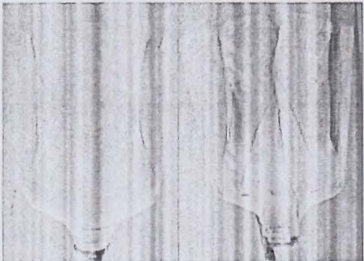


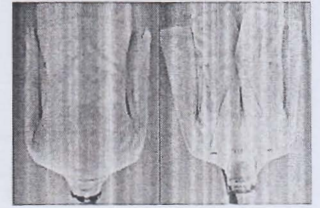
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-282B	訂單:3600 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/05	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 2751 特車組時間: 61			總時間: 2812		
生產出數: 10.47			特車組出數: 472.1 IE 總出數: 10.24		
					
			照片		

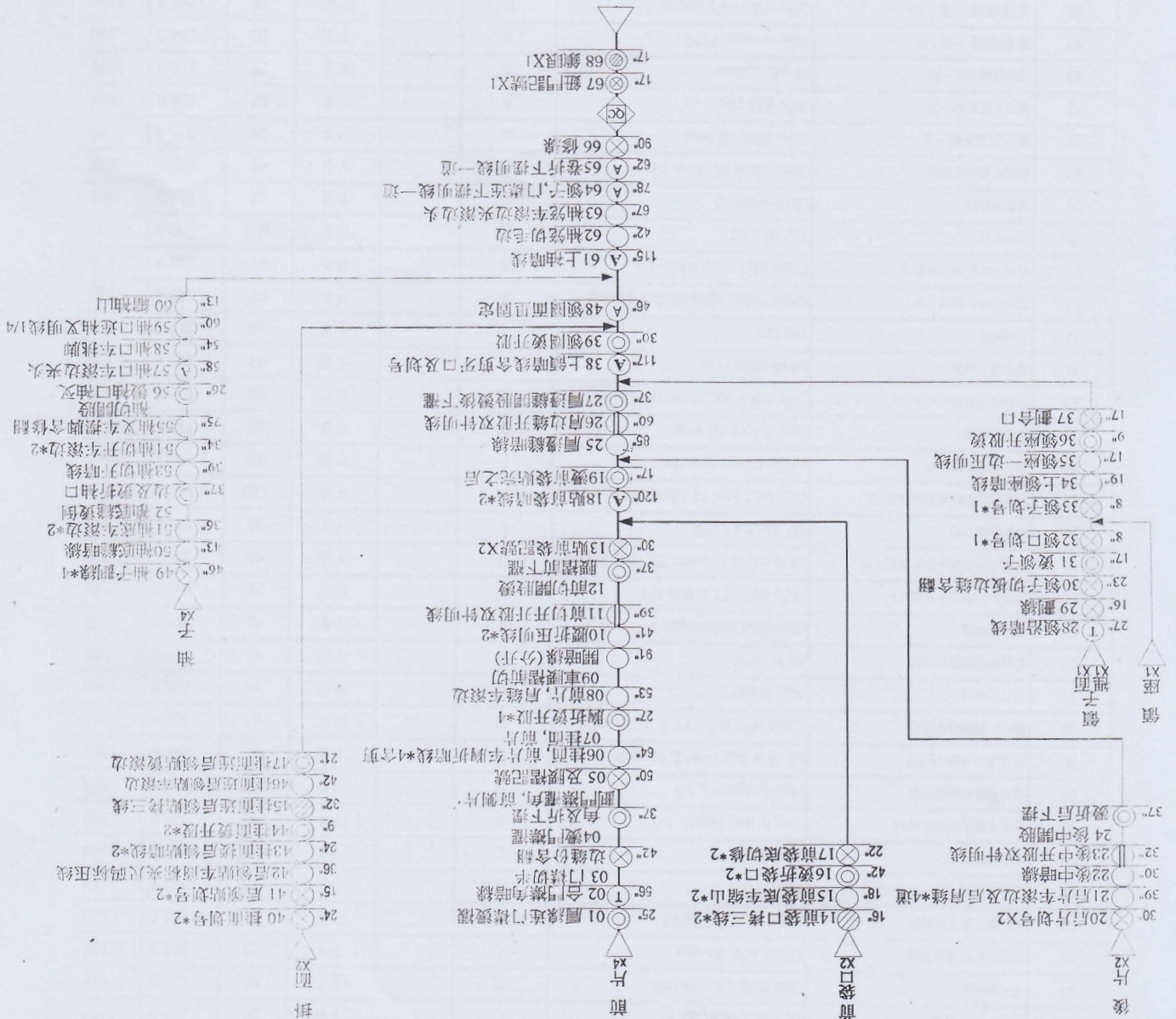
PPIC 主管:

2/16/05



作業別	車縫組 (秒)	1593		
製作作業		0		
特種作業		0		44
手縫作業		404		
手工作業		159		17
合計工價 (秒)		2751		61
注意 (件)		10.47		472.1
總合計工時 (秒)	2812			
縫製出廠 (件)				10.24

作業流程圖 (秒)



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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G16-282B
DATE: 5/11/2016

工段名稱	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
01	肩縫, 門襟燙村条	Là méch vai+nẹp TT	C		手燙	25	207.5	1152
02	合門襟暗綫	Can chắp nẹp bìa mẫu	B		平車	56	492.8	514
03	門襟切板邊緣含修翹	Chém sửa lộn nẹp	C		平車	38	315.4	758
04	燙門襟及前下擺燙折	Là rẽ nẹp, là gấu TT	B		手燙	30	264.0	960
05	前片划号*2	Sd lỵ TT*2	C		手工	25	207.5	1152
06	前側片划号*2	Sd sườn*2	C		手工	25	207.5	1152
07	挂面車胸折暗綫含剪*2	May lỵ đáp nẹp*2, bở	B		平車	36	316.8	800
08	前片車胸折暗綫含剪	May lỵ ngực*2, bở	B		平車	36	316.8	800
09	挂面, 前片胸折燙開股	Là rẽ lỵ đáp nẹp*2, lỵ ngực	B		手燙	27	237.6	1067
10	前片, 前邊緣車滾邊	Cuốn viền sườn TT + sườn vai	B		喇叭	53	466.4	543
11	車前襷*2	May lỵ eo*2	B		平車	45	396.0	640
12	前襷折壓明綫1/16*2	Mí lỵ eo*2	B		平車	41	360.8	702
13	前切開暗綫	Can chắp sườn trước	B		平車	46	404.8	626
14	前切開開股雙針明綫1/4	Điều sườn TT 2 kim 1/4	B		雙針	39	343.2	738
15	燙前門襟及燙前切開及折下擺	Là lỵ eo, là rẽ sườn TT, là gấu gấu TT	B		手燙	40	352.0	720
16	貼前袋划号*2	SD dán túi TT*2	C		手工	30	249.0	960
17	貼前袋壓明綫及明綫两头*2	Dán túi 1 kim*2 (dưới), điều túi 2 đ	A		平車	120	1,116.0	240
18	燙前袋貼壓綫之后	Là ốp túi sau khi dán	B		手燙	17	149.6	1694
19	肩邊緣暗綫	Can chắp sườn+vai	B		平車	85	748.0	339
20	肩邊緣開股雙針明綫1/4	Điều sườn vai 2 kim 1/4	B		雙針	60	528.0	480
21	肩邊緣開股燙	Là rẽ sườn+vai	B		手燙	37	325.6	778
22	上袖暗綫	Tra tay	A		平車	98	911.4	294
23	袖袋切邊含固定一道	Ghim chêm vòng nách 1 đường	B		平車	42	369.6	686
24	袖袋車滾邊袖袋滾邊头	Cuốn viền vòng nách, rùi	B		喇叭	67	589.6	430
25	上領暗綫	Tra cổ, sd	A		平車	101	939.3	285
26	領圈燙開股	Là rẽ vòng cổ	B		手燙	30	264.0	960
27	領圈面里固定暗綫	Ghim vòng cổ chính lót	A		平車	46	427.8	626
31	領子, 門襟明綫一道	Điều sống cổ, nẹp	A		平車	78	725.4	369
32	卷折下擺明綫一道	Điều gấu gấu	A		平車	62	576.6	465
33	門襟燙腳壓綫一段	Mí gấu 1 đoạn	B		平車	25	220.0	1152
34	胸褶明綫一道*2	Điều lỵ ngực TT*2	B		平車	30	264.0	960
35	領座明綫一道	Điều chân cổ 1 đường	B		平車	28	246.4	1029
36	邊緣固定標*2含記号	Ghim mắc sườn*2, SD	B		平車	19	167.2	1516
37	鈕門記号*1	SD bở khuy nẹp*1	C		手工平車	17	141.1	1694
38	鎖眼*1, 鎖眼打結	Đánh khuy*1, di bở*1	B		平車	17	149.6	1694
XZ	修綫	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
前口袋*2		Túi TT*2						
A01	前袋口拷三綫*2	VS 3 chỉ miệng túi*2	B		拷克	16	140.8	1800
A02	前袋底車褶山*2	May chun đáy túi TT*2	B		平車	18	158.4	1600
A03	燙袋口及燙折周邊*2	Là miệng túi, là gấu túi xung quanh	B		手燙	42	369.6	686
A04	前口袋切修*2	Xén sửa túi TT*2	C		手工	22	182.6	1309

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

10.47

10.47

日產量

金額

時間

使用機器

合縫記号

等級

工段名稱

Tên công đoạn

工段號碼

Ma công đoạn

DATE: 5/11/2016

STYLE NO G16-282B

10.47

10.47

日產量

金額

時間

使用機器

合縫記号

等級

工段名稱

Tên công đoạn

工段號碼

Ma công đoạn

DATE: 5/11/2016

STYLE NO G16-282B

10.47

10.47

日產量

金額

時間

使用機器

合縫記号

等級

工段名稱

Tên công đoạn

工段號碼

Ma công đoạn

DATE: 5/11/2016

STYLE NO G16-282B

10.47

10.47

日產量

金額

F09	領座一邊壓明線1/16	Ml chân cổ 1 bên 1/16	B		平車	17	149.6	1694
F08	上領座暗線*1	Tra chân cổ*1	A		平車	21	195.3	1371
F07	領座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	8	66.4	3600
F04	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	17	149.6	1694
F03	領子切板邊緣含翻	Chém sửa lộn cổ	C		平車	23	190.9	1252
F02	領子划線	SD cổ	C		手工	16	132.8	1800
F01	領子車模板暗線	Can chấp sống cổ bìa mẫu	B		平車	27	237.6	1067
	領子*2	Cổ*2						
E12	縮袖山	May dùm tay	B		平車	13	114.4	2215
E11	袖叉連袖口明線1/4及袖叉固定	Điêu sê tay, gấu tay 1/4, ghim sê trê	B		平車	60	528.0	480
E10	袖口車挑脚	Vắt gấu tay	A		平車	54	502.2	533
E09	袖口車攔邊条夾头	Cuốn viền gấu tay, rui	B		平車	58	510.4	497
E08	袖切開股燙及袖口及袖叉	Là rế sống tay, là sê tay	B		手燙	26	228.8	1108
E07	袖叉車攔胸含修翻及袖口固定	Chấn sê tay, sửa lộn, ghim sê tay	A		平車	75	697.5	384
E06	袖切開車滾邊	Cuốn viền sống tay*2	B		喇叭	34	299.2	847
E05	袖切開暗線	Can chấp sống tay	B		平車	39	343.2	738
E04	袖底燙道邊及燙折袖口	Là viền tròn tay, là gấu tay	B		手燙	37	325.6	778
E03	袖底車滾邊*2	Cuốn viền tròn tay*2	B		喇叭	36	316.8	800
E02	袖底縫暗線	Quây tròn tay	B		平車	43	378.4	670
E01	領子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
	袖子*4	Tay*4						
C05	燙后中開股及燙折下擺	Là rế giữa sau, là gấu gấp TS	B		手燙	37	325.6	778
C04	后中雙針開股明線1/4	Điêu rế giữa sau 2 kim 1/4	B		雙針	32	281.6	900
C03	后中暗線	Can chấp giữa sau	B		平車	30	264.0	960
C02	后片片車滾邊*4	Cuốn viền TS*4	B		喇叭	39	343.2	738
C01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	30	249.0	960
	后片*2	Thân sau*2						
B08	挂面連后領貼燙滾邊	Là viền dập nếp, dập cổ	B		手燙	21	184.8	1371
B07	挂面連后領貼車滾邊	Cuốn viền dập nếp, dập cổ	B		喇叭	42	369.6	686
B06	挂面連后領貼拷三線*2	VS 3 dập nếp*2 + dập cổ	B		拷克	32	281.6	900
B05	挂面燙開股*2	Là rế dập nếp*2	B		手燙	9	79.2	3200
B04	挂面接后領貼暗線*2	Can dập nếp vào dập cổ*2	B		平車	24	211.2	1200
B03	后領貼車商標夾英尺碼標壓線	Ml móc chính vào dập cổ, đặt móc cổ	B		平車	36	316.8	800
B02	后領貼划号*1	SD dập cổ*1	C		手工	15	124.5	1920
B01	挂面划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	30	249.0	960
	挂面*2,后領貼*1	Dập nếp*2, dập cổ*1						

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

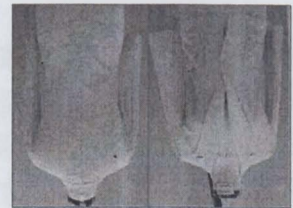
SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 5/11/2016

STYLE NO G16-282B

Mã công đoạn	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
F11	領座開股燙*1	B		手燙	9	79.2	3200
F13	領口划号	B		手工	17	149.6	1694
TOTAL					2812	24,853	10.24



製表人: 阿草

作業別	平车作业	May thường	1993									
工种(秒)	车缝(秒)	Chuyên may	Chuyên	Chuyên	môn	穿车(秒)						
作业别	平车作业	May thường	1993									
挑脚车作业	May ziczac	0										
手烫作业	挑脚车作业	0										
La	手烫作业	404										
手工作业	Cd tay	354										
合记工时	Tổng thời	2751										
出数(件)	LCN	10.47										
总合计时	Tổng cộng	2812										
总出数	Tổng	472.1										
ISCN	Tổng	10.24										

293