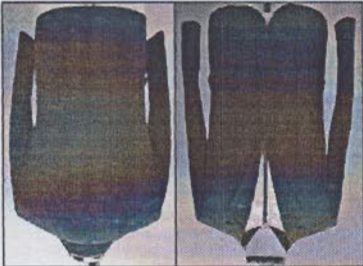


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-233B	款式說明：男裝上衣 订单：4288 件	制表人：阿草	日期：2015/08/15	文件編號：
參考雷同款式：		照片 		
生產車縫時間：4954 特車組時間：371 總時間：5325				
生產出數：5.81 特車組出數：77.6 IE 總出數：5.41				

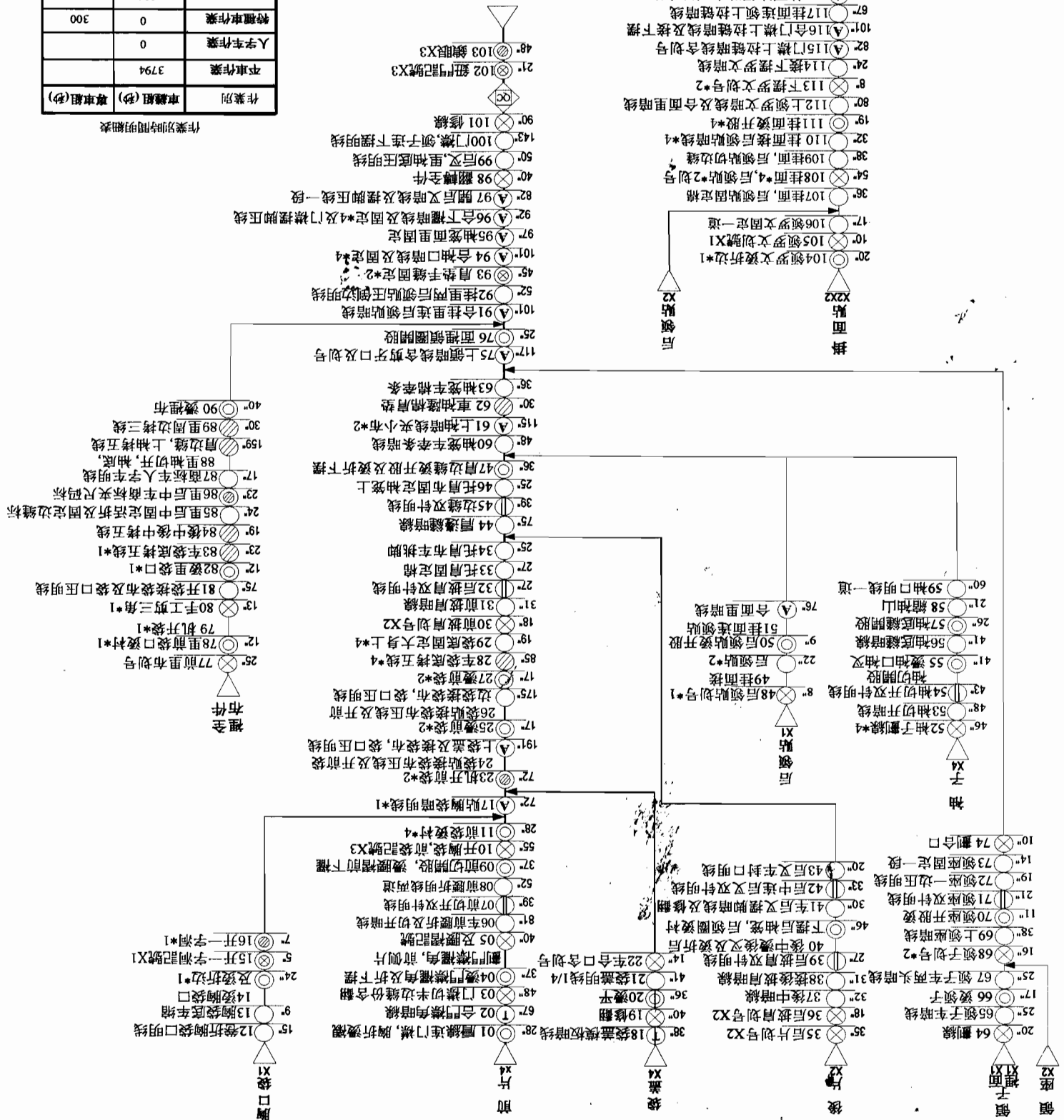
PPIC 主管：

廖 8/15



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	3794	
人字車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	534	
手工作業	534	
合計工時(秒)	4954	
合計工時(分)	371	
出廠(件)	5.81	
總出數	5.41	

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-233B
DATE: 15/8/2015

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記	使用機器	時間	金額	日產量
01	肩縫, 門襟縫	Là méch vai+nẹp TT	C		手縫	28	231.3	1029
02	合門襟暗線	Can chập nẹp bìa mẫu	B		專車	67	587.6	430
03	門襟切半邊縫分	Chém sửa lộn nẹp	C		平車	48	396.5	600
04	燙門襟及前下摆燙折	Là nẹp, gấu TT	B		手縫	37	324.5	778
05	前片划号*2	Sd ly TT*2	C		手工	20	165.2	1440
06	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C		手工	20	165.2	1440
07	车前腰褶*2	May ly eo*2	B		平車	41	359.6	702
08	前腰折明线新道*2	Diêu ly 2 đường	B		平車	52	456.0	554
09	前切开暗线	Can chập sườn TT	B		平車	41	359.6	702
10	前切开双针明线	Diêu sườn TT 2 kim	B		双针	39	342.0	738
11	开袋记号*3	SD dãn túi ngực*1, bõ túi TT*2, túi sườn*	C		手工	55	454.3	524
12	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là ly eo, là sườn, là gấu gấu TT, là méch	B		手縫	65	570.1	443
13	贴胸袋暗线*1	Dãn túi ngực*1	B		平車	42	368.3	686
14	胸袋明线1/4*1	Diêu túi ngực*1	B		平車	30	263.1	960
15	机开前袋*4	Bõ túi bằng máy trước*4	B		專車	72	631.4	400
16	袋贴接袋布压明线	Mí dáp lốt túi*2	B		平車	28	245.6	1029
17	手工剪三角*2	Bõ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	206.5	1152
18	前袋口固定两端*2	Chấn túi 2 đầu trước*2	A		平車	38	353.4	758
19	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手縫	17	149.1	1694
20	接袋布暗线*4	Can lốt túi*4, trạ nấp túi*2	A		平車	78	725.4	369
21	前袋车封口*2	Mí xq miệng túi*2	B		平車	22	192.9	1309
22	袋贴接袋布压明线	Mí dáp lốt túi sườn*2	B		平車	22	192.9	1309
23	手工剪三角*2	Bõ túi sườn bằng tay*2	C		手工	25	206.5	1152
24	前袋口固定两端*2	Chấn túi sườn 2 đầu trước*2	A		平車	38	353.4	758
25	烫前袋口*2	Là miệng túi sườn*2	B		手縫	17	149.1	1694
26	接袋布暗线*4	Can lốt túi*2	B		平車	25	219.3	1152
27	前袋车封口*2	Mí xq miệng túi sườn*2	A		平車	59	548.7	488
28	车袋底拷五线*4	VS 5 chỉ đáy túi TT, túi sườn*4	B		拷克	85	745.5	339
29	袋底固定在大身上*4	Ghim đáy túi vào thân*4	B		平車	19	166.6	1516
30	前袋肩划号*2	SD cầu ngực TT*2	C		手工	18	148.7	1600
31	接前拔肩暗线*2	Can chập cầu ngực TT*2	B		平車	31	271.9	929
32	前拔肩双针明线	Diêu cầu ngực TT 2 kim	B		双针	27	236.8	1067
33	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B		平車	27	236.8	1067
34	肩边缝暗线	Can chập sườn+vai	B		平車	75	657.8	384
35	边缝双针明线	Diêu sườn 2 kim	B		双针	39	342.0	738
36	后袋贴划号*1	SD dáp cõ TS*1	C		手工	8	66.1	3600
37	挂面接后袋贴暗线*2	Can dáp nẹp vào dáp cõ*1	B		平車	22	192.9	1309
38	后袋贴烫开股	Là rẽ dáp nẹp cõ*1	B		手縫	9	78.9	3200
39	挂里连后袋贴含记号	Tra*khôa vào dáp nẹp cõ, sd	A		平車	76	706.8	379
40	固定托肩布	Vật gấu đệm ngực	B		挑脚	25	219.3	1152
41	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B		手縫	36	315.7	800
42	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B		平車	25	219.3	1152
43	上领暗线托肩布固定肩缝	Tra cõ, ghim dáp ngực cầu vai	A		平車	117	1,088.1	246
44	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B		手縫	25	219.3	1152
45	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B		平車	48	421.0	600
46	上袖暗线	Tra tay	A		平車	115	1,069.5	250
47	袖笼车牵条	May ken vai	B		平車	36	315.7	800
48	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		專車	30	263.1	960
49	合挂里连后袋贴暗线	Lông lốt nẹp, dáp cõ	A		平車	101	939.3	285
50	挂里连后袋贴压倒边明线	Mí nẹp, cõ tăng cường	B		平車	52	456.0	554
51	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C		手工專車	45	371.7	640
52	合袖口暗线及固定*4	Lông lốt gấu tay, ghim*4	A		平車	106	985.8	272
53	袖笼面里固定(下段)	Ghim vòng nách chính lốt	A		平車	97	902.1	297

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 5.81
VN IE OUTPUT: 5.81

STYLE NO G15-233B
DATE: 15/8/2015

đoạn	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記	使用機器	時間	金額	Sản lượng
S4		合下摆暗线夹固定*4及门襟摆脚	Lồng lót gấu, ghim *4, mí gấu TT 1 đoạn	A		平车	92	855.6	313
S5		合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau 1 đoạn	A		平车	82	762.6	351
S6		翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	330.4	720
S7		后叉压明线	Mí sê sau, mí bụng tay	B		平车	50	438.5	576
S8		门襟连领,下摆明线	Điều nép, cổ, gấu áo	B		平车	143	1,254.1	201
S9		钮门记号*4	SD bô khuy nép *4	C		手工专车	21	173.5	1371
60		锁眼*4,锁眼打结	Đánh khuy *4 di bộ*4	B		专车	42	368.3	686
XZ		修线	Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320
A01		卷折胸袋口明线*1	Điều gấu không túi ngực*1	B		平车	15	132.0	1920
A02		胸袋底车缩*1	May chân đáy túi ngực*1	B		平车	9	79.2	3200
A03		烫胸袋口及烫折边*1	Là miêng túi ngực*1, là gập túi xung quanh	B		手烫	24	211.2	1200
A04		胸袋口开一字洞记号*1	SD bô khuy túi ngực*1 (thẳng)	C		手工专车	5	41.5	5760
A05		胸袋口开一字洞*1	Bô khuy túi ngực*1	B		专车	7	61.6	4114
B01		烫盖模板暗线*2	Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B		专车	38	333.3	758
B02		修翻烫盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	40	330.4	720
B03		烫烫盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	36	315.7	800
B04		烫盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4	B		平车	41	359.6	702
B05		烫盖缝合口*2	SD miêng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
B06		烫盖缝合口*2	Chém miêng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
		后片*2	Thân sau*2						
C01		后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	289.1	823
C02		后披肩划号*2	SD cầu ngực TS*2	C		手工	18	148.7	1600
C03		后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	32	280.6	900
C04		接后披肩暗线	Can chập cầu ngực TS	B		平车	31	271.9	929
C05		后披肩双针明线	Điều cầu ngực TS 2 kim	B		双针	27	236.8	1067
C06		后中开股及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + gấu TS+ méch cổ, là cầu	B		手烫	46	403.4	626
C07		车边叉三角及修翻	Chân sê 2 bên + lộn	B		平车	30	263.1	960
C08		后中连后叉双针明线	Điều giữa sau 2 kim, sê TS	B		双针	33	289.4	873
C09		后叉车封口明线1段	Chân điều sê sau 1 đoạn	B		平车	20	175.4	1440
		袖子	Tay*4						
D01		袖子划号	SD tay*4	C		手工	46	380.0	626
D02		袖口开暗线	Can chập sườn tay	B		平车	48	421.0	600
D03		袖口开双针明线1/4	Điều sườn tay 2 kim	B		双针	43	377.1	670
D04		袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手烫	41	359.6	702
D05		袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	359.6	702
D06		袖底缝开股烫	Là rẽ quảy tròn tay	B		手烫	26	228.0	1108
D07		缩袖山	May dùm tay	B		平车	21	184.2	1371
D08		袖口明线一道	Điều gấu tay 1 inch	B		平车	60	526.2	480
		领子*2	Cổ*2						
E01		领子划线	SD cổ	C		手工	20	165.2	1440
E02		领子车暗线	Can chập sống cổ	B		平车	25	219.3	1152
E03		烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.1	1694
E04		车两头含修翻	Chân cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	219.3	1152
E05		领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	16	132.2	1800
E06		上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	38	353.4	758

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-233B
DATE: 15/8/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記	使用機器	時間	金額	日產量
E07	領座開股燙*2	Là rê chân cổ*2	B			手燙	96.5	2618
E08	領座明線1/8	Mí chân cổ 1 kim 1/8	B			平車	166.6	1516
E09	領座雙針明線1/8	Diều chân cổ 2 kim 1/8	B			雙針	184.2	1371
E10	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B			平車	122.8	2057
E11	領口划号	SD miêng cổ	B			手工	87.7	2880
F01	領羅文燙折边*1	Là gấp cổ bo*1	B			手燙	175.4	1440
F02	領羅文划号*1	SD cổ bo*1	C			手工	82.6	2880
F03	領羅文固定一道*1	Ghim miêng cổ bo*1	B			平車	149.1	1694
F04	挂面*2后領貼*1 固定檔	Ghim bông vào dập nếp*2, dập cổ*1	B			平車	315.7	800
F05	領座划号*2	SD dập nếp*4, dập cổ*2	C			手工	446.0	533
F06	上領座暗線*2	Chém dập nếp*2, dập cổ*1	C			平車	313.9	758
F07	領座開股燙*2	Can dập nếp vào dập cổ*2*2	B			平車	280.6	900
F08	領座明線1/8	Là rê dập nếp cổ*4	B			手燙	166.6	1516
F09	領座雙針明線1/8	Tra cổ bo, lồng lốt cổ bo	B			平車	701.6	360
F10	下擺羅文划号*2	SD bo gấu*2	C			手工	66.1	3600
F11	下擺羅文接縫*2	Can bo gấu*2	B			平車	210.5	1200
F12	門襟上拉鏈暗線含划号	Tra khóa vào dập nếp, sd	A			平車	762.6	351
F13	台門襟拉鏈暗線及接下擺貼	Lồng lốt khóa nếp, can bo gấu	A			平車	939.3	285
F14	挂面连后領貼上拉鏈及划号	Tra khóa nếp+ cổ	A			平車	623.1	430
F15	挂面连領合暗線及接下擺羅文	Lồng lốt nếp khóa, cổ	A			平車	697.5	384
F16	翻挂面	Lộn dập nếp	C			手工	247.8	960
F17	挂里连后領貼压明線1/16	Mí nếp + cổ, 1/16	B			平車	859.5	294
F18	門襟連領明線1/4	Diều nếp + cổ 1/4	B			平車	815.6	310
G01	前里布划号*2	SD bô túi lốt*2	C			手工	206.5	1152
G02	前里布燙燙衬条*1	Là méch túi lốt*1	B			手燙	105.2	2400
G03	前里布机开袋*1	Bổ túi bằng máy*1	B			专车	184.2	1371
G04	手工剪三角*1	Bổ túi lốt bằng tay*1	C			手工	107.4	2215
G05	里袋固定两头*1	Chấn túi 2 đầu	A			平車	176.7	1516
G06	烫里袋口*1	Là miêng túi*1	B			手燙	70.2	3600
G07	接袋布,袋口压明線*1	Can lốt túi, mí miêng túi xung quanh*1	B			平車	473.6	533
G08	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ tròn túi*1	B			拷克	201.7	1252
G09	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lốt	B			拷克	166.6	1516
G10	里后中车商標及碼標	May, móc chính, móc cổ	B			专车	202.4	1252
G11	商標车人字车明線	Diều móc ziczac	B			平車	149.6	1694
G12	里后中固定活折及固定边縫標固	Ghim lỵ giữa sau lốt, ghim móc, ghim dây	B			平車	211.2	1200
G13	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lốt	B			拷克	378.4	670
G14	里肩边縫拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lốt	B			拷克	385.9	655
G15	里上袖拷五线	Tra tay lốt	A			拷克	669.6	400
G16	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lốt phần tay, thân	B			拷克	263.1	960
G17	烫里布	Là lốt áo	B			手燙	350.8	720

SEWING OPERATION LIST

VN IE OUTPUT:

15/8/2015

15/8/2015

15/8/2015

工段編號	Ma công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合緣記 号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Dơn giá	日產量 Sản lượng	5.4.1
TOTAL									47,060
5.4.1									5.4.1

作业别	Công đoạn	车缝(秒)	Chuyền may	穿车(秒)	Chuyền môn	
平车作业	Máy	3794				
人字车	May ziczac	0				
脚踏车作	Dác chùng	0	300	2631.9		
手烫作业	Là	534				
手工作业	Cd tay	626	71	586.66		
合工上时(秒)	Tổng thời	4954	371	3218.6		
出数(件)(XS LCN)		5.81	77.6			
总合计时(秒)	Tổng cộng	5325	总出数:	5.41		

43,841

製表人: 阿草

