

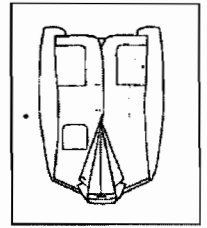
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

款式說明：男裝上衣		制表人：阿草		日期：2015/01/27		文件編號：	
款式：G15-024B							
Revise							
參考雷同款式：							
生產車縫時間：3288		特車組時間：396		總時間：3684			
生產出數：8.75		特車組出數：72.7		IE 總出數：7.82			
照片							

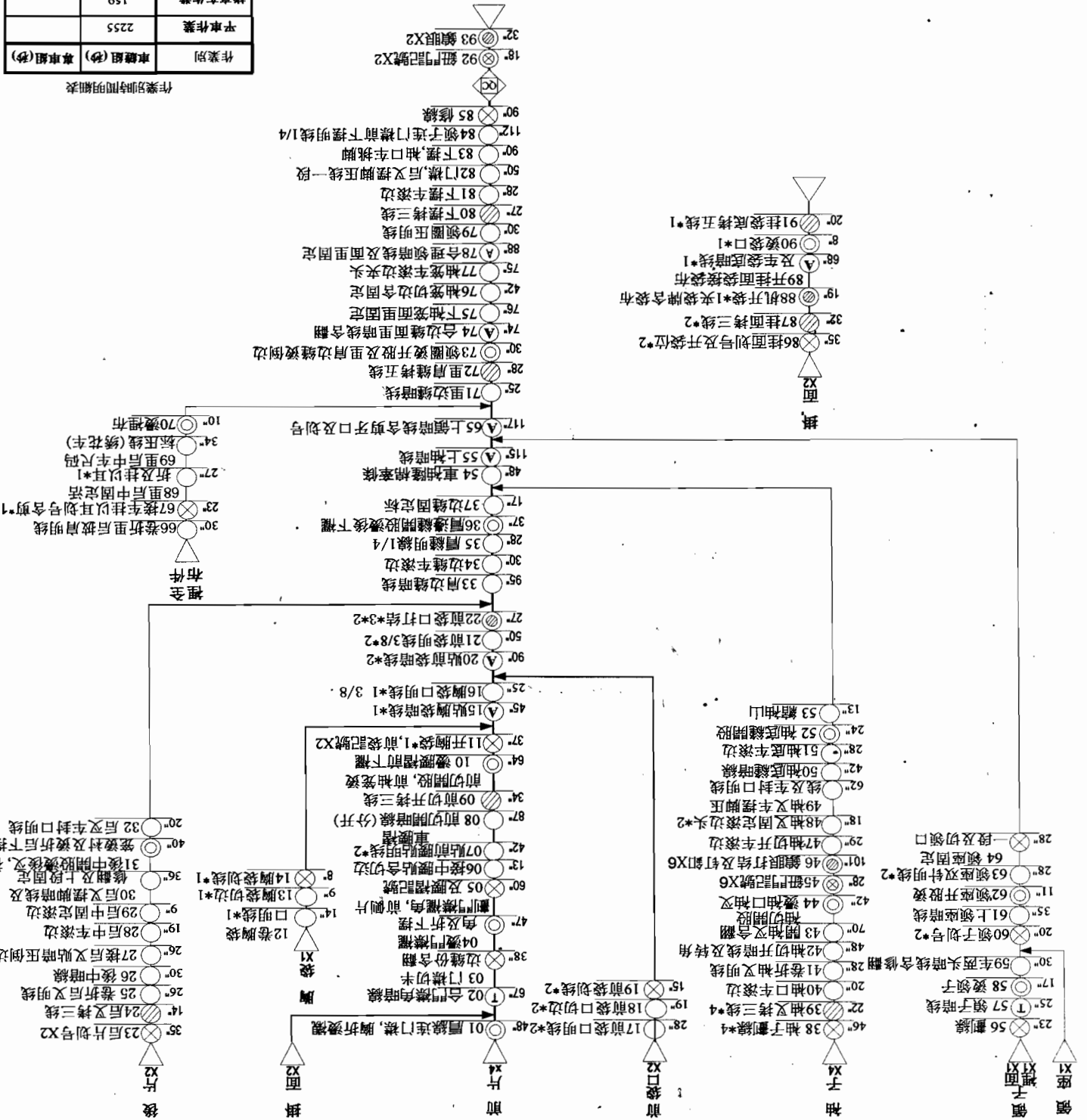
PPIC 主管：

(Handwritten signature)



總計工時 (秒)		總出數 (件)	
3684		7.82	
出數(件)		合計工時(秒)	
417		3288	
367		91	
90		305	
159			
2255			
作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)	
平車作業	2255		
拷克車作業	159		
特種車作業	90		
手縫作業	367		
手工作業	417		
合計工時(秒)	3288		
出數(件)	8.75		
3684		7.82	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 8.76
VN IE OUTPUT: 8.76

STYLE N°G15-024B
DATE: 11/2/2015

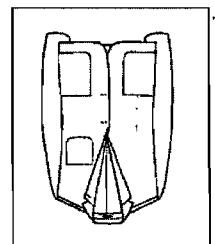
Ma công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
01	肩縫, 門襟燙村条	Là méch vai+nẹp TT	C		手燙	30	247.8	960
02	胸折燙村条	Là méch lỵ ngực	B		手燙	18	157.9	1600
03	合門襟暗線	Can chập nẹp	B		專車	67	587.6	430
04	門襟切半邊縫含翻	Chém sửa lộn nẹp	C		平車	38	313.9	758
05	燙門襟及前下擺燙折	Là rê nẹp, rê lỵ, là méch ốp eo	B		手燙	47	412.2	613
06	前片划号*2	Sd lỵ TT*2	C		手工	30	247.8	960
07	前片划号*2	Sd sườn*2	C		手工	30	247.8	960
08	車前腰褶*2含剪	May lỵ eo*2, bỏ lỵ	B		平車	47	412.2	613
09	接中腰貼及切边*2	Can dây ốp eo, chêm	B		平車	13	114.0	2215
10	貼前腰貼及針壓線*2	Ml dán ốp eo TT 1 kim*2	B		平車	42	368.3	686
11	前切開暗線	Can chập sườn trước	B		平車	45	394.7	640
12	燙前腰折及燙前切開及折下擺	Là rê lỵ, là rê sườn TT, gấp gấu	B		手燙	46	403.4	626
13	貼前腰折*2, 開胸袋划号*1	SD bỏ túi ngực*1, túi TT*2	C		手工	37	305.6	778
14	開胸袋(完整)	Dán túi ngực 1 kim*1	A		平車	45	418.5	640
15	胸袋底縫五线*1	Điều túi ngực*1 3/8	B		平車	25	219.3	1152
16	貼前袋口暗線*2	Dán túi 1 kim *2 (dưới)	A		平車	90	837.0	320
17	前袋*2明线1/4	Điều túi TT*2 3/8	B		平車	50	438.5	576
18	前袋打结*6	DI bỏ miếng túi dưới*6	B		專車	27	236.8	1067
19	肩邊縫暗線	Can chập sườn, vai	B		平車	95	833.2	303
20	前切并拷三線	VS 3 chỉ sườn TT	B		拷克	34	298.2	847
21	邊縫車滾边	Cuốn viền sườn	B		喇叭	30	263.1	960
22	肩縫明线1/4	Điều vai 3/8	B		平車	28	245.6	1029
23	肩邊縫開股燙	Là lật sườn vai	B		手燙	37	324.5	778
24	邊縫固定標*1	Ghim mác sườn*1	B		平車	17	149.1	1694
25	袖袋車牽条	May dây vòng nách	B		平車	42	368.3	686
26	上袖暗線	Tra tay	A		平車	115	1,069.5	250
27	上領暗線	Tra cổ, sd	A		平車	117	1,088.1	246
28	里肩邊縫暗線	Can sườn lót 2 đoạn	B		平車	25	219.3	1152
29	里肩縫拷五线	VS 5 cầu vai lót	B		拷克	28	245.6	1029
30	面里領開股燙	Là rê vòng cổ chính lót	B		手燙	30	263.1	960
31	合挂里暗線含翻	Lồng lót sườn, lộn	A		平車	74	688.2	389
32	袖袋面里固定	Ghim vòng nách chính lót	B		平車	76	666.5	379
33	肩墊手縫固定	Khâu ghim đệm vai	C		手工專車	45	371.7	640
34	袖袋切边	Chém vòng nách	B		平車	42	368.3	686
35	袖袋車滾边夾头	Cuốn viền vòng nách, nùi	B		喇叭	75	657.8	384
36	合領圈暗線	Lồng lót cổ	A		平車	46	427.8	626
37	領圈面里固定	Ghim cổ chính lót 2 đoạn	B		平車	42	368.3	686
38	里領圈壓倒边1/16	Ml cổ lót 1/16	B		平車	30	263.1	960
39	下擺切边	Chém gấu	C		平車	27	223.0	1067
40	下擺車滾边	Cuốn viền gấu	B		喇叭	28	245.6	1029
41	門襟燙脚, 肩叉燙脚压线一段	Ml gấu TT 1 đoạn	B		平車	25	219.3	1152
42	肩叉燙脚压线一段两边	Ml gấu sê sau 2 bên	B		平車	25	219.3	1152
43	下擺, 袖口車燙脚	Vắt gấu, gấu tay	B		挑脚	90	789.3	320
44	領沿, 門襟連前下擺明线1/4	Điều sống cổ, nẹp, gấu TT 1 đoạn	B		平車	112	982.2	257
45	鈕门记号*2	SD bỏ khuy nẹp*2	C		手工專車	18	148.7	1600
46	鎖眼*2, 鎖眼打结	Đánh khuy*2, di bộ*2	B		專車	32	280.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320
前口袋*2		Túi TT*2						
A01	卷折袋口明线*2	Điều gấp miệng túi*2	B		平車	28	245.6	1029
A02	前口袋切边*2	Chém xung quanh túi	C		平車	19	156.9	1516
A03	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C		手工	15	123.9	1920
胸口袋*1		Túi ngực*1						
B01	卷折胸袋口明线*1	Điều gấp miệng túi ngực*1	B		平車	14	122.8	2057
B02	胸口袋切边	Chém túi ngực*1	C		平車	9	74.3	3200
B03	胸袋底划线*1	SD túi ngực*1	C		手工	8	66.1	3600

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE N°G15-024B
DATE: 11/2/2015

工程號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器 Thời gian	金額 Đơn vị	日產量 Sàn lượng
	里布					
G00	里邊縫拷三線	B		拷克	9	78.9
G01	卷折里后披肩明線	B		平車	30	263.1
G02	接車挂以耳划号各剪*1	B		手工	23	201.7
G03	里后中固定活折及固定挂以耳	B		平車	27	236.8
G04	里后中貼商標壓線	B		专车	34	298.2
G05	燙里布	B		手燙	10	87.7
	TOTAL				32,308	7.82



製表人: 阿草

作業別 Chuyên môn	車縫(秒) May	平車作業 May	拷克作業 May vs	挑脚車作 Đặc chùng	手燙作業 Là	手工作業 Cd tay	合計工時(秒) Tổng thời	出數(件)(S) LCN	總出數: Tổng	總工時(秒) Tổng công
穿車(秒)	2255	159	90	367	417	91	3288	8.76	3684	7.82