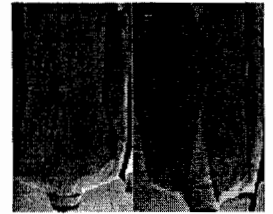


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

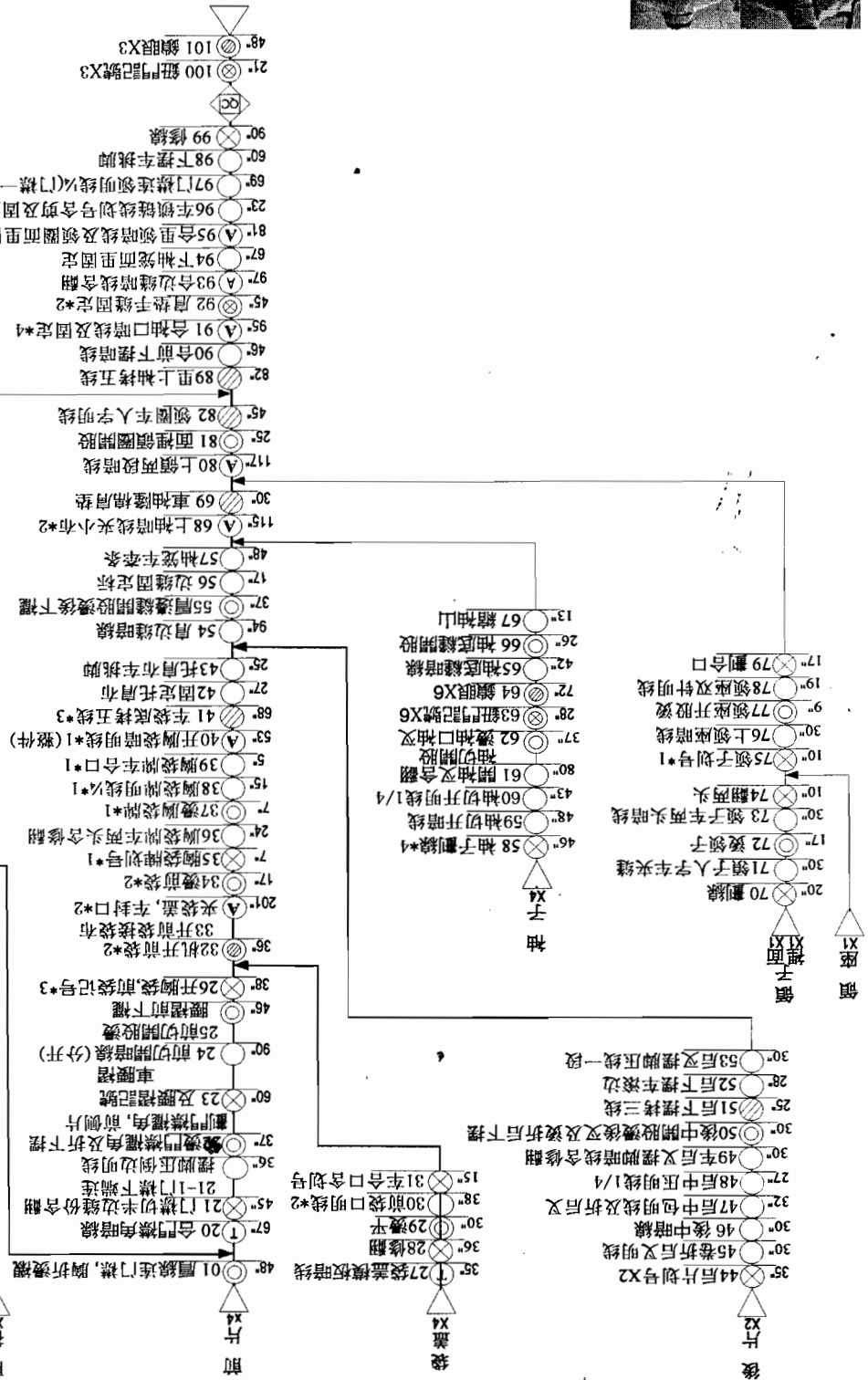
款式：G15-306JP B Revise		款式說明：男裝上衣		制表人：阿草		日期：2015/11/13		文件編號：	
參考雷同款式：									
生產車縫時間：4137		特車組時間：487		總時間：4624					
生產出數：6.96		特車組出數：59.1		IE 總出數：6.23					

PPIC 主管：  2/13



作業別	作業量(秒)	作業時間(分)
作業別	3016	
平車作業	106	
人字車作業	75	
特種車作業	393	
手縫作業	495	
手工作業	445	
合計工時(秒)	4137	
出廠(件)	6.96	
總出廠	59.1	
總出廠	6.23	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.96

6.96

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配
01	肩縫, 門襟縫, 袖口	Là méch vai + nẹp TT	C		手縫	30	247.8	960	
02	胸折縫, 袖口	Là méch ly ngực	B		手縫	18	157.9	1600	
03	合口縫, 袖口	Can chập nẹp	B		手縫	67	587.6	430	
04	門襟縫, 袖口	Chém sửa lộn nẹp	C		手縫	45	371.7	640	
04-1	前門襟縫, 袖口	Mí nẹp dưới lằng cường 1 đoạn	B		手縫	36	315.7	800	
05	前門襟縫, 袖口	Là rê nẹp, rê ly	B		手縫	37	324.5	778	
06	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C		手縫	30	247.8	960	
07	前片划号*2	Sđ sườn*2	C		手縫	30	247.8	960	
08	車前襟*2	May ly eo*2	B		手縫	42	368.3	686	
09	前切開暗線	Can chập sườn trước	B		手縫	48	421.0	600	
10	前門襟縫, 袖口	Là êm nẹp, là rê sườn TT	B		手縫	46	403.4	626	
11	開袋口*3	SD bổ túi trước*3	C		手縫	38	313.9	758	
12	開袋口*1	SD coi túi ngực*1	C		手縫	7	57.8	4114	
13	開袋口*2	Chấn coi túi ngực 2 đầu, lộn*1	B		手縫	24	210.5	1200	
14	開袋口*1	Là gấp coi túi ngực*1	B		手縫	7	61.4	4114	
15	開袋口*1	Điều coi túi ngực 1/4*1	B		手縫	15	131.6	1920	
16	開袋口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B		手縫	5	43.9	5760	
17	開袋口*1	Bổ túi ngực*1 (hoàn thiện túi ngực)	A		手縫	53	492.9	543	
18	開袋口*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B		手縫	36	315.7	800	
19	開袋口*2	Mí dáp lộn túi*2	B		手縫	28	245.6	1029	
20	手工前三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C		手縫	25	206.5	1152	
21	前袋口固定兩端*2	Chấn túi 2 đầu trước*2	A		手縫	40	372.0	720	
22	前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手縫	17	149.1	1694	
23	前袋口*2	Tra nấp túi, can lộn túi, ghim lộn 2 đoạn	A		手縫	86	799.8	335	
24	前袋口*2	Ghim miệng túi*2	B		手縫	22	192.9	1309	
25	車袋口*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B		手縫	68	596.4	424	
26	袋口固定在大身上*3	Ghim dây túi vào thân*3	B		手縫	18	157.9	1600	
27	固定托肩布	Ghim bông vào dèm ngực	B		手縫	27	236.8	1067	
28	托肩布, 袖口	Vật gấu dèm ngực	B		手縫	25	219.3	1152	
29	肩縫, 袖口	Can chập sườn+vai	B		手縫	94	827.2	306	
30	肩縫, 袖口	Là rê sườn+vai	B		手縫	37	325.6	778	
31	托肩布, 袖口	Ghim dèm ngực vào vn, cầu vai	B		手縫	30	264.0	960	
32	邊緣固定*1	Ghim méch sườn*1	B		手縫	17	149.1	1694	
33	袖口, 袖口	May dây vòng nách	B		手縫	48	421.0	600	
34	上袖口	Tra tay	A		手縫	115	1,069.5	250	
35	袖口, 袖口	Là rê vòng nách	B		手縫	30	263.1	960	
36	袖口, 袖口	Điều vòng nách, sd	B		手縫	76	666.5	379	
37	袖口, 袖口	May ken vai	B		手縫	48	421.0	600	
38	袖口, 袖口	May dèm vai	B		手縫	30	263.1	960	
39	上領口	Tra cổ	A		手縫	117	1,088.1	246	
40	面里領口	Là rê vòng cổ	B		手縫	20	175.4	1440	
41	領口, 袖口	Điều vòng cổ (mây can sai)	A		手縫	46	427.8	626	
42	里上袖口	Tra tay lộn	B		手縫	82	719.1	351	
43	合口, 袖口	Lòng lộn gấu TT	B		手縫	46	403.4	626	
44	合口, 袖口	Lòng lộn gấu tay, ghim*6, đặt méch gấu	A		手縫	110	1,023.0	262	
45	肩縫, 袖口	Khâu ghim dèm vai	C		手縫	45	371.7	640	
46	合口, 袖口	Lòng lộn sườn, lộn	A		手縫	97	902.1	297	
47	袖口, 袖口	Ghim vòng nách chính lộn, ghim gấu*8	A		手縫	103	957.9	280	
48	合口, 袖口	Lòng lộn cổ	A		手縫	36	334.8	800	
49	里上袖口	Ghim gấu ngực TS*1	B		手縫	23	201.7	1252	
50	領口, 袖口	Ghim cổ chính lộn	B		手縫	45	394.7	640	
51	下擺, 袖口	Vật gấu	B		手縫	60	526.2	480	
52	領口, 袖口	Điều chân cổ 1 kim	B		手縫	25	219.3	1152	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

6.96

日產量
使用配
件及其
他

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
53	門襟連領子明綫 1/4	Điều nẹp, cổ 1/4	B		平車	69	605.1	417	
54	鈕門記号 3	SD bỗ khuy nẹp *3	C		手工专车	21	173.5	1371	
55	鎖眼*3, 鎖眼打結	Đánh khuy*3, di bỗ*3	B		专车	48	422.4	600	
XZ	修綫	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
套裝*4									
A01	套裝機暗綫*2	Can chập nẹp túi (bia mẫu)*2	B		专车	35	307.0	823	
A02	修補套裝*2	Sửa lộn nẹp túi*2	C		手工	36	297.4	800	
A03	套裝壓倒明綫	Mí nẹp túi tăng cường	B		平車	28	245.6	1029	
A04	燙套裝*2	Là nẹp túi*2	B		手燙	30	263.1	960	
A05	套裝划合口*2	SD miêng nẹp túi*2	C		平車	10	82.6	2880	
A06	套裝切合口*2	Chém miêng nẹp túi*2	C		平車	5	41.3	5760	
掛面*2									
B01	挂面开袋记号*3及划边	SD bỗ túi dập nẹp*3, xung quanh dập n	C		手工	36	298.8	800	
B02	三角貼燙折*2	Là gập dập tam giác*2	B		手燙	34	299.2	847	
B03	車褶*2	Can khuy, may khuy*2	B		平車	12	105.6	2400	
B04	褶半固定三角型*2	Mí chận khuy*2	B		平車	23	202.4	1252	
B05	褶半固定三角*2	Ghim khuy vào dập tam giác*2, sd	B		平車	21	184.8	1371	
B06	挂面燙縫斜条*3	Là méch túi dập nẹp*3	B		手燙	24	211.2	1200	
B07	挂面机开袋*3	Bỗ túi bằng máy dập nẹp*3	B		专车	54	475.2	533	
B08	重开袋(小挂面袋)*1	May túi dập nẹp nhỏ*1	A		平車	49	455.7	588	
B09	手工折三角*2	Bỗ túi bằng tay dập nẹp*2	C		手工	25	207.5	1152	
B10	挂面燙固定兩头*2	Chận túi 2 đầu	A		平車	38	353.4	758	
B11	燙挂面袋*2	Là miêng túi*3	B		手燙	21	184.8	1371	
B12	接袋布夾三角貼*2及燙底固定边	Can lốt túi, Ghim dít túi*2 ghim dập tam	A		平車	69	641.7	417	
B13	接底縫五綫*2	VS 5 chỉ tròn túi*2 + túi nhỏ*1	B		拷克	68	598.4	424	
B14	挂面袋两头裝飾綫	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B		专车	51	448.8	565	
B15	車商標及固定尺碼標	Mí dán mác chỉnh dập nẹp, dít mác cỡ	B		平車	23	202.4	1252	
B16	挂面貼商標人字縫明綫	Điều mác dập nẹp (mây can sai)	B		人字車	30	264.0	960	
B17	挂面接里布	Can dập nẹp vào lốt, cuốn viền	B		平車	78	686.4	369	
B18	挂里跳脚針縫	Điều dập nẹp bỏ mũi	B		跳脚	75	660.0	384	
B19	挂面燙底固定*3	Ghim dập túi*3	B		平車	18	158.4	1600	
后片*2									
C01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823	
C02	后边叉一边明綫 1/4	Điều gập sê sau 1/4 2 bên	B		平車	30	264.0	960	
C03	后中暗綫	Can chập giữa sau	B		平車	30	264.0	960	
C04	后中明綫及折后叉	Điều bọc giữa sau, lật sê sau	B		平車	32	281.6	900	
C05	后中明綫 1/4	Điều giữa sau 1/4	B		平車	27	237.6	1067	
C06	车后叉摆脚暗綫及修補	Chận sê sau + lộn *	B		平車	30	264.0	960	
C07	燙后中及燙后叉及后下摆	Là rê giữa sau + sê sau + gấu TS	B		手燙	30	264.0	960	
C08	下摆拷三綫	VS 3 chỉ gấu	B		拷克	25	219.3	1152	
C09	下摆車滾边	Cuốn viền gấu	B		喇叭	28	245.6	1029	
C10	后叉摆脚压綫一段	Mí gấu sê sau	B		平車	30	263.1	960	
袖子*4									
D01	袖子划号	SD tay*4	C		手工	46	380.0	626	
D02	袖口开暗綫	Can chập sườn tay	B		平車	48	421.0	600	
D03	袖口开明綫 1/4	Điều sống tay 1/4	B		平車	43	377.1	670	
D04	开袖叉合翻	May sê tay + lộn	B		平車	35	307.0	823	
D05	袖口开股燙及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay + sê tay	B		手燙	37	324.5	778	
D06	鈕門记号*4*2	SD bỗ khuy tay*4*2	C		手工专车	28	231.3	1029	
D07	鎖眼*4*2固定袖叉, 鎖眼打結	Đánh khuy*4*2, di bỗ*4*2	B		专车	72	631.4	400	
D08	开袖叉合翻	May sê tay + lộn (sau khi bỗ khuy)	B		平車	45	394.7	640	
D09	袖底縫暗綫	Quây tròn tay	B		平車	42	368.3	686	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 6.96

VN IE OUTPUT: 6.96

6.96

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用机器	Thời gian	金額	Sản lượng	使用配件及其他
--------------	------	---------------	----	-----	------	------	-----------	----	-----------	---------

D10	袖底縫开股燙	Là rê quảy tròn tay	B			手燙	26	228.0	1108	
D11	縮袖山	May dùm tay	B			平车	13	114.0	2215	
		领子*2								
E01	领子划綫	SD cổ	C			手工	20	166.0	1440	
E02	车入平车明綫	Điều sòng cổ zíc zắc	B			人字车	30	264.0	960	
E03	燙领子	Là sòng cổ	B			手燙	17	149.6	1694	
E04	车两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B			平车	30	264.0	960	
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C			手工	10	83.0	2880	
E06	上领座明綫*1	Tra chân cổ	A			平车	30	279.0	960	
E07	领座开股燙*1	Là rê chân cổ	B			手燙	9	79.2	3200	
E08	领座明綫	Điều chân cổ 1 kim	B			平车	19	167.2	1516	
E09	领口划号	SD miệng cổ	B			手工	17	149.6	1694	
		里布								
F01	车锁縫綫,划号含剪及打結*1	May dây chỉ tết, sd, cắt buộc*1	B			平车	21	184.2	1371	
F02	里后中拷五綫	Điều gập lốt dập ngược TS	B			平车	25	219.3	1152	
F03	里后中固定活折及固定挂耳	Ghim lỳ giữa sau lốt, ghim dây treo	B			平车	21	184.2	1371	
F04	里前切开拷五綫	VS 5 chỉ sườn lốt	B			拷克	38	333.3	758	
F05	里前边拷五綫	VS 5 sườn vai lốt	B			拷克	32	280.6	900	
F06	里袖切开袖底拷五綫	VS 5 chỉ sòng tay, tròn tay lốt	B			拷克	44	385.9	655	
F07	里袖口及后里领拷三綫	VS 3 chỉ gấu tay, dập ngược TS lốt	B			拷克	33	289.4	873	
F08	烫里布	Là lốt áo	B			手燙	25	219.3	1152	
		TOTAL								

作业别	Công Chuyền	车縫(秒)	May	3016						
平车作业	May	平车	thường							
人字车	May	人字车	ziczac	106						
跳脚车作	Đặc chủng	业	75	393						
手燙作业	Là		495							
手工作业	Cd tay		445	94						
合记工时(秒)	Tổng thời		4137	487						
出数(件)	SLCN		6.96	59.1						
总出数: LSCN	Tổng		4624							
总合计时(秒)	Tổng		6.23							



製表人: 阿草

STYLE NO G15-306 JP.B

DATE: 13/11/2015