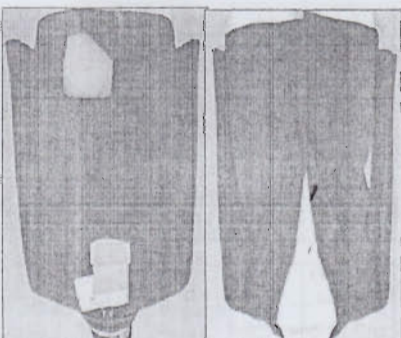


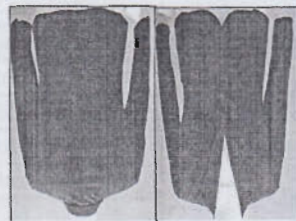
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G15-363B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2015/12/08		文件編號:	
款式:		G15-363B		訂單: 1200 件		照片 					
參考雷同款:											
生產車縫時間: 2924		特車組時間: 159									
總時間: 3083											
生產出數: 9.85		特車組出數: 181.1		IE 總出數: 9.34							

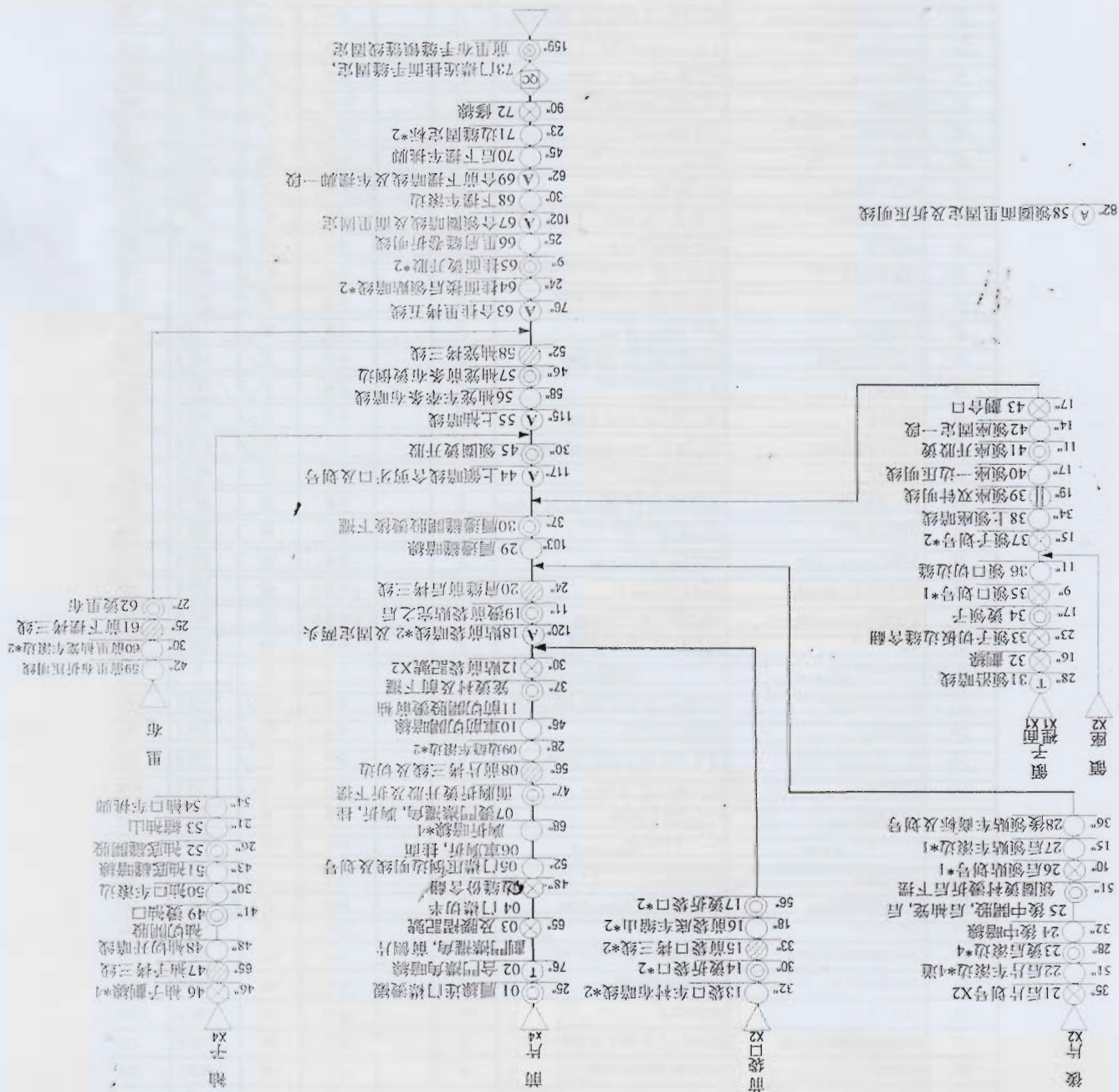
PPIC 主管:

15/12/08



作業別	作業量(秒)	作業時間(分)	作業時間(分)
車縫組(秒)	2017	159	181.1
平車作業	0	159	181.1
人字車作業	0	159	181.1
特種車作業	45	159	181.1
手縫作業	529	159	181.1
手工作業	333	159	181.1
合計(秒)	2924	159	181.1
合計(分)	9.85	159	181.1
總計(秒)	3083	159	181.1
總計(分)	9.34	159	181.1

作業時間分析表



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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-3638
DATE: 8/12/2015

Ma công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記號	使用機器	時間	金額	日產量
01	縫前片	Là méch vai+nẹp TT	C		手縫	25	185.5	1152
02	合口縫線	Can chắp nẹp bìa mẫu	B		平車	76	605.7	379
03	前片縫線	SD nẹp TT, ly ngược, ly đáp nẹp*2	C		手工	40	296.8	720
04	前片縫線	Sd sườn*2	C		手工	25	185.5	1152
05	前片縫線	Chém sửa lộn nẹp	C		平車	48	356.2	600
06	前片縫線	Mí nẹp tăng cường 1/16, sd	B		平車	52	414.4	554
07	車頭縫線	May ly ngược TT*2	B		平車	34	271.0	817
08	車頭縫線	May ly đáp nẹp*2	B		平車	34	271.0	817
09	前片縫線	Là rê nẹp, rê ly*4, là gấu TT	B		手縫	47	374.6	613
10	前片縫線	VS 3 chỉ sườn*4	B		平車	56	446.3	514
11	前片縫線	Cuốn viền sườn*2	B		喇叭	28	223.2	1029
12	前片縫線	Can chắp sườn trước	B		平車	46	366.6	626
13	前片縫線	Là rê sườn TT, là gấu gấu TT	B		手縫	37	294.9	778
14	前片縫線	SD dẫn túi TT*2	C		手工	30	222.6	960
15	前片縫線	Dàn túi 1 kim *2 (dưới), ghim 2 đầu	A		平車	120	1,006.8	240
16	前片縫線	Là ốp túi sau khi dãn	B		手縫	11	87.7	2618
17	前片縫線	VS 3 chỉ cầu vai TT, TS*4	B		拷克	24	191.3	1200
18	前片縫線	Can chắp sườn+vai	B		平車	95	757.2	303
19	前片縫線	Là rê sườn+vai	B		手縫	37	294.9	778
20	前片縫線	Tra tay	A		平車	115	964.9	250
21	前片縫線	May dây đáp vòng nách	B		平車	58	462.3	497
22	前片縫線	Là lật dây đáp nách	B		手縫	46	366.6	626
23	前片縫線	VS 3 chỉ vòng nách	B		拷克	52	414.4	554
24	前片縫線	Tra cổ, sd	A		平車	117	981.6	246
25	前片縫線	Là rê vòng cổ	B		手縫	30	239.1	960
26	前片縫線	VS 5 chỉ lồng lót nẹp	A		拷克	76	637.6	379
27	前片縫線	Can đáp nẹp vào đắp cổ*2	B		平車	24	191.3	1200
28	前片縫線	Là rê cổ*2	B		手縫	9	71.7	3200
29	前片縫線	Điều gập cầu vai lót 1 đoạn	B		平車	25	199.3	1152
30	前片縫線	Lồng cổ lót, ghim vòng cổ chính lót	A		平車	102	855.8	282
31	前片縫線	Cuốn viền gấu áo	B		平車	30	239.1	960
32	前片縫線	Lồng lót gấu TT, chân gấu lót 1 đoạn	A		平車	62	520.2	465
33	前片縫線	Vắt gấu áo	B		推脚	45	358.7	640
34	前片縫線	Ghim mặc sườn*2, sd	B		平車	23	183.3	1252
35	前片縫線	Khâu ghim nẹp TT	C		手工平車	94	697.5	306
36	前片縫線	Khâu giằng lót TT chỉ tết	C		手工平車	65	482.3	413
XZ	前片縫線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
A01	前片縫線	Can chắp vải méch vào miệng túi	B		平車	32	255.0	900
A02	前片縫線	Là gập miệng túi	B		手縫	30	239.1	960
A03	前片縫線	VS 3 chỉ xung quanh túi*2	B		拷克	33	263.0	873
A04	前片縫線	May chun dây túi TT*2	B		平車	18	143.5	1600
A05	前片縫線	Là gập túi 3 bên*2	B		手縫	56	446.3	514
	前片縫線	Thân sau*2						
B01	前片縫線	SD TS *2	C		手工	35	259.7	823
B02	前片縫線	Cuốn viền các đường TS*4	B		喇叭	51	406.5	565

9.85

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 8/12/2015

STYLE NO G15-363B

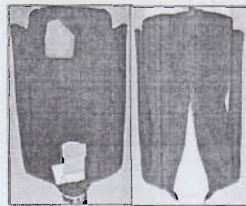
工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合規	使用機器	時間	金額	日產量
------	------	---------------	----	----	------	----	----	-----

B03	後片滾邊*4	Là viền các đường TS*4	B		手挽	28	223.2	1029
B04	肩中暗線	Can chập giữa sau	B		平車	32	255.0	900
B05	後肩中開服及後折下擺, 肩領圈, Là rẽ giữa sau, là gấp gấu TS, là mvc,		B		手挽	51	406.5	565
B06	肩領貼肩*1	SD dập cổ*1	C		手工	10	74.2	2880
B07	肩領貼肩滾邊	Cuốn viền dập cổ*1	B		喇叭	15	119.6	1920
B08	肩中車商標及記号	May märke chính, märke TS	B		平車	36	286.9	800

C01	領子翻角*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626
C02	袖口拷三線*4	VS 3 chỉ tay*4	B		拷克	65	518.1	443
C03	袖口開暗線	Can chập sườn tay	B		平車	48	382.6	600
C04	袖口開服及後折袖口	Là rẽ sống tay, là gấp gấu	B		手挽	41	326.8	702
C05	袖口車滾邊	Cuốn viền gấu tay	B		喇叭	30	239.1	960
C06	袖底縫暗線	Quay tròn tay	B		平車	43	342.7	670
C07	袖底縫開服燙	Là rẽ quây tròn tay	B		手挽	26	207.2	1108
C08	袖袖山	May dùm tay	B		平車	21	167.4	1371
C09	後折袖口明線3/4	Vắt gấu gấu tay	A		平車	54	453.1	533

D01	領子車後縫暗線	Can chập sống cổ bìa mẫu	B		平車	27	215.2	1067
D02	領子明線	SD cổ	C		手工	16	118.7	1800
D03	領子切後邊緣含離	Chém sửa lộn cổ	C		平車	23	170.7	1252
D04	後領子	Là sống cổ	B		手挽	17	135.5	1694
D05	領口翻角*1	SD miêng cổ*1	C		手工	9	66.8	3200
D06	兩口切邊*1	Chém mọ miêng cổ*1	C		平車	11	81.6	2618
D07	領座翻角*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920
D08	上領座暗線*2	Tra chân cổ*2	A		平車	34	285.3	847
D09	領座一邊明線1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B		平車	17	135.5	1694
D10	領座一邊雙針明線	Điều chân cổ 2 kim	B		雙針	19	151.4	1516
D11	領座開服燙*1	Là rẽ chân cổ	B		手挽	11	87.7	2618
D12	領座固定一段	Chìm chân cổ 1 đoạn	B		平車	14	111.6	2057
D13	領口翻角	SD miêng cổ	B		手工	17	135.5	1694

E01	後折肩前切明線	Mí gấp sườn lật TT	B		平車	42	334.7	686
E02	里袖縫上段車滾邊	Cuốn viền lật vị trí vòng nách	B		喇叭	30	239.1	960
E03	里前下擺拷三線	VS 3 chỉ gấu TT lật	B		拷克	25	199.3	1152
E04	後里布	Là lật	B		手挽	27	215.2	1067
TOTAL						3083	24,537	9,34



製表人: 阿草

作業別	車縫 (秒)	平車作	May	人字車	May	0	45	529	333	2924	9.85	181.1	3083	9.34
作業別	車縫 (秒)	平車作	May	人字車	May	0	45	529	333	2924	9.85	181.1	3083	9.34

293