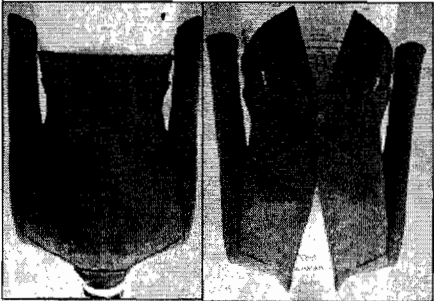
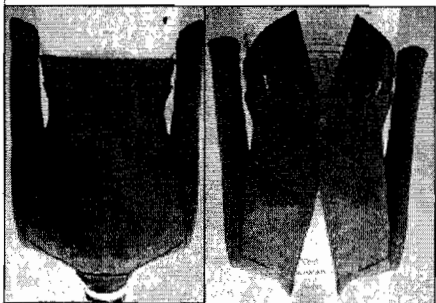


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

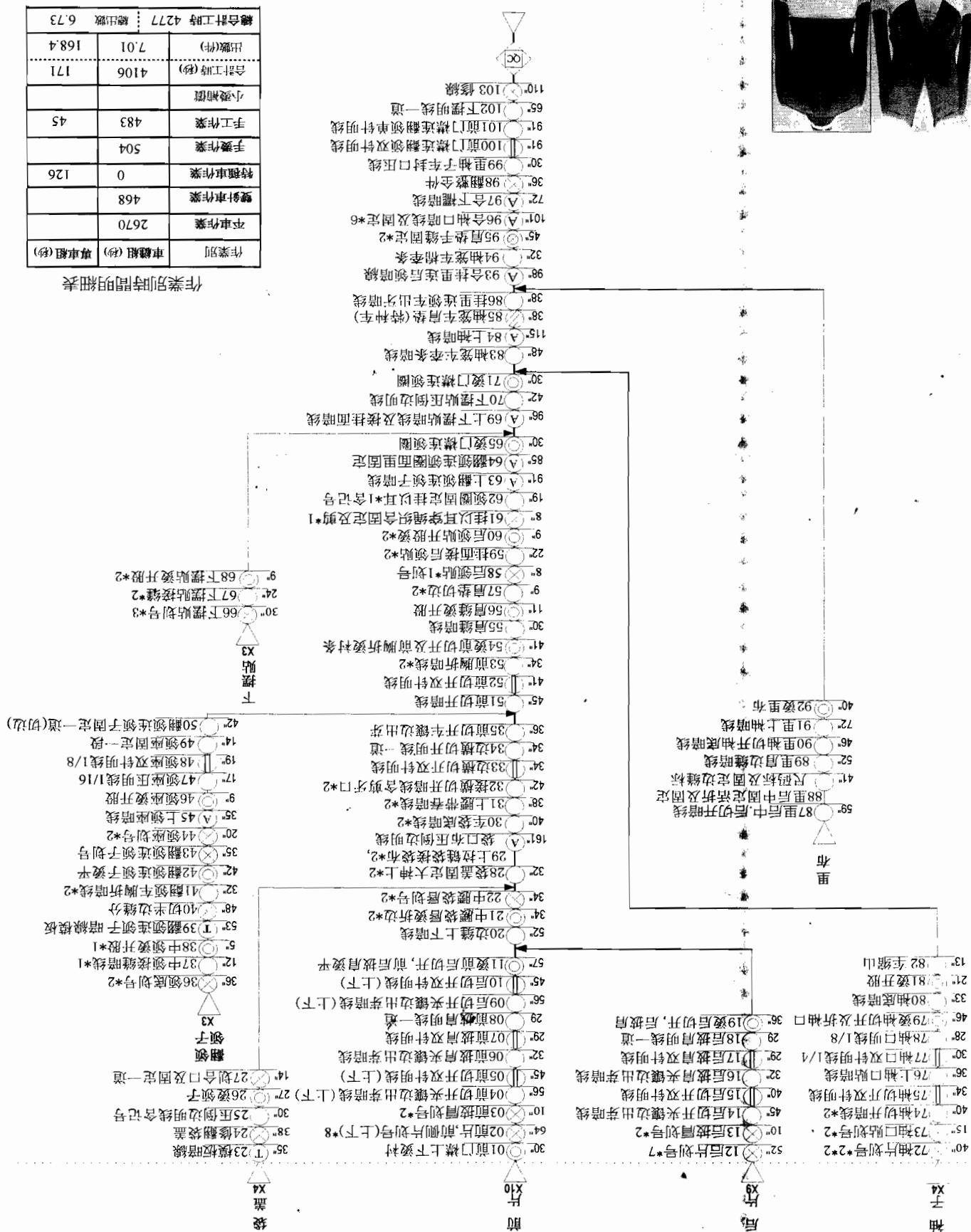
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式說明：女裝夾克		制表人：阿草		日期：2016/05/07		文件編號：	
G16-225J							
订单:900 件							
參考雷同款： 同款 G16-025J							
生產車縫時間：4106		特車組時間：171		總時間：4277			
生產出數：7.01		特車組出數：168.4		IE 總出數 6.73			
						照片	
							



PPIC 主管：

15/5/07



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	門襟縫料条	Là méch nép TT	B			手縫	28	246.4	1029
02	前片划号*4	SD TT*2+2	C			手工	32	265.6	900
03	后襟划号*2	Sd cầu vai TT*2	C			手工	10	83.0	2880
04	后侧片划号*4	SD sườn TT*2*2	C			手工	32	265.6	900
05	前切开双针暗线含剪牙口 (上下)	Can cháp sườn TT trên dưới + bấm	B			平车	56	492.8	514
06	前切开双针明线 (上下)	Điều sườn TT 2 kim trên dưới	B			双针	45	396.0	640
07	接前襟肩头缝边出芽	Can cháp ngực TT*2+ viền	B			平车	32	281.6	900
08	前放肩双针明线	Điều ngực TT 2 kim	B			双针	29	255.2	993
09	前放肩明线1/8	Điều ngực TT 1 kim	B			平车	29	255.2	993
10	后切开双针暗线含剪牙口 (上下)	Can cháp sườn TS trên dưới + bấm	B			平车	56	492.8	514
11	后切开双针明线 (上下)	Điều sườn TS 2 kim trên dưới	B			双针	45	396.0	640
12	边缝上下暗线	Can cháp sườn trên dưới	B			平车	52	457.6	554
13	烫后切开及后放肩连后下摆	Là sườn, sườn TT, TS, là cầu ngực TT	B			手縫	57	501.6	505
14	腰带腰折边*2	Là gập cơi eo*2	B			平縫	17	149.6	1694
15	腰带肩划号*2	SD cơi eo*2	C			手工	15	124.5	1920
16	烫盖固定大冲上*2	Ghim nắp túi vào thân*2	B			平车	32	281.6	900
17	上拉链袋缝袋布*2,袋口布压倒边明线	Tra khóa túi*2, can lót túi*2, mí lót t	B			平车	161	1,416.8	179
18	车前袋底拷五线	Quay tròn đáy túi*2	B			拷克	40	352.0	720
19	上腰带腰暗线*2	Tra cơi eo*2	B			平车	38	334.4	758
20	边横切开暗线含剪牙口*2	Can cháp eo sườn*2, bấm	B			平车	42	369.6	686
21	边横切开双针明线1/4	Điều eo sườn 2 kim 1/4	B			双针	34	299.2	847
22	边横切开明线1/8	Điều eo sườn 1 kim 1/8	B			平车	34	299.2	847
23	前切开车腰边出芽暗线	May dây viền sườn TT	B			平车	36	316.8	800
24	接前切开暗线含剪牙口	Can cháp sườn TT, bấm	B			平车	45	396.0	640
25	前切开双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B			平车	41	360.8	702
26	车前胸折暗线*2	May ly ngực TT*2	B			平车	34	299.2	847
27	烫前切开及前胸折烫料条	Là êm eo sườn, là sườn TT, là ly ngực	B			手縫	41	360.8	702
28	肩缝暗线	Can cháp cầu vai	B			平车	30	264.0	960
29	肩缝开股烫	Là rẽ cầu vai	B			平縫	11	96.8	2618
30	肩缝切边*2	Chém dêm vai*2	C			平车	6	49.8	4800
31	后领贴*1	SD dáp cổ*1	C			手工	8	66.4	3600
32	后领贴挂面接缝*2	Can dáp nép vào dáp cổ*2	B			平车	22	193.6	1309
33	后领贴烫开股*2	Là rẽ dáp nép cổ*2	B			手縫	9	79.2	3200
34	挂以耳浮绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dây treo	B			平车	8	70.4	3600
35	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B			平车	19	167.2	1516
36	上翻领暗线含划号	Tra ve nép, cổ	A			平车	91	846.3	316
37	上里领连翻领暗线	Ghim nép, vòng cổ chính lót	A			平车	85	790.5	339
38	领门襟连领圈	Là nép, vòng cổ (sau khi tra)	C			手縫	30	249.0	960
39	下摆贴划号*3	SD dáp gấu áo*3	C			手工	30	249.0	960
40	下摆贴接缝*2	Can dáp gấu áo*2	B			平车	24	211.2	1200
41	下摆贴烫开股*2	Là rẽ dáp gấu áo*2	B			手縫	9	79.2	3200
42	上下摆贴暗线及下摆挂挂面及车摆脚	Tra dáp gấu áo, can dáp gấu vào dáp	A			平车	96	892.8	300
43	下摆贴压倒边明线	Mí dáp gấu áo tăng cường	B			平车	46	404.8	626
44	下摆贴烫平	Là dáp gấu	B			手縫	30	264.0	960
45	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B			平车	48	422.4	600
46	上袖暗线	Tra tay	A			平车	105	976.5	274
47	袖笼车肩棉包	May dêm vai	B			平车	38	334.4	758
48	挂面连领车出牙暗线	May dây viền dáp nép, cổ	B			平车	38	334.4	758
49	合挂里连领暗线	Lồng lót nép, cổ, gập viền	A			平车	98	911.4	294
50	车袖隆棉牵条	May ken vai	B			平车	32	281.6	900

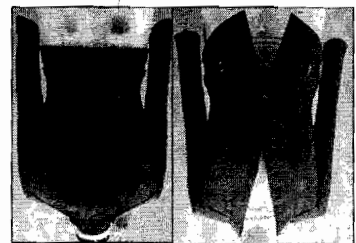
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.04
VN IE OUTPUT: 7.01

STYLE NO. G16-225J
DATE: 7/5/2016

工段號碼	工段名稱	等級	縫紉記號	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
51	肩墊手縫固定*2	C		手工	45	373.5	640	
52	合袖口面里暗線及固定*8	A		平車	101	939.3	285	
53	合下接暗線	A		平車	72	669.6	400	
54	翻墊全件	C		手工	36	298.8	800	
55	里袖子車封口	B		平車	30	264.0	960	
56	翻領連領及針明線	B		平車	91	800.8	316	
57	翻領連領單針明線	B		平車	91	800.8	316	
58	下擺明線-道	B		平車	65	572.0	443	
XZ	修線	C		手工	110	913.0	262	
A01	袋蓋板暗線*2	B		平車	35	307.0	823	
A02	修翻袋蓋*2	C		手工	38	313.9	758	
A03	壓到明線含記號	B		平車	30	263.1	960	
A04	燙袋蓋*2	B		手燙	27	236.8	1067	
A05	袋蓋合口*2	C		平車	7	57.8	4114	
A06	袋蓋合口*2	C		平車	7	57.8	4114	
B01	后片划号*3	C		手工	24	199.2	1200	
B02	后披肩划号*2	C		手工	10	83.0	2880	
B03	后侧片划号*4	C		手工	28	232.4	1029	
B04	后切開暗線及機邊出牙	B		平車	45	396.0	640	
B05	后切開雙針明線1/4	B		雙針	40	352.0	720	
B06	接后披肩夾機邊出牙	B		平車	32	281.6	900	
B07	后披肩雙針明線	B		雙針	29	255.2	993	
B08	后披肩明線1/8	B		平車	29	255.2	993	
B09	后披肩,后切開及機折后下擺	B		手燙	36	316.8	800	
	袖子*4							
	Tay*3*2							
C01	袖片划号*4	C		手工	40	332.0	720	OK
C02	袖口貼划号*2	C		手工	15	124.5	1920	
C03	袖切開暗線	B		平車	40	352.0	720	
C04	袖切開雙針明線1/4*2	B		雙針	34	299.2	847	
C05	上袖口貼暗線	B		平車	36	316.8	800	
C06	袖口貼雙針明線1/4	B		雙針	30	264.0	960	
C07	袖口貼明線1/8	B		平車	28	246.4	1029	
C08	袖切開暗線及袖口	B		手燙	37	325.6	778	
C09	袖底縫暗線	B		平車	33	290.4	873	
C10	袖底縫并機邊	B		手燙	21	184.8	1371	
C11	袖袖山	B		平車	13	114.4	2215	
	翻領*3							
D01	里翻領划号*2	C		手燙	36	298.8	800	
D02	里中翻領暗線*1	B		平車	12	105.6	2400	
D03	里中翻領開股*1	B		手燙	5	44.0	5760	
D04	翻領連領機邊暗線	B		平車	53	466.4	543	
D05	翻領連領切半邊緣	C		平車	48	398.4	600	
D06	里翻領車胸折暗線*2	B		平車	32	281.6	900	
D07	燙翻領連領	B		手燙	42	369.6	686	
D08	翻領連領雙針明線	B		雙針	72	633.6	400	
D09	翻領連領單針明線	B		平車	62	545.6	465	

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
D10	翻領連領袷合口	C		手工	35	290.5	823	
D11	領口割號2	C		手工	20	166.0	1440	
D12	上領座暗線	A		平車	38	353.4	758	
D13	領座開股燙	B		手燙	9	79.2	3200	
D14	領座壓明線	B		平車	17	149.6	1694	
D15	領座雙針明線	B		雙針	19	167.2	1516	
D16	領座固定一段	B		平車	14	123.2	2057	
D17	翻領連領固定一段(切邊)	B		平車	42	369.6	686	
里布								
E01	里布中后切開暗線	B		平車	21	184.8	1371	
E02	里布前切開暗線	B		平車	38	334.4	758	
E03	里布中固定尺碼標,固定邊緣標及固定	B		平車	41	360.8	702	
E04	里布前邊緣暗線	B		平車	52	457.6	554	
E05	里布前切開,袖底暗線	B		平車	46	404.8	626	
E06	上里袖暗線	B		平車	72	633.6	400	
E07	燙里布	B		手燙	40	352.0	720	
Total						37,645	6.73	



製表人: 阿卓

作業別	車縫(秒)	穿車(秒)	作業別	車縫(秒)	穿車(秒)
平車作業	2670		平車作業	2670	
雙針車作業	468		雙針車作業	468	
特種車作業	0	126	特種車作業	0	126
手燙作業	485		手燙作業	485	
手工作業	483	45	手工作業	483	45
合計工時(秒)	4106	171	合計工時(秒)	4106	171
出數(件)	7.01	168.4	出數(件)	7.01	168.4
總合計時(秒)	4277		總合計時(秒)	4277	
總出數			總出數		
LSCN			LSCN		
					6.73