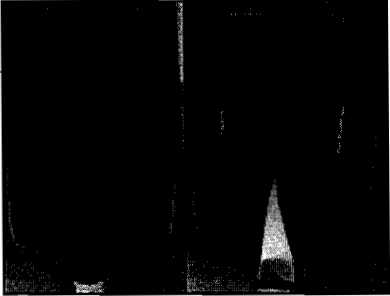


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：2015/03/21		文件編號：	
款式：G15-132B		订单：4614 件					
参考雷同款式：							
生產車縫時間：4112 特車組時間：547 總時間：4659							
生產出數：7.00 特車組出數：52.7 IE 總出數：6.18							
照片							

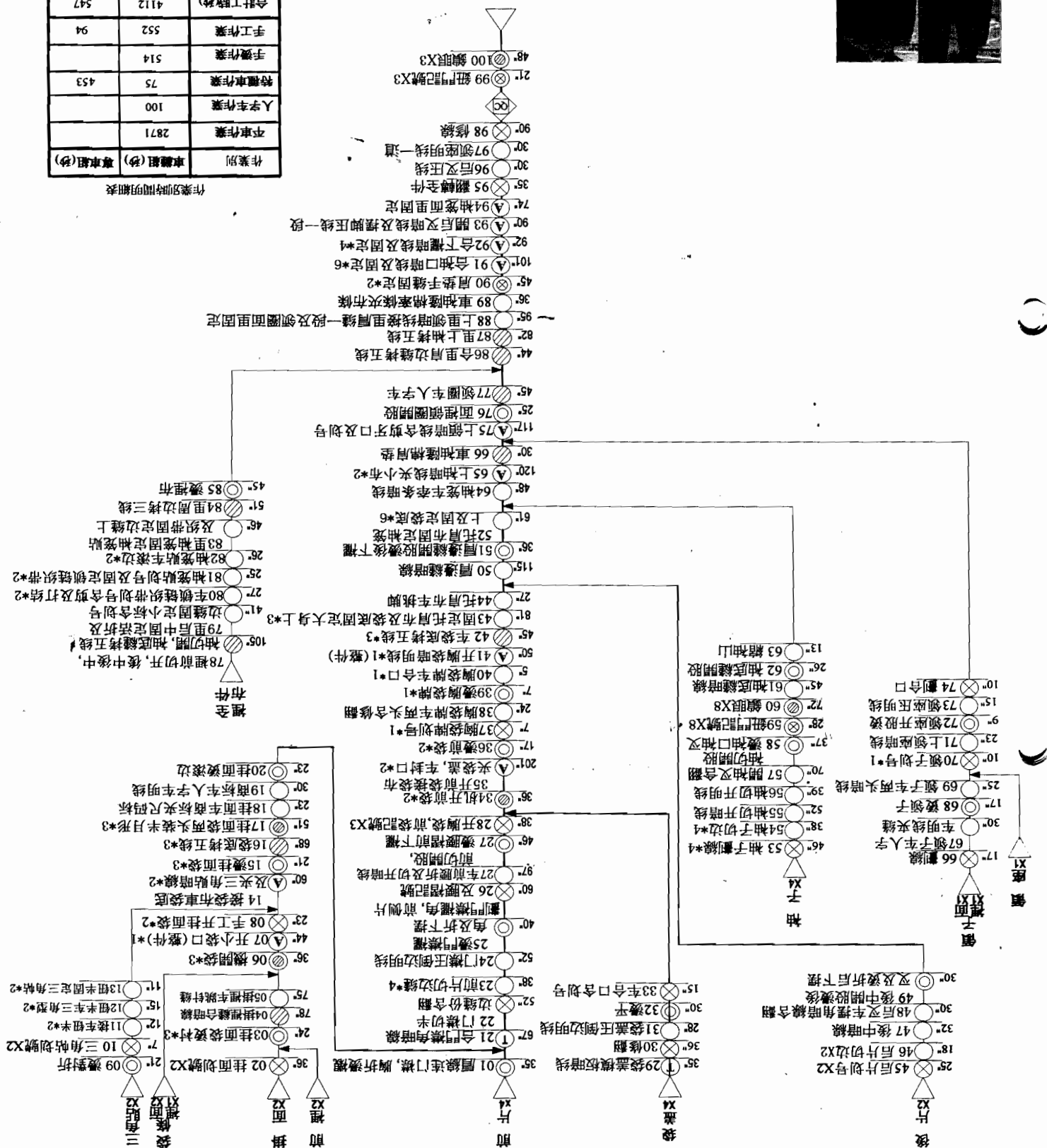
PPIC 主管：

(Handwritten signature and date 3/21)



總計工時 (秒)		總出數 (件)	
4659		6.18	
合計工時 (秒)		出數 (件)	
4112		52.7	
552		94	
514			
75			
100			
2871			
作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)

作業別時間明細表



G15-132B 縫製流程圖

SEWING OPERATION LIST

• VNI OUTPUT:

7.00 7.00

DATE: 21/3/2015

DATE:

Mã công đoạn		Công đoạn		Tên công đoạn		Mã công đoạn	
01	01	Là méch vai+nẹp TT	Sd ly TT*2	C	30	247,8	960
02	02	Phần ly TT*2	Sd ly TT*2	C	30	247,8	960
03	03	Phần ly TT*2	Sd ly TT*2	C	30	247,8	960
04	04	Phần ly TT*4	Chém sườn TT*4	C	38	313,9	758
05	05	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
06	06	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
07	07	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
08	08	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
09	09	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
10	10	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
11	11	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
12	12	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
13	13	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
14	14	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
15	15	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
16	16	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
17	17	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
18	18	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
19	19	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
20	20	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
21	21	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
22	22	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
23	23	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
24	24	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
25	25	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
26	26	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
27	27	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
28	28	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
29	29	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
30	30	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
31	31	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
32	32	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
33	33	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
34	34	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
35	35	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
36	36	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
37	37	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
38	38	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
39	39	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
40	40	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
41	41	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
42	42	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
43	43	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
44	44	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
45	45	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
46	46	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
47	47	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
48	48	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
49	49	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
50	50	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640
51	51	Phần ly eo*2	May ly eo*2	B	45	394,7	640

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 615-132B 款式
DATE: 21/3/2015

工段名称	工段名称	等级	台数	使用机器	时间	金额	日产量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hàng	Sử dụng máy	Thời gian	Đơn vị	Sản lượng
53	中领单针明线	B		平车	30	263.1	960
54	门襟连领明线1/4	B		平车	102	894.5	282
55	钮门记号*3	C		手工平车	21	173.5	1371
56	锁眼*3,领眼打结	B		专车	48	421.0	600
XZ	修线	C		手工	110	908.6	262
袋盖*4							
A01	袋盖模板暗线*2	B		专车	35	307.0	823
A02	修翻袋盖*2	C		手工	38	313.9	758
A03	袋盖压侧边明线	B		平车	28	245.6	1029
A04	烫袋盖*2	B		手烫	30	263.1	960
A05	袋盖划合口*2	C		平车	10	82.6	2880
A06	袋盖切合口*2	C		平车	5	41.3	5760
袋盖*2							
B01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
B02	三角贴烫折*2	B		手烫	21	184.2	1371
B03	三角贴划号*2	C		手工	7	57.8	4114
B04	车钮半*2	B		平车	12	105.2	2400
B05	钮半固定三角型*2	B		平车	15	131.6	1920
B06	钮半固定三角*2	B		平车	11	96.5	2618
B07	挂面烫烫衬条*3	B		手烫	24	210.5	1200
B08	挂面机开袋*3	B		专车	54	473.6	533
B09	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	40	372.0	720
B10	挂面机开袋*2	B		专车	36	315.7	800
B11	手工剪三角*2	C		手工	23	190.0	1252
B12	挂面袋固定两头*2	A		平车	38	353.4	758
B13	烫挂面袋*2	B		手烫	21	184.2	1371
B14	接烫布夹三角贴*2及烫底固定边	A		平车	60	558.0	480
B15	烫底拷五线*3	B		拷克	68	596.4	424
B16	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	447.3	565
B17	车商标及固定尺码标	B		平车	23	201.7	1252
B18	挂面贴商标人字缝明线	B		入字车	25	219.3	1152
B19	里前下摆拷三线	B		拷克	12	105.2	2400
B20	挂面袋里布	B		平车	78	684.1	369
B21	挂面跳脚针缝	B		跳脚	75	657.8	384
B22	挂面烫烫边	B		手烫	23	201.7	1252
后片*2							
C01	后片划号*2	C		手工	35	289.1	823
C02	后片切边*2	C		平车	22	181.7	1309
C03	后中暗线	B		平车	32	280.6	900
C04	车边叉三角及修翻	B		平车	30	263.1	960
C05	后中开股及烫后叉及后下摆	B		手烫	30	263.1	960
袖子							
D01	袖子划号	C		手工	46	380.0	626
D02	袖子切边*4	C		平车	38	313.9	758
D03	袖口开暗线	B		平车	52	456.0	554
D04	袖口开明线1/4	B		平车	39	342.0	738
D05	袖口上段固定*2	B		平车	15	131.6	1920
D06	开袖叉含翻	B		平车	30	263.1	960

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

STYLE NO G15-132B 款式
DATE: 21/3/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

7.00 日產量

工段號碼	工段名稱	等級	台機記號	使用機器	時間	金額	日產量
------	------	----	------	------	----	----	-----

D07	肩又上段固定一段	B			平車	8	70.2
D08	袖口開縫及袖口及袖叉	B			手縫	37	324.5
D09	鈕門記號*4*2	C			手工平車	28	231.3
D10	鎖眼*4*2固定袖叉,鎖眼打結	B			平車	72	631.4
D11	開袖叉合翻	B			平車	40	350.8
D12	袖底縫暗線	B			平車	45	394.7
D13	袖底縫開股燙	B			手縫	26	228.0
D14	縮袖山	B			平車	13	114.0

E01	領子劃線	C			手工	17	140.4
E02	車人字車明線	B			人字車	30	263.1
E03	燙領子	B			手縫	17	149.1
E04	車兩頭含修翻	B			平車	25	219.3
E05	領座划*1	C			手工	10	82.6
E06	上領座暗線*1	A			平車	23	213.9
E07	領座開股燙*1	B			手縫	9	78.9
E08	領座壓線1/16	B			平車	15	131.6
E09	領口划号	B			手工	10	87.7

F01	里后中拷五線	B			拷克	19	166.6
F02	里后中國定活折及固定邊緣標固	B			平車	41	359.6
F03	車鎖縫帶划号含剪及打結*2	B			平車	27	236.8
F04	袖袋貼划号*2	B			手工	10	87.7
F05	袖袋鎖縫綫固定*2	B			平車	15	131.6
F06	袖袋貼車接邊	B			喇叭	26	228.0
F07	里邊緣固定鎖縫綫*2	B			平車	14	122.8
F08	里后切拷五線	B			拷克	36	315.7
F09	袖袋貼固定	B			平車	32	280.6
F10	里袖切開袖底拷五線及夾布*4	B			拷克	50	438.5
F11	全件里布拷三線	B			拷克	37	324.5
F12	燙里布	B			手縫	45	394.7

6.18



作業別	平車作業	2871					
May ziczac	人字車	100					
May ziczac	跳脚車作	75	453	3972.8			
La	手縫作業	514					
Cd tay	手工作業	552	94	776.44			
Tổng thời	台記工時	4112	547	4749.3			
出數(件)(S)	出數(件)(S)	7.00	52.7				
總合計時	總合計時	4659					
Tổng công	總出數	6.18					

36.276

製表人: 阿草