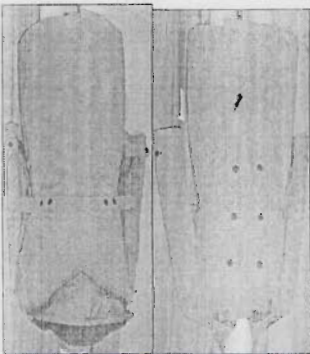


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-008R		款式說明: 男裝风衣		制表人: 阿章		日期: 2015/12/18		文件編號:	
訂單:160 件											
參考雷同款式: 15-205R											
照片											
				生產車縫時間: 6141 特車組時間: 20 總時間:6161							
				生產出數: 4.69 特車組出數: 1440 IE 總出數: 4.67							

照片

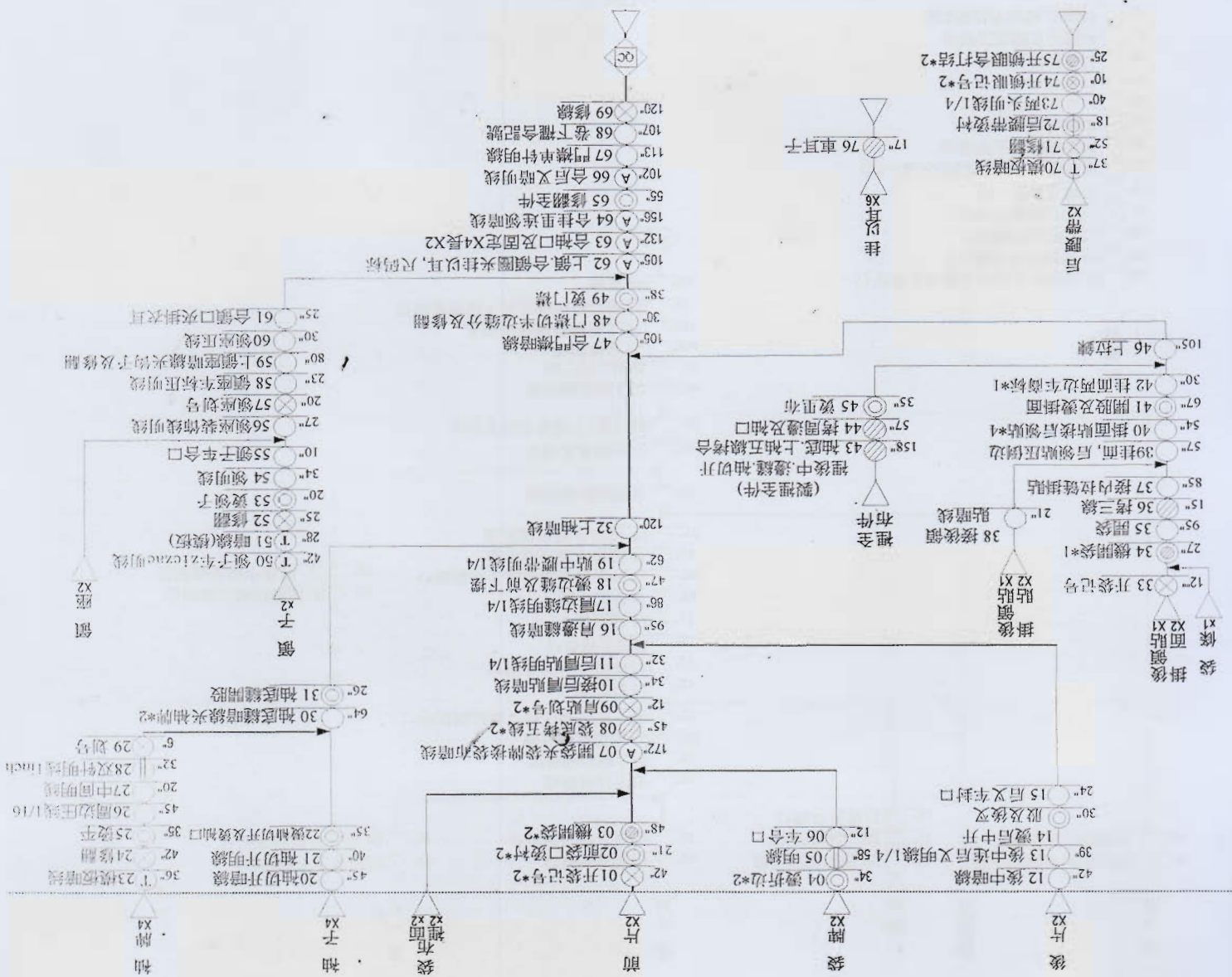
PPIC 主管:

15/12/18

G16-008.15-205R 縫製流程圖

2015-12-18

阿草



作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(領)
平車作業	2717	1840	
縫針車作業	130"		
特種車作業	333	10	
手縫作業	467		
手工作業	533	10	82
合計工時(秒)	4180	20	1961
出廠(件)	6.89	1440	14.09
身縫合計工時(秒)	4200		
身縫合計工時(秒)	6.86		
身縫合計工時(秒)	6161		
身縫合計工時(秒)	4.67		

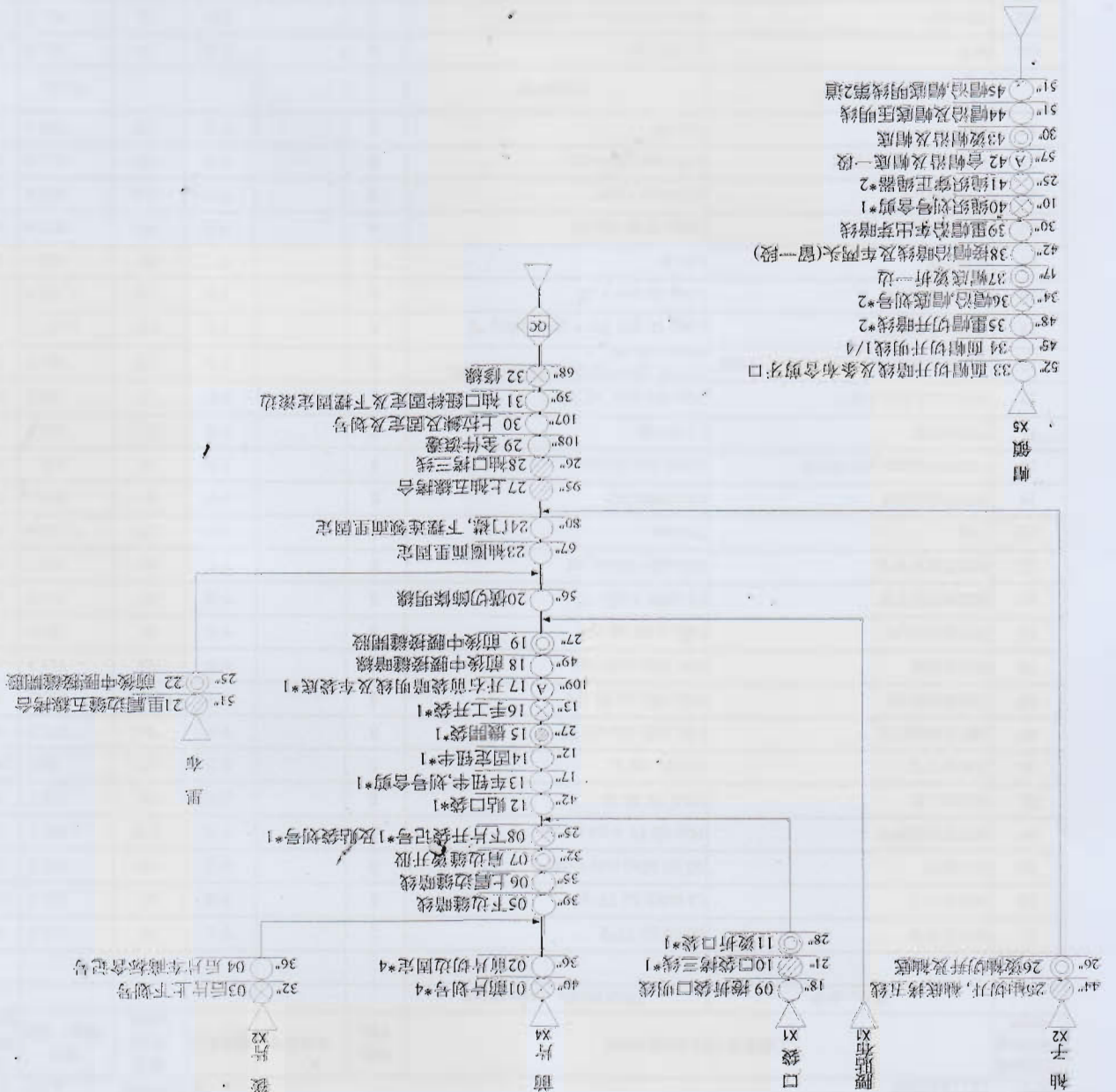
作業別時間明細表

PPIC USE

PPIC USE



G16-008.15-205WA 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	車縫(分)	車縫(分)
平車作業	2717	1840	
雙針車作業	130"		
特種車作業	333	10	
手製作業	467	39	
手工作業	533	10	82
合計工時(秒)	4180	20	1961
出廠(件)	6.89	1440	14.69
身掛	身掛合計工時(秒): 4200	身掛合計工時(秒): 1961	身掛合計工時(秒): 6161
身掛	身掛出廠(件): 6.86	身掛出廠(件): 14.69	身掛出廠(件): 4.67

PPIC USE

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

STYLE N° G16-008.15-205R

DATE: 18/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 6.93
IE OUTPUT: 6.89

Mã công doàn	工段名稱 Tên công đoàn	等級 Cấp	合縫記號 Thêu	使用機器 Thời gian	單價 Đơn giá	日產 Sàn	及其他 lưu ý
01	開縫記號*2	C		手工	311.6	686	
02	前袋縫村*2	B		手縫	167.4	1371	
03	前袋縫*2	B		平車	382.6	600	
04	前袋縫夾袋*2	A		平車	1,443.1	167	
05	袋底縫五線	B		拷克	358.7	640	
06	前袋縫*2	C		手工	89.0	2400	
07	接前袋縫*2	B		平車	271.0	847	
08	前袋縫明線1/4	B		平車	255.0	900	
09	前袋縫暗線	B		平車	757.2	303	
10	前袋縫明線1/4	B		平車	685.4	335	
11	袋口縫及前下擺	B		手縫	374.6	613	
12	釘腰耳含記號*2	B		平車	494.1	465	
13	上袖	A		平車	1,006.8	240	
14	合門襟暗線	B		平車	836.9	274	
15	門襟明線及修補門襟	B		平車	239.1	960	
16	門襟開袋縫	B		手縫	302.9	758	
17	車挂以耳及刻號含剪*1	B		平車	135.5	1694	
18	上面領頭固定及固定挂以耳夾尺標	A		平車	881.0	274	
19	合袖口及固定*6	A		平車	1,107.5	218	
20	合門襟暗線	A		平車	1,308.8	185	
21	修補金件	C		手工	408.1	524	
22	合肩叉明線	A		平車	855.8	282	
23	門襟明線1/4	B		平車	900.6	255	
24	接下擺夾里明線含記號	B		平車	852.8	269	
XZ	修線	C		手工	890.4	240	
	裁脚*2				FALSE		
A01	接平	B		手縫	271.0	847	
A02	雙針明線	B		双針	462.3	497	
A03	車合口固定	C		平車	89.0	2400	
	后腰排*2				FALSE		
B01	橫板暗線	B		平車	294.9	778	
B02	修補后腰帶	C		手工	385.8	554	
B03	后腰帶縫村	B		手縫	143.5	1600	
B04	后腰帶明線兩頭1/4	B		平車	318.8	720	

前片、組合
Thân trước, Mẫu chính

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

STYLE N° G16-008.15-2058

DATE: 18/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 6.93

IE OUTPUT: 6.89

Mã công đoàn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	Đơn giá	日產 lượng sản 及其他
B05	肩膠帶打眼記号*2	Sđ bộ khuy dài eo*2	C		手工專車	10	74.2	2880
B06	肩膠帶打眼及打結*2	Bộ khuy dài eo, dè*2	B		專車	25	199.3	1152
C01	肩中暗綫	Can chập giữa sau	B		平車	42	334.7	686
C02	肩中縫及肩叉綫	Điền giữa sau 1 kim	B		平車	39	310.8	738
C03	肩中縫及肩叉綫	Là giữa sau + sê sau	B		手縫	30	239.1	960
C04	肩叉車封口綫	Chấn sê sau	B		平車	24	191.3	1200
D01	袖牌標板暗綫	Can chập cả tay bìa mẫu	B		平車	36	286.9	800
D02	修袖牌	Sửa lộn cả tay	C		手工	42	311.6	686
D03	燙袖牌	Là cả tay	B		手縫	35	279.0	823
D04	袖牌肩邊/底暗綫	Mí cả tay xung quanh 1/16	B		平車	45	358.7	640
D05	袖牌中綫	Điền cả tay 1 kim 1/2 (giữa)	B		平車	20	159.4	1440
D06	袖牌雙針明綫 1 inch	Điền cả tay 2 kim 1 inch	B		雙針	32	255.0	900
D07	袖牌劃号*2	SD cả tay*2	C		手工	6	44.5	1800
E01	肩連袖中暗綫	Can chập sống tay	B		平車	45	358.7	640
E02	肩連袖中雙針明綫	Điền sống tay 1/4	B		雙針	40	318.8	720
E03	袖口連袖口及袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手縫	35	279.0	823
E04	袖底暗綫	Quay tròn tay, ghim cả tay, sd	B		平車	64	510.1	450
E05	袖底縫開膠	Là quây tròn tay	B		手縫	26	207.2	1108
F00	領片入字車記号	SD cổ ziczac	C		手工	15	111.3	1920
F01	領子板板暗綫	Điền sống cổ zic zic bìa mẫu	B		平車	37	294.9	778
F02	領子板板暗綫	Can chập cổ bìa mẫu	B		平車	28	223.2	1029
F03	修翻	Chém sửa lộn cổ	C		手工	25	185.5	1152
F04	燙領子	Là sống cổ	B		手縫	20	159.4	1440
F05	領子明綫	Điền cổ 1/4	B		平車	32	255.0	900
F06	切修領子, 合領口	Chém ghim miệng cổ	C		平車	10	74.2	2880
F07	領座裝暗綫明綫	Điền chân cổ trang trí	B		平車	27	215.2	1067
F08	領座劃号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
F09	領座車標壓綫	May móc chân cổ *	B		平車	23	183.3	1252
F10	上領座暗綫及車兩頭	Tra chân cổ, chấn 2 đầu	B		平車	65	518.1	443
F11	修翻領座	Sửa lộn chân cổ	C		手工	15	111.3	1920
F12	領座明綫	Mí chân cổ	B		平車	30	239.1	960
F13	合領座口挂衣耳固定尺明綫	Ghim miệng chân cổ, ghim móc treo	B		平車	25	199.3	1152
H01	挂面後劃号	SD bộ túi dập nếp, vì trí móc	C		手工	12	89.0	2400
H02	挂面机开袋	Bộ túi dập nếp bằng máy	B		平車	27	215.2	1067
H03	挂面开拉鏈袋*1	May túi dập nếp *1	A		平車	95	797.1	303
H04	袋底三綫拷合	Quay dít túi dập nếp	B		平車	15	119.6	1920
H05	接后領暗綫明綫	Can chập dập cổ	B		平車	21	167.4	1371
H06	接內挂面暗綫明綫	Can chập dập nếp	B		平車	55	438.4	524
H07	后領貼, 挂面壓倒邊明綫 1/16	Mí dập nếp, cổ 1/16	B		平車	42	334.7	686
H08	挂面接后領貼*4	Can chập dập nếp vào dập cổ*4	B		平車	54	430.4	533
H09	燙挂面	Là gấp dập nếp	B		平車	48	382.6	600
H10	挂面車商標*1	May móc dập nếp*1	B		平車	30	239.1	960

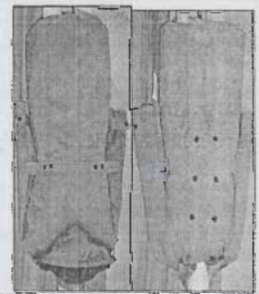
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE N° G16-008.15-205R

TAIPEI IE OUTPUT: 6.93

DATE: 18/12/2015

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單件	日產	後備零件
Mã công đoạn			Cấp		gian	Thời gian	Đơn giá	lượng	phụ tùng
H11	特面差領固定拉繩	Trên khứa dập nẹp	A		平車	105	881.0	274	
	里布	Lót					FALSE		
101	里前縫拷五線	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	52	414.4	554	
102	里袖切并, 袖底拷五線	VS 5 chỉ, sống tay, lòng tay lót	B		拷克	44	350.7	655	
103	里止袖拷五線	VS 5 chỉ treo tay lót	B		拷克	65	518.1	443	
104	里肩縫袖口拷三線	VS 3 chỉ xung quanh lót	B		拷克	47	374.6	613	
105	發里布	Là lót	B		手縫	30	239.1	960	
	TOTAL					3857	30,908	747	



作業別	作業時間 (秒)	作業時間 (分)	作業時間 (時)
Công đoạn may	May (s)	May (ph)	May (h)
平車作業	2717		
双针车作业	130		
特種车作业	335		
手縫作业	467		
手工作业	533		
合計工时 (秒)	4180	20	
出数 (件)	6.89	1440.0	
合計工时 (時)			6.89

製表人: 阿草

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NGL6-008.15-205W

DATE: 18/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 14.70

VN IE OUTPUT: 14.69

14.7

工段號 Mã công	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	各縫單號 各縫單號	使用機器 時間	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	上下片划号*4	C	SD TT*4	手工	296.8	720
02	整件周边拷三线	B	VS xung quanh áo	平车	286.9	800
03	下边缝暗线	B	Can chập sườn dưới	平车	310.8	738
04	上边缝暗线	B	Can chập sườn vai trên	平车	279.0	823
05	肩边缝上下开股烫	B	Là rẽ sườn vai (trên dưới)	平烫	255.0	900
06	贴前袋及开袋划号*2	C	Sd dán túi, bỏ túi dưới*2	手工	185.5	1152
07	贴口袋*1(左边)	B	Dán túi TT*1(bên trái)	平车	334.7	686
08	车肩半,划号含剪*1	B	May dây khuy, sd, cắt*1	平车	135.5	1694
09	固定钮半*1	B	Chân dây khuy*1	平车	95.6	2400
10	机开袋*1	B	Bổ túi bằng máy*1	平车	215.2	1067
11	手工开袋*1	C	Bổ túi bằng tay*1	手工	96.5	2215
12	前袋固定两头*1	A	Chân túi 2 đầu*1	平车	159.4	1516
13	袋布贴袋贴压线*1	B	Mí dáp vào lót*1	平车	111.6	2057
14	接终布夹缝明线*2	A	Kê mí lót túi*2	平车	350.8	670
15	车袋底暗线	B	Quay tròn đáy túi	平车	183.3	1252
16	前肩中腰暗线	B	Can chập eo TT, TS	平车	390.5	588
17	前肩中腰开股烫	B	Là rẽ eo TT, TS	平烫	215.2	1067
18	贴前肩中腰贴布	B	Mí ốp eo TT, TS	平车	446.3	514
19	袖面里固定	B	Ghim vòng nách chính lót	平车	534.0	430
20	合门襟连领,下摆	B	Ghim nếp, cổ, gấu vạt số	平车	637.6	360
21	袖切开,袖底拷五线	B	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay	拷克	350.7	655
22	袖子烫倒边	B	Là lật sống tay, tròn tay	平烫	207.2	1108
23	上袖拷五线	A	VS 5 chỉ tra tay	拷克	797.1	303
24	袖口拷三线	B	VS 3 chỉ gấu tay	拷克	207.2	1108
25	全件滚边	B	Cuốn viền xung quanh	平车	310.8	738
26	袖口车滚边	B	Cuốn viền gấu tay	平车	215.2	1067
27	拉链划号	C	SD khoá	手工	111.3	1920
28	上拉链及固定	A	Tra khoá + ghim	平车	771.9	313
29	袖口纽袢固定*2及下摆固定滚边	B	Ghim dây khuy gấu tay*2,ghim viền gấu	平车	310.8	738
XZ	修绺	C	Cắt chỉ	手工	504.6	424
	袋口*1		Túi*1			
	袋折袋口明线	B	Diều gấp miệng túi*1	平车	143.5	1600
A02	口袋拷三线*1	B	VS 3 chỉ miệng túi*1	拷克	167.4	1371
A03	烫袋口及烫折边*1	B	Là miệng túi, gấp túi 2 bên*1	平烫	223.2	1029
	后片*2		Thân sau*2			
	后片上下划号*2	C	Sd TS trên dưới*2	平车	237.4	900

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

STYLE NG16-008.15-205W

DATE: 18/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 14.70

VN IE OUTPUT: 14.69

14.7

工段號 Mã công	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	縫製機器 Máy may	時間 Thời gian	金額 Số tiền	日產量 Sản lượng
B02	肩車商標含划号*1 May mặc lót TS, Sđ	B	平车	36	286.9	800
	里布				FALSE	
C01	垂肩缝拷五线 VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	51	406.5	565
C02	里肩缝拷五线 Là lót sườn vai lót	B	手挽	25	199.3	1152
	Mũi*3*2				FALSE	
G01	面肩切开暗线及条布含剪牙口 Can chập sống mũ chính, đặt giằng, bấm*2	B	平车	52	414.4	551
G02	面肩切开明线1/4 Đường sống mũ chính 1/4	B	平车	45	358.7	640
G03	里肩切开暗线*2 Can chập sống mũ lót*2	B	平车	48	382.6	600
G04	帽沿,帽底划号*2 SD vành mũ, chân mũ*2	C	手工	34	252.3	847
G05	帽底缝合一边 Là gập chân mũ*1	B	手挽	17	135.5	1694
G06	接帽沿暗线 Can chập vành mũ, 2 đầu	B	平车	91	725.3	316
G07	里帽沿车出芽暗线 May dây viền vành mũ	B	喇叭	30	239.1	960
G08	接帽底暗线含剪 Can chập chân mũ, bấm	B	平车	42	334.7	666
G09	绳头划号含剪*1 SD dây mũ, cắt*1	C	手工	10	74.2	2880
G10	帽沿穿正绳器*1 Luồn dây mũ, khuy*1	C	手工	25	185.5	1152
G11	合帽沿及帽底一段 Lồng lót vành mũ, can chân mũ 1 đoạn	A	平车	57	478.2	505
G12	接帽沿及帽底修边 Là vành mũ, chân mũ+ sửa lộn	B	手挽	30	239.1	960
G13	帽沿及帽底压明线1/16及固定*2 Mì vành mũ+ chân mũ 1/16, chân giằng mũ	B	平车	51	406.5	565
G14	帽沿明线第2道 Mì vành mũ đường thứ 2	B	平车	32	255.0	900
G15	帽底压明线第2道 Mì chân mũ đường thứ 2	B	平车	19	151.4	1516
	TOTAL			1961	15,614	14,686
	作业别 Công đoạn		车缝(秒) may			
	平车作业 Máy thường		1840			
	双针车作业 2 kim					
	特种车作业 Đặc chủng					
	手挽作业 Là		39			
	手工作业 Cd tay		82			
	秒 Tồng thời		1961	0		
	出数(件) (SLCN)		14.69	#DIV/0!		
	秒 Tồng cộng		1961			
	总出数 Tồng LSCN					14.69

製表人: 阿草