

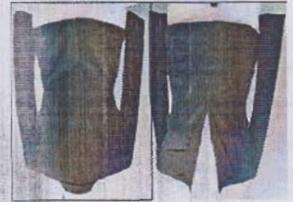
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-261B	款式說明：女裝上衣	制表人：阿草	日期：2015/08/26	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：2847 特車組時間：233		總時間：3080		
生產出數：10.12		特車組出數：123.6 IE 總出數：9.35		
照片				
				

PPIC 主管：

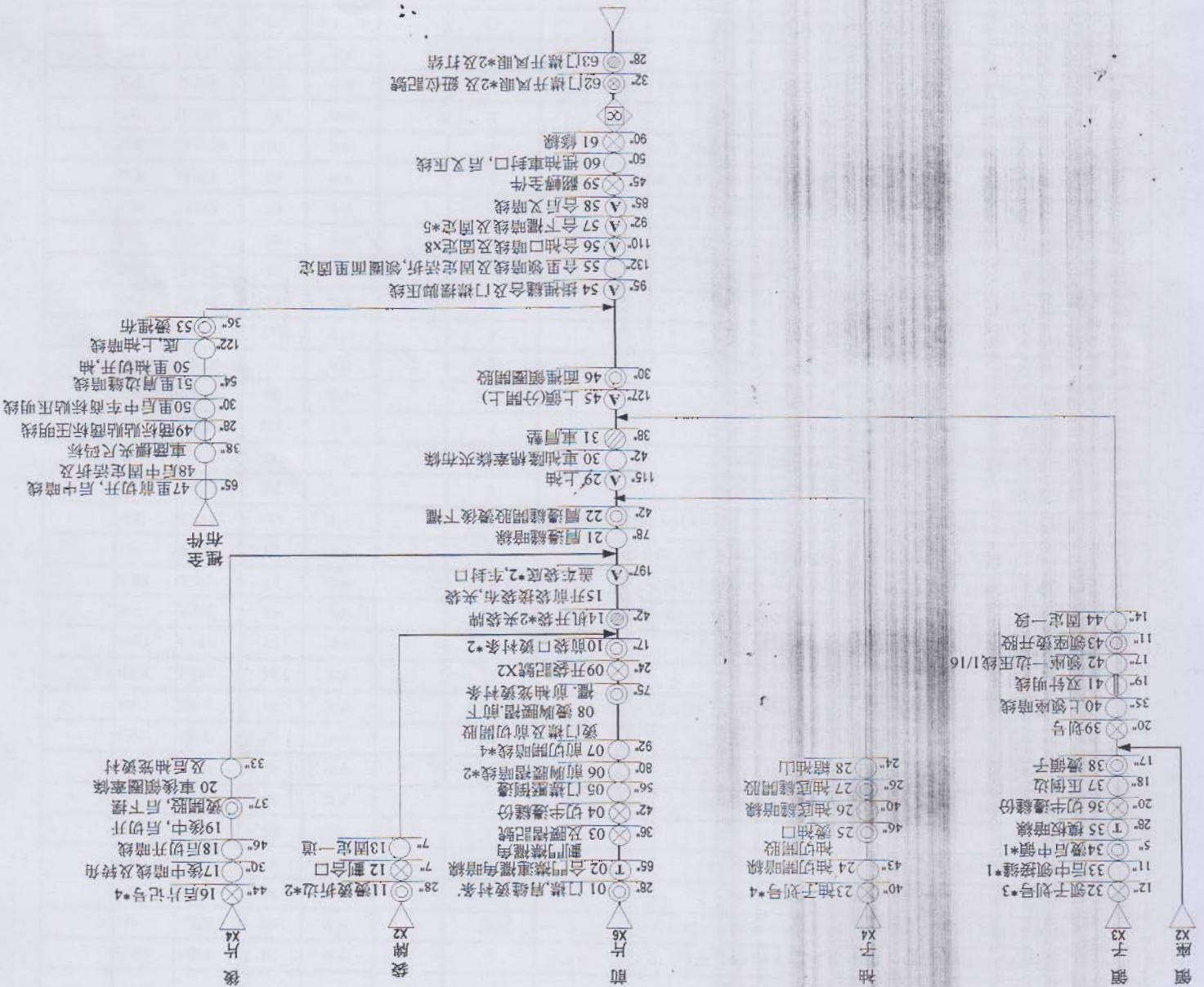
Handwritten signature and date: 8/26



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	2052	
縫針車作業	19	
特種車作業	0	201
手縫作業	438	
手工作業	338	32
合計工時(秒)	2847	233
出數(件)	10.12	123.6
總出數(件)	9.35	

作業別時間明細表

G15-261B 縫製流程圖



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

STYLE NK 615-261B
DATE: 26/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 10.12
VN IE OUTPUT: 10.12

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	使用機器	時間 gian	金額 Đm giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
--------------	------	---------------	-------	------	------	---------	-----------	---------------	---------

01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT	C		手熨	28	232,4	1029	
02	台门襟模板暗线	Can chấp nẹp bia mẫu	B		专车	65	572,0	443	
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2	C		手工	36	298,8	800	
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B		平车	42	369,6	686	
05	门襟压倒边	Mi nẹp	B		平车	56	492,8	514	
06	车响腰褶暗线*2	May ly ngực*2trước	B		平车	38	334,4	758	
07	前胸褶暗线*2	Can chấp ly TT*2	B		平车	42	369,6	686	
08	前切开暗线*4	Can chấp sườn TT*4	B		平车	92	809,6	313	
09	烫胸腰褶,前切开烫开股及前袖笼烫衬条	Là ly ep, ly ngực, sườn TT, là mé	B		手熨	75	660,0	384	
10	开袋记号*2	SD bô túi*2	C		手工	24	199,2	1200	
11	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B		手熨	17	149,6	1694	
12	机开袋*2	Bô túi bằng má*2, ghim coi túi*2	B		专车	42	369,6	686	
13	袋贴袋布暗线*2	Ghim dập túi vào lót túi*2	B		平车	22	193,6	1309	
14	手工剪牙口及围定两头*2	Bô túi bằng tay*2, chặn túi 2 đầu*2	A		平车	63	585,9	457	
15	前袋袋布*4车袋袋暗线*2	Can lót túi*2*2, quay tròn dây túi, ghim miê	A		平车	112	1041,6	257	
16	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	78	686,4	369	
17	肩边缝开股及前下摆	Là rê sườn+vai	B		手熨	37	325,6	778	
18	上领暗线	Tra cổ	A		平车	127	1181,1	227	
19	面里领圈开股	Là rê vòng cổ	B		手熨	30	264,0	960	
20	袖窿车条	May dây vòng nách	B		平车	48	422,4	600	
21	上袖	Tra tay	A		平车	115	1069,5	250	
22	车袖隆车条	May ken vai	B		平车	42	369,6	686	
23	车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334,4	758	
24	台往里缝暗线及摆脚压线一段	Lông lót nẹp, mi gấu 1 đoạn	A		平车	95	883,5	303	
25	台领圈暗线及里肩缝固定活折*2	Lông lót cổ, ghim ly lót vai	B		平车	65	572,0	443	
26	肩领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B		平车	67	589,6	430	
27	台袖口连袖叉暗线及固定*8	Lông lót gấu tay, ghim*8	A		平车	110	1023,0	262	
28	台下摆及固定*4	Lông lót gấu, ghim*4	A		平车	92	855,6	313	
29	台后又暗线及车后又摆脚压线	Lông lót sê sau, mi sê gấu 1 đoạn	A		平车	85	790,5	339	
30	翻转全件	Lộn áo	C		手工	45	373,5	640	
31	门襟机门记号*2	SD bô khuy nẹp*2	C		手工专车	32	265,6	900	
32	门襟锁眼*2及打结	Bánh khuy*2, di bô*2, di bô*2	B		专车	28	246,4	1029	
33	里袖车封口含翻袖了	Ghim bung tay, mi sê sau	B		平车	50	440,0	576	
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747,0	320	
A01	袋牌烫折边*2	Là gấp coi túi*2	B		手熨	28	246,4	1029	
A02	袋牌划台*2	SD miêng coi túi*2	C		手工	7	58,1	4114	
A03	袋牌固定一道*2	Ghim miêng coi túi*2	B		平车	7	61,6	4114	
B01	后片划号*4	SD TS*4	C		手工	44	365,2	655	
B02	后中暗线	Can chấp giữa TS	B		平车	30	264,0	960	
B03	后切开暗线	Can chấp sườn TS	B		平车	46	404,8	626	
B04	后中,后切开烫开股及烫折后下摆	Là rê giữa sau, sườn TS, là gấp sê sau, gấp g	B		手熨	37	325,6	778	
B05	后领圈及后袖隆烫衬条	Là méch vòng cổ TS, là méch vn TS	B		手熨	33	290,4	873	

