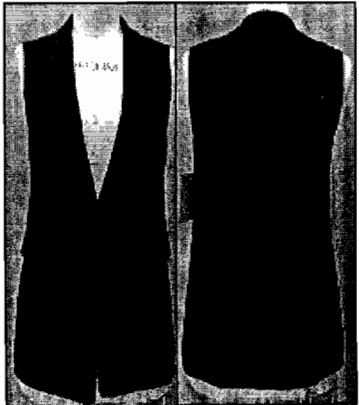


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

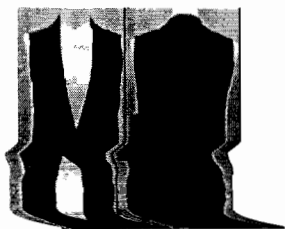
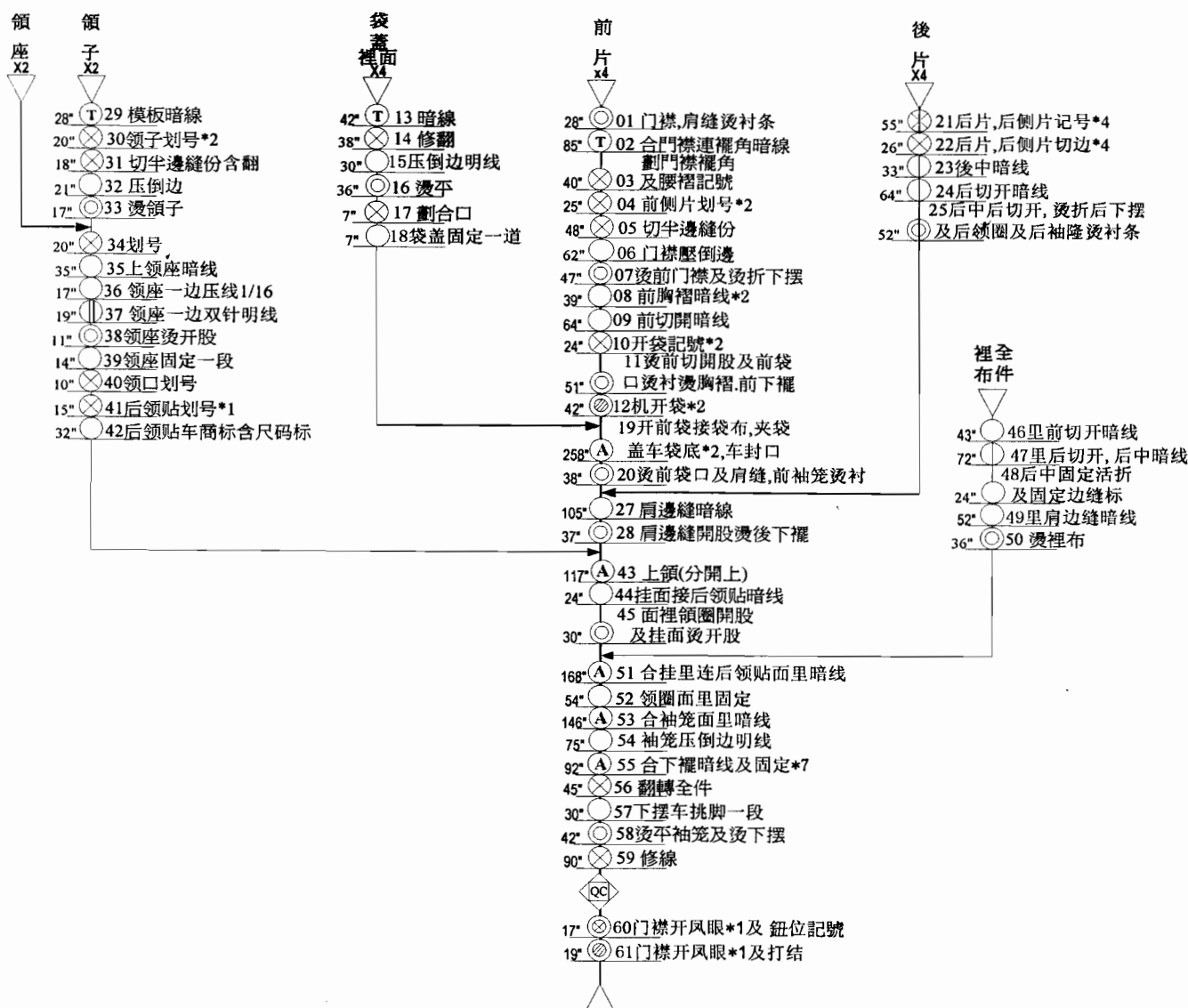
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-104C	款式說明： 女装背心 订单:800 件	制表人：阿草	日期：2016/07/26	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：2610	特車組時間：233	總時間：2843		
生產出數：11.03	特車組出數：123.6	IE 總出數：10.13		

PPIC 主管：



G16-104V 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	1726	
雙針車作業	19	
特種車作業	0	216
手燙作業	429	
手工作業	436	17
手工檢查	436	17
主備作業	170	
手燙作業		

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

STYLE NO **G16-104V**

DATE: **26/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **11.03** **11.03**

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	使用配件及 其他
01	门襟,胸折烫衬	Là méch nép TT, ngực TT	C	手烫	32	237.4	900	
02	合门襟模板暗线	Can chấp nép (bìa mẫu)	B	专车	85	677.5	339	
03	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nép, sửa lộn	C	平车	48	356.2	600	
04	门襟压倒边明线	Mí nép, tăng cường, sd	B	平车	62	494.1	465	
05	烫门襟及前下摆	Là nép, gấu TT	B	手烫	47	374.6	613	
06	前门襟划号*2	SD nép TT*2, đáp nép*2	C	手工	40	296.8	720	
07	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	185.5	1152	
08	胸折车暗线含剪*2	Máy ly ngực TT*2 bổ	B	平车	39	310.8	738	
09	前切开暗线*2	Can chấp sườn trước *2	B	平车	64	510.1	450	
10	胸折,前切开烫开股及前袋口烫衬及烫	Là rẽ sườn TT, là ly TT, là méch miệng	B	手烫	51	406.5	565	
11	开袋记号*2	SD bổ túi trước*2	C	手工	24	178.1	1200	
12	机开袋*2夹袋布*2	Bổ túi bằng máy*2+ đặt lót túi	B	专车	42	334.7	686	
13	袋贴接袋布压明线	Mí đáp lót túi*2	B	平车	21	167.4	1371	
14	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	185.5	1152	
15	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手烫	17	135.5	1694	
16	前袋固定两头*2	Chặt túi 2 đầu*2	A	平车	45	377.6	640	
17	上袋盖,接前袋布*4及里布车两头	Đặt nắp túi, can lót túi*4, ghim lót 2 đ	B	平车	99	789.0	291	
18	前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	46	366.6	626	
19	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	22	175.3	1309	
20	前袖笼,肩缝烫衬	Là méch vòng nách TT, cầu vai	B	手烫	21	167.4	1371	
21	肩边缝暗线连	Can chấp sườn+vai	B	平车	105	836.9	274	
22	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	37	294.9	778	
23	上领暗线	Tra cổ, sd	A	平车	117	981.6	246	
24	挂面及后领贴暗线*2	Can đáp nép vào đáp cổ*2	B	平车	24	191.3	1200	
25	面里领圈开股及挂面烫开股	Là rẽ vòng cổ + là rẽ đáp cổ*2	B	手烫	30	239.1	960	
26	合挂里缝暗线	Lồng lót nép	A	平车	101	847.4	285	
27	合里领暗线	Lồng lót cổ	A	平车	67	562.1	430	
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	54	453.1	533	
29	合袖笼面里暗线	Lồng lót vòng nách chính lót	A	平车	146	1,224.9	197	
30	袖笼压明线1/16	Mí vòng nách 1/16	B	平车	75	597.8	384	
31	合下摆及固定*7	Lồng lót gấu, ghim* 7	A	平车	92	771.9	313	
32	翻转全件	Lộn áo	C	手工	45	333.9	640	
33	里袖底车封口	Vắt gấu gấu áo 1 đoạn	B	挑脚	30	239.1	960	
34	烫袖笼及烫下摆一段	Là vòng nách, là gấu 1 đoạn	B	手烫	42	334.7	686	
35	凤眼记号*1	SD bổ khuy nép*1	C	手工专车	17	126.1	1694	
36	开凤眼*1及打结*1	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	19	151.4	1516	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	667.8	320	
袋盖*4		Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B	专车	42	369.6	686	
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	34	282.2	847	
A03	袋盖压倒边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B	平车	30	264.0	960	
A04	烫平	Là nắp túi	B	手烫	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*4		Thân sau*4						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	30	222.6	960	
B02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	25	185.5	1152	

B01 后侧片划号*2 B02 后侧片划号*2 20 2000 12.5 183.3 1132

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

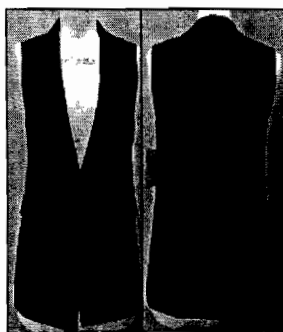
STYLE NO **G16-104V**

DATE: **26/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **11.03** **11.03**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
B03	前后片切修	Chém TT+TS	C	手工	26	192.9	1108	
B04	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	33	263.0	873	
B05	后切开安县你含剪牙口	Cán chấp sườn TS, bấm	B	平车	64	510.1	450	
B08	后领圈及后袖隆烫衬条及烫折后下摆	Là rẽ giữa sau, là sườn TS+là méch vò	B	手烫	52	414.4	554	
	领子*2	Cổ*2						
C01	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	223.2	1029	
C02	领片划号*2	Sđ cổ*2	C	手工	20	148.4	1440	
C03	领子切修半边缝份	Chém sửa lộn miệng cổ	C	平车	18	133.6	1600	
C04	领子压倒边	Mí sống cổ 1/16	B	平车	21	167.4	1371	
C05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	135.5	1694	
C06	领口切边	Chém mo miệng cổ	C	切边	7	58.1	4114	
C07	领口划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	
C08	上领座	Tra chân cổ*2	A	平车	35	325.5	823	
C09	领座一边压线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	17	149.6	1694	
C10	领座一边双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516	
C11	领座烫开股*1	Là chân cổ*1	B	手烫	11	96.8	2618	
C12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	122.8	2057	
C13	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	87.7	2880	
C14	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	15	111.3	1920	
C15	后领贴车商标含尺码标*1	Mí móc vào đáp cổ*1	B	平车	32	255.0	900	
	里布	Lót						
D01	里后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	29	231.1	993	
D02	里后中固定活折,固定边缝标	Ghim lỵ giữa sau, ghim móc sườn	B	平车	24	191.3	1200	
D03	里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车	43	342.7	670	
D04	里后切开暗线	Cán chấp sườn TS lót	B	平车	43	342.7	670	
D05	里肩边缝暗线	Cán chấp vai+sườn (lót)	B	平车	52	414.4	554	
D06	烫里布	Là lót áo	B	手烫	36	286.9	800	
Total					2843	22,879	10.13	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作 业	1726			
双针平 车作 业	19			
持裡平 车作 业	0	216		
手烫作 业	429			
手工作 业	436	17		
告记工 时(秒)	2610	233		
總出 数(件) (SLCN)	11.03	123.6		
總合 計(秒) Tông	2843		總出数: Tông LSCN	10.13

製表人: 阿草