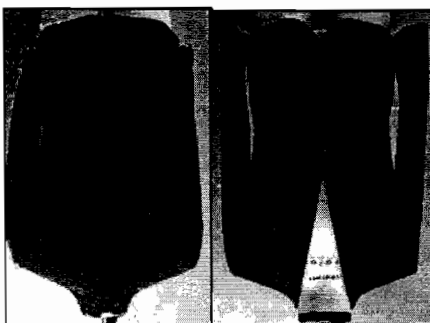


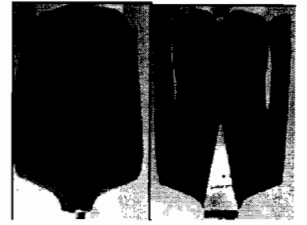
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：	G15-239,240B	款式說明：男裝上衣	制表人：阿草	日期：2015/08/12	文件編號：
參考雷同款式：			照片		
生產車縫時間：3767 特車組時間：422 總時間：4189					
生產出數：7.65 特車組出數：68.2 IE 總出數：6.88					
					

PPIC 主管：

2/56/15
8/1/15



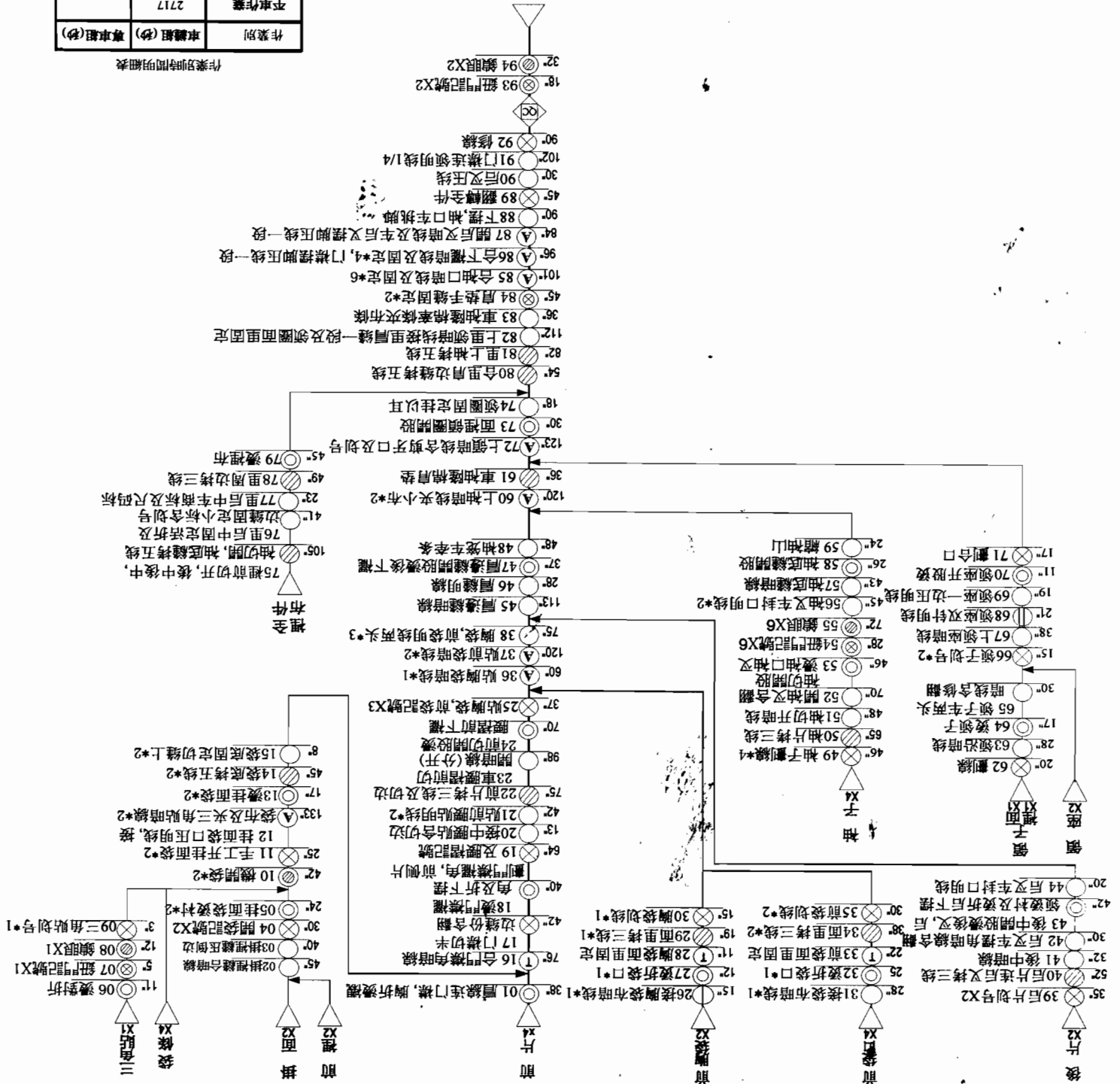
作業別	車縫組(秒)	平車作業	人字車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	總出數(件)
車縫組(秒)	2717	0	90	483	96	422	4189	6.88
作業別	車縫組(秒)	平車作業	人字車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	總出數(件)

作業別時間明細表

G15-239.240B 縫製流程圖

2015/08/12 阿草

客戶: GAP



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

TAIPEI IE OUTPUT:

• VN IE OUTPUT:

STYLE N° 615-239,240
DATE: 12/8/2015

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
Mã	Công đoạn	Cấp	Chức năng	Thiết bị	Thời gian	Đơn vị	Sản lượng

01	肩縫, 門襟滾料	手縫	25	207.5	1152		
02	肩縫滾料	手縫	13	114.4	2215		
03	合門襟暗線	手縫	76	668.8	379		
04	門襟壓倒邊明線 1/16	手縫	42	348.6	686		
05	門襟及前下襟滾折	手縫	40	352.0	720		
06	前片划号*2	手縫	32	265.6	900		
07	前片划号*2	手縫	32	265.6	900		
08	前片拷三般	手縫	39	343.2	738		
09	前片滾料及前*2	手縫	45	396.0	640		
10	接中腰貼及切边*2	手縫	13	114.4	2215		
11	貼前腰貼針壓線*2	手縫	42	369.6	686		
12	前片開暗線	手縫	53	466.4	543		
13	腰前門襟及腰前切及折下襟	手縫	53	466.4	543		
14	貼前腰, 腰縫划号*3	手縫	37	307.1	778		
15	貼前腰暗線*1	手縫	50	465.0	576		
16	貼前腰口暗線*2	手縫	100	930.0	288		
17	前腰*2, 腰縫*1 兩頭明線	手縫	75	660.0	384		
18	腰前腰, 腰縫貼暗線之后	手縫	21	184.8	1371		
19	肩縫暗線	手縫	113	994.4	255		
20	肩縫明線 1/4	手縫	28	246.4	1029		
21	肩縫開股	手縫	37	325.6	778		
22	上袖暗線	手縫	115	1,069.5	250		
23	袖袋車肩袋	手縫	36	316.8	800		
24	上領暗線	手縫	123	1,143.9	234		
25	面里領開股	手縫	25	220.0	1152		
26	挂以耳划号及前*1	手縫	5	44.0	5760		
27	領面固定挂以耳*1	手縫	13	114.4	2215		
28	里前邊縫五線	手縫	54	475.2	533		
29	里上袖縫五線	手縫	82	721.6	351		
30	合領暗線	手縫	45	418.5	640		
31	領面里固定	手縫	67	589.6	430		
32	袖袋車袖袋	手縫	36	316.8	800		
33	肩袋手縫固定*3*2	手縫	45	373.5	640		
34	合袖口暗線及固定*6	手縫	101	939.3	285		
35	合下襟暗線及固定*4, 門襟腰壓線一段	手縫	96	892.8	300		
36	合后叉暗線及后叉壓線一段	手縫	84	781.2	343		
37	下摆, 袖口車袖袋	手縫	90	792.0	320		
38	翻滾全件	手縫	45	373.5	640		
39	后叉壓明線	手縫	30	264.0	960		
40	門襟縫領子明線 1/4	手縫	102	897.6	282		
41	腰門划号*2	手縫	18	149.4	1600		
42	腰袋*3, 腰袋打結	手縫	32	281.6	900		
XZ	腰線	手縫	90	747.0	320		
腰口袋*1							
褲袋*1							
A01	前袋縫布暗線*2	手縫	15	132.0	1920		
A02	腰折袋口*2	手縫	12	105.6	2400		
A03	腰袋面里固定	手縫	11	96.8	2618		
A04	腰袋拷三線*1	手縫	19	167.2	1516		
A05	腰袋划線*1	手縫	15	124.5	1920		

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE N° G15-239,240

DATE: 12/8/2015

工段編號	工段名稱	工段名稱	單位	台縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
Mã	Tên công đoạn	Cấp				Đơn	Giá	Sản

B01	前接接布暗線*2	Can lót túi*2	B			平車	28	246.4	1029
B02	燙折袋口*2	Là gấp miếng túi	B			手燙	25	220.0	1152
B03	前口袋面里固定	Ghim túi chính lót máy chêm	B			专车	22	193.6	1309
B04	前口袋拷三線*2	VS 3 chỉ túi TT*2	B			拷克	38	334.4	758
B05	前口袋划線*2	SD túi TT*2	C			手工	30	249.0	960
挂面*2									
C01	挂面接前里暗線	Cán chập đáp nép vào lót TT	B			平車	45	396.0	640
C02	挂面压倒边明线	Mì lằng/cường đáp nép	B			平車	40	352.0	720
C03	三角貼燙折*1	Là gấp đáp tam giác*1	B			手燙	11	96.5	2618
C04	三角貼开鎖眼記号*1	SD bô khuy đáp tam giác*1	C			手工专车	5	41.3	5760
C05	三角貼开鎖眼及打结*1	Bô khuy tam giác, di bô*1	B			专车	12	105.2	2400
C06	三角貼划号*1	SD đáp tam giác*1	C			手工	3	24.8	9600
C07	挂面划号*2	SD bô túi đáp nép*2	C			手工	30	247.8	960
C08	挂面接燙村条*2	Là méch túi đáp nép*2	B			手燙	24	210.5	1200
C09	挂面机开袋*2	Bô túi bằng máy đáp nép*2	B			专车	42	368.3	686
C10	手工剪三角*2	Bô túi bằng tay đáp nép*2	C			手工	25	206.5	1152
C11	挂面袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu	A			平車	38	353.4	758
C12	燙挂面袋*2	Là miếng túi*2	B			手燙	17	149.1	1694
C13	挂面袋口压明线,接烫布夹三角帖	Can lót túi, ghim đáp tam giác*1, ghim lót 1 đoạn, mí miếng túi xung	A			平車	95	883.5	303
C14	烫底拷五线*2	VS 5 chỉ trôn túi*2	B			拷克	45	394.7	640
C15	烫底固定边縫上*2	Ghim đáy túi dập nép vào sườn*2	B			平車	8	70.4	3600
后片*2									
D01	后片划号	SD TS *2	C			手工	35	290.5	823
D02	后片拷三線	VS 3 chỉ TS+ sườn (chém)	B			拷克	52	457.6	554
D03	后中暗线	Can chập giữa sau	B			平車	32	281.6	900
D04	车边叉三角及修翻	Chấn sê sau + lộn	B			平車	30	264.0	960
D05	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rê giữa sau + sê sau + gấu TS, là méch	B			手燙	42	369.6	686
D06	后叉车封口明线	Chấn diều sê sau	B			平車	20	176.0	1440
袖子*4									
E01	领子划号*4	SD tay*4	C			手工	46	381.8	626
E02	袖子拷三線*4	VS 3 chỉ tay*4 + chêm tay trên	B			拷克	65	572.0	443
E03	袖切开暗线	Can chập sườn tay + chấn sê	B			平車	48	422.4	600
E04	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B			平車	25	220.0	1152
E05	袖切开股燙及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay + sê tay	B			手燙	46	404.8	626
E06	钮门記号*6	SD bô 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 bô*3*2	B			专车	72	633.6	400
E08	内袖叉车摆脚含翻及压线一段	Chấn diều sê sau khi khuy cúc, mí 1 đoạn	B			平車	35	308.0	823
E09	袖叉车封口*2	Chấn diều sê tay*2	B			平車	45	396.0	640
E10	袖底縫暗线	Quay tròn tay	B			平車	43	378.4	670
E11	袖底縫开股燙	Là rê quay tròn tay	B			手燙	26	228.8	1108
E12	縮袖山	May dùm tay	B			平車	24	211.2	1200
领子*2									
F01	领子划線	SD cổ	C			手工	20	166.0	1440
F02	领沿暗线	Can chập sống cổ	B			平車	28	246.4	1029
F03	燙領子	Là sống cổ	B			手燙	17	149.6	1694
F04	车两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B			平車	30	264.0	960
F05	领座划号*2	SD chần cổ*2	C			手工	15	124.5	1920
F06	上領座暗线*2	Tra chần cổ*2	A			平車	38	353.4	758

STYLE N° G15-239,240

DATE: 12/8/2015

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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.65

工段號碼 M3	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Thoi	使用機器 Thoi	金額 Đơn	日產量 Sản
------------	-----------------------	-----------	--------------	--------------	-----------	------------

F07	領座—边压明线1/16	B		平车	19	167.2
F08	領座—边双针明线	B		双针	21	184.8
F09	領座开股燙*1	B		手燙	9	79.2
F10	領口划号	B		手工	17	149.6
F11	領座固定一段	B		平车	14	123.2
	里布					
	Lót					
G01	里后中拷五线	B		拷克	17	149.6
G02	里后中固定活折及固定边縫標	B		平车	41	360.8
G03	里后中车商標及碼標	B		专车	23	202.4
G04	里后切開拷五线	B		拷克	38	334.4
G05	里袖切開袖底拷五线	B		拷克	40	352.0
G06	里袖切開, 袖底压明线	B		平车	44	387.2
G07	全件里布拷三线	B		拷克	49	431.2
G08	燙里布	B		手燙	40	352.0
	TOTAL				4189	36,990
						6.88



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	手縫(秒) may	平车作业 máy	2717	0	90	483	477	96	422	68.2	4189	6.88
車手(秒) Chuyên môn												
手燙作业 Là												
手工作业 Cd tay												
合計工时 Tông thời												
出数(件)(S LCN)												
总计工时 Tông công												