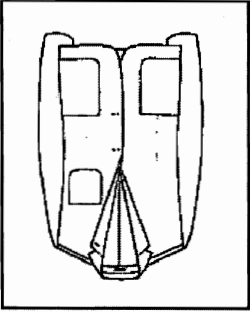


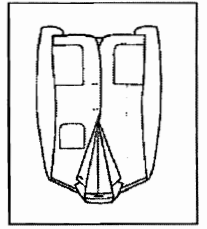
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-024B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/01/27	文件編號:
參考雷同款式:	生產車縫時間: 3379 特車組時間: 396 總時間: 3775	生產出數: 8.52	特車組出數: 72.7 IE 總出數: 7.63	照片
				
生產線主管意見與建議:				
初步審核出數:				
總經理核實與建議:				
核實出數:				
臺北公司最後核定與說明:				
最後核定出數:				

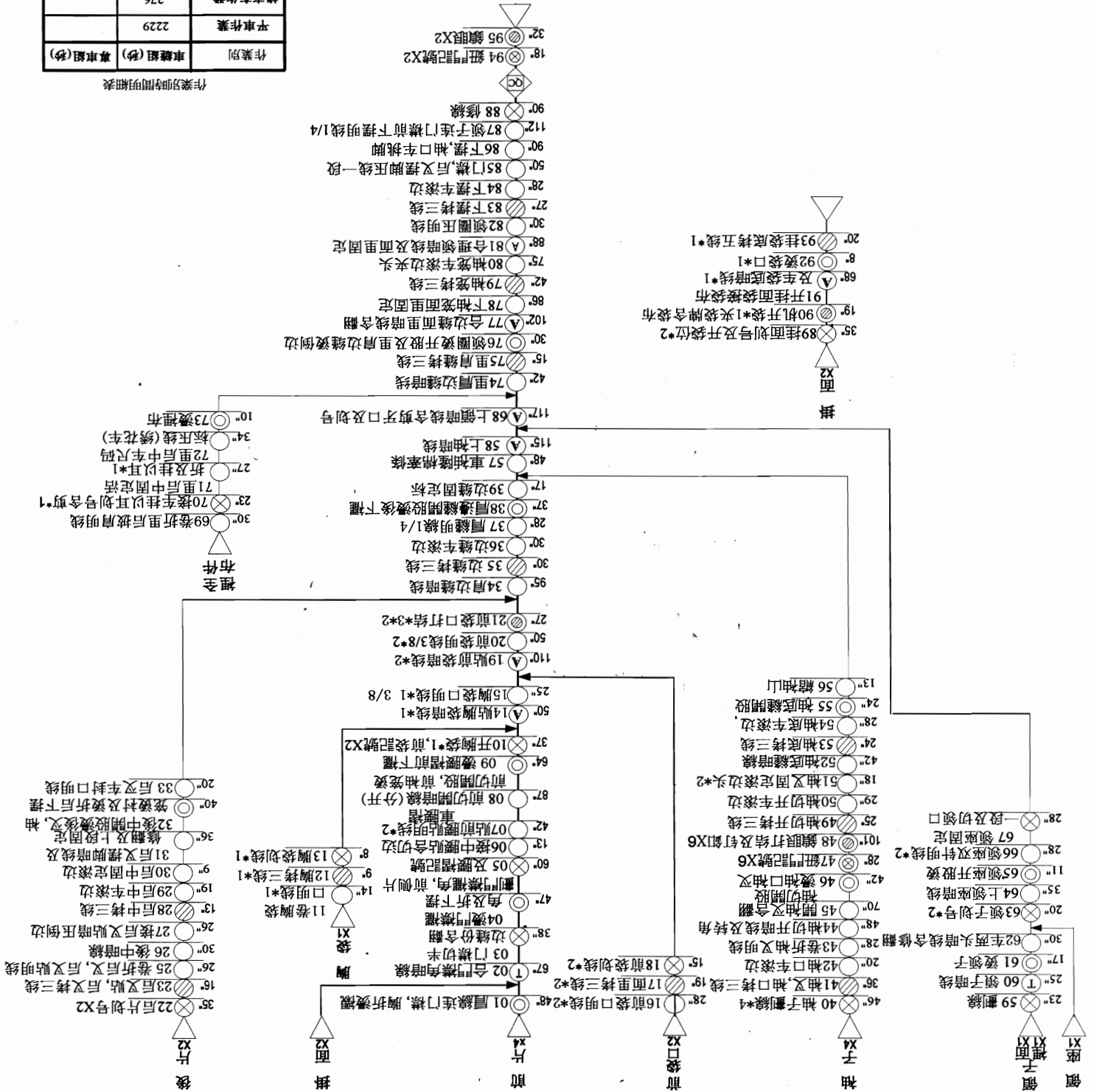
PPIC 主管:

Handwritten signature and initials.



總合計工時 (秒)			總出數 (件)		
3775			7.63		
作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)	作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	2229		平車作業	2229	
特種車作業	276		特種車作業	276	
手攪作業	367		手攪作業	367	
手工作業	417		手工作業	417	
合計工時(秒)	3379		合計工時(秒)	3379	
出數(件)	8.52		出數(件)	8.52	
72.7			72.7		

作業別時間明細表



G15-024B 縫製流程圖

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 8.52

VN IE OUTPUT: 8.52

8.52

DATE: 27/1/2015

STYLE N:G15-024B

工段號碼	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	肩縫, 門襟縫村條	Là méch vai+nẹp TT	C			30	247.8	960
02	胸折燙村條	Là méch ly ngực	B			18	157.9	1600
03	合門襟線	Can chấp nẹp	B			67	587.6	430
04	門襟切半邊縫含翻	Chém sửa lộn nẹp	C			38	313.9	758
05	燙門襟及前下擺燙折	Là rẻ nẹp, rẻ ly, là méch ốp eo	B			47	412.2	613
06	前片划号*2	Sd ly TT*2	C			30	247.8	960
07	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C			30	247.8	960
08	车前腰褶*2含剪	May ly eo*2, bỏ ly	B			47	412.2	613
09	接中腰貼及切边*2	Can dầy ốp eo, chém	B			13	114.0	2215
10	貼前腰貼及針壓線*2	Mi dán ốp eo TT 1 kim*2	B			42	368.3	686
11	前切開暗線	Can chấp sườn trước	B			45	394.7	640
12	燙前腰折及燙前切開及折下擺	Là rẻ ly, là rẻ sườn TT, gấp gấu	B			46	403.4	626
13	貼前袋*2, 開胸袋划号*1	SD bỏ túi ngực*1, túi TT*2	C			37	305.6	778
14	開胸袋(完整)	Dàn túi ngực 1 kim*1	A			50	465.0	576
15	胸袋底拷五線*1	Điêu túi ngực*1 3/8	B			25	219.3	1152
16	貼前袋口暗線*2	Dàn túi 1 kim *2 (dưới)	A			110	1,023.0	262
17	前袋*2明線1/4	Điêu túi TT*2 3/8	B			50	438.5	576
18	前袋打結*6	Di bó miệng túi dưới*6	B			27	236.8	1067
19	肩邊暗線	Can chấp sườn vai	B			95	833.2	303
20	邊拷三線	VS 3 chỉ sườn	B			30	263.1	960
21	邊拷車滾邊	Cuốn viền sườn	B			30	263.1	960
22	肩縫明線1/4	Điêu vai 3/8	B			28	245.6	1029
23	肩邊縫開股燙	Là lật sườn vai	B			37	324.5	778
24	邊縫固定標*1	Ghim mác sườn*1	B			17	149.1	1694
25	袖袋車牽條	May dây vòng nách	B			42	368.3	686
26	上袖暗線	Tra tay	A			115	1,069.5	250
27	上領暗線	Tra cổ, sd	A			117	1,088.1	246
28	肩邊縫暗線	Can sườn vai lót 2 đoạn	B			42	368.3	686
29	肩肩縫拷三線	VS 3 chỉ vai lót	B			15	131.6	1920
30	面里領開股燙	Là rẻ vòng cổ chính lót	B			30	263.1	960
31	合挂里暗線含翻	Lông lót sườn, lộn	A			102	948.6	282
32	袖袋面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A			86	799.8	335
33	肩墊手縫固定	Khâu ghim đệm vai	C			45	371.7	640
34	袖袋拷三線	VS 3 chỉ vòng nách	B			42	368.3	686
35	袖袋車滾邊夾頭	Cuốn viền vòng nách, rùi	B			75	657.8	384
36	合領圈暗線	Lông lót cổ	A			46	427.8	626
37	領圈面里固定	Ghim cổ chính lót 2 đoạn	B			42	368.3	686
38	里領圈壓倒邊1/16	Mi cố lót 1/16	B			30	263.1	960
39	下擺拷三線	VS 3 chỉ gấu	B			27	236.8	1067
40	下擺車滾邊	Cuốn viền gấu	B			28	245.6	1029
41	門襟燙腳, 肩叉燙腳壓線一段	Mi gấu TT, mi sé sau 1 bên	B			37	324.5	778
42	肩叉燙腳壓線一段-一邊	Mi gấu sé sau 1 bên	B			13	114.0	2215
43	下擺, 袖口車挑腳	Vật gấu, gấu tay	B			90	789.3	320
44	領沿, 門襟連前下擺明線1/4	Điêu sống cổ, nẹp, gấu TT 1 đoạn	B			112	982.2	257
45	鈕門记号*2	SD bỏ khuy nẹp*2	C			18	148.7	1600
46	領眼*2, 領眼打結	Đánh khuy*2, di bó*2	B			32	280.6	900
XZ	修線	Cắt chỉ	C			90	743.4	320
A01	卷折袋口明線*2	Điêu gấp miệng túi*2	B			28	245.6	1029
A02	前口袋3邊拷三線*2	VS 3 chỉ xung quanh túi*2	B			19	166.6	1516
A03	前袋底划線*2	SD túi TT*2	C			15	123.9	1920
B01	卷折胸袋口明線*1	Điêu gấp miệng túi ngực*1	B			14	122.8	2057
B02	胸口袋3邊拷三線*1	VS 3 chỉ xung quanh túi ngực*1	B			9	78.9	3200
B03	胸袋底划線*1	SD túi ngực*1	C			8	66.1	3600

Mã 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

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

STYLE NIG15-024B
DATE: 27/11/2011

TAIPEI IE OUTPUT: 8.52
VN IE OUTPUT: 8.52

8.52
日產量
金額
Don
Thời
間
使用
機器
號
合
縫
記
等
級
Cấp
號
合
縫
記
使用
機器
號
Don
Số
日
產
量

Mã công 工程號碼	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫 記號	使用 機器	時間 Thời gian	金額 Don Số	日 產 量
C01	肩片划号*2 SD TS *2	C		手工	35	289.1	823
C02	肩中暗线 Can chấp giữa sau	B		平车	30	263.1	960
C03	肩又贴拷三线 VS 3 chỉ dập sê sau	B		拷克	7	61.4	4114
C04	肩又贴卷折明线1/4 Điều gấp dập sê sau 1/4	B		平车	13	114.0	2215
C05	接肩又贴暗压倒边 Can chấp dập sê sau, mi tăng cường	B		平车	26	228.0	1108
C06	肩又拷三线 VS 3 chỉ sê sau	B		拷克	9	78.9	3200
C07	卷折肩又名下 Điều gấp sê sau 1/4	B		平车	13	114.0	2215
C08	肩中拷暗线 VS 3 chỉ giữa sau	B		拷克	13	114.0	2215
C09	肩中车滚边 Cuốn viền giữa sau	B		喇叭	19	166.6	1516
C10	肩中固定滚边 Chấn đầu viền giữa sau	B		平车	9	78.9	3200
C11	肩下摆车摆脚含修翻 Chấn gấu sê sau, sửa lộn, ghim đầu sê	B		平车	36	315.7	800
C12	烫折肩又名及烫折后下摆及后领圈烫衬 Là dập sê sau, gấp gấu TS, méch cổ	B		手烫	40	350.8	720
C13	肩又车封口明线 Chấn viền sê sau	B		平车	20	175.4	1440
D01	领子划号*4 SD tay*4	C		手工	46	380.0	626
D02	袖叉拷三线*4 VS 3 chỉ sê tay*4, gấu tay*4	B		拷克	36	315.7	800
D03	袖口车滚边*4 Cuốn viền gấu tay*4	B		喇叭	20	175.4	1440
D04	卷折袖又名线*4 Điều gấp sê tay 1/4*4	B		平车	28	245.6	1029
D05	袖衩开暗线及转角 Can chấp sườn tay, quay góc	B		平车	48	421.0	600
D06	外袖叉车摆脚含修翻 Chấn góc sê tay ngoài, lộn	B		平车	25	219.3	1152
D07	袖衩开股烫及袖口及袖叉烫两次 Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay (2 lần)	B		手烫	42	368.3	686
D08	钮门记号*6 SD bô khuy tay*3*2	C		手工专车	28	231.3	1029
D09	锁眼*6固定袖叉,锁眼打结 Đánh khuy*3*2, di bô*3*2	B		专车	72	631.4	400
D10	车内袖叉摆脚暗线含修翻及固定一段 Chấn gấu sê tay trong, sửa lộn, ghim sê 1 đ	B		平车	45	394.7	640
D11	袖叉钉钉子*3*2 Đinh cúc tay*3*2	B		专车	29	254.3	993
D12	袖叉摆脚压线一段 Mi sê gấu tay	B		平车	27	236.8	1067
D13	袖衩开拷三线*2 VS 3 chỉ sườn tay*2	B		拷克	25	219.3	1152
D14	袖衩开车滚边 Cuốn viền sườn tay	B		喇叭	29	254.3	993
D15	袖叉固定滚边头*2 Chấn đầu viền sườn tay*2	B		平车	18	157.9	1600
D16	袖底缝暗线 Quay tròn tay	B		平车	42	368.3	686
D17	袖底拷三线 VS 3 chỉ tròn tay	B		拷克	24	210.5	1200
D18	袖底车滚边 Cuốn viền tròn tay	B		喇叭	28	245.6	1029
D19	袖底缝开股烫 Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	24	210.5	1200
D20	缩袖山 May dùm tay	B		平车	13	114.0	2215
E01	领子划线*2 SD cổ*2	C		手工	23	190.0	1252
E02	领子暗线 Can chấp sống cổ	B		专车	25	219.3	1152
E03	烫领子 Là sống cổ	B		手烫	17	149.1	1694
E04	车两头含修翻 Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	30	263.1	960
E05	领座划号*2 SD chân cổ*2	C		手工	20	165.2	1440
E06	领座烫折一边*1 Là gấp chân cổ	B		手烫	7	61.4	4114
E07	上领座暗线*2 Tra chân cổ*2	A		平车	35	325.5	823
E08	领座开股烫*1 Là rẽ chân cổ	B		手烫	11	96.5	2618
E09	领座双针明线1/8*2 Điều chân cổ 2 kim 1/8*2	B		双针	28	245.6	1029
E10	领座固定一段及切领口 Ghim miệng chân cổ, chêm miệng cổ	B		平车	18	157.9	1600
E11	领口划号 SD miệng cổ	B		手工	10	87.7	2880
F01	挂面划号*2 Sd dập nếp*2	C		手工	35	289.1	823
F02	烫袋口*1 Bô túi dập nếp bằng máy*1	B		专车	19	166.6	1516
F03	手工剪三角*1 Bô túi bằng tay*1	C		手工	15	123.9	1920
F04	固定两头*1 Chấn túi 2 đầu*1	A		平车	23	213.9	1252
F05	烫袋口*1 Là miệng túi*1	B		手烫	8	70.2	3600
F06	挂面袋口压明线*1 Mi miệng túi*1	A		平车	30	279.0	960

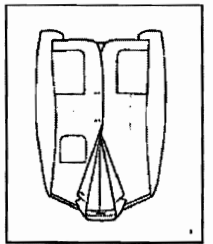
OK

OK

OK

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

Mã công đoạn	工程號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級	台縫記	使用機器	時間	金額	日產量
đoạn			Cấp	号	dian	đian	Sản	lượng
F07	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ dây túi*1	B		拷克	20	175.4	1440
	里布	Lót						
G01	卷折里后披肩明线	Diều gấp lót dáp ngực TS	B		平车	30	263.1	960
G02	梭车挂以耳划号各剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		手工	23	201.7	1252
G03	里后中固定活折及固定挂以耳	Ghim ly giữa sau lót, ghim dây treo	B		平车	27	236.8	1067
G04	里后中贴商标压线	Mì dán mác cỡ	B		专车	34	298.2	847
G05	烫里布	Là lót áo	B		手烫	10	87.7	2880
TOTAL						3775	33,208	7,63



製表人: 阿草

作业别	作业(秒)	Chuyên môn	平车作业	Máy	手烫作业	La	手工作业	Có tay	台记工时(秒)	Tổng thời	出数(件)(S)	LCN	总合计时(秒)	Tổng	总出数: TSCN
车缝(秒) <td>3775</td> <td>Chuyên môn <td>2229</td> <td>276</td> <td>367</td> <td>90</td> <td>417</td> <td>91</td> <td>3379</td> <td>396</td> <td>8.52</td> <td>72.7</td> <td>3775</td> <td>7.63</td> <td></td> </td>	3775	Chuyên môn <td>2229</td> <td>276</td> <td>367</td> <td>90</td> <td>417</td> <td>91</td> <td>3379</td> <td>396</td> <td>8.52</td> <td>72.7</td> <td>3775</td> <td>7.63</td> <td></td>	2229	276	367	90	417	91	3379	396	8.52	72.7	3775	7.63	

OK