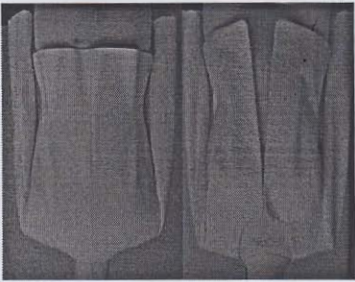


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

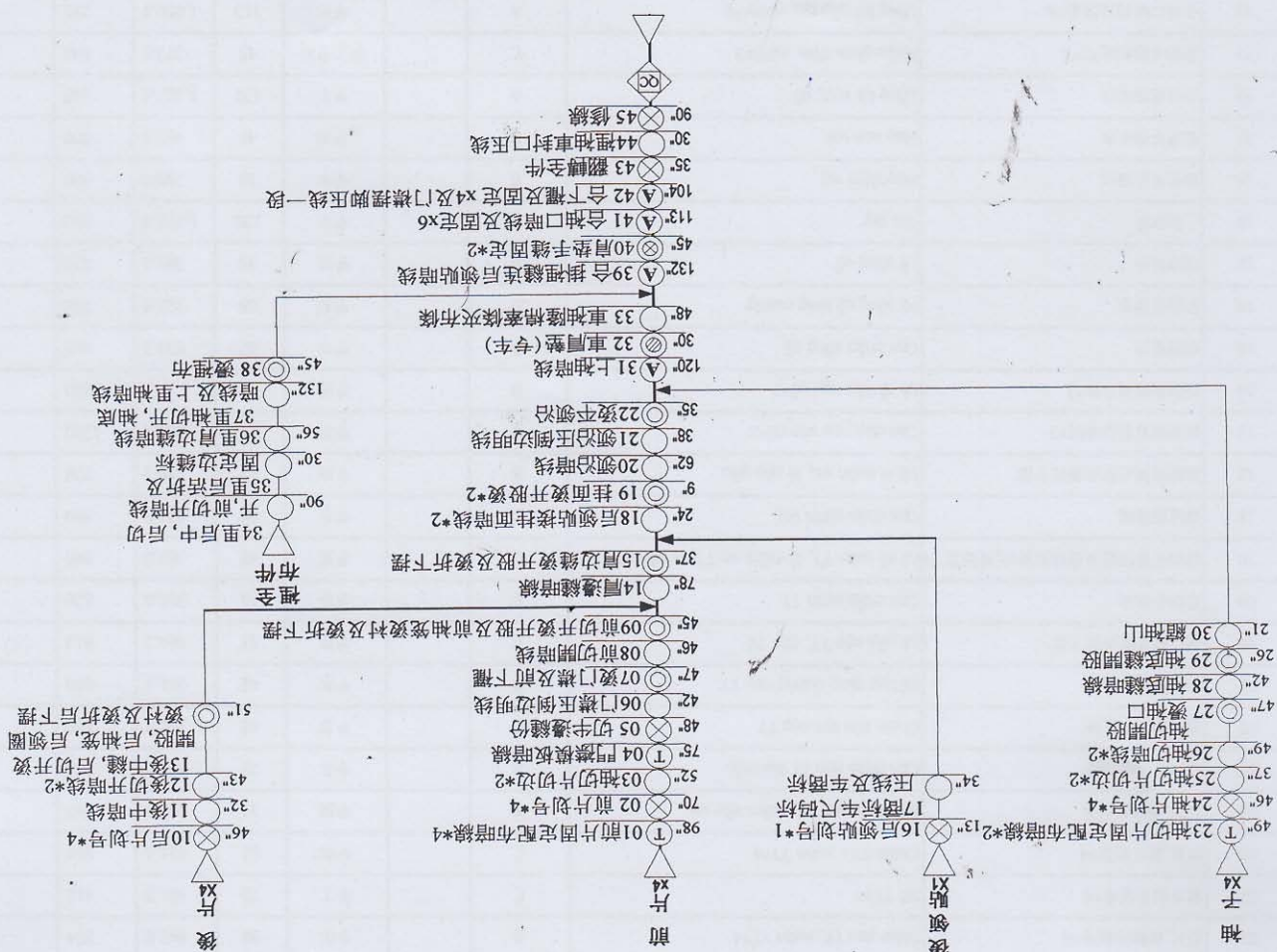
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-013B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2014/12/24		文件編號:	
參考雷同款式:								 照片	
生產車縫時間: 2189		特車組時間: 297		總時間: 2486					
生產出數: 13.16		特車組出數: 97		IE 總出數: 11.58					
生產線主管意見與建議:		初步審核出數:							
總經理核實與建議:		核實出數:							
臺北公司最後核定與說明:		最後核定出數:							

PPIC 主管:

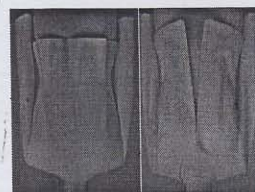
2014/12/24

G15-013B 縫製流程圖

2014/12/23
阿草

作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
作業別	1513	
平車作業	0	
雙針車作業	0	
特種車作業	376	
手縫作業	300	
合計工時(秒)	2189	297
出數(件)	13.16	97
總出數	11.58	
總合計工時(秒)	2486	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

13.16

DATE: 24/12/2014

STYLE NO 615-013B

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	前片,前侧片划号*4	Ghim zen TT, sườn TT*4	B		专车	98	842.8	294	
02	前片侧片划号*4	SD TT*4	C		手工	70	581.0	411	
03	前片,侧片切边*4	Chém TT+ sườn TT*4	C		平车	52	431.6	554	
04	门襟,肩缝烫衬条	Là méch nép TT, méch cầu vai	B		手烫	34	292.4	847	
05	前门襟暗线模板	Can cháp nép TT bìa mẫu	B		专车	75	645.0	384	
06	前门襟切半边缝	Chém sửa lộn nép TT	C		平车	48	398.4	600	
07	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường nép TT	B		平车	42	361.2	686	
08	烫门襟及烫折前下摆	Là gáp nép TT, gấu TT	B		手烫	47	404.2	613	
09	后切开暗线	Can cháp sườn TT	B		平车	46	395.6	626	
10	前切开烫开股及前袖笼烫衬,烫折前下摆	Là rẽ sườn TT, là méch vn TT, là gấu gấu	B		手烫	45	387.0	640	
11	肩边缝暗线	Can cháp sườn vai	B		平车	78	670.8	369	
12	肩边缝烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn vai, là gáp gấu	B		手烫	37	318.2	778	
13	挂面接后领贴暗线*2	Can đáp nép vào cổ*2	B		平车	24	206.4	1200	
14	挂面接缝烫开股*2	Là rẽ đáp nép cổ*2	B		手烫	9	77.4	3200	
15	领沿暗线	Can cháp sống cổ	B		平车	62	533.2	465	
16	领沿压倒边	Mí sống cổ tăng cường	B		平车	38	326.8	758	
17	领沿烫平	Là sống cổ	B		手烫	35	301.0	823	
18	上袖暗线	Tra tay	A		平车	120	1,116.0	240	
19	袖笼车肩棉包	May dèm vai	B		专车	30	258.0	960	
20	袖笼车棉牵条	May ken vai	B		平车	48	412.8	600	
21	合挂里缝暗线	Lồng lót nép, cổ	A		平车	132	1,227.6	218	
22	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim dèm vai*3*2	C		手工专车	45	373.5	640	
23	合袖口暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *6	A		平车	113	1,050.9	255	
24	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 2 chặn mí gấu	A		平车	104	967.2	277	
25	翻转全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823	
26	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	258.0	960	
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
后片*4									
A01	后片划号*4	SD TS*4	C		手工	46	381.8	626	
A02	后中暗线	Can cháp giữa sau	B		平车	32	275.2	900	
A03	后切开暗线*2	Can cháp sườn TS*2	B		平车	43	369.8	670	
A04	后中,后切开烫开股及烫折后下摆,后袖	Là rẽ giữa sau, sườn TS, gáp gấu TS, là méch	B		手烫	51	438.6	565	
袖子*4									
B01	大袖子固定网布*2	Ghim tay to vai zen bìa mẫu*2	B		专车	49	421.4	588	
B02	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626	
B03	袖片切边	Chém tay	C		平车	37	307.1	778	
B04	袖切开暗线	Can cháp sống tay	B		平车	49	421.4	588	
B05	袖切开烫开股及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手烫	47	404.2	613	
B06	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	42	361.2	686	
B07	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	223.6	1108	
B08	缩袖山	May dùm tay	B		平车	21	180.6	1371	

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

Mã công đoạn	后领贴*1	后领贴划号*1	SD đáp cỡ*1	Cấp	合缝记号	使用机器	时间 Thời gian	金额 Đơn giá	日产量 Sàn lượng	使用配件及其他
D08	烫里布	Là lót áo	B			手熨	45	387.0	640	
D07	上里袖暗线	Tra tay lót	B			平车	82	705.2	351	
D06	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B			平车	50	430.0	576	
D05	里肩边缝暗线	Can chắp vai+ sườn (lót)	B			平车	56	481.6	514	
D04	里后中固定活折及边缝标	Ghim lý giữa sau, ghim mác sườn	B			平车	30	258.0	960	
D03	里后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B			平车	36	309.6	800	
D02	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B			平车	36	309.6	800	
D01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B			平车	28	240.8	1029	
	里布	Lót								
C02	车尺码标压线及车商标	Mĩ mác cỡ, may mác chỉnh vào đũa cổ	B			平车	34	292.4	847	
C01	后领贴划号*1	SD đáp cỡ*1	C			手工	13	107.9	2215	
	后领贴*1	Đáp cỡ*1								



製表人: 阿草

[illegible]