


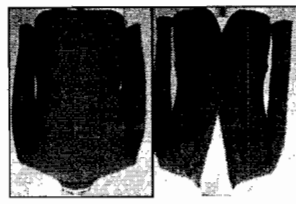
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-064B JP	款式說明：男裝上衣	制表人：阿草	日期：2016/05/13	文件編號：
參考雷同款：	生產車縫時間：4200 特車組時間：487	總時間：4687	照片	
生產出數：6.86	特車組出數：59.1	IE 總出數：6.14		

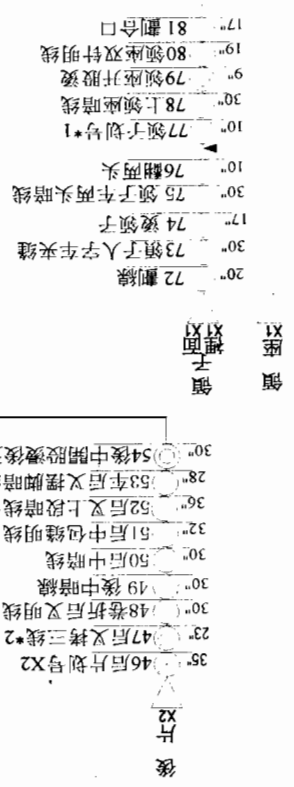
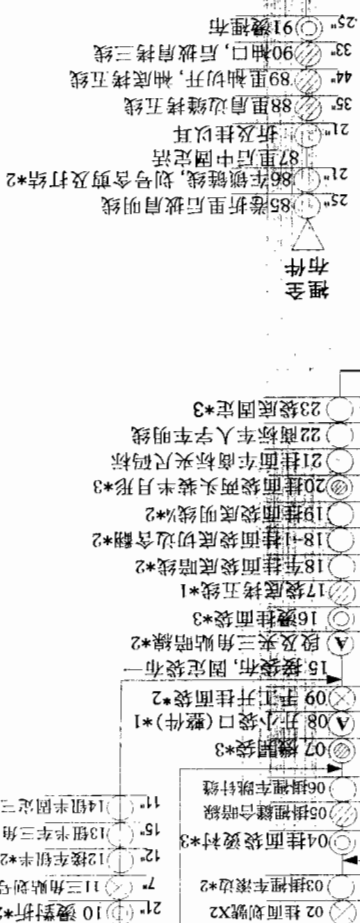
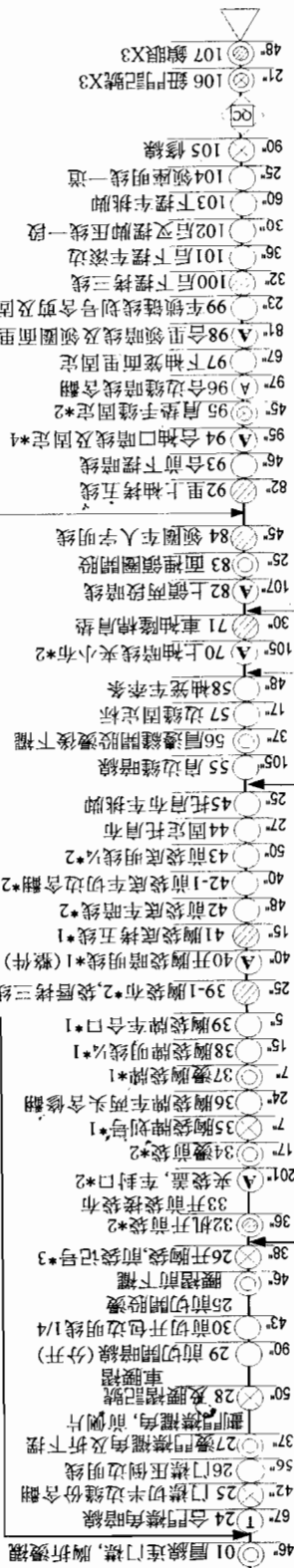
PPIC 主管：

Handwritten signature/initials.



總計	4687	總出數	6.14
出數(件)	6.86		
合計工數(秒)	4200		487
手工作業	442		94
手縫作業	483		
特種車作業	35		393
人字車作業	106		
平車作業	3134		
作業別	車組(秒)		

作業別明細表



G16-064B JP 縫製流程圖

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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.86

6.86

工段編號  
Mã công đoạn

工段名稱  
Tên công đoạn

等級  
Cấp

合機記号  
Số máy

使用機器  
Máy sử dụng

時間  
Thời gian

金額  
Số tiền

日產量  
Sản lượng

及其他  
và các chi tiết khác

工段編號	工段名稱	等級	合機記号	使用機器	時間	金額	日產量	及其他
01	肩縫, 門襟燙條	C		手縫	28	231.3	1029	
02	胸袋燙條	B		手縫	18	157.9	1600	
03	合口燙條	B		手縫	67	587.6	430	
04	門襟切半燙條	C		手縫	42	346.9	686	
05	前門襟燙條	B		手縫	52	456.0	554	
06	燙條及前下擺燙條	B		手縫	37	324.5	778	
07	前片燙條	C		手縫	25	206.5	1152	
08	前片燙條	C		手縫	25	206.5	1152	
09	車前燙條	B		手縫	42	368.3	686	
10	前切燙條	B		手縫	48	421.0	600	
11	前切燙條	B		手縫	43	377.1	670	
12	燙條及前切燙條	B		手縫	46	403.4	626	
13	燙條燙條	C		手縫	38	313.9	758	
14	燙條燙條	C		手縫	7	57.8	4114	
15	燙條燙條	B		手縫	24	210.5	1200	
16	燙條燙條	B		手縫	7	61.4	4114	
17	燙條燙條	B		手縫	15	131.6	1920	
18	燙條燙條	B		手縫	5	43.9	5760	
19	燙條燙條	A		手縫	53	492.9	543	
19-1	燙條燙條	B		手縫	25	219.3	1152	
20	燙條燙條	B		手縫	36	315.7	800	
21	燙條燙條	B		手縫	22	192.9	1309	
22	燙條燙條	C		手縫	25	206.5	1152	
23	燙條燙條	A		手縫	40	372.0	720	
24	燙條燙條	B		手縫	17	149.1	1694	
25	燙條燙條	A		手縫	86	799.8	335	
26	燙條燙條	B		手縫	22	192.9	1309	
27	燙條燙條	B		手縫	15	131.6	1920	
28	燙條燙條	B		手縫	48	421.0	600	
28-1	燙條燙條	C		手縫	40	330.4	720	
29	燙條燙條	B		手縫	50	438.5	576	
30	燙條燙條	B		手縫	18	157.9	1600	
31	燙條燙條	B		手縫	27	236.8	1067	
32	燙條燙條	B		手縫	25	219.3	1152	
33	燙條燙條	B		手縫	105	924.0	274	
34	燙條燙條	B		手縫	48	422.4	600	
35	燙條燙條	B		手縫	37	325.6	778	
36	燙條燙條	B		手縫	30	264.0	960	
37	燙條燙條	B		手縫	17	149.1	1694	
38	燙條燙條	B		手縫	48	421.0	600	
39	燙條燙條	A		手縫	105	976.5	274	
40	燙條燙條	B		手縫	30	263.1	960	
41	燙條燙條	B		手縫	48	421.0	600	
42	燙條燙條	B		手縫	30	263.1	960	
43	燙條燙條	A		手縫	107	995.1	269	
44	燙條燙條	B		手縫	20	175.4	1440	
45	燙條燙條	A		手縫	46	427.8	626	
46	燙條燙條	B		手縫	82	719.1	351	
47	燙條燙條	B		手縫	46	403.4	626	
48	燙條燙條	A		手縫	110	1,023.0	262	
49	燙條燙條	C		手縫	45	371.7	640	

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

TAIPEI IE OUTPUT: 6.86

VN IE OUTPUT: 6.86

doan	Ma công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合鍵記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
------	---------	------	---------------	----	------	------	----	----	-----	---------

50		合挂里暗線含翻	Lồng lót sườn, lộn	A		平车	97	902.1	297	
51		袖面里固定及固定*8	Ghim vòng nách chỉnh lốt, ghim giằng*	A		平车	92	855.6	313	
52		合袋暗線	Lồng lót cổ	A		平车	36	334.8	800	
53		里后袋肩固定*2	Ghim giằng ngực TS*2	B		平车	23	201.7	1252	
54		袋面里固定	Ghim cổ chỉnh lốt	B		平车	45	394.7	640	
55		下摆三線	VS 3 chỉ gấu	B		拷克	32	280.6	900	
56		下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B		喇叭	36	315.7	800	
57		后叉拷脚压線一段	Mí gấu sê sau	B		平车	30	263.1	960	
58		下摆拷脚	Vắt gấu	B		拷脚	60	526.2	480	
59		袋面明線一連	Điều chân cổ 1 kim	B		平车	25	219.3	1152	
61		钮门号*3	SD bõ khuy nép*3	C		手工平车	21	173.5	1371	
62		领脚*3, 领脚打结	Dành khuy*3, di bõ*3	B		平车	48	422.4	600	
XZ		修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
<b>Đắp*4</b>										
A01		袋盖模板暗線*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B		平车	35	307.0	823	
A02		修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	36	297.4	800	
A03		袋盖压倒边明線	Mí nắp túi tăng cường	B		平车	30	263.1	960	
A04		袋盖压边*2	Là nắp túi*2	B		手燙	30	263.1	960	
A05		袋盖翻台口*2	SD miêng nắp túi*2	C		平车	10	82.6	2880	
A06		袋盖切台口*2	Chém miêng nắp túi*2	C		平车	5	41.3	5760	
<b>挂面*2</b>										
B01		挂面开袋记号*3及切边	SD bõ túi dập nếp*3, xung quanh dập n	C		手工	36	298.8	800	
B02		挂面车滚边*2	Cuốn viền dập nếp*2	B		喇叭	28	246.4	1029	
B03		三角袋折*2	Là gấp dập tam giác*2	B		手燙	21	184.8	1371	
B04		三角袋划号*2	SD dập tam giác*2	C		手工	7	58.1	4114	
B05		车里半*2	Can khuy, may khuy*2	B		平车	12	105.6	2400	
B06		留半固定三角型*2	Mí chân khuy*2	B		平车	15	132.0	1920	
B07		留半固定三角*2	Ghim khuy vào dập tam giác*2, sd	B		平车	11	96.8	2618	
B08		挂面袋料条*3	Là méch túi dập nếp*3	B		手燙	24	211.2	1200	
B09		挂面划号*3	Bõ túi bằng máy dập nếp*3	B		平车	54	475.2	533	
B10		里开袋(小挂面袋)*1	May túi dập nếp nhỏ*1	A		平车	40	372.0	720	
B11		手工折三角*2	Bõ túi bằng tay dập nếp*2	C		手工	25	207.5	1152	
B12		挂面袋固定两头*2	Chân túi 2 đầu	A		平车	38	353.4	758	
B13		烫挂面袋*2	Là miêng túi*3	B		手燙	21	184.8	1371	
B14		接袋布夹三角带*2及袋底固定边缘	Can lót túi, Ghim dít túi*2 ghim dập tan	A		平车	69	641.7	417	
B15		小挂面袋底五线*1	VS 5 chỉ dây túi con*1	B		拷克	15	132.0	1920	
B16		车挂面袋*2	Quay tròn dây túi*2	B		平车	48	422.4	600	
B16-1		挂面袋切边含翻*2	Chém dây túi dập nếp*2, lộn	C		切边	40	332.0	720	
B17		挂面袋明線1/4*3	Điều dây túi dập nếp 1/4*2	B		平车	42	369.6	686	
B18		挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B		平车	51	448.8	555	
B19		车商标及固定尺码标	Mí dán mác chỉnh dập nếp, dít mác cỡ	B		平车	23	202.4	1252	
B20		挂面袋商标人字缝明線	Điều mác dập nếp ( máy can sai)	B		人字车	30	264.0	960	
B21		挂面袋里布	Can dập nếp vào lốt, cuốn viền	B		平车	46	404.8	626	
B22		挂面袋拷脚	Điều dập nếp bỏ mũi	B		拷脚	35	308.0	823	
B23		挂面袋固定*3	Ghim dập túi*3	B		平车	14	123.2	2057	
<b>后片*2</b>										
C01		后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	290.5	823	
C02		后叉拷三線*2	VS 3 chỉ sê sau*2	B		拷克	23	202.4	1252	
C03		后边叉一边明線1/4	Điều gấp sê sau 1/4 2 bên	B		平车	30	264.0	960	

STYLE NO: 616-064 JB B

DATE: 13/05/2016

TAPEL IE OUTPUT: 6.86

VN IE OUTPUT: 6.86

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

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	時間	金額	日產量	使用配件
đoạn	công	đoạn	đoạn	đoạn	đoạn	đoạn	đoạn	đoạn	đoạn
C04		Đệm trung tuyến	B	B		30	264.0	960	
C05		Đệm bọc giữa sau, lật sê sau	B	B		32	281.6	900	
C06		Đệm trung tuyến 1/4	B	B		36	316.8	800	
C07		Đệm 2 đũa ngoài, xén sửa lộn	B	B		28	246.4	1029	
C08		Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS	B	B		30	264.0	960	
D01		Đệm tay*4	C	C		46	381.8	626	288
D02		VS 3 chỉ tay*4	B	B		65	572.0	443	217
D03		Cán chập sườn tay + chần sê	B	B		56	492.8	514	252
D04		May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	B		25	220.0	1152	
D05		May sê tay trong, sd, chần sê 1 đoạn	B	B		40	352.0	720	
D06		Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	B		40	352.0	720	353
D07		Đệm tay*8	C	C		28	232.4	1029	473
D08		Đệm tay*8 (đệm tay*4*2, di bọ*4*2)	B	B		72	633.6	400	196
D09		Quay tròn tay	B	B		48	422.4	600	294
D10		Là rẽ quây tròn tay	B	B		26	228.8	1108	543
D11		Đệm tay	B	B		13	114.4	2215	1086
E01		Đệm tay	C	C		20	166.0	1440	
E02		Đệm tay*2	B	B		30	264.0	960	
E03		Là rẽ tay	B	B		17	149.6	1694	
E04		Đệm tay*2 đầu sửa lộn	B	B		30	264.0	960	
E05		Đệm tay*1	C	C		10	83.0	2880	
E06		Đệm tay*1	A	A		30	279.0	960	
E07		Là rẽ tay*1	B	B		9	79.2	3200	
E08		Đệm tay*1	B	B		19	167.2	1516	
E09		Đệm tay*1	B	B		17	149.6	1694	
F01		May dây chỉ tay, sd, cắt buột*1	B	B		21	184.2	1371	
F02		Đệm tay*5	B	B		25	219.3	1152	
F03		Đệm tay*5	B	B		21	184.2	1371	
F05		Đệm tay*5	B	B		35	307.0	823	
F06		Đệm tay*5	B	B		44	385.9	655	
F07		Đệm tay*5	B	B		33	289.4	873	
F08		Là rẽ tay	B	B		25	219.3	1152	
TOTAL						4687	41.317	6.14	



Loại công việc	Loại công việc	Loại công việc	Loại công việc	Loại công việc	Loại công việc	Loại công việc	Loại công việc
May (秒)	May (秒)	May (秒)	May (秒)	May (秒)	May (秒)	May (秒)	May (秒)
314	106	35	483	442	94	4200	487
4687	59.1	6.86	4687	6.14			

製表人: 阿卓