

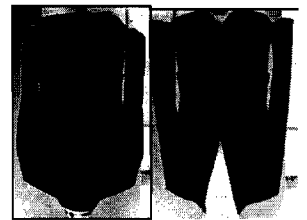
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-134B 对格		款式說明: 男装上衣 订单: 2833 件		制表人: 阿草 日期: 2015/05/08		文件編號:	
參考雷同款式:				照片			
生產車縫時間: 3992 特車組時間: 547 總時間: 4539		生產出數: 7.21		特車組出數: 52.7 IE 總出數: 6.35			

PPIC 主管:

2556/15
5/29



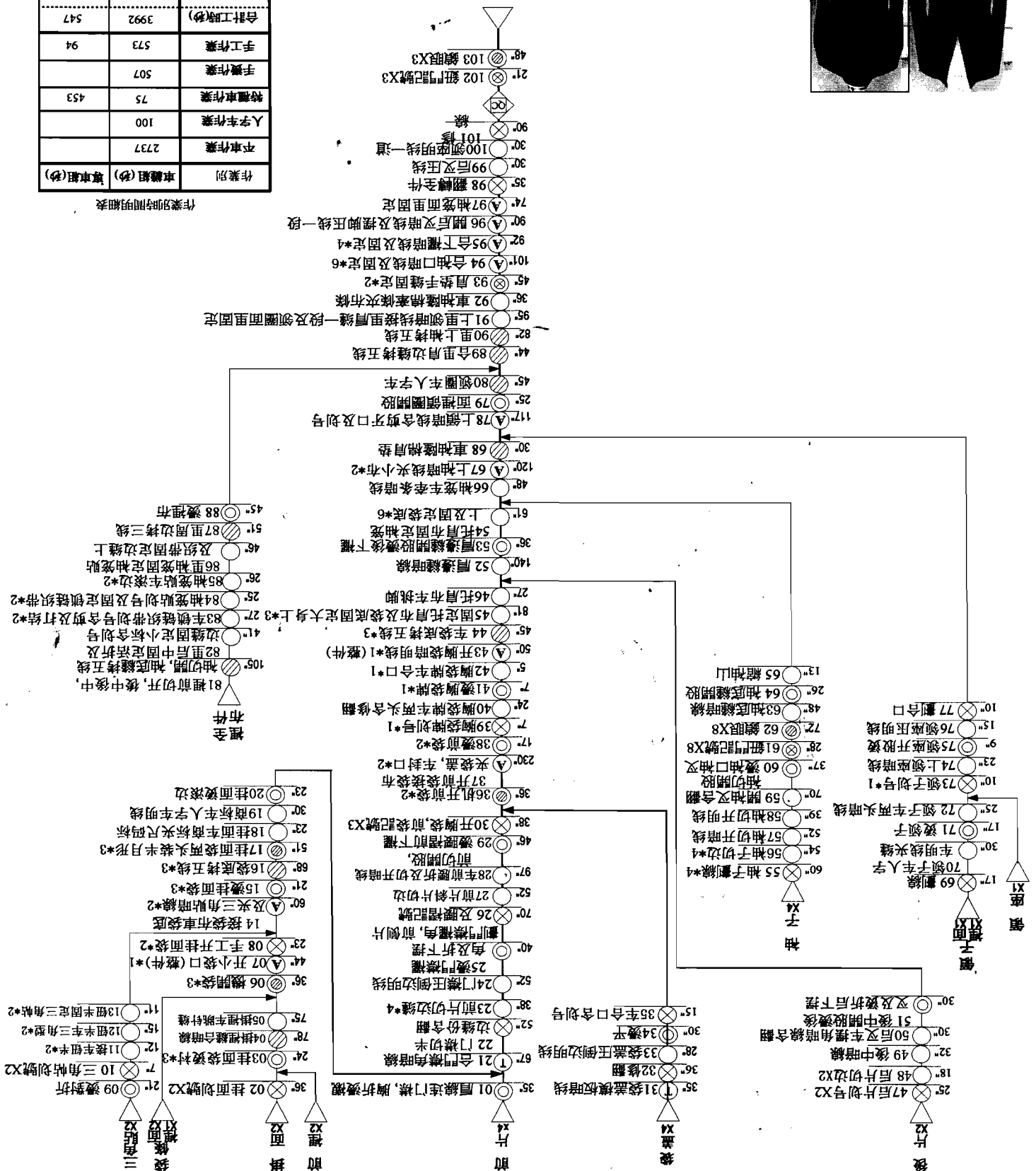
作業別	車縫組(秒)	手車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	出廠(件)	總出廠數
作業別	車縫組(秒)	手車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	出廠(件)	總出廠數
車縫組(秒)	2737	100	75	507	547	3992	7.21	52.7
車縫組(秒)	453				94			6.35

作業別時間明細表

G15-134B 對格 縫製流程圖

2015/05/08
阿草

客戶: BR



TAPPEI IE OUTPUT;

7.23

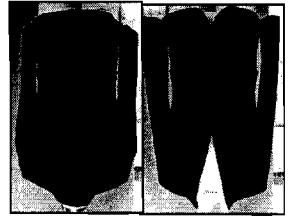
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hợp đồng	Sử dụng máy	Thời gian	Sản phẩm
01	Là méch vai+nẹp TT	C			28	231.3
02	Sd ly TT*2	C			35	289.1
03	Sd sườn*2	C			35	289.1
04	Chém sườn TT*4	C			50	413.0
05	May ly eo*2	B			44	385.9
06	Can cháp nẹp	B			67	587.6
07	Chém sửa lộn nẹp	C			52	429.5
08	Ml nẹp tăng cường	b			42	368.3
09	Là nếp, gấu TT	B			30	263.1
10	Can cháp sườn trước	B			48	421.0
11	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch	B			56	491.1
12	Kẻ sổ tay trước*3	C			38	313.9
13	SD coi túi ngực*1	C			7	57.8
14	Chân coi túi ngực 2 đầu	B			24	210.5
15	Sửa lộn coi túi ngực*1	B			7	61.4
16	Là gấp coi túi ngực*1	B			7	61.4
17	Ghim miếng coi túi ngực*1	B			5	43.9
18	Bổ túi ngực*(1)hoàn thiện túi ngực)	A			46	427.8
19	Bổ túi bằng mây trước*2	B			36	315.7
20	Ml đáp lót túi*2	B			28	245.6
21	Bổ túi bằng tay trước*2	C			25	206.5
22	Chân túi 2 đầu trước*2	A			38	353.4
23	Là miệng túi TT*2	B			17	149.1
24	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đoạn	A			85	790.5
25	Ghim miếng túi*2	B			18	157.9
26	Quay dít túi trước*2+1	B			45	394.7
27	Ghim đáy túi vào thân*6	B			36	315.7
28	Ghim bông vào đệm ngực	B			27	236.8
29	Can cháp sườn+vai	B			110	964.7
30	Vắt gấu đệm ngực	B			25	219.3
31	Là rẽ sườn+vai	B			36	315.7
32	Ghim đệm ngực vào vn	B			25	219.3
33	May dây vòng nách	B			48	421.0
34	Tra tay	A			140	1,302.0
35	Là vòng nách	B			32	280.6
36	May đệm vai	B			30	263.1
37	Tra cổ , ghim đắp ngực cầu vai	A			117	1,088.1
38	Là rẽ vòng cổ	B			25	219.3
39	Điều chỉnh cổ (mây can sai)	A			45	418.5
40	VS 5 chỉ sườn vai lót (lông sườn lót)	B			44	385.9
41	Tra tay lót	A			82	762.6
42	Lồng lót cổ	A			45	418.5
43	Ghim vòng cổ chính lót	B			40	350.8
44	May ken vai	B			36	315.7
45	Khâu ghim đệm vai*3*2	C			45	371.7
46	Lồng lót gấu tay, ghim *5	A			101	939.3
47	Ghim vòng nách chính lót	B			74	649.0
48	Ghim giằng vòng nách *6	B			15	131.6
49	Lồng lót gấu, ghim *4	A			72	669.6
50	Lồng lót sẽ sau , ml gấu sẽ sau 1 đoạn	A			78	725.4
51	Lộn áo	C			35	289.1
52	Ml sẽ sau	B			30	263.1
53	Điều chỉnh cổ 1 km	B			30	263.1

STYLE NO G15-134B 对格
DATE: 8/5/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

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

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記	使用機器	Thời gian	Đơn vị	金額	日產量
D10	开袖叉含翻	May sê tay + lộn (sau khi bổ khuy)	B		平车	40	350.8	720	
D11	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	48	421.0	600	
D12	袖底缝开股烫	Là rê quay tròn tay	B		手烫	26	228.0	1108	
D13	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.0	2215	
E01	领子划线	SD cổ	C		手工	17	140.4	1694	
E02	车入字车明线	Can chập sòng cổ	B		入字车	30	263.1	960	
E03	烫领子	Là sòng cổ	B		手烫	17	149.1	1694	
E04	车两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	219.3	1152	
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	82.6	2880	
E06	上领座暗线*1	Trà chân cổ*1	A		平车	23	213.9	1252	
E07	领座开股烫*1	Là rê chân cổ	B		手烫	9	78.9	3200	
E08	领座压线1/16	Điều sòng cổ 1/16	B		平车	15	131.6	1920	
E09	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	10	87.7	2880	
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	166.6	1516	
F02	里后中国定活折及固定边缝标固定	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lốt, ghim	B		平车	41	359.6	702	
F03	车锁链织带划号含剪及打结*2	May dây giằng nạch, cắt, SD, buộc	B		平车	27	236.8	1067	
F04	袖笼贴划号*2	SD dập vòng nạch*2	B		手工	10	87.7	2880	
F05	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giằng nạch *2	B		平车	15	131.6	1920	
F06	袖笼贴车滚边	Cuốn viền dập nạch	B		喇叭	26	228.0	1108	
F07	里边缝固定锁链线*2	Ghim giằng sườn	B		平车	14	122.8	2057	
F08	里后切开拷五线	Can chập sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	315.7	800	
F09	袖笼贴固定	Ghim dập nạch, sd*2 vào thân	B		平车	32	280.6	900	
F10	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lốt+ giằng*	B		拷克	50	438.5	576	
F11	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lốt phần tay, thân	B		拷克	37	324.5	778	
F12	烫里布	Là lốt áo	B		手烫	45	394.7	640	
TOTAL									6.35



製表人: 阿草

作业别	作业名称	作业时间	作业数量	作业时间	作业数量
车缝(秒)	车缝(秒)	2737	100	3972.8	507
平车作业	平车作业	2737	100	3972.8	507
手烫作业	手烫作业	507	94	776.44	507
手工作业	手工作业	573	94	776.44	507
合记工时	合记工时	3992	547	4749.3	547
出数(件)	出数(件)	7.21	52.7		52.7
总计工时	总计工时	4539	52.7		52.7
总计数量	总计数量	6.35			6.35

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

7.21 7.21
金額 日産量
Đơn 時間
Số 使用機器
Số 台数

工段號碼	工段名稱	等級	台数	使用機器	時間	金額	日産量
54	鈕門記号*3	C	21	手工	173.5	1371	600
55	鎖眼*3,鎖眼打結	B	48	專車	421.0	600	320
XZ	修綫	C	90	手工	743.4	320	
A01	袋蓋橫板暗綫*2	B	35	專車	307.0	823	
A02	修翻袋蓋*2	C	38	手工	313.9	758	
A03	袋蓋壓倒邊明綫	B	28	平車	245.6	1029	
A04	袋蓋蓋*2	B	25	手縫	219.3	1152	
A05	袋蓋划合口*2	C	10	平車	82.6	2880	
A06	袋蓋划合口*2	C	5	平車	41.3	5760	
B01	挂面開袋記号*3及划邊	C	36	手工	297.4	800	
B02	三角貼燙折*2	B	21	手縫	184.2	1371	
B03	三角貼划号*2	C	7	手工	57.8	4114	
B04	車鈕半*2	B	12	平車	105.2	2400	
B05	鈕半固定三角型*2	B	15	平車	131.6	1920	
B06	鈕半固定三角*2	B	11	平車	96.5	2618	
B07	挂面袋燙村条*3	B	24	手縫	210.5	1200	
B08	挂面機開袋*3	B	54	專車	473.6	533	
B09	里開袋(小挂面袋)*1	A	40	平車	372.0	720	
B10	挂面機開袋*2	B	36	專車	315.7	800	
B11	手工剪三角*2	C	23	手工	190.0	1252	
B12	挂面袋固定两头*2	A	38	平車	353.4	758	
B13	燙挂面袋*2	B	21	手縫	184.2	1371	
B14	接袋布夾三角貼*2及袋底固定邊綫	A	60	平車	558.0	480	
B15	袋底拷五綫*3	B	68	拷克	596.4	424	
B16	挂面袋两头裝飾綫	B	51	專車	447.3	565	
B17	車商標及固定尺碼標	B	23	平車	201.7	1252	
B18	挂面貼商標人字綫明綫	B	25	人字車	219.3	1152	
B19	里前下擺拷三綫	B	12	拷克	105.2	2400	
B20	挂面襖里布	B	78	平車	684.1	369	
B21	挂里跳脚綫	B	75	跳脚	657.8	384	
B22	挂面燙滾邊	B	23	手縫	201.7	1252	
C01	后片划号*2	C	40	手工	330.4	720	
C02	后片切边*2	C	27	平車	223.0	1067	
C03	后中暗綫	B	34	平車	298.2	847	
C04	車边叉三角及修翻	B	30	平車	263.1	960	
C05	后中開股及燙后叉及后下擺	B	28	手縫	245.6	1029	
D01	袖子划号	C	60	手工	495.6	480	
D02	袖子切边*4	C	54	平車	446.0	533	
D03	袖切開暗綫	B	52	平車	456.0	554	
D04	袖叉上段固定*2	B	15	平車	131.6	1920	
D05	開袖叉含翻	B	30	平車	263.1	960	
D06	后叉上段固定一段	B	8	平車	70.2	3600	
D07	袖切開股燙及袖口及袖叉	B	37	手縫	324.5	778	
D08	鈕門記号*4*2	C	28	手工	231.3	1029	
D09	鎖眼*4*2固定袖叉,鎖眼打結	B	72	專車	631.4	400	

STYLE NO G15-1348
DATE: 8/5/2015