

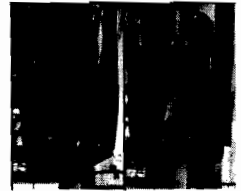
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：女裝上衣		制表人：阿草		日期：2015/03/17		文件編號：	
款式：G15-124B		订单：9950 件					
參考雷同款式：							
生產車縫時間：3555 特車組時間：182 總時間：3737							
生產出數：8.10		特車組出數：158.2 IE 總出數：7.71					

PPIC 主管：

3/17



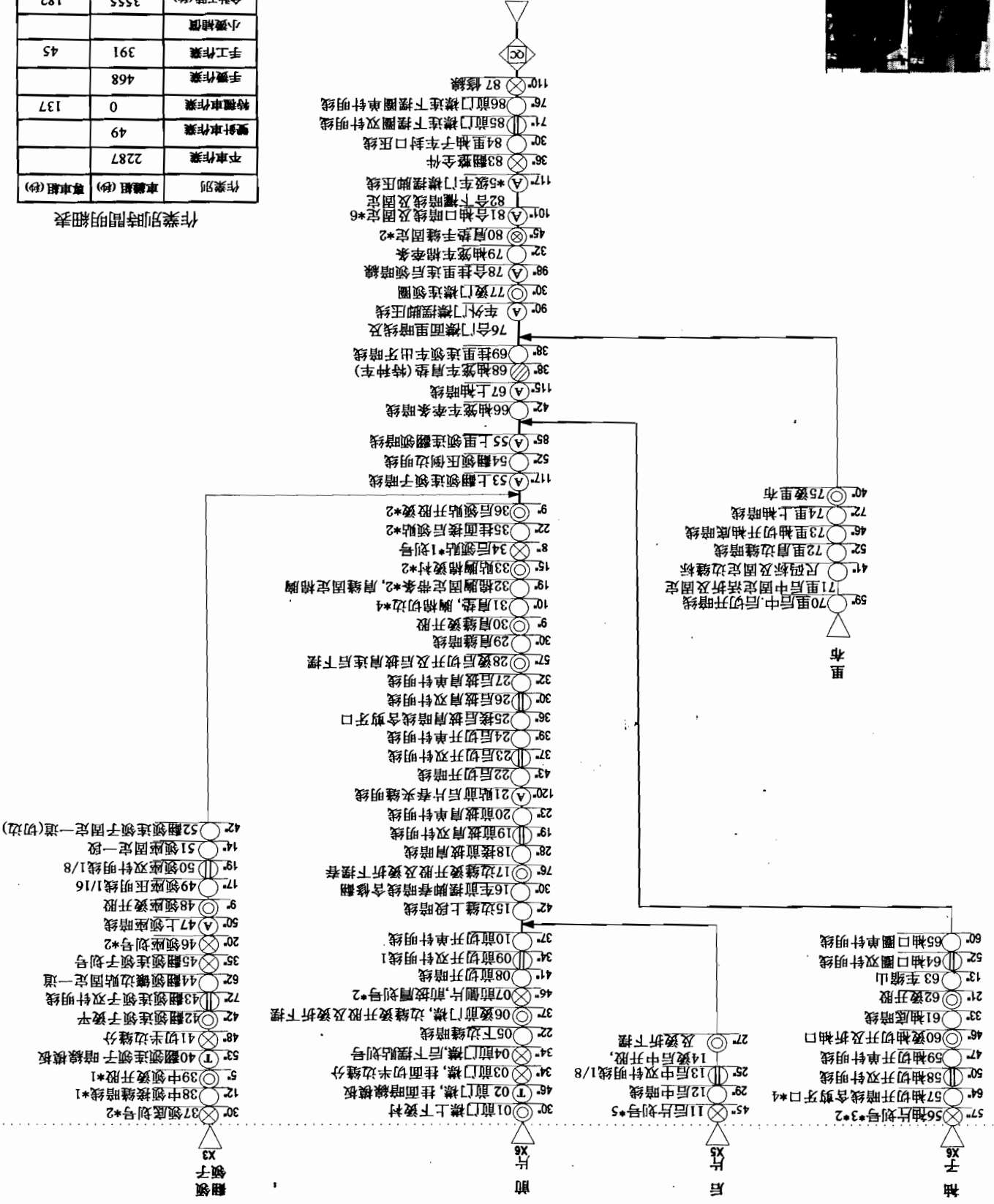
G15-124J 縫製流程圖

2015/03/17 阿草

客戶: WHBM

總計工時 3737		總出廠 7.71	
作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	2287		
雙針車作業	49		
特種車作業	0		
手縫作業	468		
手工作業	391		
小異補償			
合計工時 (秒)	3555	182	158.2
出廠(件)	8.10		

作業別時間明細表



doan	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	門襟燙村条	Là méch nép TT (T/F)	B		手縫	30	264.0	960	
02	門襟推脚車縫裝暗線	Can cháp nép bìa mẫu	B		专车	46	404.8	626	
03	切半邊縫前門襟	Chém sửa lộn nép TT	C		平车	34	282.2	847	
04	前門襟, 后下摆貼划号	SD nép dưới TT, dáp gấu TS	C		手工	34	282.2	847	
05	接下邊縫暗線	Can sườn dưới 1 đoạn	B		平车	22	193.6	1309	
06	前門襟連前下摆及下邊縫燙开股	Là nép TT, là gáp gấu, là rế sườn dưới	B		手縫	37	325.6	778	
07	前胸片*4, 前腰片划号*2	SD sườn TT*4, cầu vai TT*2	C		手工	46	381.8	626	
08	接前切开暗線*2	Can cháp sườn TT	B		平车	41	360.8	702	
09	前切开双料明線	Điều sườn TT 2 klm	B		双针	34	299.2	847	
10	前切开单料明線	Điều sườn TT 1 klm	B		平车	37	325.6	778	
11	边縫上段暗線	Can cháp sườn	B		平车	42	369.6	686	
12	车前推脚車暗線裝暗線	Can cháp góc gấu trên, sửa lộn	B		平车	30	264.0	960	
13	边縫燙开股及燙折下摆及燙折前春	Là rế sườn, là gáp gấu, là gáp sườn nép	B		手縫	76	668.8	379	
14	接前腰暗線	Can cháp cầu vai TT	B		平车	28	246.4	1029	
15	前腰片双料明線	Điều cầu vai TT 2 klm	B		双针	19	167.2	1516	
16	前腰片单料明線	Điều cầu vai TT 1 klm	B		平车	23	202.4	1252	
17	貼前片春夾縫明線	Dàn điều nép sườn TT, gấu	A		平车	120	1,116.0	2,40	
18	接后切开暗線	Can cháp sườn TS	B		平车	43	378.4	670	
19	后切开双料明線	Điều sườn TS 2 klm	B		双针	37	325.6	778	
20	后切开单料明線	Điều sườn TS 1 klm	B		平车	39	343.2	738	
21	接后腰暗線含剪牙口	Can cháp cầu ngực TS, bảm	B		平车	36	316.8	800	
22	后腰片双料明線	Điều cầu ngực TS 2 klm	B		双针	30	264.0	960	
23	后腰片单料明線	Điều cầu ngực TS 1 klm	B		平车	32	281.6	900	
24	接后切开及后腰片連后下摆	Là sườn TS, cầu ngực TS, gấu TS	B		手縫	57	501.6	505	
25	肩縫暗線	Can cháp cầu vai	B		平车	30	264.0	960	
26	肩縫燙开股	Là rế cầu vai	B		手縫	9	79.2	3200	
27	肩墊*2胸縫切边*2	Chém đệm ngực*2, chém đệm vai*2	C		平车	10	83.0	2880	
28	胸固定带条*2, 肩縫固定精胸	May đệm băng*2, ghim dây đệm ngực	B		平车	19	167.2	1516	
29	貼胸棉墊*2	Là méch đệm ngực*2	B		平车	15	132.0	1920	
30	后腰墊*1	SD dáp cổ*1	C		手工	8	66.4	3600	
31	后腰貼挂面接縫*2	Can dáp nép vào dáp cổ*2	B		平车	22	193.6	1309	
32	后腰貼燙开股*2	Là rế dáp nép cổ*2	B		手縫	9	79.2	3200	
33	上袖暗線含划号	Tra ve nép, cổ	A		平车	117	1,088.1	246	
34	翻領压明線	Ml ve nép 1/16, sd	B		平车	52	457.6	554	
35	上里領連翻領暗線	Chim nép, vòng cổ chỉnh kít	A		平车	85	790.5	339	
36	後門襟連翻領	Là nép, vòng cổ (sau kít tra)	C		手縫	30	249.0	960	
37	袖克夫条	May dây vòng nách	B		平车	42	369.6	686	
38	上袖暗線	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250	
39	袖克夫肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758	
40	挂面連領車出牙明線	May dây viền dáp nép, cổ	B		平车	38	334.4	758	
41	合挂里連領暗線	Lòng kít nép, cổ, gáp viền	A		平车	98	911.4	294	
42	车袖隔棉条	May ken vai	B		平车	32	281.6	900	
43	肩墊手縫固定*2	Khấu ghim đệm vai*2	C		手工专车	45	373.5	640	
44	合袖口面里暗線及固定*6	Lòng kít gấu tay + ghim *6	A		平车	101	939.3	285	
45	合下摆暗線及固定*5及车门縫推脚压线—	Lòng kít gấu áo, ghim*5, mí gấu 1 đoạn	A		平车	117	1,088.1	246	
46	翻整全件	Lộn áo	C		手工	36	298.8	800	
47	里袖车子車封口	Ml bụng tay	B		平车	30	264.0	960	
48	前門襟連下摆面双料明線	Điều nép TT, vòng gấu 2 klm	B		双针	71	624.8	406	
49	前門襟連下摆面单料明線	Điều nép TT, vòng gấu 1 klm	B		平车	76	668.8	379	
X2	修線	Cát chỉ	C		手工	110	913.0	262	
后片*5									
后片*5									
A01	后片划号*5	SD thân sau*5	C		手工	45	373.5	640	
A02	后中暗線	Can cháp giữa sau	B		平车	29	255.2	993	
A03	后中双料明線1/8	Điều giữa sau 2 klm 1/8	B		双针	25	220.0	1152	
A04	接后中开股及燙折后下摆	Là rế giữa sau, gáp gấu TS	B		手縫	27	237.6	1067	

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

[illegible]

製表人: 阿草



作业别	Công đoạn	May	Chuyên môn	工序(秒)	Chuyên môn
平车作业	2287				
双针车作业	409				
2 km					
特种车作业	0			137	
手渡作业	468				
手工作业	391	45			
合计工时(秒)				182	
出数(件)	8.10	158.2			
出数(件)	3737				总出数:
合计工时(秒)					Tổng
					LSCN
					7.71