

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： G15-011P	款式說明：女裝短褲	制表人：阿章	日期：2015/01/05	文件編號：
	訂單：5391 件			

參考圖款：		照片	
生產車縫時間：1836	特車組時間：107		總時間：1943
生產出數：15169	特車組出數：269		IE 總出數：14.82

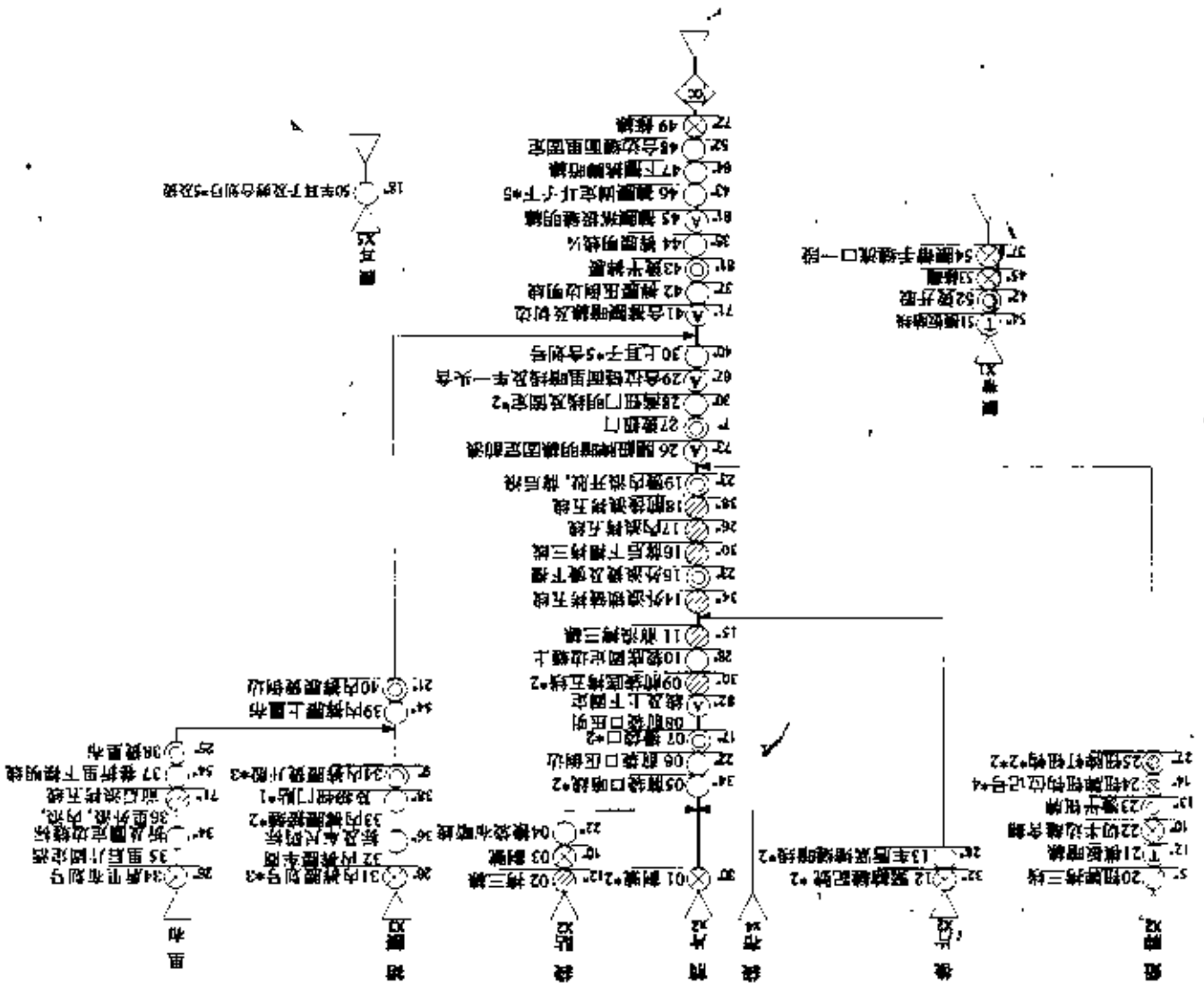
生產線主管意見與建議：	初步審核出數：
-------------	---------

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：  
  
 50

G15-01P 縫製流程圖



作別	車單量 (件)	車單量 (件)	車單量 (件)	總車數 (件)
車單量	1116	0	261	1377
車單量	93	213	246	552
車單量	14	107	136	257
車單量	269	1569	1836	3674
車單量	14,82	1543	1641	3166

作製流程圖



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

STYLE NO.: G15-011P 原裝

DATE: 5/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 15.62  
VN IE OUTPUT: 15.62

工廠號碼	Mã công đơn	工廠名稱	Tên công đoạn	專機C/M	台機記号	使用機器	時間	Don	Sản	日產量
				Thần trước, Mẫu chính						
01		前片划号*2	SD TT *2	C		手工	30	249.0	960	
02		前袋轉二線*2	VS 3 chỉ gấp túi trước*2	B		轉克	12	105.6	2400	
03		袋貼划号*2	SD gấp túi TT*2	C		手工	10	83.0	2880	
04		前袋貼袋布*2	Can kít vào dáp túi*2	B		平車	22	193.6	1309	
05		前袋口明線*2	Can chấp miệng túi trước	B		平車	34	299.2	847	
06		前袋口壓倒袋明線	Mi miệng túi tăng cường	B		平車	22	193.6	1309	
07		袋轉划号*2	Là miệng túi trước	B		手燙	17	149.6	1694	
08		前袋口壓明線1/4	Điều, mi miệng túi 1/4	B		平車	30	264.0	960	
09		前袋口上下固定*2	Chìm miệng túi trên dưới*2	B		平車	52	457.6	554	
10		前袋底壓線及壓脚	VS 5 chỉ dây lữ*2	B		轉克	30	264.0	960	
11		袋邊袋布壓明線	Chìm kít vào sườn	B		平車	20	176.0	1440	
12		固定前袋布上端	Chìm túi trên cấp	B		平車	13	114.4	2215	
13		前袋轉二線	VS 3 chỉ dứng TT	B		轉克	15	132.0	1920	
14		外袋壓線	VS 5 chỉ dọc	B		轉克	34	299.2	847	
15		後外袋及袋折下襠	Là rẽ dọc, gấp gấu	B		手燙	23	202.4	1252	
16		F袋轉三線	VS 3 chỉ gấu	B		轉克	30	264.0	960	
17		內袋壓線	VS 5 chỉ dứng chỉ túi	B		轉克	26	228.8	1108	
18		前袋後袋轉五線	VS 5 chỉ dứng TT, TS	B		轉克	38	334.4	758	
19		袋前片燙, 外燙, 內燙	Là dảng, dứng TT + TS	B		手燙	23	202.4	1252	
20		袋口(接袋明線)	Can chấp miết + mi	B		平車	21	184.8	1371	
21		袋口接	Là miết	B		手燙	7	61.6	4114	
22		比附脚壓線及壓線及固定一段	Tra khò, mi, ghum 1 đoạn	A		平車	52	483.6	554	
23		每領脚立明線及固定*2	Điều miết, ghum*2	B		平車	30	264.0	960	
24		台拉鞋面里略線及平一头条翻	Lởng kít khò, chèn 1 đầu cấp trên, kón	A		平車	67	623.1	430	
25		縫袋耳*5	Can dĩa*5	B		平車	5	44.0	5760	
26		平車耳各翻*5	May dĩa*5	B		平車	5	44.0	5760	
27		袋耳燙平	Là êm dĩa	B		手燙	3	26.4	9600	
28		袋耳划号各剪*5	SD dĩa, cắt*5	C		手工	5	41.5	5760	
29		上層耳*5,划号	Tra dĩa*5, SD	B		平車	40	352.0	720	
30		台轉壓線(含切邊)	Lởng sống cấp, máy chèn	A		平車	71	660.3	406	
31		轉壓壓倒袋明線	Mi sống cấp tăng cường	B		平車	37	325.6	778	
32		燙平轉壓	Là sống cấp	B		手燙	30	264.0	960	
33		轉壓袋轉明線(无包光)	Mi cấp kít khò	A		平車	81	753.3	356	
34		前子明線1/4	Điều sống cấp 1/4	B		平車	35	308.0	823	
35		固定層耳上下*5	Chèn dĩa dưới*5	B		平車	43	378.4	670	
36		F袋轉壓	Vắt gấu	B		平車	64	563.2	450	
37		動轉面車固定	Chìm sườn chỉnh kít	B		平車	52	457.6	554	
XZ		轉壓	Cắt chỉ	C		手工	72	597.6	400	
			袋轉*3					FALSE		
A01		組裝轉二線*1	VS 3 chỉ dáp miết	B		轉克	5	44.0	5760	
A02		組裝明線	Can chấp dáp khò	B		平車	12	105.6	2400	
A03		轉壓掛牌	Chèn sớ kón dáp khò	C		平車	10	83.0	2880	
A04		組裝划号*1	Là dáp khò*1	B		手燙	13	114.4	2215	
A05		組裝打領划号*2	SD dĩnh khuy móc cấp*2	C		手工	14	116.2	2057	
A06		組裝打領划号*2	Đĩnh khuy móc cấp*2	B		平車	27	227.6	1067	

