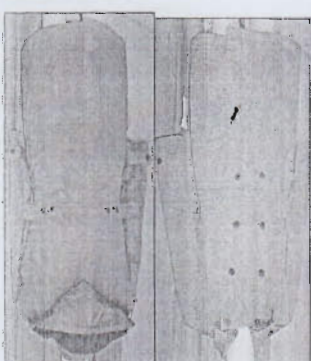


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G16-009R	制表人: 阿草	日期: 2015/12/18	文件編號:
款式說明: 男裝風衣	訂單: 240 件			

參考雷同款式: 15-206R		照片	
生產車縫時間: 6484 特車組時間: 20 總時間: 6110			
生產出數: 4.44 特車組出數: 1440 IE 總出數: 4.71			

PPIC 主管:

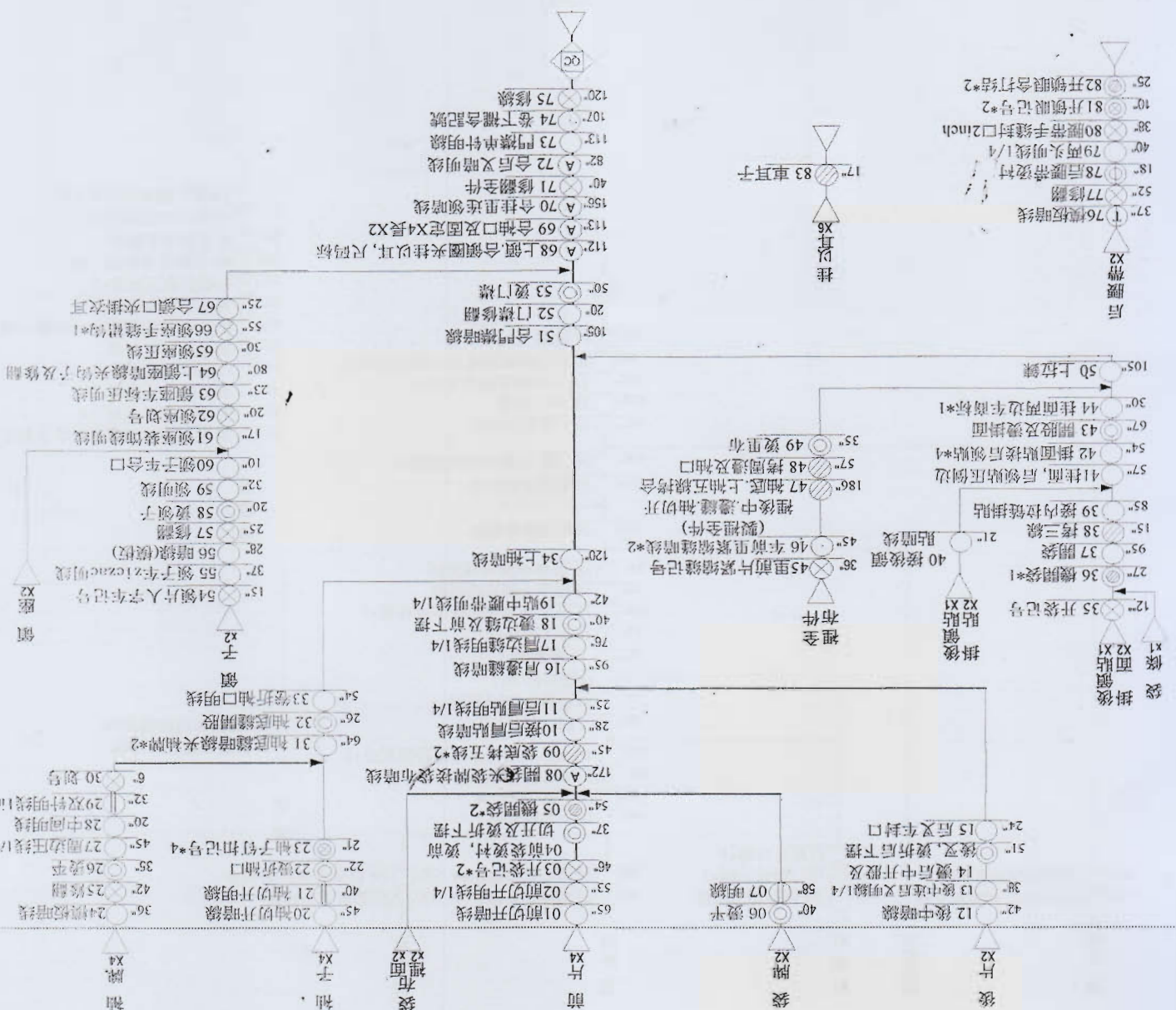
15.12.18



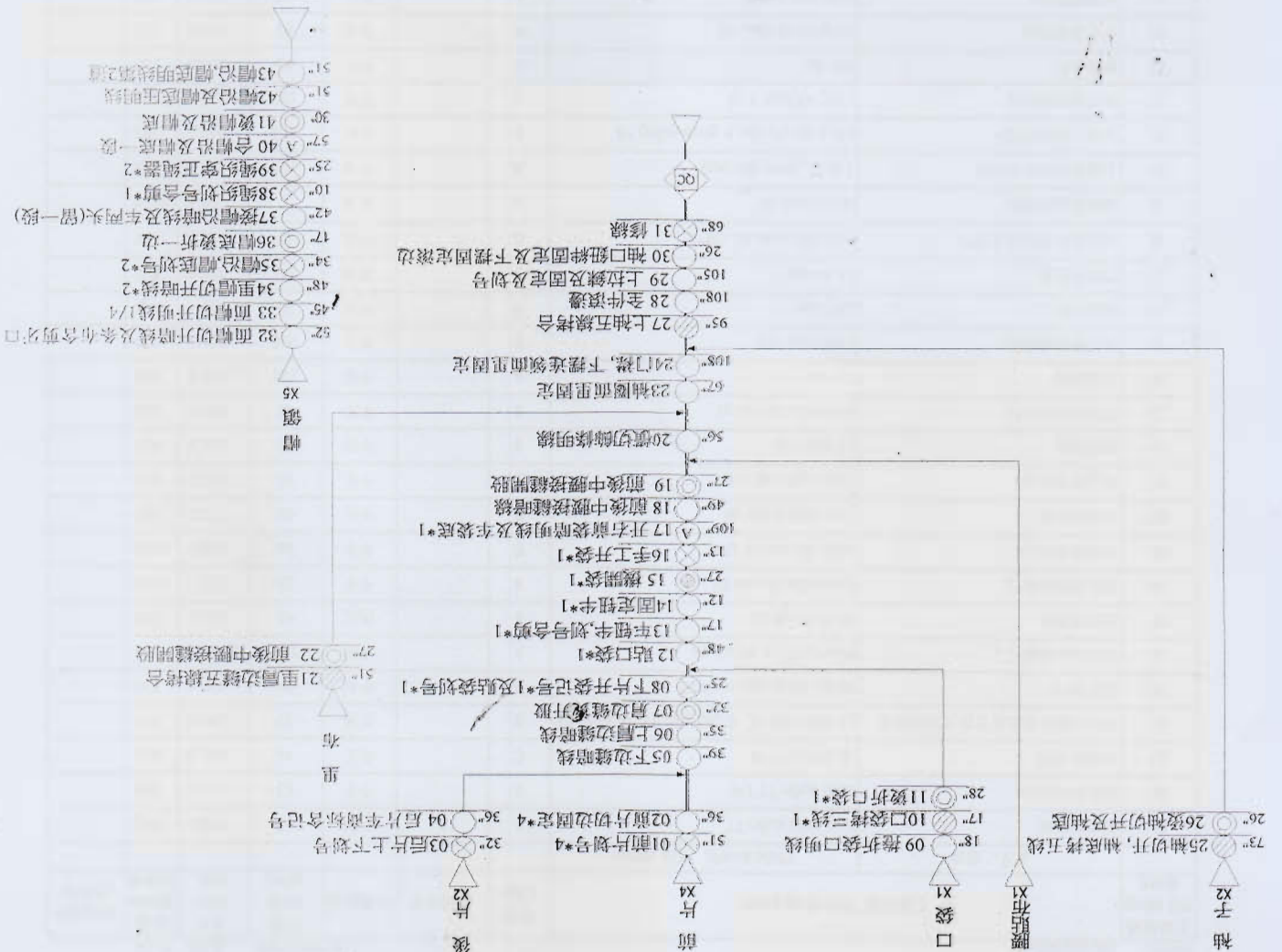
作業別時間明細表		作業別		身部		身部	
作業別	車縫(秒)	車縫(秒)	車縫(秒)	縫製(秒)	縫製(秒)	縫製(秒)	縫製(秒)
手工作業	2740	1814	130	331	10	766	82
手縫車作業							
特種車作業							
手縫車作業							
手工作業							
合計工時(秒)	4549	20	1935	1440	14.88	6.33	14.88
出廠(件)	6.33	1440	14.88	1440	14.88	6.33	14.88
身部合計工時(秒)	4569						
縫製(件)	6.30						
縫製(件)	6.30						
縫製(件)	6.30						

PPIC USE

PPIC USE



G16-009.15-206WA 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	2740	1814	
雙針車作業	130		
特種車作業	331	10	
手縫作業	766	39	
手工作業	582	10	82
合件工(加砂)	4549	20	1935
縫製(件)	6.33	1440	14.88
身縫合計工時(秒): 4569			
掛縫出數(件): 6.30			
掛縫出數(件): 18.70			
身掛			
總掛數(件): 4.71			

PPIC USE

PPIC USE

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量	使用配件及其他
	照片、組合	Thân trước, Mẫu chính					giá	lượng	
01	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B		平车	65	518.1	443	
02	前切开明线1/4	Điêu sườn TT 1/4	B		平车	53	422.4	543	
03	开袋记号*2	Sd bô túi TT*2	C		手工	46	341.3	626	
04	前袋口袋料裁折前下摆及袋前切开	Là méch túi TT, là gấp gấu TT, là sườn TT	B		手缝	37	294.9	778	
05	前开袋*2	Bô túi bằng máy trước*2	B		平车	54	430.4	533	
06	前开袋夹袋牌*2	May túi TT + tra coi túi	A		平车	172	1,443.1	167	
07	袋底拷五线	VS 5 chỉ dít túi	B		拷克	45	358.7	640	
08	接后肩缝暗线*2	Can chấp cầu vai TS	B		平车	28	223.2	1029	
09	后肩缝明线1/4	Điêu cầu vai TS 1/4	B		平车	25	199.3	1152	
10	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	95	757.2	303	
11	肩边缝明线1/4	Điêu sườn vai 1/4	B		平车	76	605.7	379	
12	肩府边缝	Là sườn vai	B		手缝	40	318.8	720	
13	钉腰耳含记号*2	Dẫn diêu đai eo, sd	B		平车	42	334.7	686	
14	上袖暗线	Tra tay	A		平车	120	1,006.8	240	
15	合门袖暗线	Can chấp nếp	B		平车	105	836.9	274	
16	修袖门襟	Lộn nếp	B		平车	20	159.4	1440	
17	门襟开股缝	Là rẽ nếp	B		手缝	50	398.5	576	
18	车挂以耳及划号含剪*1	May dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694	
19	领圈固定尺码标	Ghim méch cổ	B		平车	7	55.8	4114	
20	上面领及固定挂以耳	Tra cổ, ghim dây treo	A		平车	105	881.0	274	
21	合袖口及固定*6	Lông lót gấu tay + ghim giăng*8	A		平车	113	948.1	255	
22	合门襟连领暗线	Lông lót nếp + cổ	A		平车	156	1,308.8	185	
23	修袖全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720	
24	合肩叉暗明线	Lông lót sê sau, mí	A		平车	82	688.0	351	
25	门襟明线1/4	Điêu nếp 1/4	B		平车	113	900.6	255	
26	接下摆夹里明线含记号	Điêu gấp gấu + SD	B		平车	107	852.8	269	
XZ	修领	Cắt chỉ	C		手工	120	890.4	240	
	领牌*2	Coi túi*2					FALSE		
A01	烫平	Là nếp túi	B		手缝	40	318.8	720	
A02	双针明线	Điêu coi túi 2 kim 3 đường	B		双针	58	462.3	497	
	后腰带*2	Đai eo*2					FALSE		
B01	换领暗线	Can chấp đai eo bìa mẫu	B		平车	37	294.9	778	
B02	修翻后腰带	Sửa lộn đai eo	C		手工	52	385.8	554	
B03	后腰带烫平	Là đai eo	B		手缝	18	143.5	1600	
B04	后腰带明线两头1/4	Điêu đai eo 2 đầu 1/4	B		平车	40	318.8	720	
B05	后腰带手缝封口	Khâu đai eo 2 inch	B		手工	38	302.9	758	
B06	后腰带开领眼记号*2	Sd bô khuy đai eo*2	C		手工平车	10	74.2	2880	
B07	后腰带开领眼及打结*2	Bô khuy đai eo, dít bô*2	B		平车	25	199.3	1152	

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單件	日產量	使用配件及其他
--------------	------	---------------	----	------	------	----	----	-----	---------

C01	前中縫	Cán chập giữa sau	B			42	334.7	686	
C02	前中縫叉明綫	Điều giữa sau 11 kim	B			39	310.8	738	
C03	後折肩下擺及後折肩叉(左邊)	Là gấp sê, là gấp giữa TS bên trái	B			30	239.1	960	
C04	肩叉封口明綫	Chấn sê sau	B			24	191.3	1200	
C05	後折肩下擺(右邊)	Là gấp giữa TS bên phải	B			21	167.4	1371	
	袖片*4	Cá tay*4					FALSE		
D01	袖窿後板綫	Cán chập cá tay bìa mẫu	B			36	286.9	800	
D02	修補袖窿	Sửa lộn cá tay	C			42	311.6	686	
D03	裝袖	Là cá tay	B			35	279.0	823	
D04	袖窿局部明綫	Mí cá tay xung quanh 1/16	B			45	358.7	640	
D05	袖片中間明綫	Điều cá tay 1 kim 1/2 (giữa)	B			20	159.4	1440	
D06	袖窿及針明綫 1 inch	Điều cá tay 2 kim 1 inch	B			32	255.0	900	
D07	袖片划号*2	SD cá tay*2	C			6	44.5	4800	
	袖片*4	Tay*4					FALSE		
E01	前連袖中綫	Cán chập sống tay	B			45	358.7	640	
E02	前連袖+双針明綫	Điều sống tay 1/4	B			40	318.8	720	
E03	裝前袖口	Là gấp giữa tay	B			22	175.3	1309	
E04	袖片針排号*2*2	SD định cục tay*2*2	C			21	155.8	1371	
E05	袖底暗綫	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd	B			64	510.1	450	
E06	袖底縫開股	Là quây tròn tay	B			26	207.2	1108	
E07	袖口明綫一通	Điều giữa tay	B			38	302.9	758	
	領子*2	Cổ*2 + chân cổ*2					FALSE		
F01	領片人字平号	SD cổ ziczac	C			15	111.3	1920	
F02	領下板暗綫	Điều sống cổ zic xác bìa mẫu	B			37	294.9	778	
F03	領子板暗綫	Cán chập cổ bìa mẫu	B			28	223.2	1029	
F04	修翻	Chém sửa lộn cổ	C			25	185.5	1152	
F05	裝領子	Là sống cổ	B			20	159.4	1440	
F06	領子明綫	Điều cổ 1/4	B			32	255.0	900	
F07	翻修領子,合領口	Chém ghim miệng cổ	C			10	74.2	2880	
F08	領座裝綫明綫	Điều chân cổ trang trí	B			17	135.5	1694	
F09	領座划号*2	SD chân cổ*2	C			20	148.4	1440	
F10	領座平線綫	May mặc chân cổ	B			23	183.3	1252	
F11	上領座暗綫及平兩头	Tra chân cổ, chân 2 đầu	A			65	545.4	443	
F12	修翻領座	Sửa lộn chân cổ	C			15	111.3	1920	
F13	領座明綫	Mí chân cổ	B			30	239.1	960	
F14	領座下縫翻扣*1	Khâu khuy cổ*1	C			55	408.1	524	
F15	合領開口	Chém miệng chân cổ	B			25	199.3	1152	
	挂面,肩領貼	Bóp nếp					FALSE		
F01	挂面划号	SD bóp nếp bằng máy, vị trí mặc	C			12	89.0	2400	
H02	挂面机开袋	Bóp túi bằng máy	B			27	215.2	1067	
H03	車車車商標	May mặc lót túi	B			21	167.4	1371	
H04	挂面开拉鏈袋*1	May túi dập nếp*1	A			95	797.1	303	

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

STYLE N: G16-009,15-206R

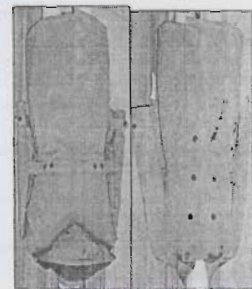
DATE: 18/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 6.33

IE OUTPUT: 6.33

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 使用機器	時間 Thời gian	車价 Đơn giá	其他 Sử dụng
----------------------	-----------------------	-----------	--------------	-----------------	---------------	---------------

H05	袋底三線拷合	B		平车	15	119.6
H06	接后領暗線明線	B		平车	21	167.4
H07	接內挂面暗線含剪牙口	B		平车	56	446.3
H08	后領貼,挂面压倒邊明線1/16	B		平车	42	334.7
H09	挂面接后領貼*4及修翻	B		平车	64	510.1
H10	燙挂面	B		手扳	48	382.6
H11	挂面周边切毛邊	B		平车	37	294.9
H12	挂面左前標*1	B		平车	30	239.1
H13	挂面連領固定拉鍊	A		平车	105	881.0
	里布					FALSE
	Lót					
101	里前片緊縮縫記号*2	SD ly lót TT*2	C	平车	36	267.1
102	里前片車緊縮縫暗線*2	May ly lót TT*2	B	平车	45	358.7
103	里后中拷五線	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	28	223.2
104	里后邊拷五線	Can chập sườn vai lót	B	拷克	40	318.8
105	里袖切開,袖底拷五線	Can chập sống tay, tròn tay lót	B	拷克	46	366.6
106	里上袖拷五線	Tra tay lót	B	拷克	72	573.8
107	里周边,袖口拷三線	VS 3 chỉ xung quanh lót	B	平车	57	454.3
108	烫里布	Là lót	B	手扳	35	279.0
	TOTAL				4228	6.81



作業別 Công đoạn	車縫(秒) may	穿車(秒) Chuyên	車縫(秒) may	穿車(秒) Chuyên	車縫(秒) may	穿車(秒) Chuyên
平车作業 Máy thường	2740					
双針車作業 2 kim	130					
特種車作業 Đặc chủng	331	10				
手縫作業 Là	766					
手工作业 Cd tay	582	10				
各工上時(秒) Tông thời	4549	20				
出数(件) (SLCN)	6.33	1440.0				
总合計時(秒) Tông công	4569					
总出数 Tông						6.30

製表人: 阿卓

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.88 14.88

STYLE NO.: G16-009.15-206W

DATE: 18/12/2015

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記号	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記号	使用機器	時間	金額	日產量
01	上下片划号*4	SD TT*4	C		手工	51	378.4	565
02	整件周边拷三线	VS xung quanh áo	B		平车	36	286.9	800
03	下边缝暗线	Can chập sườn dưới	B		平车	39	310.8	738
04	上边缝暗线	Can chập sườn vai trên	B		平车	35	279.0	823
05	肩边缝上下开股烫	Là rẽ sườn vai (trên dưới)	B		平烫	32	255.0	900
06	贴前袋及开袋划号*2	Sd dán túi, bõ túi dưới*2	C		手工	25	185.5	1152
07	贴口袋*1(左边)	Dán túi TT*1(bên trái)	B		平车	48	382.6	600
08	车纽半, 贴号旁剪*1	May dây khuy, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
09	固定钮*1	Chấn dây khuy*1	B		平车	12	95.6	2400
10	机开袋*1	Bõ túi bằng máy*1	B		平车	27	215.2	1067
11	手工开袋*1	Bõ túi bằng tay*1	C		手工	13	96.5	2215
12	前袋固定两头*1	Chấn túi 2 đầu*1	A		平车	19	159.4	1516
13	袋布贴袋贴压线*1	Mí dập vào lót*1	B		平车	14	111.6	2057
14	接袋布夹缝明线*2	Kê mí lót túi*2	A		平车	43	360.8	670
15	车袋底暗线	Quay tròn đáy túi	B		平车	23	183.3	1252
16	前肩中腰暗线	Can chập eo TT, TS	B		平车	49	390.5	588
17	前肩中腰开股烫	Là rẽ eo TT, TS	B		平烫	27	215.2	1067
18	贴前肩中腰贴布	Mí ốp eo TT, TS	B		平车	56	446.3	514
19	袖面圆里固定	Ghim vòng nách chính lót	B		平车	67	534.0	430
20	台门端连领, 下摆	Ghim nếp, cổ, gấu vạt số	B		平车	80	637.6	360
21	袖口开, 袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay	B		平烫	56	446.3	514
22	袖子烫倒边	Là lật sống tay, tròn tay	B		平烫	26	207.2	1108
23	上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay	A		平烫	84	704.8	343
24	袖口拷三线	VS 3 chỉ gấu tay	B		平烫	26	207.2	1108
25	全件滚边	Cuốn viền xung quanh	B		平车	39	310.8	738
26	袖口车滚边	Cuốn viền gấu tay	B		平车	27	215.2	1067
27	拉链编号	SD khoá	C		手工	25	185.5	1152
28	上拉链及固定	Tra khoá + ghim	A		平车	92	771.9	313
29	袖口纽扣固定*2及下摆固定滚边	Ghim dây khuy gấu tay*2, ghim viền gấu	B		平车	39	310.8	738
XZ	修边	Cắt chỉ	C		手工	48	356.2	600
	接口*1	Túi*2					FALSE	
A01	卷折袋口明线	Diều gập miệng túi*1	B		平车	18	143.5	1600
A02	口袋拷三线*1	VS 3 chỉ túi*1	B		平烫	17	135.5	1694
A03	烫袋口及烫折边*1	Là miệng túi, gập túi 2 bên*1	B		平烫	28	223.2	1029
	后片*2	Thân sau*2					FALSE	
B01	后片上下划号*2	Sd TS trên dưới*2	C		平烫	32	237.4	900

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-009.15-206W

TAIPEI IE OUTPUT:

14.88 14.88

VN IE OUTPUT:

DATE: 18/12/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記號 Mẫu	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	其他 Mô tả
B02	后片车商标含划号*1	B	May mặc lót TS, Sd	36	286.9	800	
	里布		Lót		FALSE		
C01	里肩边缝拷五线	B	VS 5 chỉ sườn vai lót	51	406.5	565	
C02	里肩边缝拷倒边	B	Là lật sườn vai lót	25	199.3	1152	
	袖子*3*2		Mũ*3*2		FALSE		
G01	面肩切开暗线及条布含剪牙口	B	Can chập sống mũ chính, cắt ổn định, bấm*2	52	414.4	554	
G02	面肩切开明线1/4	B	Điều sống mũ chính 1/4	45	358.7	640	
G03	里肩切开暗线*2	B	Can chập sống mũ lót*2	48	382.6	600	
G04	帽沿,帽底划号*2	C	SD vành mũ, chân mũ*2	34	252.3	847	
G05	帽底烫折一边	B	Là gấp chân mũ*1	17	135.5	1694	
G06	接帽沿暗线	B	Can chập vành mũ, 2 đầu	91	725.3	316	
G07	接帽底暗线含剪	B	Can chập chân mũ, bấm	42	334.7	686	
G08	绳织划号含剪*1	C	SD dây mũ, cắt*1	10	74.2	2800	
G09	帽沿穿正绳器*1	C	Luồn dây mũ, khuy*1	25	185.5	1152	
G10	合帽沿及帽底一段	A	Lồng lót vành mũ, can chân mũ 1 đoạn	57	478.2	505	
G11	接帽沿及领底修翻	B	Là vành mũ, chân mũ+ sửa lộn	30	239.1	960	
G12	帽沿及帽底压明线1/16及固定*2	B	Mĩ vành mũ+ chân mũ 1/16, chân mũ*2	51	406.5	565	
G13	帽沿明线第2道	B	Mĩ vành mũ đường thứ 2	32	255.0	900	
G14	帽底压明线第2道	B	Mĩ chân mũ đường thứ 2	19	151.4	1516	
	TOTAL			1935	15,401	14,88	

作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên may	平车作业 Máy thường	双针车作业 2 kim	特种车作业 Đặc chủng	手烫作业 Là	手工作业 Cd tay	秒 Tổng thời	出数(件) (SLCN)	14.88	#DIV/0!	总出数: Tổng LSCN	14.88
作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên may	平车作业 Máy thường	双针车作业 2 kim	特种车作业 Đặc chủng	手烫作业 Là	手工作业 Cd tay	秒 Tổng thời	出数(件) (SLCN)	14.88	#DIV/0!	总出数: Tổng LSCN	14.88

製表人 Người lập bảng: 阿草