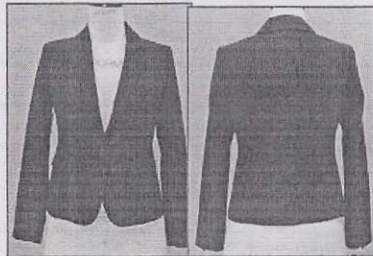


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

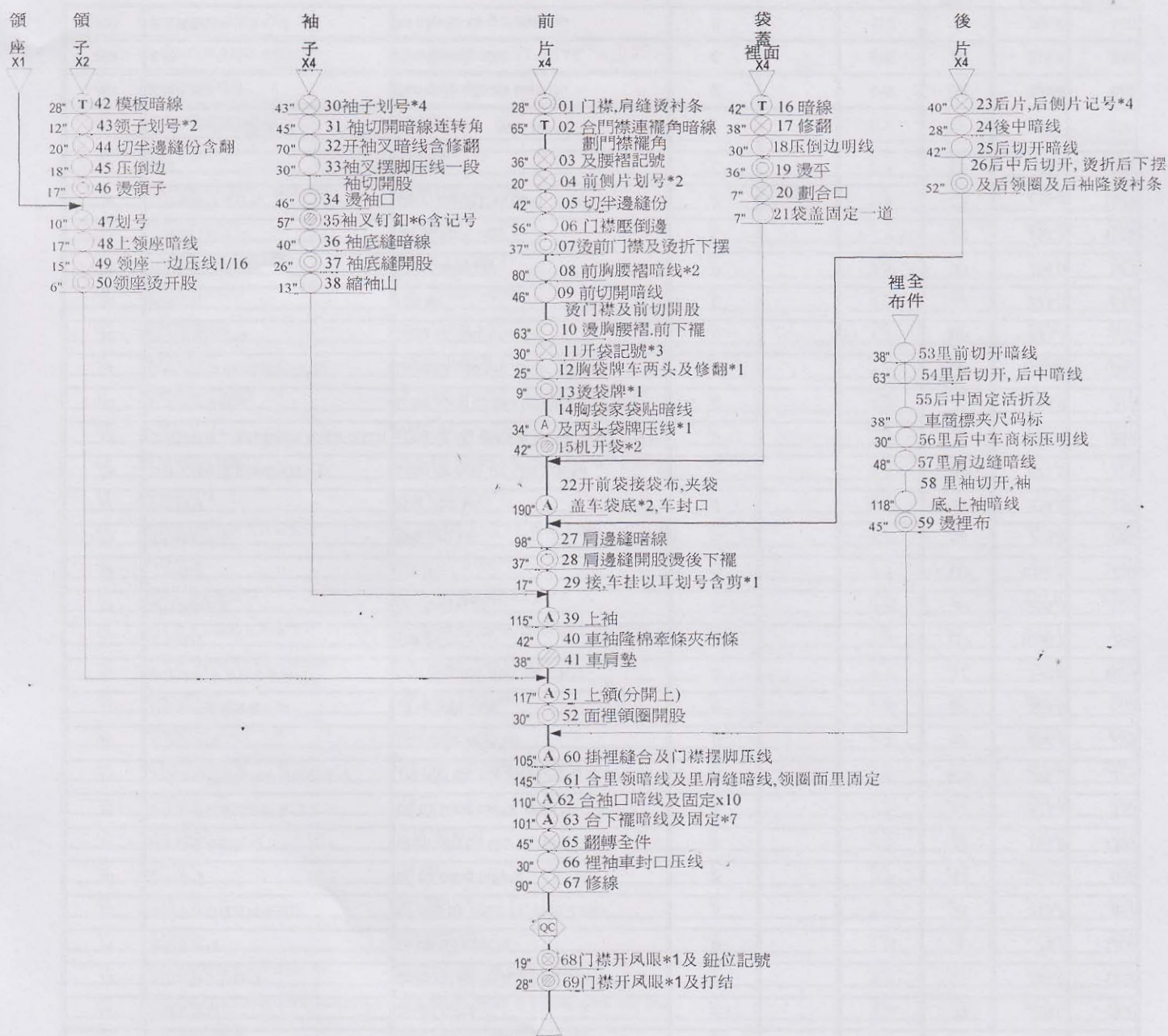
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-068B	款式說明: 女裝上衣 订单:8000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/04/18	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2897	特車組時間: 319	總時間: 3216		
生產出數: 9.94	特車組出數: 90.3	IE 總出數: 8.96		

PPIC 主管:

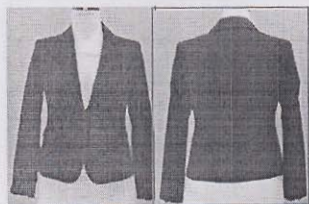


G16-068B 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2067	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	300
手燙作業	439	
手工作業	391	19
合計工時(秒)	2897	319
出數(件)	9.94	90.3
總合計工時(秒)	3216	總出數(件) 8.96



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO **G16-068B**

DATE: **18/4/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.94** **9.94**

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
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT	C	手烫	30	249.0	960
02	合门襟模板暗线	Can chắp nẹp bìa mẫu	B	专车	65	572.0	443
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2	C	手工	36	298.8	800
04	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	20	166.0	1440
05	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B	平车	42	369.6	686
06	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường	B	平车	56	492.8	514
07	烫前门襟及烫折前下摆	Là nẹp TT, gấu TT	B	手烫	37	325.6	778
08	车胸腰褶暗线*2	May ly ngực*2trước	B	平车	38	334.4	758
09	前腰褶暗线*2	Can chắp ly TT*2	B	平车	42	369.6	686
10	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B	平车	46	404.8	626
11	烫胸腰褶及烫折前下摆	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nẹp TT	B	手烫	63	554.4	457
12	开袋记号*3	SD bồ túi*3	C	手工	30	249.0	960
13	车胸袋牌及修翻*1	Chặn cơ túi ngực 2 đầu, sửa lộn*1	B	平车	25	220.0	1152
14	烫胸袋牌*1	Là cơ túi ngực*1	B	手烫	9	79.2	3200
15	贴胸袋牌暗线及两头明线	Kê đáp túi ngực TT, diều 2 đầu	A	平车	34	316.2	847
16	机开袋*2	Bồ túi bằng máy*2	B	专车	42	369.6	686
17	袋贴接袋布暗线*2	Ghim đáp túi vào lót túi*2	B	平车	22	193.6	1309
18	手工剪牙口及固定两头*2	Bồ túi bằng tay*2, chặn túi 2 đầu*2	A	平车	67	623.1	430
19	上袋盖*2接袋布*4车袋底暗线*2	Tra nắp túi, can lót túi*2*2, quay tròn đ	A	平车	123	1148.9	234
20	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B	平车	98	862.4	294
21	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	42	369.6	686
22	接挂以耳,车及划号含剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B	平车	17	149.6	1694
23	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1088.1	246
24	而里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	30	264.0	960
25	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1069.5	250
26	车袖隆棉牵条	May ken vai	B	平车	42	369.6	686
27	车肩棉包	May đệm vai	B	专车	38	334.4	758
28	合挂里缝暗线及摆脚压线一段	Lồng lót nẹp, mí gấu 1 đoạn	A	平车	105	976.5	274
29	合领圈暗线及里肩缝暗线及固定挂以耳	Lồng lót cổ, ghim ly lót vai, ghim dây treo	B	平车	78	686.4	369
30	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	67	589.6	430
31	合袖口连袖叉暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	110	1023.0	262
32	合下摆及固定*7	Lồng lót gấu, ghim*7	A	平车	101	939.3	285
33	翻转全件	Lộn áo	C	手工	45	373.5	640
34	里袖车封口压明线	Ghim bung tay	B	平车	30	264.0	960
35	门襟钮门记号*1	SD bồ khuy nẹp*1	C	手工专车	19	157.7	1516
36	门襟锁眼*1及打结	Đánh khuy*1, di bộ*1, di bộ*1	B	专车	28	246.4	1029
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	袋盖*4	Nắp túi*4					
A01	模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B	专车	42	369.6	686
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	38	315.4	758
A03	袋盖压倒边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B	平车	30	264.0	960

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO **G16-068B**

DATE: **18/4/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.94** **9.94**

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 Sản lượng
A04	燙平	Là nắp túi	B	手燙	36	316.8	800
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	7	58.1	4114
A06	车封口	Ghim miệng nắp túi	B	平车	7	61.6	4114
	后片*2	Thân sau*4					
B01	后片划号*2	SD TS, sườn TS*2	C	手工	40	332.0	720
B02	后中暗线	Can chắp giữa TS	B	平车	28	246.4	1029
B03	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B	平车	42	369.6	686
B04	后中后切开,烫折后下摆及后领圈及后袖	Là rẽ giữa sau, sườn TS, là méch vc TS,	B	手燙	52	457.6	554
	袖子*4	Tay*4					
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	43	356.9	670
C02	袖切开暗线含转角	Can chắp sườn tay, quay góc sè	B	平车	45	396.0	640
C03	车袖叉摆脚暗线含修翻	Chặn sè tay + sửa lộn	B	平车	70	616.0	411
C04	袖叉压线一段	Mí sè tay 1 đoạn	B	平车	30	264.0	960
C05	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn, tay + gấu tay + sè tay	B	手燙	46	404.8	626
C06	袖叉钉釦及记号*6	Đính cúc sè tay, sè*6	B	专车	57	501.6	505
C07	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	40	352.0	720
C08	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手燙	26	228.8	1108
C09	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
D01	领子模板暗线	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	246.4	1029
D02	领子划号*2	SD cổ*2	C	手工	12	99.6	2400
D03	领子切修半边缝份	Chém sửa lộn sống cổ	C	手工	20	166.0	1440
D04	领子压倒边	Mí sống cổ tăng cường	B	平车	18	158.4	1600
D05	烫领子	Là sống cổ	B	手燙	17	149.6	1694
D06	领口划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
D07	上领座	Tra chân cổ*1	A	平车	17	158.1	1694
D08	领座一边压线	Diều chân cổ 1 kim	B	平车	15	132.0	1920
D09	领座烫开股*1	Là chân cổ*1	B	手燙	6	52.8	4800
	里布	Lót					
E01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B	平车	25	220.0	1152
E02	里后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B	平车	38	334.4	758
E03	里后中固定活折,固定边缝标及尺码标	Ghim ly giữa sau, ghim móc sườn, ghim	B	平车	38	334.4	758
E04	里后中车商标压线	Máy móc chính vào giữa sau lót	B	绣花车	32	281.6	900
E05	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B	平车	38	334.4	758
E06	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B	平车	48	422.4	600
E07	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	46	404.8	626
E08	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400
E09	烫里布	Là lót áo	B	手燙	45	396.0	640

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

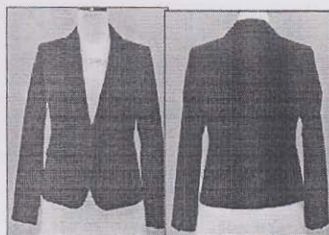
STYLE NO **G16-068B**

DATE: **18/4/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.94** **9.94**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	TOTAL				3216	28,475	8.96



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
手工作业 Máy	2067			
双针车作 业	0			
2 kim 特種車作 业	0	300		
手烫作业 Là	439			
手工作业 Củ tay	391	19		
合记工时(秒)	2897	319		
總時 出数(件) (SLCN)	9.94	90.3		
总合计时(秒) Tổng công	3216		总出数: Tổng LSCN	8.96

製表人: 阿草