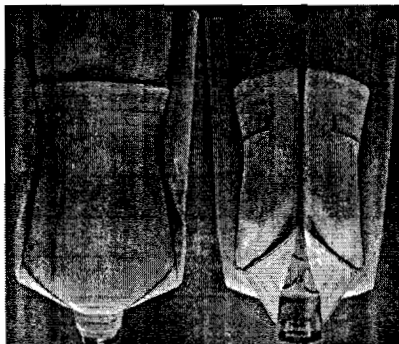


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：		G16-211B		款式說明：女裝上衣		制表人：阿草		日期：2016/06/28		文件編號：	
訂單：17.121 件											
參考雷同款：											
生產車縫時間：5315				特車組時間：121				總時間：5436			
生產出數：5.42				特車組出數：238				IE 總出數：5.30			
照片											
											

PPIC 主管：

2016/6/28

真回



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

TAIPEI IE OUTPUT:

5.42

5.42

工程號碼	工程名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng	使用配件及其他

01	門襟肩縫燙料条	C		手燙	30	249.0	960	
02	前片划号*2	C		手工	25	207.5	1152	
03	前侧片划号*2*2	C		手工	44	365.2	655	
04	前侧片切边	C		切边	40	332.0	720	
05	前斜开暗线*2	B		平车	38	334.4	758	
06	前切开双针明线	B		双针	25	220.0	1152	
07	接前襟切开暗线	B		平车	34	299.2	847	
08	前襟切开明线1/8	B		平车	32	281.6	900	
09	前切开燙开股*2*2	B		手燙	30	264.0	960	
10	前切开车缝边出芽*2	B		喇叭	38	334.4	758	
11	前切开暗线*2	B		平车	42	369.6	686	
12	前切开双针明线*2 1/4	B		双针	39	343.2	738	
13	接前襟暗线*2	B		平车	30	264.0	960	
14	前襟肩燙开股*2	B		手燙	11	96.8	2618	
15	前襟肩双针明线1/4	B		双针	28	246.4	1029	
16	前肩片划号*2	C		手工	18	149.4	1600	
17	前襟肩车缝边出芽暗线*2	B		喇叭	25	220.0	1152	
18	前襟肩暗线*2	B		平车	34	299.2	847	
19	前襟肩双针明线	B		双针	30	264.0	960	
20	前襟肩及燙前切开连襟切开及前袖	B		手燙	47	413.6	613	
21	前立贴划号*2	C		手工	36	298.8	800	
22	前立贴暗线	A		平车	72	669.6	400	
23	前立贴切边缝	C		手工	28	232.4	1029	
24	前立贴燙倒边	B		手燙	30	264.0	960	
25	前立贴暗线	B		平车	95	836.0	303	
26	前下摆貼縫及下摆貼车一段	B		平车	62	545.6	465	
27	前挂里一段及车門襟燙暗线各修	A		平车	70	651.0	411	
28	前后下摆貼压倒边明线	B		平车	53	466.4	543	
29	前边縫燙开股	B		手燙	47	413.6	613	
30	上袖暗线	A		平车	91	846.3	316	
31	挂面接后領貼暗线*2及上里領暗线	A		平车	78	725.4	369	
32	面里領圈开股挂面燙开股*2	B		手燙	34	299.2	847	
33	領圈双针明线(分开)	B		双针	60	528.0	480	
34	上袖暗线	A		平车	105	976.5	274	
35	肩垫切边*2	C		平车	6	49.8	4800	
36	袖袋车肩綳包	B		专车	38	334.4	758	
37	门襟上拉暗线及划号	A		平车	105	976.5	274	
38	合門襟拉暗线及車門襟燙脚各修	A		平车	120	1,116.0	240	
39	燙門襟拉暗线及燙燙脚	B		手燙	37	325.6	778	
40	合挂里暗线及固定活折	A		平车	95	883.5	303	
41	合里領暗线及領圈面里固定	A		平车	102	948.6	282	
42	里中腰暗线	B		平车	52	457.6	554	
43	前后中腰面里固定	A		平车	75	697.5	384	

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE N° 616-211B
DATE: 28/6/2016

Mã công đoạn	工程名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
44	車袖隆袖牽条	May ken vai	B		平车	42	369.6	686
45	合袖叉面里暗线含剪牙口	Lồng kết số, bấm góc	A		平车	130	1,209.0	222
46	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng kết gấu tay + ghim *10	A		平车	110	1,023.0	262
47	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823
48	里袖车车封口	Mí bụng tay	B		平车	36	316.8	800
49	门襟双针明线	Điều khứa nếp 2 kim	A		双针	72	669.6	400
50	领沿压明线1/8	Mí sống cổ 1/8	B		平车	30	264.0	960
51	袖叉拉紧压明线1/8*2	Mí sê khứa tay 1/8*2	B		平车	64	563.2	450
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	前摆贴*4*2	Đáp gấu TT*4*2						
A01	前下摆贴划号*4*2	SD đáp gấu TT*4*2	C		手工	56	464.8	514
A02	前下摆贴接缝暗线*3*2道	Can chắp đáp gấu TT *3*2 đường	B		平车	72	633.6	400
A03	前下摆贴撇开股*3*2	Là rẽ đáp gấu TT *3*2	B		手烫	33	290.4	873
A04	前下摆贴双针明线*3*2	Điều đáp gấu TT 2 kim*3*2	B		双针	60	528.0	480
A05	拉链车缝边出牙*2	May dây viền khứa khứa*2	B		喇叭	36	316.8	800
A06	开拉链缝及固定两头*2	Tra khóa túi TT, chún*2	A		平车	110	1,023.0	262
A07	烫缝接口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	17	149.6	1694
A08	烫缝肩部暗线及里线口压倒边明线	Can kết túi*4, mí miệng túi kết tăng cường	B		平车	70	616.0	411
A09	前袋口压明线1/16*2	Mí miệng túi 1/16*2	B		平车	34	299.2	847
A10	前袋袋底五线*2	VS 5 chỉ kết túi*2	B		转克	40	352.0	720
A11	前下摆面里车板板暗线*2	Can chắp kết gấu TT*2, bìa mẫu	B		专车	30	264.0	960
A12	前下摆面里下摆贴划号*2*2	SD đáp gấu TT chính kết*4	C		手工	28	220.8	1029
	后摆贴*4	Đáp gấu TS*4						
B01	后下摆贴划号*4	SD đáp gấu TS*4	C		手工	40	332.0	720
B02	后下摆贴接缝暗线*3道	Can chắp đáp gấu TS *3 đường	B		平车	67	589.6	430
B03	后下摆贴撇开股*3	Là rẽ đáp gấu TS *3	B		手烫	33	290.4	873
B04	后下摆贴双针明线*3	Điều đáp gấu TS 2 kim*3	B		双针	55	484.0	524
B05	后下摆面里车板板暗线*1	Can chắp kết gấu TS bìa mẫu	B		专车	23	202.4	1252
B06	前后下摆贴切边	Chém gấu TT, TS	C		切边	20	166.0	1440
B07	后面里下摆贴划号*2	SD đáp gấu TS chính kết*2	C		手工	17	134.0	1694
	后片*6+后摆肩*4	Thân sau*6+đáp ngực TS*4						
C01	后片划号*6	SD TS vền*6	C		手工	51	423.3	565
C02	接后摆肩暗线*2	Can chắp cầu ngực TS*2	B		平车	30	264.0	960
C03	后摆肩撇开股*2	Là rẽ cầu ngực TS*2	B		手烫	11	96.8	2618
C04	后摆肩双针明线1/4	Điều cầu ngực TS 2 kim 1/4	B		双针	28	246.4	1029
C05	后肩片划号*2	SD cầu ngực TS*2	C		手工	18	149.4	1600
C06	后侧片切边	Chém TS	C		切边	40	332.0	720
C07	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	27	237.6	1067
C08	后中撇开股	Là rẽ giữa sau	B		手烫	11	96.8	2618
C09	后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim*1	B		双针	25	220.0	1152
C10	后切开车缝边出牙暗线*2	May dây viền sườn TS vền*2	B		喇叭	31	272.8	929
C11	后切开暗线*2	Can chắp sườn TS vền*2	B		平车	42	369.6	686
C12	后切开双针明线1/8	Điều sườn TS vền*2 2 kim 1/8	B		双针	39	343.2	738

S.42
S.42

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

5.42

[illegible]

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

TAIPEI IE OUTPUT:

5.42

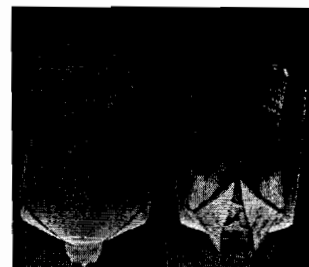
VN IE OUTPUT:

5.42

DATE: 28/6/2016

STYLE N°G16-211B

Mã công đoạn	工段號碼	Cấp	等級	Chuyển may	車縫(秒)	Chuyển may	穿車(秒)	Sản lượng	日產量	使用配
F05	里袖切开袖底按下	B	平車	44	387.2	48,164	5.30	400	626	
F06	上里袖暗线	B	平車	72	633.6	404.8	626	400	626	
F07	烫里布	B	手烫	46	404.8	48,164	5.30	400	626	
TOTAL						48,164	5.30	400	626	



作業別	作業別	車縫(秒)	Chuyển may	穿車(秒)	平車作業	Máy thường	雙針車作業	2 kim	特種車作業	Đặc chủng	手燙作業	Là	Cd tay	手工作業	合計工時(秒)	出數(件)	5.42	238.0	5.42	總出數: TSCN	5.30
5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436	5436

製表人: 阿草