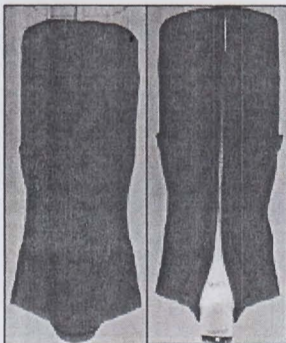


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		款式說明: 女装夹克		制表人: 阿草		日期: 2016/06/10		文件編號:	
G16-071V		订单:14.685 件							
參考雷同款:									
		生產車縫時間: 2136		特車組時間: 193		總時間: 2329		照片	
		生產出數: 13.48		特車組出數: 149.2		IE 總出數: 13.37			

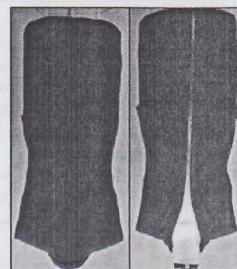
PPIC 主管:

(Handwritten signature)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

G16-071V 縫製流程圖

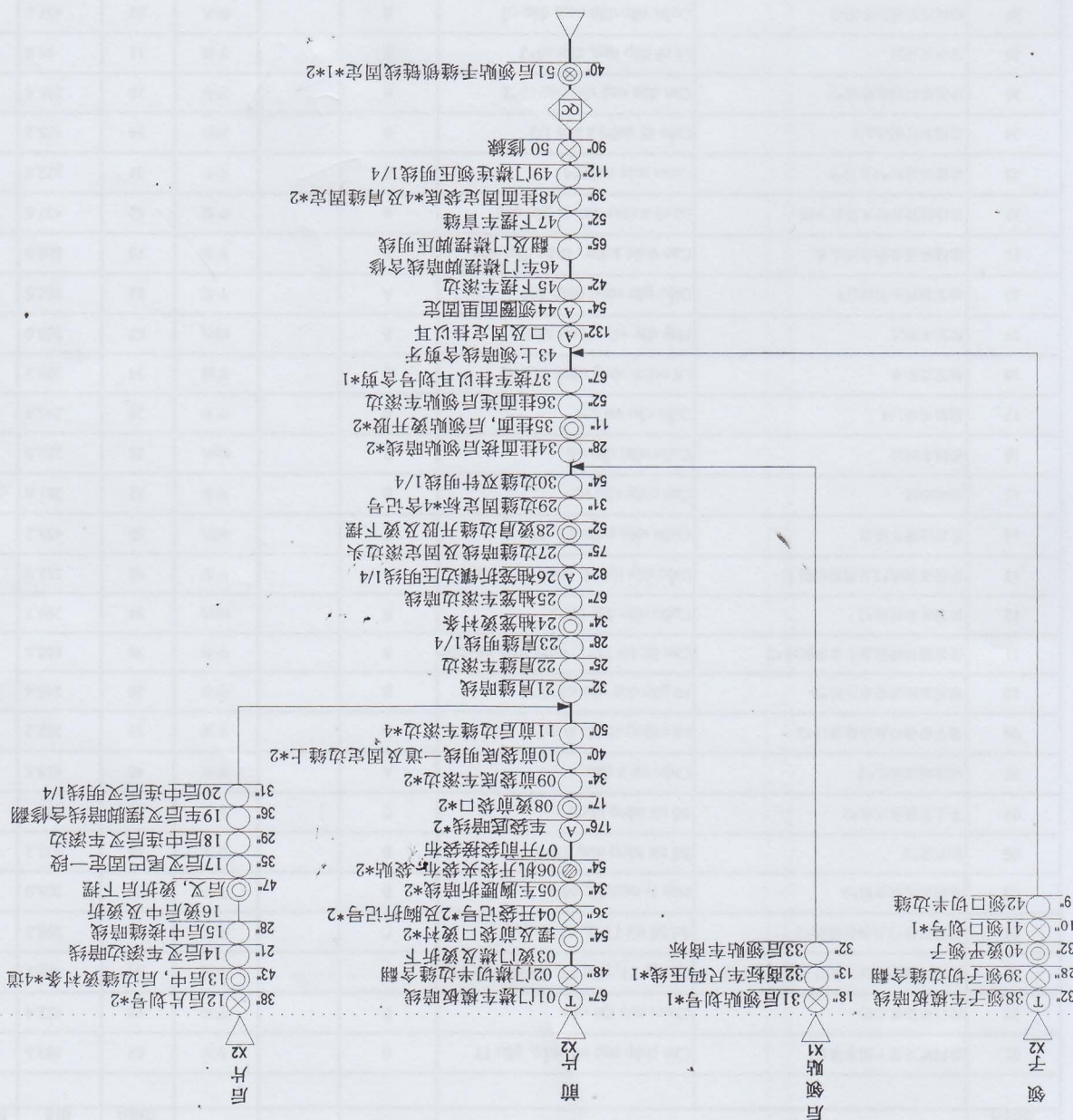
客戶：GAP



Cancel
flap pk

作業別	車縫組 (秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	小縫補償	合計工時 (秒)	出廠(件)	總出廠	總合計工時 2329
車縫組 (秒)	1328		54	227.8	306.2	220		2136	13.48	149.2	12.37

作業別時間明細表



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

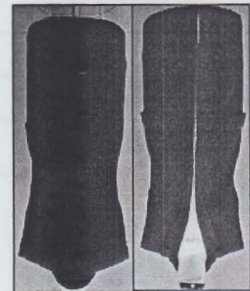
STYLE NO G16-071V
DATE: 10/6/2016

VN IE OUTPUT: 13.48

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	前门襟连前下摆车模板	Cán chấp nếp bìa mẫu, gấu TT	B		专车	67	589.6	430	
02	前门襟切板边缝	Chém sửa lộn nếp	B		平车	48	422.4	600	
03	烫前门襟及前袋口烫衬及烫折前下摆	Là nếp TT, gấu TT, là méch túi TT	B		手烫	54	475.2	533	
04	开袋记号*2及胸折暗线*2	Sđ bô túi TT*2, sđ lỵ ngực*2	C		手工	36	298.8	800	
05	车胸折暗线含剪*2	May lỵ ngực*2, bấm	B		平车	35	308.0	823	
06	机开袋*2	Bổ túi bằng máy TT*2	B		专车	54	475.2	533	
07	手工开袋剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	232.4	1029	
08	前袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu	A		平车	45	418.5	640	
09	烫平前袋口及边缝烫衬*2	Là miệng túi*2, là méch sườn TT	B		手烫	33	292.2	867	
10	卷折袋贴烫布压线*2	Mí gấp dập vào lốt túi*2	B		平车	28	246.4	1029	
11	接前袋布暗线及车前袋暗线*2	Cán lốt túi TT*2, quay tròn dây túi*	B		平车	75	660.0	384	
12	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi*2	B		喇叭	34	299.2	847	
13	前袋底明线*2及固定边缝上	Điêu dây túi*2, ghim vào sườn	B		平车	40	352.0	720	
14	前后边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT, TS	B		喇叭	50	438.2	578	
15	肩缝暗线	Cán chấp cầu vai	B		平车	32	281.6	900	
16	肩缝车滚边	Cuốn viền cầu vai	B		喇叭	25	220.0	1152	
17	肩缝明线1/4	Điêu cầu vai 1/4	B		平车	28	246.4	1029	
18	袖笼烫除条	Là méch vòng nách TT, TS	B		手烫	34	299.2	847	
19	袖笼车滚边	May dây viền vòng nách	B		喇叭	67	589.6	430	
20	袖笼卷折压明线1/4	Điêu gấp vòng nách 1/4	A		平车	82	762.6	351	
21	边缝暗线及固定滚边头	Cán chấp sườn, chấn đầu viền	B		平车	75	660.0	384	
22	肩边缝烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn+ vai, là gấp gấu	B		手烫	52	457.6	554	
23	边缝固定标*4含记号	Ghim mốc sườn*4	B		平车	31	272.8	929	
24	边缝双针明线1/2	Điêu rẽ sườn 2 kim 1/2	B		双针	54	475.2	533	
25	挂面接后领贴暗线*2	Cán dập nếp vào dập cổ*2	B		平车	28	246.4	1029	
26	挂面烫开股	Là rẽ dập nếp, dập cổ*2	B		手烫	11	96.8	2618	
27	挂面连后领贴车滚边	Cuốn viền dập nếp, dập cổ	B		喇叭	52	457.6	554	
28	车挂以耳暗线划号含剪*1	May dây treo, sđ, cắt*	B		平车	17	149.6	1694	
29	领圈固定挂以耳	Ghim dây treo vào cổ	B		平车	15	132.0	1920	
30	上领圈里暗线含记号	Tra cổ chính lốt, sđ	A		平车	117	1,088.1	246	
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lốt	A		平车	54	502.2	533	
32	下摆车滚边	Cuốn viền gấu TT, TS	B		平车	42	369.6	686	
33	车门襟挂暗线含翻及门襟摆脚压线一段	Chấn gấu TT, sửa lộn, mí gấu 1 đoá	B		平车	65	572.0	443	
34	下摆车挑脚	Vật gấu áo	A		平车	52	483.6	554	
35	后领贴手缝固定锁链线*1*2	Khâu ghăng dập cổ giữa sau	C		手工专车	40	332.0	720	
36	袋底固定*4,肩缝固定*2	Ghim ghăng túi*4, ghăng vai*2	B		平车	39	343.2	738	
37	门襟连领明线1/4	Điêu nếp, cổ 1/4	B		平车	112	985.6	257	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	后片*2	Thân sau*2							
A01	后片划号*2	SD thân sau*2	C		手工	38	315.4	758	

VN IE OUTPUT: 13.48

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 lượng	使用配件及其他
A02	后中,后切开烫衬条*4道	Là méch giữa sau, sườn TS		B			手燙	43	378.4	670
A03	后叉车滚边暗线	May viền sê TS		B			平车	21	184.8	1371
A04	后中暗线	Can chập giữa sau		B			平车	34	299.2	847
A05	袖厚重及烫折后叉,烫后下摆	Là gập sê sau, là giữa sau, là gập g		B			手燙	47	413.6	613
A06	后叉尾巴固定一段	Ghim sê sau, chận sê sau 1 đoạn		B			平车	35	308.0	823
A07	后中连后叉车滚边	Cuốn viền giữa sau, sê TS		B			平车	29	255.2	993
A08	车后叉摆脚暗线含修翻及记号	Chận gấu sê sau, sửa lộn, sd		B			平车	36	316.8	800
A09	后中连后叉明线1/4	Điều giữa sau, sê TS 1/4		B			平车	31	272.8	929
B01	后领贴划号*1	SD dập cỡ*1		C			手工	18	149.4	1600 ok
B02	商标车尺码标压线*1	Ml mặc cỡ vào mặc chỉnh*1		B			平车	13	114.4	2215
B03	后领贴车商标压线(绣花车)	May mặc chỉnh vào dập cỡ		B			绣花车	32	281.6	900
翻领*2*2		Cỡ*2								
C01	车领板暗线	Can chập cỡ bìa mẫu		B			专车	32	281.6	900
C02	切半边缝翻领	Chém sửa lộn cỡ		C			平车	28	232.4	1029
C04	翻领烫平	Là sống cỡ		B			手燙	32	281.6	900
C05	后领贴划号*1	SD miêng cỡ		C			手工	10	83.0	2880
C06	后领贴车商标及尺码标	Chém mo miêng cỡ		C			平车	9	74.7	3200
Total								2329	20,522	12,37



製表人：阿草

作业别	Công đoạn	车缝(秒)	Chuyền may	穿车(秒)	Chuyên môn
平车作业	Máy khâu	1328			
双针车作业	2 kim	54			
特种车作业	Dặc chủng	227.8	153		
手缝作业	Là tay	306.2			
手工作业	Cd tay	220	40		
台记工时(秒)	Tổng thời	2136	193		
出数(件)	(SLCN)	13.48	149.2		
总合计时(秒)	Tổng công	2329		意出数:	Tổng TSCN
					12.37