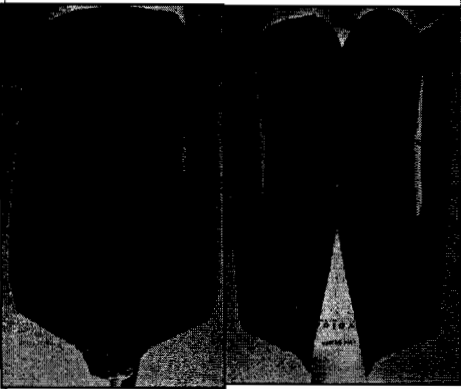


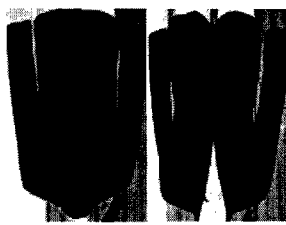
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-237B 对条		款式說明: 男裝上衣 订单: 13,922 件		制表人: 阿草 日期: 2015/07/30		文件編號:	
參考雷同款式:				照片			
生產車縫時間: 3872 特車組時間: 422 總時間: 4294							
生產出數: 7.44 特車組出數: 68.2 IE 總出數: 6.71							

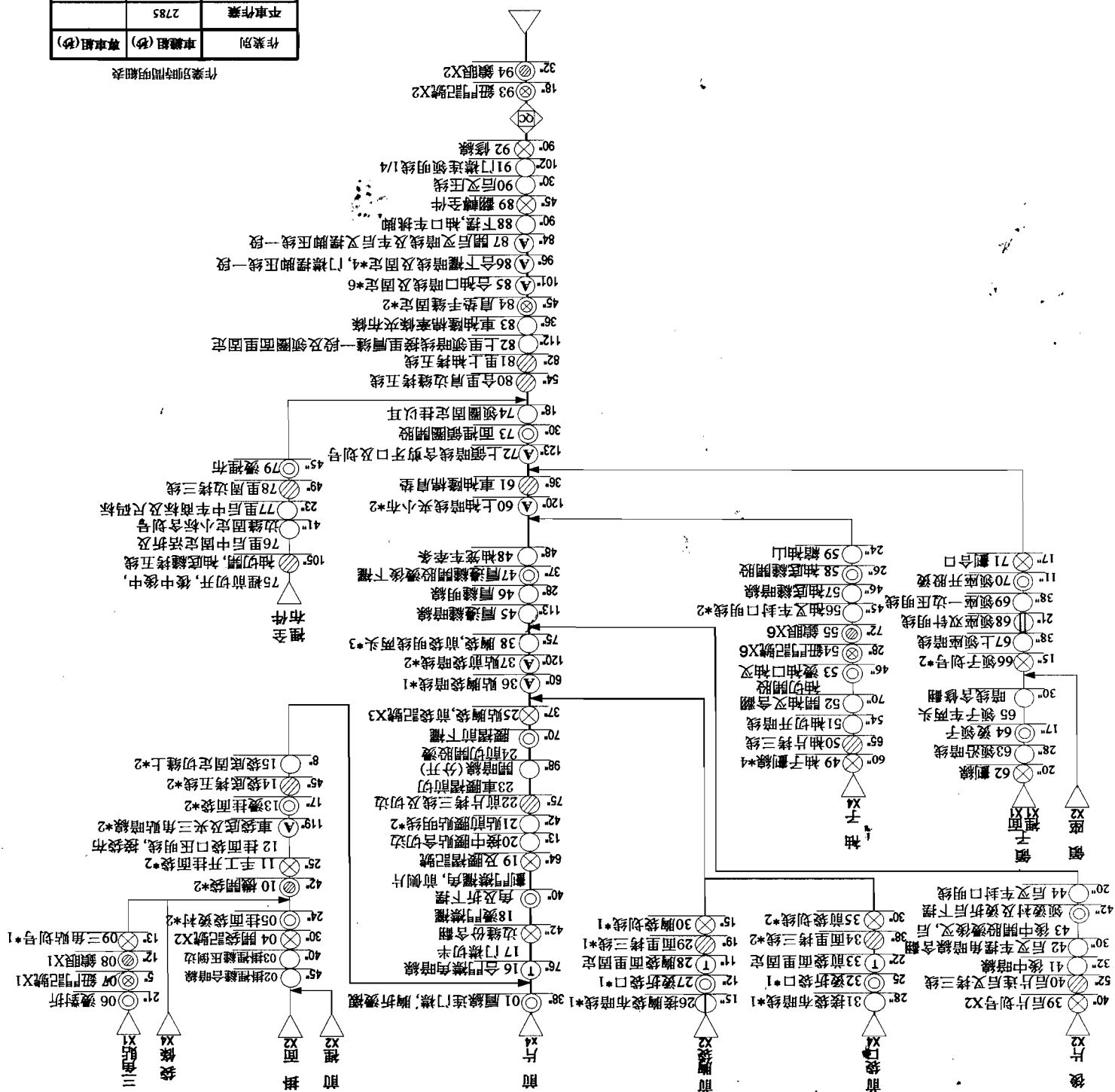
PPIC 主管:

2015/7/31



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	2785	
人字車作業	0	
特種車作業	90	326
手縫作業	501	
手工作業	496	96
合計工時(秒)	3872	422
出廠(件)	744	68.2
總出廠數	4294	6.71

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

金額 7.44

日産量 7.44

時間 7.44

使用機器 Don San

合機記号

等級

工段名稱 Tên công đoạn

Ma công đoạn

DATE: 30/7/2015

STYLE N° 515-237B 对条

Ma công đoạn	Tên công đoạn	等級	合機記号	使用機器	時間	金額	日産量
01	附縫, 门襟缝衬条	C		手縫	25	207.5	1152
02	附折袋衬条	B		手縫	13	114.4	2215
03	合门襟暗线	B		专车	76	668.8	379
04	门襟压倒边明线1/16	C		平车	42	348.6	686
05	袋门襟及前下摆压折	B		手縫	40	352.0	720
06	前片划号*2	C		手工	32	265.6	900
07	前片划号*2	C		手工	32	265.6	900
08	前片拷三线	B		拷克	39	343.2	738
09	前片切边*2	B		平车	36	316.8	800
10	车前腰褶及剪*2	B		平车	45	396.0	640
11	挂中腰贴及切边*2	B		平车	13	114.4	2215
12	贴前腰贴双针压线*2	B		平车	42	369.6	686
13	前片开暗线	B		平车	53	466.4	543
14	袋前门襟及袋前切开及折下摆	B		手縫	70	616.0	411
15	贴前袋, 胸袋划号*3	C		手工	37	307.1	778
16	贴前袋暗线*1	A		平车	60	558.0	480
17	贴前袋口暗线*2	A		平车	120	1,116.0	240
18	前袋*2, 胸袋*1 两头明线	B		平车	75	660.0	384
19	肩缝暗线	B		平车	113	994.4	255
20	肩缝明线1/4	B		平车	28	246.4	1029
21	肩缝开股烫	B		手縫	37	325.6	778
22	袖笼车牵条	B		平车	48	422.4	600
23	上袖暗线	A		平车	120	1,116.0	240
24	袖笼车肩棉包	B		专车	36	316.8	800
25	上领暗线	A		平车	123	1,143.9	234
26	肩缝开股	B		手縫	30	264.0	960
27	挂以耳划号及剪*1	B		手工	5	44.0	5760
28	领圈固定挂以耳*1	B		平车	13	114.4	2215
29	肩缝边拷五线	B		拷克	54	475.2	533
30	肩缝边拷五线	A		拷克	82	762.6	351
31	合领圈暗线	A		平车	45	418.5	640
32	领圈面里固定	B		平车	67	589.6	430
33	袖笼车棉牵条	B		平车	36	316.8	800
34	肩缝手缝固定*3*2	C		手工专车	45	373.5	640
35	合袖口暗线及固定*6	A		平车	101	939.3	285
36	合下摆暗线头固定*4, 门襟压脚压线一段	A		平车	96	892.8	300
37	合肩叉暗线及肩叉压线一段	A		平车	84	781.2	343
38	下摆, 袖口车挑脚	B		挑脚	90	792.0	320
39	翻整全件	C		手工	45	373.5	640
40	肩叉压明线	B		平车	30	264.0	960
41	门襟链领子明线1/4	B		平车	102	897.6	282
42	袖口记号*2	C		手工专车	18	149.4	1600
43	领圈*3, 腰眼打结	B		专车	32	281.6	900
X2	修线	C		手工	90	747.0	320
	前口袋*1						
	Can lót túi*1	B		平车	15	132.0	1920
A01	前袋接按布暗线*2						
A02	烫折袋口*2	B		手縫	12	105.6	2400
A03	胸袋面里固定	B		专车	11	96.8	2618
A04	胸袋拷三线*1	B		拷克	19	167.2	1516
A05	胸袋划线*1	C		手工	15	124.5	1920
	Túi ngực*1						
	Can lót túi*1	B		平车	15	132.0	1920
	Là gấp miếng túi	B		手縫	12	105.6	2400
	Ghim túi chỉnh lót	B		专车	11	96.8	2618
	VS 3 chỉ túi ngực	B		拷克	19	167.2	1516
	SD túi TT*1	C		手工	15	124.5	1920
	Túi TT*2						
	Can lót túi*1	B		平车	15	132.0	1920
	Là gấp miếng túi	B		手縫	12	105.6	2400
	Ghim túi chỉnh lót	B		专车	11	96.8	2618
	VS 3 chỉ túi ngực	B		拷克	19	167.2	1516
	SD túi TT*1	C		手工	15	124.5	1920

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

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp độ	Hợp ký số	Sử dụng máy	Thời gian	Đơn vị	Lượng sản phẩm
B01	前袋接布暗线*2	B		平车	28	246.4	1029
B02	烫折袋口*2	B		手烫	25	220.0	1152
B03	前口袋面里固定	B		专车	22	193.6	✓1309
B04	前口袋拷三线*2	B		拷克	38	334.4	758
B05	前口袋划线*2	C		手工	30	249.0	960
	挂面*2						
C01	挂面接前里暗线	B		平车	45	396.0	640
C02	挂面压倒边明线	B		平车	40	352.0	720
C03	三角贴烫折*1	B		手烫	21	184.2	1371
C04	三角贴开锁眼记号*1	C		手工专车	5	41.3	5760
C05	三角贴开锁眼及打结*1	B		专车	12	105.2	2400
C06	三角贴划号*1	C		手工	3	24.8	9600
C07	挂面划号*2	C		手工	30	247.8	960
C08	挂面烫衬条*2	B		手烫	24	210.5	1200
C09	挂面机开袋*2	B		专车	42	368.3	686
C10	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
C11	挂面袋固定两头*2	A		平车	38	353.4	758
C12	烫挂面袋*2	B		手烫	17	149.1	1694
C13	挂面袋口压明线,接袋布夹三角贴*	A		平车	119	1,106.7	242
C14	袋底拷五线*2	B		拷克	45	394.7	640
C15	袋底固定边缝上*2	B		平车	8	70.4	3600
	后片*2						
D01	后片划号	SD TS *2	C	手工	40	332.0	720
D02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS+ sườn (chém)	B	拷克	52	457.6	554
D03	后中暗线	Can chập giữa sau	B	平车	32	281.6	900
D04	车边叉三角及修翻	Chỗ sê sau + lộn	B	平车	30	264.0	960
D05	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS. Là méch vư	B	手烫	42	369.6	686
D06	后叉车封口明线	Chỗ diều sê sau	B	平车	20	176.0	1440
	袖子*4						
E01	领子划号*4	SD tay*4	C	手工	60	498.0	480
E02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4+ chém tay trên	B	拷克	65	572.0	443
E03	袖切开暗线	Can chập sườn tay + chỗ sê	B	平车	54	475.2	533
E04	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
E05	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	46	404.8	626
E06	袖门记号*6	SD bõ khuy tay*3*2	C	手工专车	28	232.4	1029
E07	锁眼*6固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bõ*3*2	B	专车	72	633.6	400
E08	袖叉车封口*2	Chỗ diều sê tay*2	B	平车	45	396.0	640
E09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	46	404.8	626
E10	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
E11	缩袖山	May dùm tay	B	平车	24	211.2	1200
	领子*2						
F01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F02	领沿暗线	Can chập sống cổ	B	平车	28	246.4	1029
F03	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
F04	车两头含修翻	Chỗ cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
F05	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	15	124.5	1920
F06	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	38	353.4	758
F07	领座一边压明线1/16	Ml chân cổ 1 bên 1/16	B	平车	19	167.2	1516
F08	领座一边双针明线	Diều chân cổ 2 kim	B	双针	21	184.8	1371

SEWING OPERATION LIST

30/7/2015

AN IE OUTPUT:

7.44	7.44
7.44	7.44

[illegible]

作业别	Công đoạn	手縫(抄)	Chuyền	手車(抄)	Chuyền	
平车作业	Máy	平车(抄)	máy			
人字车	May ziczac	0				
挑脚车作	Bác chũn	90				
手缝作业	Là	501				
手工作业	Cd tay	496		96		
登记工时	Tổng thời	3872		422		
出数(件)XS	LCN	7.44		68.2		
总合计时	Tổng công	4294		6.71		

製表人：阿草

