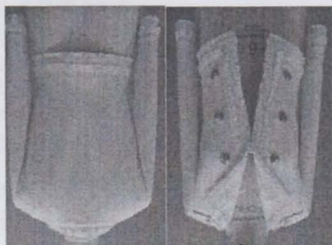


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-275B		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2016/11/07		文件編號:	
參考雷同款:											
								照片			
生產車縫時間: 4063				特車組時間: 181				總時間: 4244			
生產出數: 7.09				特車組出數: 159.1				IE 總出數: 6.79			
											

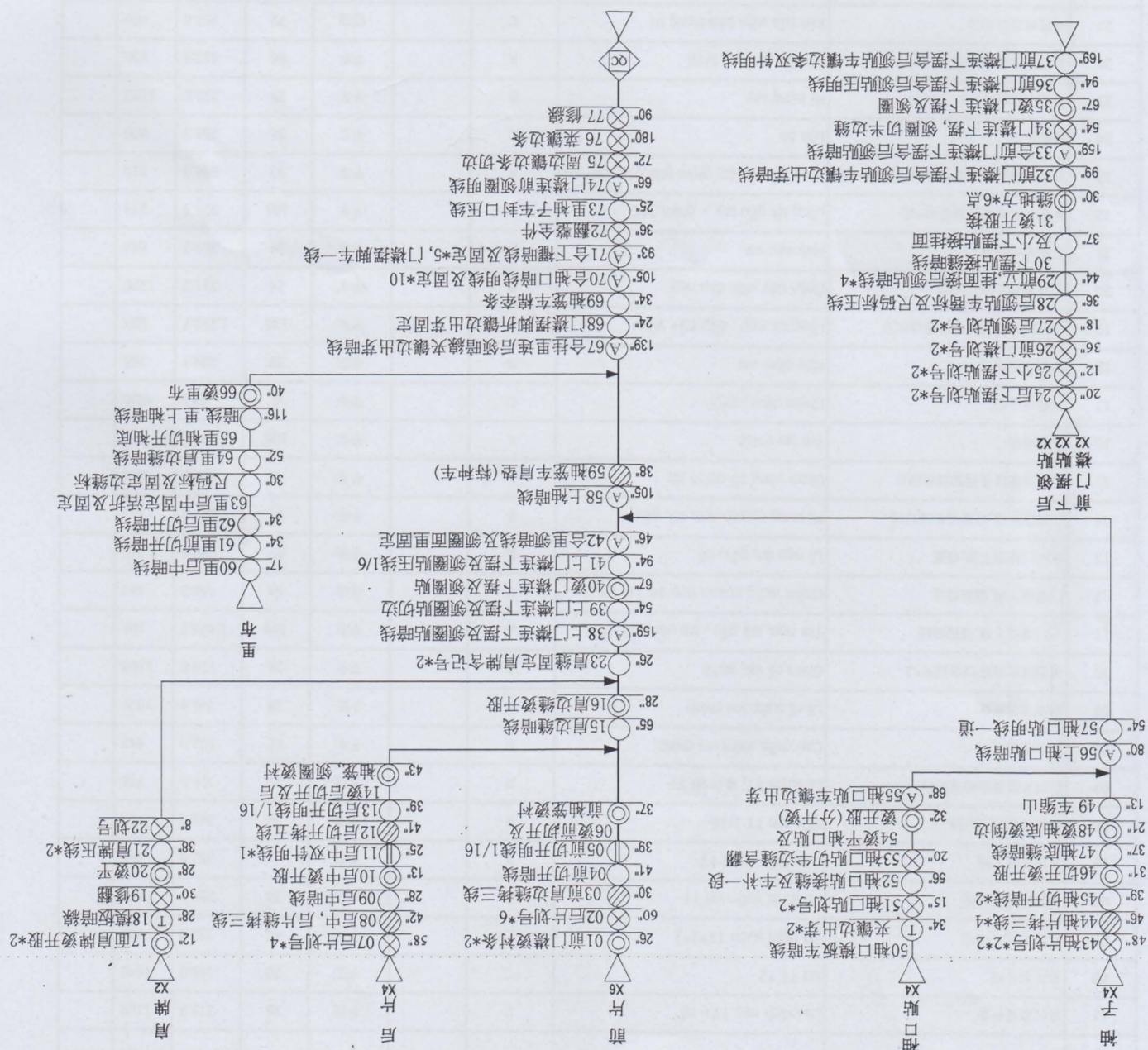
PPIC 主管:

2016/11/07



作業別	車縫組 (秒)	車組 (秒)
平車作業	2628	
雙針車作業	194	
特種車作業	118	
手縫作業	470	
手工作業	653	81
小燙箱蓋	4063	181
合計工時 (秒)	7.09	159.1
出數 (件)		
總出數	6.79	

作業別時間明細表



G16-275B 縫製流程圖

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

STYLE N° G16-275B
DATE: 5/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.09

Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間 gian	金額 Đơn	日產量 Sàn	使用配 件及其他
01	前门襟烫衬条	Là méch nếp TT + cổ	C		手工	26	215.8	1108	
02	前片划号*2	SD TT *2	C		手工	20	166.0	1440	
03	前侧片划号*2*2	SD thân sườn TT*2*2	C		手工	40	332.0	720	
04	前肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai TT	B		拷克	30	264.0	960	
05	前切开拷五线	Can chấp sườn TT	B		平车	41	360.8	702	
06	前切开压明线1/16	Mí sườn TT 1/16	B		平车	39	343.2	738	
07	前切开烫及前袖笼烫衬	Là sườn TT, là myn TT	B		手烫	37	325.6	778	
08	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai chính	B		平车	65	572.0	443	
09	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai chính	B		手烫	28	246.4	1029	
10	肩缝固定肩牌*2含划号*2	Ghim cá vai, sd*2	B		平车	26	228.8	1108	
11	上门襟烫下摆,领圈暗线	Tra nếp, tra gấu, tra vòng cổ, bấm	A		平车	159	1,478.7	181	
12	门襟烫下摆,领圈切边	Chém xung quanh nếp áo, cổ, gấu	C		切边	54	448.2	533	
13	烫平门襟烫下摆,领圈	Là nếp áo, gấu, cổ	B		手烫	67	589.6	430	
14	门襟烫下摆,领圈压明线1/16	Mí xung quanh nếp, cổ, gấu	B		平车	94	827.2	306	
15	合里领暗线及领圈里里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A		平车	46	427.8	626	
16	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	976.5	274	
17	肩垫切边*2	Chém đệm vai*2	C		平车	6	49.8	4800	
18	袖袋车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758	
19	合挂里连领圈暗线夹滚边出芽	Lồng lót nếp, dập cổ + viền	A		平车	139	1,292.7	207	
20	门襟烫脚折滚边固定	Chấn dầy viền nếp dập nếp	B		平车	24	211.2	1200	
21	车袖隆棉牵条	May ken vai	B		平车	34	299.2	847	
22	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim *10	A		平车	105	976.5	274	
23	合下摆暗线及固定*9及挂面接缝一段	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*9, can nếp	A		平车	93	864.9	310	
24	翻整全件	Lộn áo	C		手工	36	298.8	800	
25	里袖车子车封口	Mí búng tay	B		平车	25	220.0	1152	
26	袖口贴压明线1/16	Mí tròn gấu tay 1/16	A		平车	66	613.8	436	
27	周边烫边条切边	Xén sửa viền bèo trang trí	C		切边	72	597.6	400	
28	烫边条	Dã viền bèo trang trí	C		手工	180	1,494.0	160	
29	门襟手缝扣子*3*2	Khâu cúc nếp*3*2	C		手工专车	81	672.3	356	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
肩牌*2		Cá vai*2							
A01	肩牌烫折边*2	Là gấp cá vai*2	B		手烫	12	105.6	2400	
A02	面肩牌模板暗线	Can chấp cá vai bìa mẫu	B		专车	28	246.4	1029	
A03	修翻	Sửa lộn cá vai*2	C		手工	30	249.0	960	
A04	烫肩牌*2	Là cá vai*2	B		手烫	28	246.4	1029	
A05	肩牌压明线1/16	Mí cá vai 1/16*2	B		平车	38	334.4	758	
A06	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		平车	8	66.4	3600	

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

TAIPEI IE OUTPUT:

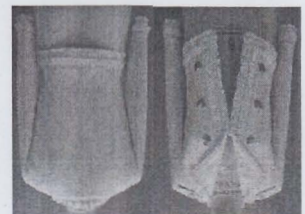
VN IE OUTPUT:

7.09

7.09

Mã công	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
---------	------	---------------	----	------	------	----	----	-----	---------

	挂面*4	Đáp nép*4							
B01	挂面划号*4	SD đáp nép*4	C			手工	50	415.0	576
B03	接挂面暗线*2	Can chấp đáp nép*2	B			平车	41	360.8	702
B04	挂面压倒边明线1/16	Mí đáp nép 1/16	B			平车	39	343.2	738
B05	挂面烫平*2	Là êm đáp nép*2	B			手烫	23	202.4	1252
	前门襟*4,下摆贴*2,后领贴*2	Nép TT*4, đáp gấu*2, đáp cổ*2							
C01	后下摆贴划号*2	SD đáp gấu TS*2	C			手工	20	166.0	1440
C02	小下摆贴划号*2	SD đáp gấu TS*2 nhỏ	C			手工	12	99.6	2400
C03	前门襟划号*2	SD nép TT*2	C			手工	36	298.8	800
C04	后领贴划号*2	SD đáp cổ*2	C			手工	18	149.4	1600
C05	商标车尺码标压线	Mí móc cổ vào móc chỉnh	B			平车	13	114.4	2215
C06	后领贴车商标压线	May móc chỉnh vào đáp cổ	B			平车	23	202.4	1252
C07	前立挂面接后领贴暗线*4	Can nép TT vào đáp cổ*4	B			平车	44	387.2	655
C08	下摆贴接缝暗线*4,小下摆贴接挂面	Can chấp đáp gấu*4, đáp gấu vào đáp	B			平车	37	325.6	778
C09	烫开股接缝地方*6点	Là rê đáp cổ*4, đáp gấu*4, đáp nép*2	B			手烫	30	264.0	960
C08	周边车缝边出芽暗线	May dây viền trang trí xung quanh áo	A			平车	99	920.7	291
C09	合门襟连下摆,领圈暗线	Lồng lồng, gấu, cổ áo	A			平车	159	1,478.7	181
C10	门襟连下摆,领圈切边	Chém xung quanh nép áo, cổ, gấu	C			切边	54	448.2	533
C11	烫平门襟连下摆,领圈	Là nép áo, gấu, cổ	B			手烫	67	589.6	430
C12	门襟连下摆,领圈压明线1/16	Mí xung quanh nép, cổ, gấu	B			平车	94	827.2	306
C13	门襟连下摆,领圈上缝边条双针压线	Tra dây viền nép, gấu, cổ 2 kim	B			双针	169	1,487.2	170
	后片*4	Thân sau*4							
D01	后片划号*2	SD TS*2	C			手工	30	249.0	960
D02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C			手工	28	232.4	1029
D03	后中,后边缝拷三线	VS 3 chỉ giữa sau, sườn TS+ vai TS	B			拷克	42	369.6	686
D04	后中暗线	Can chấp giữa sau	B			平车	28	246.4	1029
D05	后中烫开股	Là rê giữa sau	B			手烫	13	114.4	2215
D06	后中双针明线	Diều giữa sau 2 kim	B			双针	25	220.0	1152
D07	后斜开暗线*2	VS 5 chỉ chấp sườn TS*2	B			平车	41	360.8	702
D08	后斜开明线1/8含剪牙口	Mí sườn TS 1/16	B			平车	39	343.2	738
D09	后切开烫开股*4及后袖笼,领圈烫衬	Là sườn TS, là mvn, là mvc TS	B			手烫	43	378.4	670
	袖口贴*2	Đáp gấu tay*2							
E01	袖口车模板暗线夹缝边出芽	Can chấp đáp gấu tay bìa mẫu, dặt dây	B			专车	34	299.2	847
E02	袖口贴划号*2	SD đáp gấu tay*2	C			手工	15	124.5	1920
E03	袖口贴接缝及车补一段	Can đáp gấu, can bù 1 đoạn	B			平车	56	492.8	514
E04	袖口贴切半边缝合翻	Chém sửa đáp gấu	B			切边	20	176.0	1440
E05	烫平袖口贴及烫开股(分开烫)	Là đáp gấu, là rê (phân khai là)	B			手烫	32	281.6	900
E06	袖口贴车缝边出芽	May dây trang trí vào đáp gấu tay	A			平车	68	632.4	424

[illegible][illegible]

製表人：阿草一