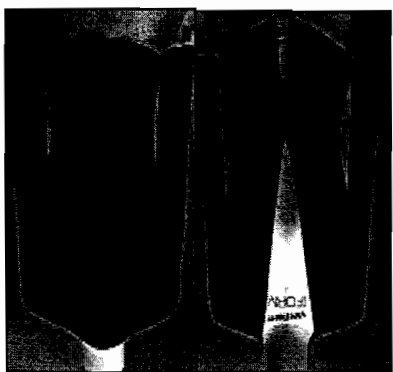


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：	G15-125.126B	款式說明：女裝上衣 订单：3171+3702 件	制表人：阿草	日期：2015/03/12	文件編號：
參考雷同款式：					
生產車縫時間：2385			特車組時間：0	總時間：2385	 照片
生產出數：12.08			特車組出數：0	IE 總出數：12.08	

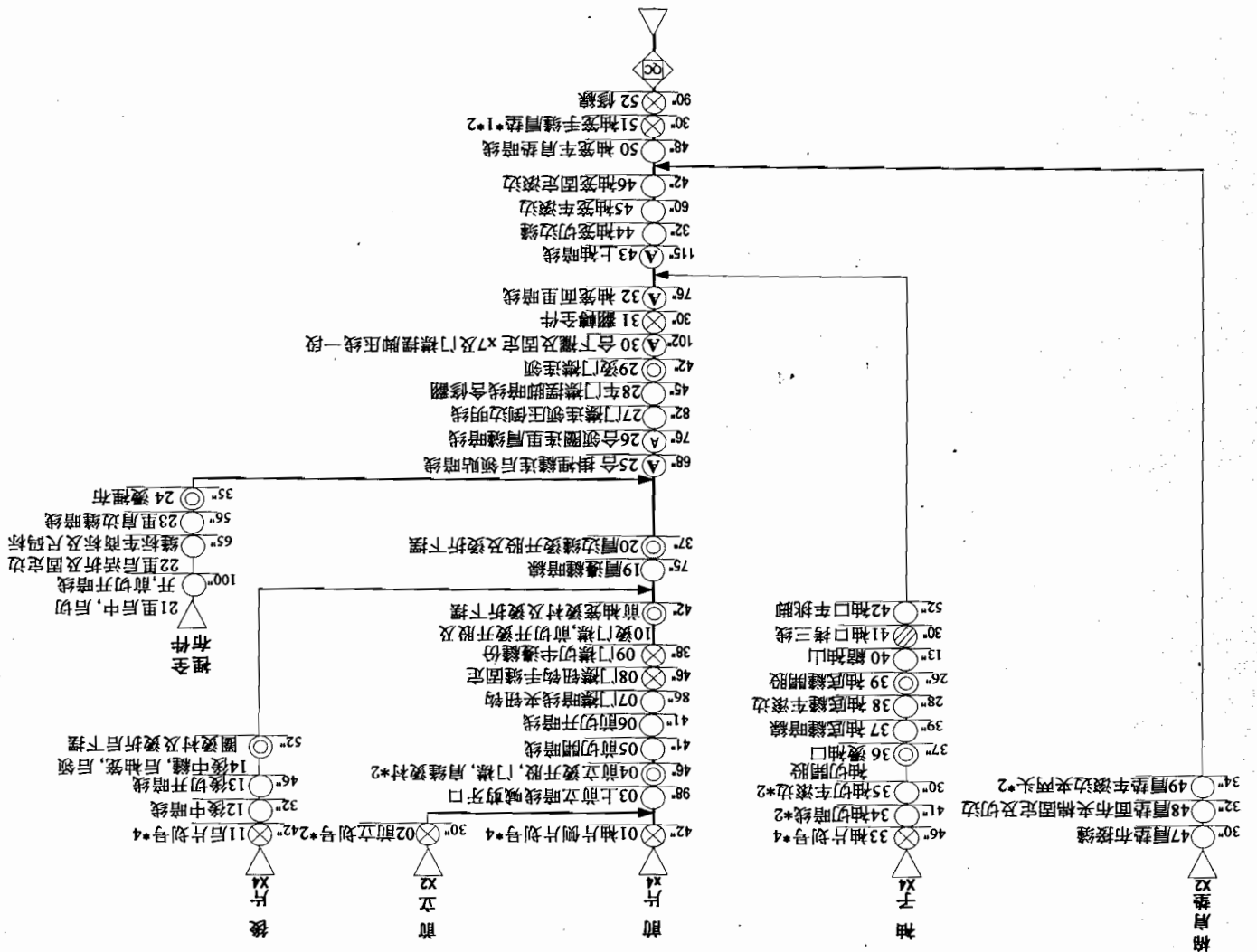
PPIC 主管：

15/3/12



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	1690	
縫針車作業	0	
特種車作業	30	0
手縫作業	309	
手工作業	356	0
合計工時(秒)	2385	0
出廠(件)	12.08	0
總出廠	12.08 (件)	

作業別時間明細表



G15-125. 126B 縫製流程圖

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

STYLE NO 615-125.1268
DATE: 11/3/2015

TAPPEI IE OUTPUT: 12.08
VN IE OUTPUT: 12.08

đoạn	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
01	前片側開划号*4	SD TT, sườn TT*4	C	手工	42	✓	348.6	686	
02	前立划号*2	SD nếp TT*2	C	手工	30	✓	249.0	960	
03	上前立暗线含剪牙口	Trà nếp TT, bấm góc	A	平车	98	✓	911.4	294	
04	门襟,肩縫燙衬条及前立燙开股	Là rê nếp TT, là méch nếp TT, méch cầu vai	B	手燙	46	✓	395.6	626	
05	前切开暗线	Can chập sườn TT	B	平车	41	✓	352.6	702	
06	门襟暗线夹纽扣*1*2	Can chập nếp TT, đặt khuy nếp*1*2	B	平车	86	✓	739.6	335	
07	纽扣手縫固定*1*2	Khâu ghim khuy nếp*1*2	C	手工	46	✓	381.8	626	
08	前门襟切半边縫	Chém sửa lộn nếp TT	C	手燙	38	✓	315.4	758	
09	前切开燙开股,袖燙燙衬条及燙折下摆	Là rê sườn TT là méch vòng nách TT, là gấp gấu	B	手燙	42	✓	361.2	686	
10	肩边縫暗线	Can chập sườn vai	B	平车	75	✓	645.0	384	
11	肩边縫燙开股及燙折下摆	Là rê sườn vai, là gấp gấu	B	手燙	37	✓	318.2	778	
12	合挂里縫連領貼暗线	Lồng lốt nếp	A	平车	68	✓	632.4	424	
13	合領沿暗线	Lồng lốt sống cổ, can cầu vai lốt 1 đoạn	A	平车	76	✓	706.8	379	
14	门襟連領圍压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ, nếp TT	B	平车	82	✓	705.2	351	
15	车门襟撞脚含修翻	Chèn gấu TT, sửa lộn	B	平车	45	✓	387.0	640	
16	燙領沿	Là nếp, sống cổ	B	手燙	42	✓	361.2	686	
17	合下摆及固定*7及撞脚压线一段	Lồng lốt gấu, ghim* 7, chèn mí gấu	A	平车	102	✓	948.6	282	
18	翻轉全件	Lộn áo	C	手工	30	✓	249.0	960	
19	合袖口暗线及固定*6	Ghim vòng nách chính lốt	A	平车	76	✓	706.8	379	
20	上袖暗线	Trà tay	A	平车	115	✓	1,069.5	250	
21	袖笼切边縫	Chém vòng nách	B	平车	32	✓	275.2	900	
22	袖笼车滾边暗线	Cuốn viền vòng nách	B	喇叭	60	✓	516.0	480	
23	袖笼固定滾边	Chèn dây viền vòng nách	B	平车	42		361.2	686	
24	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	平车	48		412.8	600	
25	肩墊手縫固定*1*2	Khâu ghim đệm vai*1*2	C	手工	30		249.0	960	
X2	修线	Cắt chỉ	C	手工	90		747.0	320	
A01	肩墊面布車燙折*2	Can chập lót đệm vai	B	平车	30	✓	280.5	960	
A02	肩墊面布固定棉*2	Ghim đệm vai máy chêm	B	平车	32	✓	299.2	900	
A03	棉肩墊車滾边夹两头*2	Cuốn viền đệm vai*2, rui	B	喇叭	34	✓	317.9	847	
	后片*4	Thân sau*4							
B01	后片划号*4	SD TS*4	C	手工	42	✓	348.6	686	
B02	后中暗线(对条)	Can chập giữa sau (đối kẻ)	B	平车	32	✓	275.2	900	
B03	后切开暗线	Can chập sườn TS	B	平车	46	✓	395.6	626	
B04	后中,后切开燙开股及燙折后下摆,后袖籠燙衬	Là rê giữa sau, sườn TS gấp gấu TS, là méch vn TS	B	手燙	52	✓	447.2	554	
	袖子*4	Tay*4							
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	✓	381.8	626	
C02	袖切开暗线	Can chập sống tay, bấm	B	平车	41	✓	352.6	702	
C03	袖切开车滾边	Cuốn viền sống tay	B	喇叭	30	✓	258.0	960	
C04	袖切开燙燙及袖口	Là rê sườn tay + gấu tay	B	手燙	37	✓	318.2	778	
C05	袖底縫暗线	Quấy tròn tay, bấm	B	平车	39	✓	335.4	738	

[illegible]