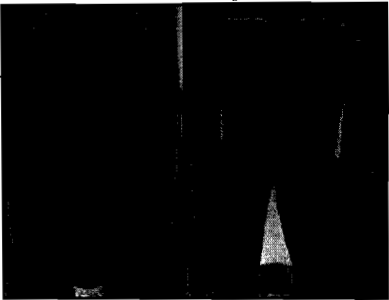


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：2015/05/02		文件編號：	
G15-133B							
對條							
訂單：3704 件							
參考雷同款式：							
生產車縫時間：4385 特車組時間：547 總時間：4932							
生產出數：6.57 特車組出數：52.7 IE 總出數：5.84							
照片							
							

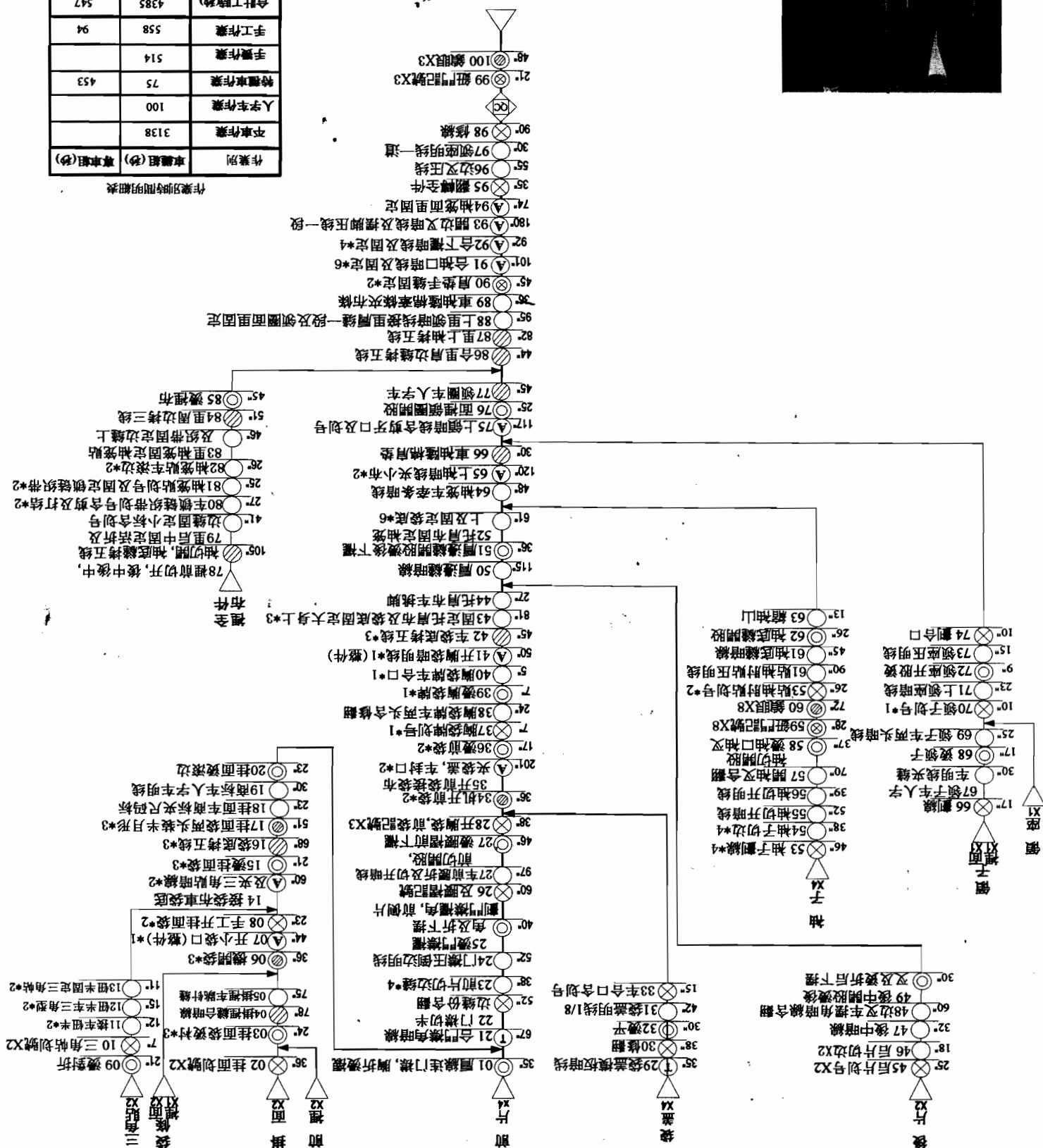
PPIC 主管：

1357
204

G15-133B 对条 縫製流程圖

2015/05/02

作業別時間明細表



STYLE NO G15-133B 款式
DATE: 2/5/2015

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

TAPEI IE OUTPUT: 6.76
VN IE OUTPUT: 6.76

工段名称	工段名称 TÊN CÔNG ĐOẠN	等级	台数	使用机器	時間	金額	日產量
01	肩縫, 門襟燙平	C			手縫	231.3	1029
02	前片划号*2	C			手工	247.8	960
03	前片划号*2	C			手工	247.8	960
04	前片切边*4	C			手工	313.9	758
05	车前腰褶*2	B			平车	394.7	640
06	合门襟暗线	B			专车	587.6	430
07	门襟切半边缝分	C			平车	429.5	554
08	烫门襟及前下摆烫折	B			手縫	263.1	960
09	前切开暗线	B			平车	456.0	554
10	前切开, 腰褶烫开股及侧折烫折条	B			手縫	491.1	514
11	开袋记号*3	C			手工	313.9	758
12	侧袋划号*1	C			手工	57.8	4114
13	侧袋条固定两头	B			专车	210.5	1200
14	侧袋修翻*1	B			手工	61.4	4114
15	侧袋条烫折	B			手縫	61.4	4114
16	侧袋烫折线1/8*1	B			平车	157.9	1600
17	侧袋烫折车合口*1	B			平车	43.9	5760
18	侧袋(完整)	A			平车	465.0	576
19	侧袋前袋*2	B			专车	315.7	800
20	侧袋接烫布压明线	B			平车	245.6	1029
21	手工剪三角*2	C			手工	206.5	1152
22	前袋口固定两端*2	A			平车	353.4	758
23	烫前袋口*2	B			手縫	149.1	1694
24	侧袋固定烫盖*2	A			平车	1,078.8	248
25	前袋车封口*2	B			平车	192.9	1309
26	车侧袋暗线*2+1	B			拷克	394.7	640
27	侧袋底固定在大身上*6	B			平车	315.7	800
28	固定托肩布	B			平车	236.8	1067
29	侧袋缝暗线(对格)	B			平车	1,008.6	250
30	固定托肩布	B			挑脚	219.3	1152
31	侧袋缝开股烫	B			手縫	315.7	800
32	托肩布侧袋固定	B			平车	219.3	1152
33	侧袋车牵条	B			平车	421.0	600
34	上袖暗线	A			平车	1,116.0	240
35	侧袋烫平	B			手縫	280.6	900
36	侧袋车牵条	B			专车	263.1	960
37	上侧袋线托肩布固定侧袋	A			平车	1,088.1	246
38	侧袋领圈开股	B			手縫	219.3	1152
39	侧袋入字缝	A			人字车	418.5	640
40	侧袋侧缝侧袋五线	B			拷克	385.9	655
41	侧袋侧缝五线	A			拷克	762.6	351
42	侧袋侧缝	A			平车	418.5	640
43	侧袋侧缝	B			平车	350.8	720
44	侧袋车牵条	B			平车	315.7	800
45	侧袋侧缝固定*3*2	C			手工专车	371.7	640
46	侧袋侧缝及固定*5	A			平车	939.3	285
47	侧袋侧缝固定(下段)	B			平车	649.0	389
48	侧袋固定*6	B			平车	131.6	1920
49	侧袋侧缝固定*4	A			平车	855.6	313
50	侧袋侧缝及侧袋侧缝一段	A			平车	837.0	320
51	侧袋侧缝	C			手工	289.1	823
52	侧袋侧缝	B			平车	263.1	960

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

STYLE NO G15-133B 衣布
DATE: 2/5/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

doan	Mã công	工段名稱	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記	使用機器	時間	金額	日產量
------	---------	------	------	---------------	----	-----	------	----	----	-----

53		中領車針明線		Điều chân cổ 1 kim	B		平車	30	263.1	960
54		門襟連領明線1/4		Điều nép, cổ 1/4	B		平車	102	894.5	282
55		鈕門記号*3		SD bổ khuyết nép*3	C		手工平車	21	173.5	1371
56		鎖釐*3,鎖眼打結		Đánh khuyết*3, di bộ*3	B		平車	48	421.0	600
XZ		修線		Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320
後身*4										
A01		後身橫板暗線*2		Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B		平車	35	307.0	823
A02		修翻後蓋*2		Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	38	313.9	758
A03		燙後蓋*2		Là nắp túi*2	B		手燙	30	263.1	960
A04		燙蓋明線1/8		Điều nắp túi 1/8	B		平車	42	368.3	686
A05		燙蓋划合口*2		SD miêng nắp túi*2	C		平車	10	82.6	2880
A06		燙蓋划合口*2		Chém miêng nắp túi*2	C		平車	5	41.3	5760
後身*2										
B01		挂面开袋记号*3及划边		SD bổ túi đắp nếp*3, xung quanh đắp nếp	C		手工	36	297.4	800
B02		三角貼燙折*2		Là gấp đắp tam giác*2	B		手燙	21	184.2	1371
B03		三角貼划号*2		SD đắp tam giác*2	C		手工	7	57.8	4114
B04		半鈕*2		Can khuyết, may khuyết*2	B		平車	12	105.2	2400
B05		鈕半固定三角型*2		Mi chận khuyết*2	B		平車	15	131.6	1920
B06		鈕半固定三角*2		Ghim khuyết vào đắp tam giác*2, sd	B		平車	11	96.5	2618
B07		挂面燙燙村条*3		Là méch túi đắp nếp*3	B		手燙	24	210.5	1200
B08		挂面机开袋*3		Bổ túi bằng máy đắp nếp*3	B		平車	54	473.6	533
B09		里开袋(小挂面袋)*1		May túi đắp nếp nhỏ*1	A		平車	40	372.0	720
B10		挂面机开袋*2		Bổ túi bằng máy đắp nếp*2, coi túi*2	B		平車	36	315.7	800
B11		手工剪三角*2		Bổ túi bằng tay đắp nếp*2	C		手工	23	190.0	1252
B12		挂面袋固定两头*2		Chộn túi 2 đầu	A		平車	38	353.4	758
B13		燙挂面袋*2		Là miêng túi*3	B		手燙	21	184.2	1371
B14		接袋布夾三角貼*2及接底固定边		Can lót túi, ghim đắp tam giác*2, ghim lót	A		平車	60	558.0	480
B15		接底拷五线*3		VS 5 chỉ trên túi*2+ túi nhỏ*1	B		拷克	68	596.4	424
B16		挂面袋两头装饰线		Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B		平車	51	447.3	565
B17		车商标及固定尺码标		Mi dán mác chính đắp nếp, đặt mác cỡ	B		平車	23	201.7	1252
B18		挂面貼商標人字縫明線		Điều mác đắp nếp (máy can sai)	B		人字平車	25	219.3	1152
B19		里前下摆拷三线		VS 3 chỉ gấu lót TT	B		拷克	12	105.2	2400
B20		挂面接里布		Can đắp nếp vào lót, cuốn viền	B		平車	78	684.1	369
B21		挂里跳脚针縫		Điều đắp nếp bỏ mũi	B		跳脚	75	657.8	384
B22		挂面燙滾边		Là viền đắp nếp	B		手燙	23	201.7	1252
后片*2										
C01		后片划号*2		SD TS *2	C		手工	35	289.1	823
C02		后片切边*2		Chém TS*2	C		平車	22	181.7	1309
C03		后中暗线		Can chập giữa sau	B		平車	32	280.6	900
C04		车边叉三角及修翻		Chộn sê 2 bên + lộn	B		平車	60	526.2	480
C05		后中开股及烫肩叉及后下摆		Là rẽ giữa sau + gấu TS+ méch cổ	B		手燙	30	263.1	960
袖子										
D01		袖子划号		SD tay*4	C		手工	46	380.0	626
D02		袖子切边*4		Chém tay*4	C		平車	38	313.9	758
D03		袖切开暗线		Can chập sườn tay	B		平車	52	456.0	554
D04		袖切开明线1/4		Điều sống tay 1/8	B		平車	39	342.0	738
D05		袖叉上段固定*2		Chộn sê trên 1 đoạn*2	B		平車	15	131.6	1920
D06		开袖叉修翻		May sê tay + lộn	B		平車	30	263.1	960

