

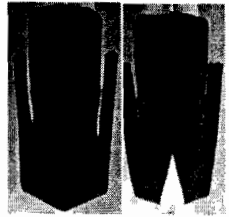
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-183B	款式說明: 女装上衣	制表人: 阿草	日期: 2016/06/14	文件編號:
參考雷同款:	照片			
生產車縫時間: 3014 特車組時間: 3700	總時間: 3384	生產出數: 9.56		
特車組出數: 77.8	IE 總出數 8.51			

PPIC 主管:

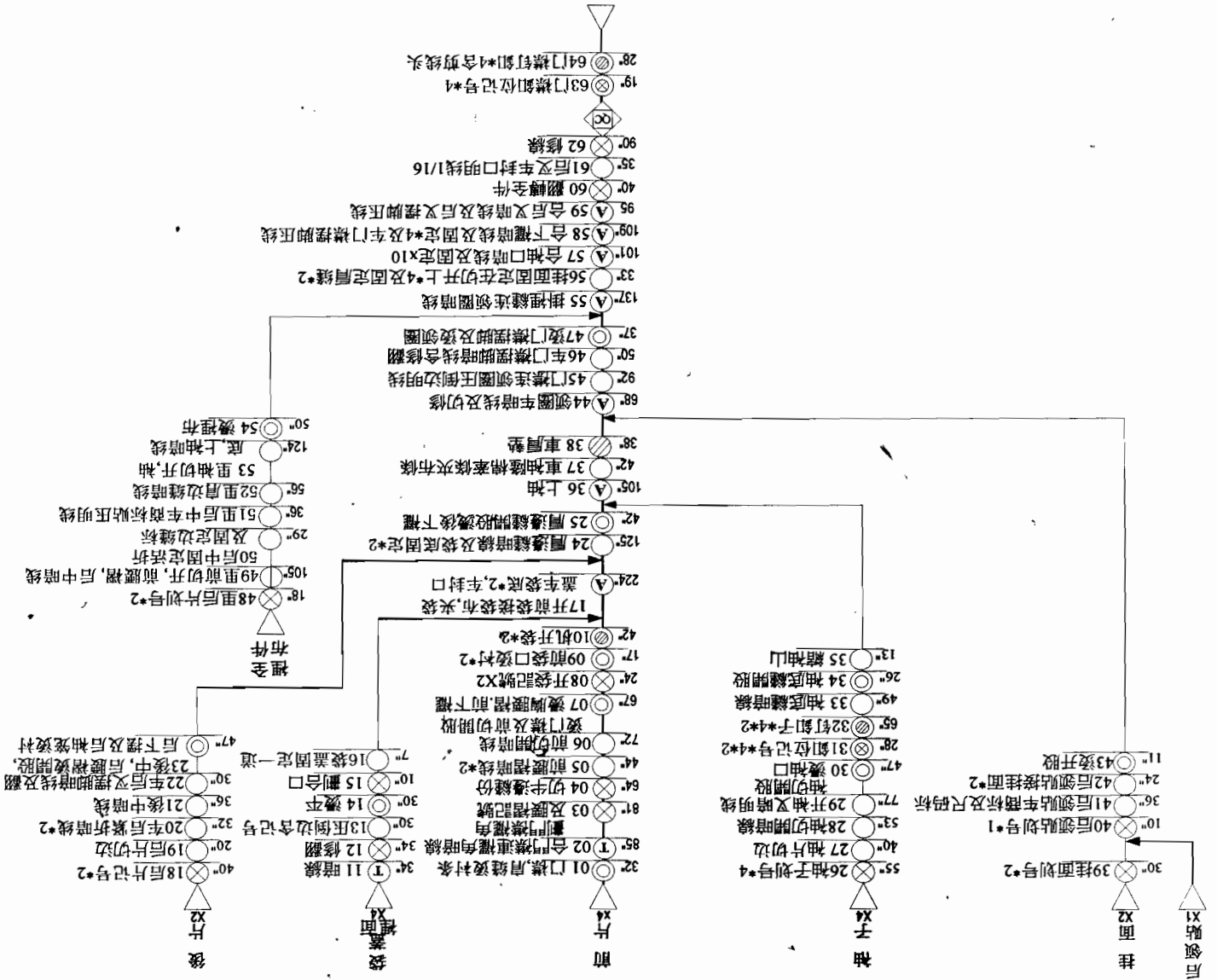
*(Handwritten signature)*



作業別	車縫組(秒)	車組(秒)
平車作業	2108	
縫針車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	423	
手工作業	483	51
合計工取(秒)	3014	370
出廠(件)	9.56	77.8
總計工時(秒)	3384	
總出廠數(件)	8.51	

作業別時間明細表

G16-183B 縫製流程圖





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

STYLE NO 616-183B  
DATE: 14/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 9,56

9,56

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級Cấp	台機記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
đoàn	đoàn	đoàn	Cấp	記号	機器	時間	金額	日產量	其他
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT	C		手烫	32	265,6	900	
02	台门襟烫暗线	Can chấp nẹp bìa mẫu	B		专车	85	748,0	339	
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	45	373,5	640	
04	前小侧片划号*2	SD sườn con TT*2	C		手工	36	298,8	800	
05	前侧片切边*2	Chém sườn con TT*2	C		手工	16	132,8	1800	
06	门襟切半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn, chém lỳ	C		平车	48	398,4	600	
07	前腰褶暗线*2	Can chấp lỳ TT*2	B		平车	44	387,2	655	
08	前切开暗线*2	Can chấp sườn TT*2	B		平车	72	633,6	400	
09	烫脚腰褶,前切开烫开股及前袖烫衬条	Là lỳ eo, lỳ ngực, sườn TT, là nẹp TT	B <sub>1</sub>		手烫	67	589,6	430	
10	开袋记号*2	SD bở túi*2	C		手工	24	199,2	1200	
11	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	149,6	1694	
12	机开袋*2	Bổ túi bằng máy*2, ghim coi túi*2	B		专车	42	369,6	686	
13	袋贴烫布暗线*2	Mí dập vào dập túi vào lót*2	B		平车	22	193,6	1309	
14	手工剪牙口*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	207,5	1152	
15	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	149,6	1694	
16	前袋口固定两头	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	42	390,6	686	
17	前袋烫布*2车袋底暗线*2	Đặt nẹp túi, Can lót túi*4, quay tròn d	A		平车	113	1050,9	255	
18	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B		平车	22	193,6	1309	
19	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	125	1100,0	230	
20	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẻ sườn+vai	B		手烫	42	369,6	686	
21	领圈车暗线	Can chấp sống cổ	A		平车	68	632,4	424	
22	门襟连领压倒边明线	Mí nẹp, mí vòng cổ tăng cường	B		平车	92	809,6	313	
23	车门襟烫脚含修翻	Chặn gấu TT, sửa lộn	B		平车	50	440,0	576	
24	面里领圈开股	Là sống cổ+ là êm gấu	B		手烫	37	325,6	778	
25	上袖	Tra tay	A		平车	105	976,5	274	
26	车袖烫棉牵条	May ken vai	B		平车	32	281,6	900	
27	车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334,4	758	
28	台挂里缝暗线	Lồng lót nẹp+ dập cổ	A		平车	137	1274,1	210	
29	挂面固定前切开*4+肩缝固定*2	Ghim giằng nẹp vào sườn*4+ ghim va	B		平车	33	290,4	873	
30	台袖口连袖暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A		平车	101	939,3	285	
31	台下摆及固定*4及门襟烫脚压线	Lồng lót gấu, ghim*4, mí gấu 1 đoạn	A		平车	109	1013,7	264	
32	台后又暗明线及车后又摆烫脚压线	Lồng lót sê sau, mí sê gấu 1 đoạn	A		平车	95	883,5	303	
33	翻转全件	Lộn áo	C		手工	40	332,0	720	
34	肩叉压明线/16	Mí sê sau 1/16	B		平车	35	308,0	823	
35	门襟划记号*4	SD vị trí cúc nẹp*2*2	C		手工专车	23	190,9	1252	
36	门襟划记号*4含剪线头	Dính cúc nẹp*2*2, cắt chỉ cúc	B		专车	55	484,0	524	
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747,0	320	

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
đoàn	段	段名	級	号	器	間	額	量	件
A01	裝蓋年襍板暗線	Can chấp nắp túi bia mẫu	B		專車	34	299.2	847	
A02	移襍袋蓋	Sửa lộn nắp túi	C		手工	34	282.2	847	
A03	裝蓋壓倒邊明線各記号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B		平車	30	264.0	960	
A04	燙平	Là nắp túi	B		手燙	30	264.0	960	
A05	划合口*2	SD miêng nắp túi*2	C		手工	10	83.0	2880	
A06	車封口*2	Ghim miêng nắp túi	B		平車	7	61.6	4114	
<b>后片*2</b>									
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	40	332.0	720	
B02	后片切邊縫	Chém TS*2	C		切邊	20	166.0	1440	
B03	車后襍折暗線*2	May ly vai TS*2	B		平車	32	281.6	900	
B04	后中暗線	Can chấp giữa TS	B		平車	36	316.8	800	
B05	車后叉襍翻各修翻	Chận gấu sê sau, sê lộn	B		平車	30	264.0	960	
B06	后中,后切開燙開及燙折后下襍	Là rẽ giữa sau, ly TS, là gập sê sau, g	B		手燙	30	264.0	960	
B07	后領圍及后袖窿燙料条	Là méch vòng cổ TS, là méch vn TS	B		手燙	17	149.6	1694	
<b>袖子*4</b>									
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	55	456.5	524	
C02	袖片切邊*4	Chém tay*4	C		切邊	40	332.0	720	
C03	袖切開連車袖叉暗線各剪牙口	Can chấp sườn tay	B		平車	53	466.4	543	
C04	開外袖叉各修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B		平車	25	220.0	1152	
C05	開內袖叉各翻及壓綫固定一段	May sê tay trong, sd, chận mí sê 1 do	B		平車	52	457.6	554	
C06	袖切開燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B		手燙	47	413.6	613	
C07	領門記号*8	SD định cúc tay*4*2	C		手工專車	28	232.4	1029	
C08	領眼*8固定袖叉,鎖眼打結	Định cúc tay*4*2	B		專車	65	572.0	443	
C09	袖底縫暗線	Quay tròn tay	B		平車	49	431.2	588	
C10	袖底縫開燙	Là rẽ quay tròn tay	B		手燙	26	228.8	1108	
C11	繖袖山	May dùm tay	B		平車	13	114.4	2215	
<b>后領貼*1, 挂面划号*2</b>									
D01	后領貼划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
D02	挂面划号*2	SD đáp nép*2	C		手工	30	249.0	960	
D03	商標車尺碼標壓綫及車商標	Mí mác cỡ vào vào chính, mí vào đáp	B		平車	36	316.8	800	
D04	挂面接后領貼*2	Can đáp nép vào cổ*2	B		平車	24	211.2	1200	
D05	挂面燙開股*2	Là rẽ đáp nép cổ*2	B		手燙	11	96.8	2618	
<b>里布</b>									
E01	里前襍褶划号*2	SD ly TT*2	C		手工	28	232.4	1029	
E02	里車前襍褶暗線*2	May ly lốt TT*2	B		平車	32	281.6	900	
E03	里后中暗線	Can chấp giữa sau lốt, quay góc	B		平車	32	281.6	900	
E04	里后中固定活折,固定邊縫標	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B		平車	31	272.8	929	
E05	里前切開暗線	Can chấp sườn TT lốt	B		平車	41	360.8	702	
E06	里肩邊縫暗線	Can chấp sườn vai lốt	B		平車	56	492.8	514	
E07	里袖切開袖底縫暗線	Can chấp sng tay, tròn tay lốt	B		平車	52	457.6	554	
E08	上里袖暗線	Tra tay lốt	B		平車	72	633.6	400	