

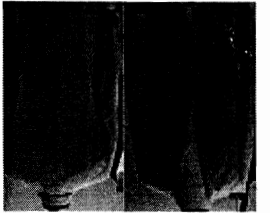
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-004B JP		款式說明: 男裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2015/01/31		文件編號:	
參考雷同款式:									
生產車縫時間: 3829		特車組時間: 487		總時間: 4316		照片			
生產出數: 7.52		特車組出數: 59.1		IE 總出數: 6.67					

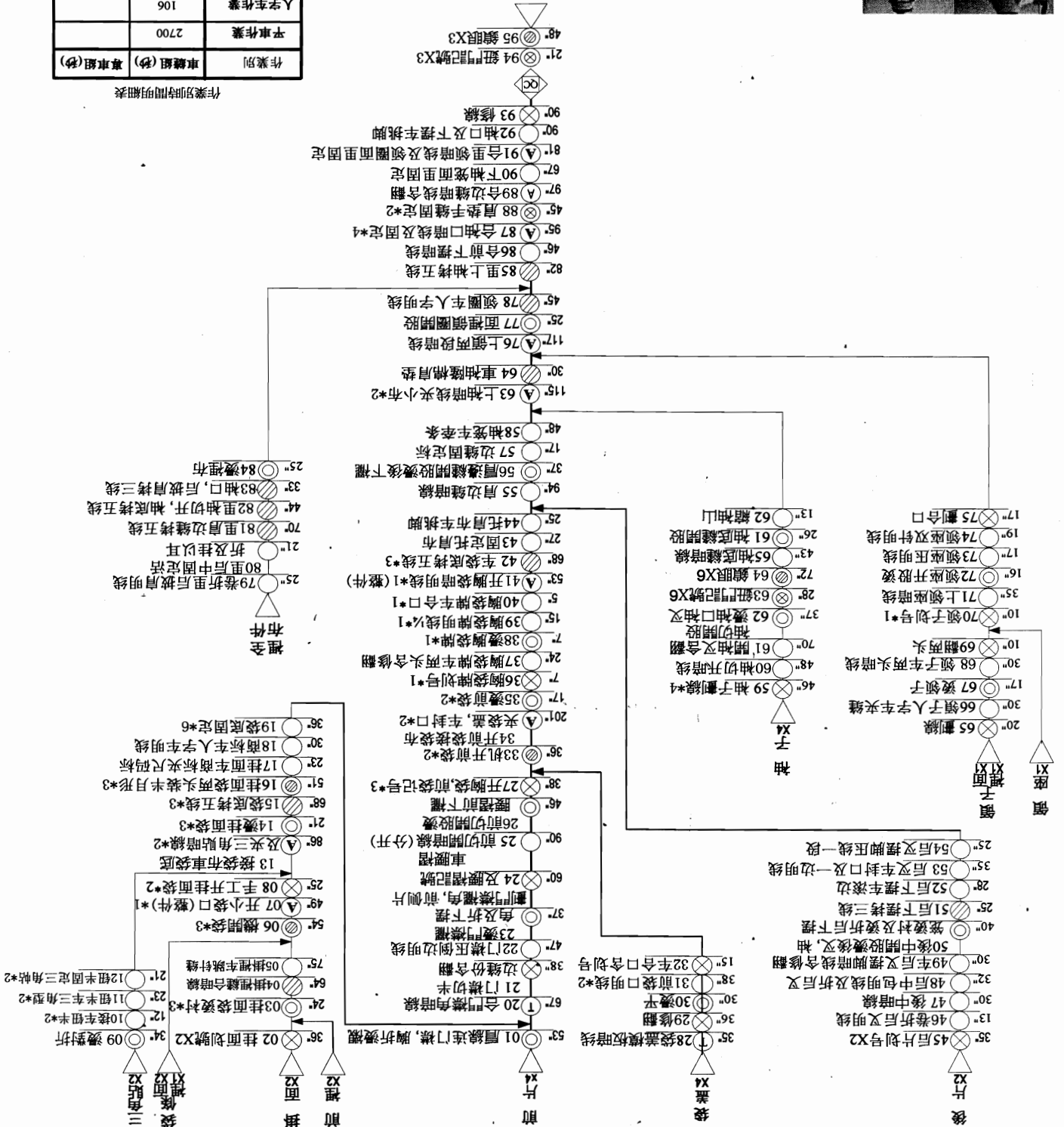
PPIC 主管:

2/31



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	2700	
人字車作業	106	
特種車作業	75	
手縫作業	494	
手工作業	454	
合計工時(秒)	3829	487
出數(件)	7.52	59.1
總計工時(秒)	4316	
總出數		6.67

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT: 7.52
VN IE OUTPUT: 7.52

DATE: 31/01/2015

STYLE NO	G15-0043P B	DATE:	31/01/2015	工段號碼	Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
01	肩縫, 門襟燙村条	Là méch vai+nẹp TT	C							手燙	289.1	823	
02	胸折燙村条	Là méch ly ngực	B							手燙	157.9	1600	
03	合門襟暗綫	Can chập nẹp	B							手燙	587.6	430	
04	門襟切半邊緣含翻	Chém sửa lộn nẹp	C							平車	313.9	758	
05	門襟壓倒邊明綫1/16	Mí nẹp tăng cường	B							平車	412.2	613	
06	胸門襟及前下襟燙折	Là rẽ nẹp, rẽ ly	B							手燙	324.5	778	
07	前片划号*2	Sd ly TT*2	C							手工	247.8	960	
08	前胸片划号*2	Sd sườn*2	C							手工	247.8	960	
09	車前擺褶*2	May ly eo*2	B							平車	394.7	640	
10	前切開暗綫	Can chập sườn trước	B							平車	394.7	640	
11	燙前門襟及燙前切開及折下襟	Là êm nẹp, là rẽ sườn TT	B							手燙	403.4	626	
12	開袋記号*3	SD bở túi trước*3	C							手工	313.9	758	
13	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C							手工	57.8	4114	
14	胸袋条固定兩頭	Chấn coi túi ngực 2 đầu, lộn*1	B							平車	210.5	1200	
15	胸袋条燙折	Là gấp coi túi ngực*1	B							手燙	61.4	4114	
16	胸袋牌明綫1/4*1	Diều coi túi ngực 1/4*1	B							平車	131.6	1920	
17	胸袋牌車合口*1	Ghim miếng coi túi ngực*1	B							平車	43.9	5760	
18	開袋(完整)	Bở túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A							平車	492.9	543	
19	机开前袋*2	Bở túi bằng máy trước*2	B							平車	315.7	800	
20	袋貼接燙布壓明綫	Mí dáp lộn túi*2	B							平車	245.6	1029	
21	手工剪三角*2	Bở túi bằng tay trước*2	C							手工	206.5	1152	
22	前袋口固定兩端*2	Chấn túi 2 đầu trước*2	A							平車	372.0	720	
23	燙前袋口*2	Là miếng túi TT*2	B							手燙	149.1	1694	
24	袋貼固定燙蓋*2	Tra nấp túi, can lộn túi, ghim lộn 2 đoạn	A							平車	799.8	335	
25	前袋車封口*2	Ghim miếng túi*2	B							平車	192.9	1309	
26	車袋底暗綫*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B							拷克	596.4	424	
27	袋底固定在大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B							平車	157.9	1600	
28	固定托肩布	Ghim bông vào dèm ngực	B							平車	236.8	1067	
29	托肩布挑脚固定	Vắt gấu dèm ngực	B							挑脚	219.3	1152	
30	肩邊暗綫	Can chập sườn+vai	B							平車	827.2	306	
31	肩邊縫開散燙	Là rẽ sườn+vai	B							手燙	325.6	778	
32	托肩布袖籠固定	Ghim dèm ngực vào vn, cầu vai	B							平車	264.0	960	
33	邊緣固定標*1	Ghim móc sườn*1	B							平車	149.1	1694	
34	袖籠車牽条	May dây vòng nách	B							平車	421.0	600	
35	上袖暗綫	Tra tay	A							平車	1,069.5	250	
36	袖籠車肩棉包	May dèm vai	B							平車	263.1	960	
37	上領暗綫	Tra cổ	A							平車	1,088.1	246	
38	面里領圈開散	Là rẽ vòng cổ	B							手燙	219.3	1152	
39	領圈人字縫	Diều vòng cổ (mây can sai)	A							人字車	427.8	626	
40	里上袖拷五綫	Tra tay lộn	B							拷克	719.1	351	
41	台前下襟暗綫	Lòng lộn gấu TT	B							平車	403.4	626	
42	合袖口暗綫及固定*4	Lòng lộn gấu tay, ghim*4	A							平車	883.5	303	
43	肩墊手縫固定	Khâu ghim dèm vai	C							手工平車	371.7	640	
44	合挂里暗綫含翻	Lòng lộn sườn, lộn	A							平車	902.1	297	
45	袖籠面里固定及固定*8	Ghim vòng nách chính lộn, ghim giằng*8	B							平車	1,026.1	246	
46	合縫圓暗綫	Lòng lộn cổ	A							平車	334.8	800	
47	領圈面里固定	Ghim cổ chính lộn	B							平車	394.7	640	
48	下襟, 袖口車挑脚	Vắt gấu, gấu tay	B							挑脚	789.3	320	
49	鈕門記号*3	SD bở khuy nẹp*3	C							手工平車	174.3	1371	
50	鎖眼*3,鎖眼打結	Đánh khuy*3, di bở*3	B							平車	422.4	600	
XZ	修綫	Cắt chỉ	C							手工	747.0	320	
袋蓋*4		Nấp túi*4											
A01	袋蓋機底暗綫*2	Can chập nấp túi (bà màu)*2	B							平車	308.0	823	
A02	修縫袋蓋*2	Sửa lộn nấp túi*2	C							手工	298.8	800	
A03	燙袋蓋*2	Là nấp túi*2	B							手燙	264.0	960	
A04	袋蓋壓倒邊	Mí nấp túi	B							平車	299.2	847	
A05	袋蓋划合口*2	SD miếng nấp túi*2	C							平車	83.0	2880	
A06	袋蓋切合口*2	Chém miếng nấp túi*2	C							平車	41.5	5760	

Mã công đoạn	工程名義 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Thoi	使用机器 Thiết bị	時間 Thời gian	金額 Số tiền	日產量 Sản lượng	使用配件及其 Sử dụng phụ kiện
B01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	298.8	800	
B02	三角貼燙折*2	B		手燙	34	299.2	847	
B03	車鈕半*2	B		平車	12	105.6	2400	
B04	鈕半固定三角型*2	B		平車	23	202.4	1252	
B05	鈕半固定三角*2	B		平車	21	184.8	1371	
B06	挂面燙燙料条*3	B		手燙	24	211.2	1200	
B07	挂面机开袋*3	B		平車	49	455.7	588	
B08	里开袋(小挂面袋)*1	A		平車	49	455.7	588	
B09	手工剪三角*2	C		手工	25	207.5	1152	
B10	挂面袋固定两头*2	A		平車	38	353.4	758	
B11	燙挂面袋*2	B		手燙	21	184.8	1371	
B12	接布布夾三角貼*2及燙底固定邊緣上*	A		平車	86	799.8	335	
B13	燙底拷五线*2	B		拷克	68	598.4	424	
B14	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	448.8	565	
B15	車商标及固定尺码标	B		平車	23	202.4	1252	
B16	挂面貼商标人字縫明线	B		人字車	30	264.0	960	
B17	挂面接里布	B		平車	64	563.2	450	
B18	挂里跳脚針縫	B		跳脚	75	660.0	384	
B19	挂面燙底固定*3	B		平車	18	158.4	1600	
后片*2								
C01	后片划号*2	C		手工	35	290.5	823	
C02	后边叉一边明线1/4	B		平車	13	114.4	2215	
C03	后中暗线	B		平車	30	264.0	960	
C04	后中明线及折后叉	B		平車	32	281.6	900	
C05	車后叉摆脚暗线及修翻	B		平車	30	264.0	960	
C06	燙后中及燙后叉及后下摆	B		手燙	42	369.6	686	
C07	下摆拷三线	B		拷克	25	219.3	1152	
C08	下摆車滾边	B		喇叭	28	245.6	1029	
C09	后叉摆脚压线一段	B		平車	30	263.1	960	
袖子*4								
D01	領子划号*4	C		手工	55	456.5	524	
D02	袖口开暗线	B		平車	48	422.4	600	
D03	开袖叉各翻	B		平車	30	264.0	960	
D04	袖口开袋燙及袖口及袖叉	B		手燙	37	325.6	778	
D05	鈕門記号*4*2	C		手工专车	28	232.4	1029	
D06	領眼*4*2固定袖叉,領眼打結	B		专车	72	633.6	400	
D07	开袖叉各翻	B		平車	40	352.0	720	
D08	袖底縫暗线	B		平車	43	378.4	670	
D09	袖底縫开股燙	B		手燙	26	228.8	1108	
D10	袖袖山	B		平車	13	114.4	2215	
領子*2								
E01	領子划线	C		手工	20	166.0	1440	
E02	車人字車明线	B		人字車	30	264.0	960	
E03	燙領子	B		手燙	17	149.6	1694	
E04	車两头各修翻	B		平車	30	264.0	960	
E05	領座划号*1	C		手工	10	83.0	2880	
E06	上領座暗线*1	A		平車	30	279.0	960	
E07	領座开股燙*1	B		手燙	16	140.8	1800	
E08	領座双針明线	B		双針	19	167.2	1516	
E09	領口划号	B		手工	17	149.6	1694	
里布								
F01	里后中拷五线	B		平車	25	219.3	1152	
F02	里后中固定折及固定挂以耳	B		平車	21	184.2	1371	
F03	里前切开拷五线	B		拷克	38	333.3	758	
F04	里肩边拷五线	B		拷克	32	280.6	900	
F05	里袖切开袖底拷五线	B		拷克	44	385.9	655	
F06	里袖口及后里領拷三线	B		拷克	33	289.4	873	
F07	燙里布			手燙	25	219.3	1152	
Lát								
Diều gấp lốt đắp ngực TS								
F02	里后中固定折及固定挂以耳	B		平車	21	184.2	1371	
F03	里前切开拷五线	B		拷克	38	333.3	758	
F04	里肩边拷五线	B		拷克	32	280.6	900	
F05	里袖切开袖底拷五线	B		拷克	44	385.9	655	
F06	里袖口及后里領拷三线	B		拷克	33	289.4	873	
F07	燙里布			手燙	25	219.3	1152	

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

STYLE NO G15-0043P B
DATE: 31/01/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 2.52

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用机器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
	TOTAL			4316	38063	6.67	

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền may					
平車作業 Máy thường	2700						
入字車 Máy chữ	106						
跳腳車作業 Đặc chủng	75	393					
手縫作業 Là	494						
手工作業 Cá tay	454	94					
合記工時(秒) Tổng thời	3829	487					
出數(件)XSL (CN)	7.52	59.1					
總合計時(秒) Tổng công	4316	59.1	59.1				
總出數: Tổng LSCN							6.67

製表人: 阿草