi*2	B		平车	30	264.0	960
A02	燙折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		平车	14	123.2	2057
A03	袋口明線一道	Điều miệng túi	B		平车	30	264.0	960
A04	袋口面里圍定	VS 3 chỉ túi TT	B		平车	22	193.6	1309
A05	前袋底暗線*2	SD túi TT*2	C		手工	15	124.5	1920
胸口袋*1		Túi ngực*2						
B01	前袋接袋布暗線*2	Cầm lót túi*2	B		平车	15	132.0	1920
B02	燙折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		平车	7	61.6	4114
B03	袋口明線一道	Điều miệng túi	B		平车	15	132.0	1920
B04	袋口面里圍定	VS 3 chỉ túi ngực	B		平车	11	96.8	2618
B05	胸袋底暗線*1	SD túi ngực*1	C		平车	7	58.1	4114
后片*2		Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823
C02	后边叉拷三线*2	VS 3 chỉ sê sau*2 (phân khai)	B		拷克	14	123.2	2057
C03	腰折后边叉明线 1/4	Điều gấp sê sườn 1/4*2	B		平车	25	220.0	1152
C04	上肩叉暗线	Trà dáp sê sau	B		平车	19	167.2	1516
C05	肩叉黏压倒边明线	Mí dáp sê sau tầng cường	B		平车	13	114.4	2215
C06	后中暗线及肩叉上段固定一段	Cầm chắp giữa sau, ghim chặn sê l	B		平车	32	281.6	900
C07	后中拷暗线	VS 3 chỉ giữa sau+ sê	B		拷克	28	246.4	1029
C08	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B		喇叭	28	246.4	1029
C09	车后叉摆脚暗线及修翻	Chấn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
C10	肩叉固定滚边头	Chấn đầu viền giữa sau	B		平车	11	96.8	2618
C11	肩叉车封口明线	Điều sê sau 1 đoạn	B		平车	20	176.0	1440
C12	后中开股, 烫折边叉叉及烫折	Là rẽ giữa sau, là méch vòng cổ, là	B		手烫	41	360.8	702
袖子*4		Tay*4						
D01	袖子划号	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B		拷克	65	572.0	443
D03	袖衩开暗线	Cầm chắp sườn tay	B		平车	50	440.0	576
D04	开袖叉含修翻	May sê tay, xén sửa lộn	B		平车	35	308.0	823
D05	袖衩开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+ sê tay	B		手烫	37	325.6	778
D06	袖叉车封口明线一段	Điều sê 1 đoạn	B		平车	30	264.0	960
D07	钮门记号*6	SD bô khuy tay*3*2	C		手工平车	28	232.4	1029
D08	锁眼*6固定袖叉, 锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bô*3*2	B		专车	72	633.6	400
D09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	45	396.0	640
D10	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
D11	烫袖山	May dùm tay	B		平车	21	184.8	1371
领子*2		Cổ*2						
E01	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
E02	领子暗线	Cầm chắp sống cổ	B		平车	25	220.0	1152
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694

7.78

TAIPEI IE OUTPUT:

工段號	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
E04	車两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B			平车	220.0	1152
E05	领座划号*2	SD chân cổ*2	C			手工	166.0	1440
E06	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A			平车	325.5	823
E07	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B			手烫	140.8	1800
E08	领座一边压明线1/16	Mì chân cổ 1 bên	B			平车	149.6	1694
E09	领座双针明线*1	Điếu chân cổ 2 kim*1	B			双针	167.2	1516
E10	领座固定一段	Ghim miêng chân cổ 1 đoạn	B			平车	123.2	2057
E11	领口划号	SD miêng cổ	B			手工	88.0	2880
F01	挂面划号*2	Sd đáp nếp*2	C			手工	249.0	960
F02	烫袋口*1	Bổ túi đáp nếp bằng máy*1	B			专车	184.8	1371
F03	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C			手工	124.5	1920
F04	固定两头*1	Chấn túi 2 đầu*1	A			平车	213.9	1252
F05	烫袋口*1	Là miêng túi*1	B			手烫	61.6	4114
F06	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mí miêng túi*1	B			平车	448.8	565
F07	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ dây túi*1	B			拷克	201.7	1252
	里布	Lót						
G01	里后披肩卷折明线	Diều gấp lót dáp ngực TS	B			平车	149.6	1694
G02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, mí mắc cổ vào	B			平车	272.8	929
G03	里后中车商标压明线	Mí dân mắc chính	B			绣花车	202.4	1252
G04	里袖切开头底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B			拷克	387.2	655
G05	里袖口拷三线	VS 3 chỉ gầu tay	B			拷克	220.0	1152
G06	烫里布	Là lót áo	B			手烫	220.0	1152
	TOTAL							7.20

[illegible]

製表人：阿草

