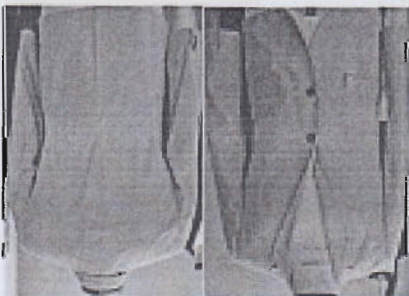


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-305 JP B	制表人: 阿草	日期: 2015/11/11	文件編號:
款式說明: 男裝上衣	訂單: 440 件			

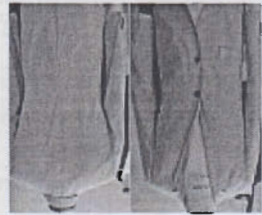
參考雷同款式:				
生產車縫時間: 4144 特車組時間: 487 總時間: 4631				
生產出數: 6.95	特車組出數: 59.1	IE 總出數: 6.22		



照片

PPIC 主管:

(Handwritten signature in blue ink)



作業別	車縫組(秒)	3023	4631	總出數	6.22
人字作業	106	393	合計工時(秒)	4144	487
特種車作業	75	495	出數(件)	6.95	59.1
手縫作業	495	94	總計工時(秒)	4144	487
手工作業	445	94	總出數	6.22	

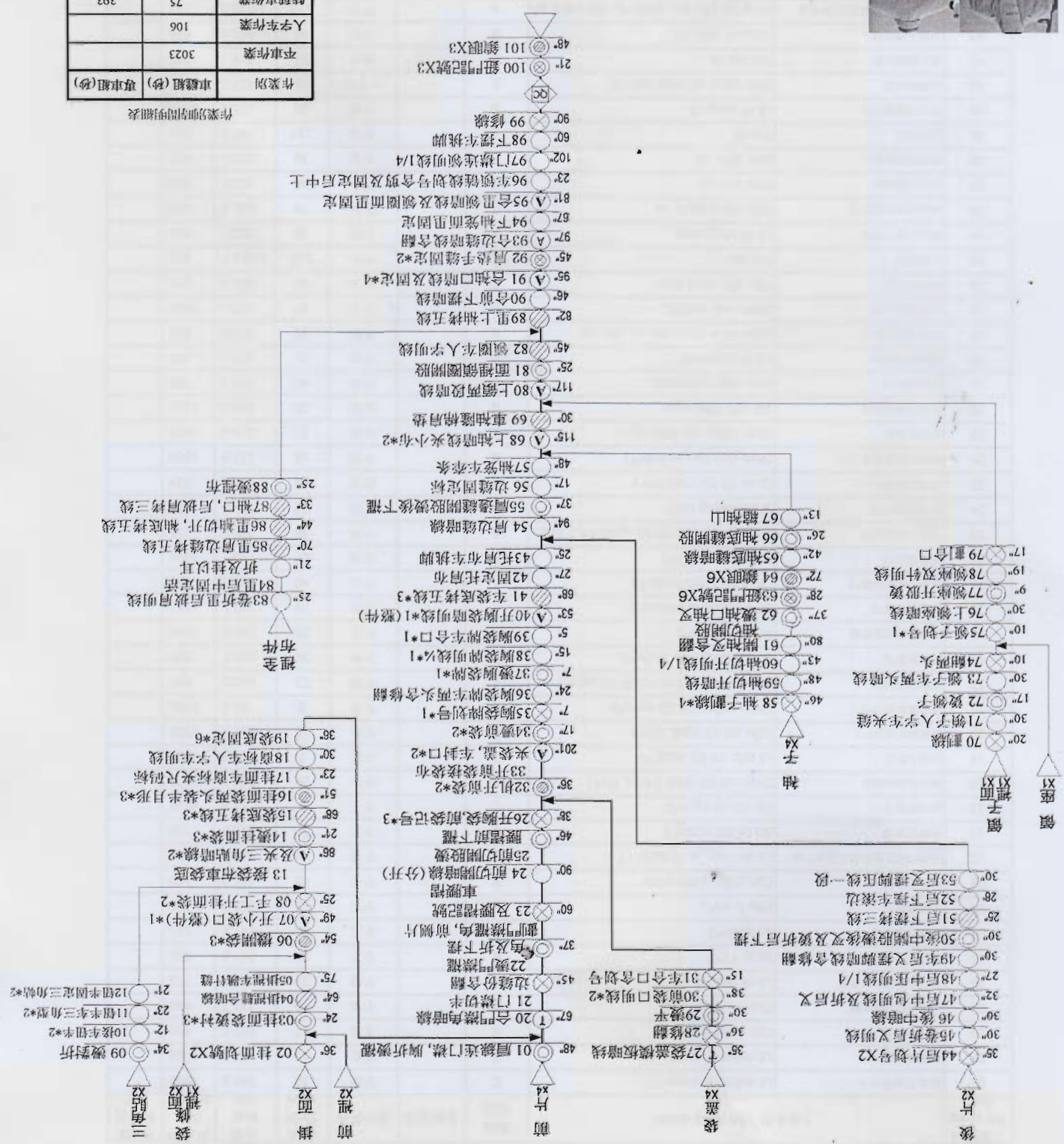
作業別利用明細表

G15-306B JP 縫製流程圖

阿草 2015/11/11

客戶: BR

G15-306B JP



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

15-306JP

STYLE NO G15-305 JP B

DATE: 11/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 6.95

VN IE OUTPUT: 6.95

工段名稱 Tên công đoạn
 Mã công đoạn
 等級 Cấp
 台縫記号 使用機器 Thời gian
 金額 Đơn vị
 日產量 Sản phẩm
 使用配件及其他

01	肩縫, 門襟縫料條	là mềch vai+nẹp TT	C	手縫	30	247.8	960
02	胸折邊料條	là mềch ly ngực	B	手縫	18	157.9	1600
03	台門襟暗綫	Can chập nẹp	B	手縫	67	587.6	430
04	台門襟暗綫含翻	Chêm sưa lộn nẹp	C	平車	45	371.7	640
05	袋口襟及前下擺袋折	Là rê nẹp, rê ly	B	手縫	37	324.5	778
06	前片貼身*2	Sd ly TT*2	C	手工	30	247.8	960
07	前片貼身*2	Sd sườn*2	C	手工	30	247.8	960
08	車前擺摺*2	May ly eo*2	B	平車	42	368.3	686
09	前切開暗綫	Can chập, sườn trước	B	平車	48	421.0	600
10	袋口襟及前開及折下擺	Là êm nẹp, là rê sườn TT	B	手縫	46	403.4	626
11	肩袋記号*3	SD bộ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
12	胸袋記号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
13	胸袋固定兩頭	Chên coi túi ngực 2 đầu, lộn*1	B	平車	24	210.5	1200
14	胸袋袋折	Là gập coi túi ngực*1	B	手縫	7	61.4	4114
15	胸袋縫明綫1/4*1	Điều coi túi ngực 1/4*1	B	平車	15	131.6	1920
16	胸袋縫車台口*1	Ghim miêng coi túi ngực*1	B	平車	5	43.9	5760
17	肩袋(完整)	Bộ túi ngực*(hoàn thiện túi ngực)	A	平車	53	492.9	543
18	肩袋袋*2	Bộ túi bằng máy trước*2	B	平車	36	315.7	800
19	袋口襟及前開及折下擺	Mí dáp lốt túi*2	B	平車	28	245.6	1029
20	手工剪三和*2	Bộ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
21	前袋口固定兩端*2	Chên túi 2 đầu trước*2	A	平車	40	372.0	720
22	袋口袋*2	Là miêng túi TT*2	B	手縫	17	149.1	1694
23	袋口固定袋蓋*2	Tra nắp túi, can lốt túi, ghim lốt 2 đoạn	A	平車	86	799.8	335
24	前袋車封口*2	Ghim miêng túi*2	B	平車	22	192.9	1309
25	車袋袋袋綫*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	68	596.4	424
26	袋口固定在大身上*3	Ghim dây túi vào thân*3	B	平車	18	157.9	1600
27	固定托肩布	Ghim bông vào dêm ngực	B	平車	27	236.8	1067
28	托肩布挑腳固定	Vật gấu dêm ngực	B	挑腳	25	219.3	1152
29	肩袋袋袋綫	Can chập sườn+vai	B	平車	94	827.2	306
30	肩袋袋袋綫	Là rê sườn+vai	B	手縫	37	325.6	778
31	托肩布袖袋固定	Ghim dêm ngực vào vn, cầu vai	B	平車	30	264.0	960
32	袋口袋袋綫*1	Ghim mắc sườn*1	B	平車	17	149.1	1694
33	袖袋袋袋綫	May dây vòng nách	B	平車	48	421.0	600
34	上袖袋綫	Tra tay	A	平車	115	1,069.5	250
35	袖袋上袋袋袋綫	Là rê vòng nách	B	手縫	30	263.1	960
36	袖袋上袋袋袋綫	Điều vòng nách, sd	B	平車	76	666.5	379
37	袖袋袋袋綫	May ken vai	B	平車	48	421.0	600
38	袖袋袋袋綫	May dêm vai	B	平車	30	263.1	960
39	上袋袋綫	Tra cổ	A	平車	117	1,088.1	246
40	而里袋袋袋綫	Là rê vòng cổ	B	手縫	20	175.4	1440
41	領圍人字綫	Điều vòng cổ (máy can sai)	A	人字車	46	427.8	626
42	里上袖袋袋綫	Tra tay lốt	B	拷克	82	719.1	351
43	台前下擺暗綫	Lông lốt gấu TT	B	平車	46	403.4	626
44	台袖口暗綫及固定*6,夾料條	Lông lốt gấu tay, ghim*6, dết mềch gấu	A	平車	110	1,023.0	262
45	肩袋袋袋綫	Khâu ghim dêm vai	C	手工手縫	45	371.7	640
46	台掛里暗綫含翻	Lông lốt sườn, lộn	A	平車	97	902.1	297
47	袖袋袋袋綫及固定*8	Ghim vòng nách chính lốt, ghim giăng*8	A	平車	103	957.9	280
48	台領圍暗綫	Lông lốt cổ	A	平車	36	334.8	800
49	里府袋袋袋綫*1	Ghim giăng ngực TS*1	B	平車	23	201.7	1252
50	領圍面固定	Ghim cổ chính lốt	B	平車	45	394.7	640
51	下擺挑腳	Vật gấu	B	挑腳	60	526.2	480
52	袋袋袋綫一道	Điều chân cổ 1 kim	B	平車	25	219.3	1152
53	台襟袋袋袋綫1/4	Điều nẹp, cổ 1/4	B	平車	102	894.5	282

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

STYLE NO G15-305 JP B
DATE: 11/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 6.95
VN IE OUTPUT: 6.95

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	Thời gian	金額	Sản phẩm	使用配件及其他
S4	領口打邊	SD bô khuy nép *3	C		手工	21	173.5	領口打邊	1371
S5	領口打邊	Đánh khuy *3, di bộ *3	B		手工	48	422.4	領口打邊	600
XZ	領口	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	領口	320
A01	袋蓋縫線	Can chập nắp túi (bia mẫu) *2	B		手工	35	307.0	袋蓋縫線	823
A02	袋蓋縫線	Sửa lộn nắp túi *2	C		手工	36	297.4	袋蓋縫線	800
A03	袋蓋縫線	Là nắp túi *2	B		手工	30	263.1	袋蓋縫線	960
A04	袋蓋縫線	Điều nắp túi 1/4	B		手工	38	333.3	袋蓋縫線	758
A05	袋蓋縫線	SD miệng nắp túi *2	C		手工	10	82.6	袋蓋縫線	2880
A06	袋蓋縫線	Chém miệng nắp túi *2	C		手工	5	41.3	袋蓋縫線	5760
B01	掛面	SD bô túi dập nếp *3, xung quanh dập nếp *2	C		手工	36	298.8	掛面	800
B02	掛面	Là gập dập tam giác *2	B		手工	34	299.2	掛面	847
B03	掛面	Can khuy, may khuy *2	B		手工	12	105.6	掛面	2400
B04	掛面	Mí chần khuy *2	B		手工	23	202.4	掛面	1252
B05	掛面	Ghim khuy vào dập nếp *2, sd	B		手工	21	184.8	掛面	1371
B06	掛面	Là méch túi dập nếp *3	B		手工	24	211.2	掛面	1200
B07	掛面	Bô túi bằng máy dập nếp *3	B		手工	54	475.2	掛面	533
B08	掛面	May túi dập nếp nhỏ *1	A		手工	49	455.7	掛面	588
B09	掛面	Bô túi bằng tay dập nếp *2	C		手工	25	207.5	掛面	1152
B10	掛面	Chần túi 2 đầu	A		手工	38	353.4	掛面	758
B11	掛面	Là miệng túi *3	B		手工	21	184.8	掛面	1371
B12	掛面	Can lót túi, Ghim dít túi *2, ghim dập tam giác *2	A		手工	69	641.7	掛面	417
B13	掛面	VS 5 chỉ tròn túi *2 + túi nhỏ *1	B		手工	68	598.4	掛面	424
B14	掛面	Điều trang trí 2 đầu túi *2 *3	B		手工	51	448.8	掛面	565
B15	掛面	Mí dán méch chính dập nếp, dít méch cũ	B		手工	23	202.4	掛面	1252
B16	掛面	Điều méch dập nếp (máy can sai)	B		手工	30	264.0	掛面	960
B17	掛面	Can dập nếp vào lót, cuốn viền	B		手工	78	686.4	掛面	369
B18	掛面	Điều dập nếp bô mũi	B		手工	75	660.0	掛面	384
B19	掛面	Ghim dập túi *3	B		手工	18	158.4	掛面	1600
C01	肩片	SD TS *2	C		手工	35	290.5	肩片	823
C02	肩片	Điều gập sê sau 1/4 2 bên	B		手工	30	264.0	肩片	960
C03	肩片	Can chập giữa sau	B		手工	30	264.0	肩片	960
C04	肩片	Điều bọc giữa sau, lật sê sau	B		手工	32	281.6	肩片	900
C05	肩片	Điều giữa sau 1/4	B		手工	27	237.6	肩片	1067
C06	肩片	Chần sê sau + lộn	B		手工	30	264.0	肩片	960
C07	肩片	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS	B		手工	30	264.0	肩片	960
C08	肩片	VS 3 chỉ gấu	B		手工	25	219.3	肩片	1152
C09	肩片	Cuốn viền gấu	B		手工	28	245.6	肩片	1029
C10	肩片	Mí gấu sê sau	B		手工	30	263.1	肩片	960
D01	袖子	SD tay *4	C		手工	46	380.0	袖子	626
D02	袖子	Can chập sườn tay	B		手工	48	421.0	袖子	600
D03	袖子	Điều sống tay 1/4	B		手工	43	377.1	袖子	670
D04	袖子	May sê tay + lộn	B		手工	35	307.0	袖子	823
D05	袖子	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B		手工	37	324.5	袖子	778
D06	袖子	SD bô khuy tay *4 *2	C		手工	28	231.3	袖子	1029
D07	袖子	Đánh khuy *4 *2, di bộ *4 *2	B		手工	72	631.4	袖子	400
D08	袖子	May sê tay + lộn (sau khi bô khuy)	B		手工	45	394.7	袖子	640
D09	袖子	Quay tròn tay	B		手工	42	368.3	袖子	686
D10	袖子	Là rẽ quay tròn tay	B		手工	26	228.0	袖子	1108

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

TAIPEI IE OUTPUT: 6.95
VN IE OUTPUT: 6.95

DATE: 11/11/2015
STYLE NO G15-305 JP B

工程號碼 Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 使用机器 Thời gian	時間 Bdn	金額 Sàn	白蘆量 及其他 lưana
D11	線山 May dùm tay	B		13	114.0	2215
	釘子*2					
	釘子*2					
E01	線子線 SD cò	C		20	166.0	1440
E02	車人字車線 Điều sòng cò zic zắc	B		30	264.0	960
E03	滾線子 Là sòng cò	B		17	149.6	1694
E04	車兩頭卷線 Chấn cò 2 đầu sửa lộn	B		30	264.0	960
E05	線車切線*1 SD chân cò*1	C		10	83.0	2880
E06	上線車頭*1 Tra chân cò	A		30	279.0	960
E07	線車片線*1 Là rê chân cò	B		9	79.2	3200
E08	線車頭 Điều chân cò 1 km	B		19	167.2	1516
E09	線車頭 SD miệng cò	B		17	149.6	1694
	里布 Lót					
F01	平車縫線, 線車打線*1 May dây chỉ tết, sd, cắt buộc*1	B		21	184.2	1371
F02	車車中線 Điều gập lốt dập ngược TS	B		25	219.3	1152
F03	車車中間定折及脚, 定推線耳 Ghim lỳ giữa sau lốt, ghim dây treo	B		21	184.2	1371
F04	車車切線 VS 5 chỉ sườn lốt	B		38	333.3	758
F05	車車切線 VS 5 sườn vai lốt	B		32	280.6	900
F06	車車切線 VS 5 chỉ sòng tay, tròn tay lốt	B		44	385.9	655
F07	車車口及后車線 VS 3 chỉ gấu tay, dập ngược TS lốt	B		33	289.4	873
F08	線車布 Là lốt áo	B		25	219.3	1152
TOTAL				4631	40866	6.22

作業別 Công đoạn	車種(秒) may	車種 màn	平車作業 Máy	人字車 Máy	跳脚車作 Đặc chủng	手縫作業 Là	手工作業 Cd tay	合記工時(秒) Tổng thời	出數(件) SLCN	總出數 Tổng	總出數 LSCN
			3023			495	94	4144	6.95	6.22	6.22
				106	75			487	59.1		



制表人: 阿基