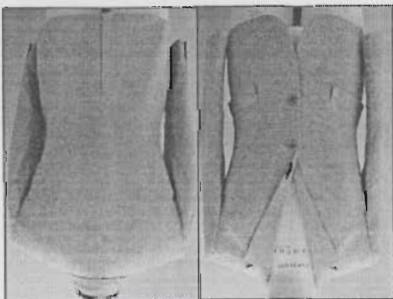


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：		G15-033B		參考雷同款：	
款式說明：男裝上衣		订单:9865 件		照片 	
制表人：阿草		日期：2016/01/15			
文件編號：					
生產車縫時間：3905		特車組時間：552		總時間：4457	
生產出數：7.38		特車組出數：52.2		IE 總出數：6.46	

PPIC 主管：

15/2/15

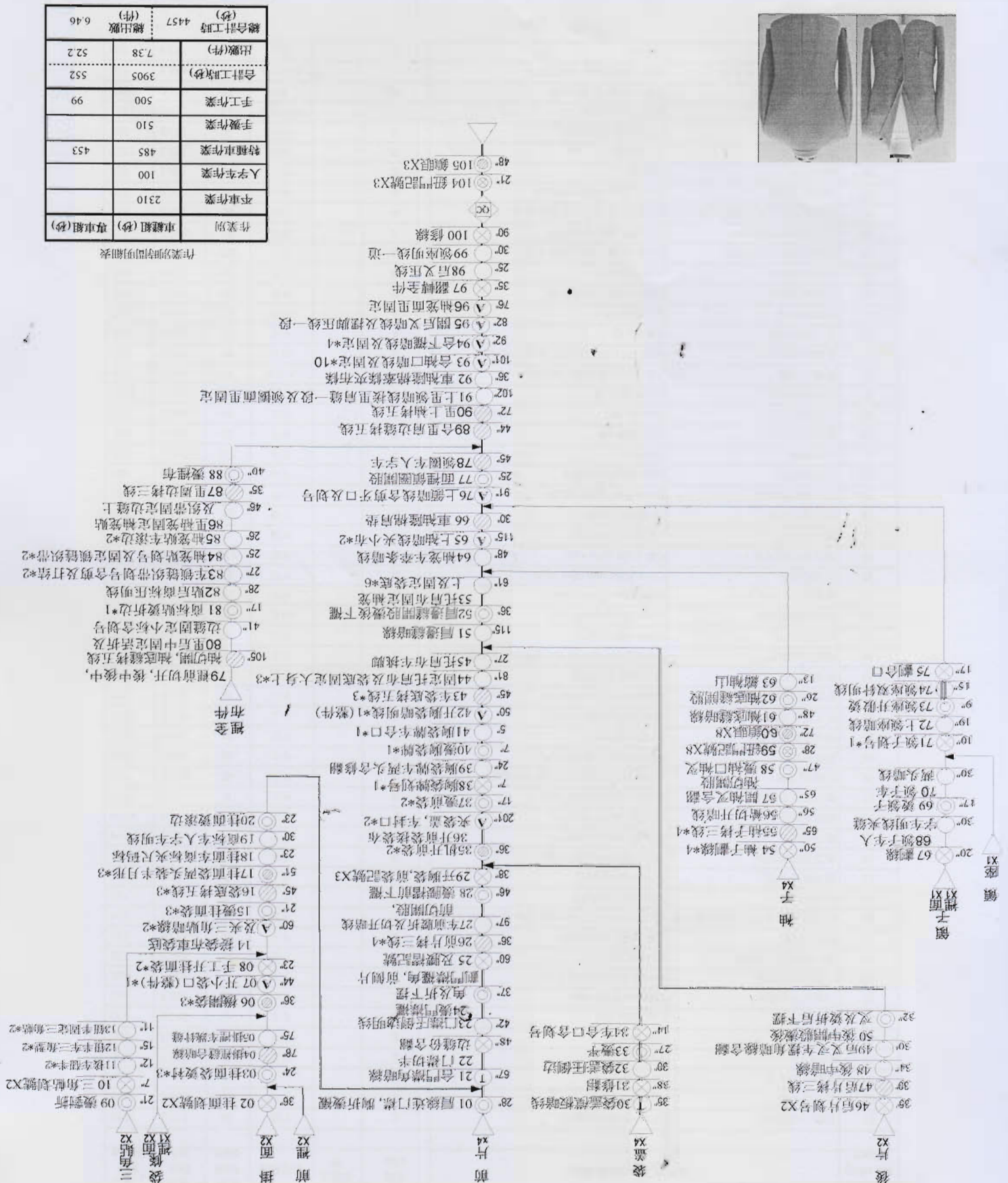
總計工時 (秒)	4457	總出廠 (件)	646
合計工時 (秒)	3905	出廠 (件)	522
手工作業	500		99
手縫作業	510		
特種作業	485		453
人字車作業	100		
平車作業	2310		
作業別	車縫組 (秒)	車組 (秒)	

作業別明細表

G16-033B 縫製流程圖

2016/01/15 阿草

客戶: BR



SEWING OPERATION LIST

TAPE II OUTPUT:

CC 2

STYLE NO G16-033B

STYLE NO G16-033B

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 13/11/2016

STYLE NO 616-033B

Mã công đoạn	工程號碼	Tên công đoạn	工段名稱	Cấp	等級	合縫記	使用機器	時間	金額	日產量
đoan								Thời	Đơn	Sản
								gian	giá	lượng

A01	縫製襷板暗線*2	Can chắp nấp túi (bìa màu)*2	Sửa lộn nấp túi*2	B				35	307.0	823
A02	縫製襷帶*2	Sửa lộn nấp túi*2	Mí nấp túi tăng cường, sd	B				38	313.9	758
A03	縫製襷帶各記號	Mí nấp túi tăng cường, sd	Là nấp túi*2	B				27	236.8	1067
A04	縫製襷帶*2	Là nấp túi*2	SD miếng nấp túi*2	B				7	57.8	4114
A06	縫製袖口*2	Chém miếng nấp túi*2	SD miếng nấp túi*2	C				7	57.8	4114
B01	縫製肩縫記號*3及刻邊	SD búi túi dập nấp*3, xung quanh dập nấp	Là gấp dập tam giác*2	B				21	184.2	1371
B02	三角貼縫折*2	Là gấp dập tam giác*2	SD dập tam giác*2	C				7	57.8	4114
B03	三角貼刻*2	SD dập tam giác*2	Can khuy, may khuy*2	B				12	105.2	2400
B04	車鈕*2	Mí chân khuy*2	Ghim khuy vào dập tam giác*2, sd	B				11	96.5	2618
B06	鈕半固定三角*2	Là méch túi dập nấp*3	Bổ túi bằng máy dập nấp*3	B				24	210.5	1200
B08	縫製肩開袋*3	May túi dập nấp nhỏ*1	Bổ túi bằng máy dập nấp*2, coi túi*2	B				36	315.7	800
B10	縫製肩開袋*2	Bổ túi bằng máy dập nấp*2	Bổ túi bằng tay dập nấp*2	C				25	206.5	1152
B12	縫製固定兩頭*2	Chân túi 2 đầu	Là miếng túi*3	B				21	184.2	1371
B14	縫製布夾三角*2及縫製固定邊	Can lốt túi, ghim dập tam giác*2, ghim lốt 1 c	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	A				60	558.0	480
B15	縫製底片*3	Diều trang trí 2 đầu túi*2	Mí dán mạt chỉnh dập nấp, dệt mạt cổ	B				23	201.7	1252
B17	車縫標及固定尺碼標	Diều mạt dập nấp (mây can sai)	VS 3 chỉ gấu lốt TT	B				12	105.2	2400
B20	縫製接里布	Can dập nấp vào lốt, cuốn viền	Diều dập nấp bỏ mũi	B				75	657.8	384
B21	縫製里腳針縫	Là viền dập nấp	Ghim dây túi dập nấp vào sườn*2	B				23	201.7	1252
B22	縫製滾邊	Là viền dập nấp	Thân sau*2	B				8	70.4	3600
C01	后片刻号	SD TS *2	VS 3 chỉ TS	B				30	263.1	960
C02	肩片拷三線	Can chắp giữa sau	Chân sê sau + lộn	B				30	264.0	960
C03	后中暗線	Can chắp giữa sau	Chân sê sau + lộn	B				30	264.0	960
C04	车边叉三角及修翻	Chân sê sau + lộn	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS.	B				32	281.6	900
D01	領子刻号	SD tay*4	VS 3 chỉ tay*4	B				65	572.0	443
D02	袖子拷三線*4	Can chắp sườn tay + chân sê	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B				30	264.0	960
D04	开外袖叉修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	May sê tay trong, sd, chân sê 1 đoạn	B				35	308.0	823
D05	开内袖叉修翻及袖口及袖叉	May sê tay trong, sd, chân sê 1 đoạn	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B				47	413.6	613
D06	袖口开股叉及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	SD búi khuy tay*4*2	C				28	232.4	1029
D08	領眼*8固定袖叉, 領眼打结	Dành khuy*4*2, di bo*4*2	Quay tròn tay	B				48	422.4	600
D09	袖底縫暗線	Quay tròn tay	Là rẽ quây tròn tay	B				26	228.8	1108
D11	縫袖山	May dùm tay	Cổ*2	B				13	114.4	2215
E01	領子刻线	SD cổ	SD chân cổ*1	C				20	166.0	1440
E02	车入字车明线	Diều sống cổ zic zắc	Là sống cổ	B				30	264.0	960
E03	燙領子	Là sống cổ	Chân cổ 2 đầu sửa lộn	B				17	149.6	1694
E04	车两头修翻	Chân cổ 2 đầu sửa lộn	SD chân cổ*1	B				30	264.0	960
E05	領座刻号*1	SD chân cổ*1		C				10	83.0	2880

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE NO 516-0338

DATE: 13/1/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機單號	使用機器	時間	金額	口產量
E06	上領車縫線*1	Tra chân cổ	A		平車	19	176.7	1516
E07	領車壓明線*1	Mí chân cổ*1	B		平車	15	132.0	1920
E08	領車打邊線*1	Là rẽ chân cổ	B		手燙	9	79.2	3200
E09	領車翻口	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	領布	Lót						
F01	車后中拷五線	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F02	車后標燙折*1	Là gấp dập mác TS lót	B		手燙	17	149.6	1694
F03	車后翻標壓明線	Mí dán dập mác TS	B		平車	28	246.4	1029
F04	車后中國起落折及圓定邊線標頭	Chìm lỵ giữa sau lót, chân sê lót, ghim mác, g	B		平車	41	360.8	702
F05	車領縫線帶划牙急剪及打結*2	May dây giằng nách, cắt, SD, buộc	B		平車	27	237.6	1067
F06	車龍源划牙*2	SD dập vòng nách*2	B		手工	10	88.0	2880
F07	車龍源縫線固定*2	Chìm dây giằng nách*2	B		平車	15	132.0	1920
F08	車龍源車縫邊	Cuốn viền dập nách	B		喇叭	26	228.8	1108
F09	車龍源縫線固定*2	Chìm giằng sườn	B		平車	14	123.2	2057
F10	車后翻拷五線	Can chập sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
F11	車龍源縫線*2	Chìm dập nách, sd*2 vào thân	B		平車	26	228.8	1108
F12	車袖口拷細底拷五線及夾布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giằng*4	B		拷克	46	404.8	626
F13	全件車每拷三線	VS 3 chỉ lót phần tay, thân	B		拷克	35	308.0	823
F14	縫車布	Là lót áo	B		手燙	40	352.0	720
	TOTAL					4457	39,360	6,46

作業別	車縫(秒)	Chuyên may	穿車(秒)	Chuyên may
平車作業	2310			
人字車	100			
May zigzag	485			
鎖縫車作業	510			
Dúc chũm	99			
手燙作業	500			
Là	552			
台記工時	7.38			
出數(件)XS	52.2			
LCN	4457			
總合計時	6.46			
總出數				

製表人: 阿卓

