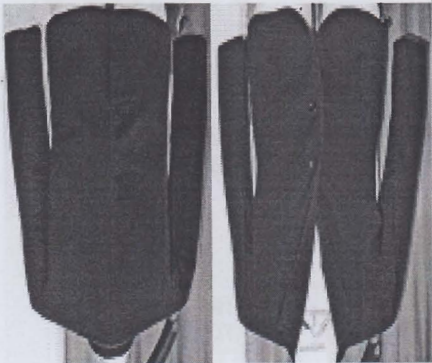


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

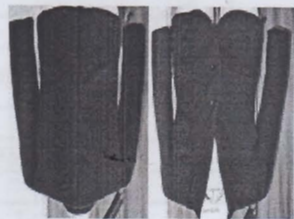
款式:	G15-071B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2014/03/23	文件編號:
參考雷同款式:					
生產車縫時間: 2 特車組時間: 474 總時間: 4085			 照片		
生產出數: 7 特車組出數: 60.8 IE 總出數: 7.05					

PPIC 主管:



日期	2014/03/23
制表人	阿草
日期	2014/03/23
制表人	阿草
日期	2014/03/23
制表人	阿草
日期	2014/03/23
制表人	阿草

阿嘉



作業別	車鍵組(秒)	車車組(秒)
平車作業	2564	
人字作業	55	
特種車作業	0	381
手搬作業	517	
手工作業	475	93
合計工時(秒)	3611	474
出庫(件)	7.98	60.8
總合計工時(秒)	4085	總出庫(件) 7.05

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 615-02718
DATE: 23/3/2015

工段名稱	工段名稱	等級	台縫記	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hệ thống	Thiết bị	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
01	Shoulder seam, collar seam	C			35	290.5	823
02	Collar seam	B			18	158.4	1600
03	Collar seam	B			76	668.8	379
04	Collar seam, collar seam	C			51	423.3	565
05	Collar seam, collar seam	B			40	352.0	720
06	Collar seam, collar seam	C			35	290.5	823
07	Collar seam, collar seam	C			30	249.0	960
08	Collar seam, collar seam	B			45	396.0	640
09	Collar seam, collar seam	B			47	413.6	613
10	Collar seam, collar seam	B			70	616.0	411
11	Collar seam, collar seam	C			37	307.1	778
12	Collar seam, collar seam	A			50	465.0	576
13	Collar seam, collar seam	A			100	930.0	288
14	Collar seam, collar seam	B			27	237.6	1067
15	Collar seam, collar seam	B			113	994.4	255
16	Collar seam, collar seam	B			37	325.6	778
17	Collar seam, collar seam	B			52	457.6	554
18	Collar seam, collar seam	A			115	1,069.5	250
19	Collar seam, collar seam	B			30	264.0	960
20	Collar seam, collar seam	A			117	1,088.1	246
21	Collar seam, collar seam	B			25	220.0	1152
22	Collar seam, collar seam	B			21	184.8	1371
23	Collar seam, collar seam	B			54	475.2	533
24	Collar seam, collar seam	A			82	762.6	351
25	Collar seam, collar seam	A			54	502.2	533
26	Collar seam, collar seam	B			67	589.6	430
27	Collar seam, collar seam	B			36	316.8	800
28	Collar seam, collar seam	C			45	373.5	640
29	Collar seam, collar seam	A			116	1,078.8	248
30	Collar seam, collar seam	A			88	818.4	327
31	Collar seam, collar seam	A			97	902.1	297
32	Collar seam, collar seam	C			35	290.5	823
33	Collar seam, collar seam	B			30	264.0	960
34	Collar seam, collar seam	B			35	308.0	823
35	Collar seam, collar seam	B			102	897.6	282
36	Collar seam, collar seam	C			20	166.0	1440
37	Collar seam, collar seam	B			35	308.0	823
XZ	Collar seam, collar seam	C			90	747.0	320
A01	Collar seam, collar seam	B			18	158.4	1600
A02	Collar seam, collar seam	B			7	61.6	4114
A03	Collar seam, collar seam	B			19	167.2	1516
A04	Collar seam, collar seam	C			15	124.5	1920
B01	Collar seam, collar seam	B			36	316.8	800
B02	Collar seam, collar seam	B			14	123.2	2057
B03	Collar seam, collar seam	B			38	334.4	758
B04	Collar seam, collar seam	C			30	249.0	960

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-071B
DATE: 23/3/2015

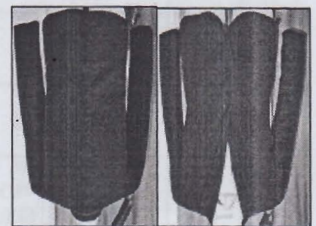
工段號碼	工段名稱	等級	台號	使用機器	時間	金額	日產量
đoan	工段名稱	等級	台號	使用機器	時間	金額	日產量
C01	挂面开袋记号*3及划边	SD	C	手工	36	297.4	800
C02	三角贴烫折*2	SD	B	手烫	21	184.2	1371
C03	三角贴划号*2	SD	C	手工	7	57.8	4114
C04	车扣半*2	Can	B	平车	12	105.2	2400
C05	扣半固定三角型*2	Ml	B	平车	15	131.6	1920
C06	扣半固定三角*2	Ghim	B	平车	11	96.5	2618
C07	挂面烫烫衬条*3	Là	B	手烫	24	210.5	1200
C08	挂面机开袋*3	Bổ	B	专车	54	473.6	533
C09	里开袋(小挂面袋)*1	May	A	平车	40	372.0	720
C10	挂面机开袋*2	Bổ	B	专车	36	315.7	800
C11	手工剪三角*2	Bổ	C	手工	23	190.0	1252
C12	挂面袋固定两头*2	Chấn	A	平车	38	353.4	758
C13	烫挂面袋*2	Là	B	手烫	21	184.2	1371
C14	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	Can	A	平车	60	558.0	480
C15	袋底拷五线*3	VS	B	拷克	68	596.4	424
C16	挂面袋两头装饰线	Điêu	B	专车	51	447.3	565
C17	车商标及固定尺码标	Ml	B	平车	23	201.7	1252
C18	挂面贴商标人字缝明线	Điêu	B	人字车	25	219.3	1152
C19	里前下摆拷三线	VS	B	拷克	12	105.2	2400
C20	挂面接里布	Can	B	平车	78	684.1	369
C21	挂里跳脚针缝	Điêu	B	跳脚	75	657.8	384
C22	挂面烫烫边	Là	B	手烫	23	201.7	1252
C23	袋底固定边缝上*2	Ghim	B	平车	17	149.6	1694
E01	领子划号	SD	C	手工	55	456.5	524
E02	袖衩开暗线	Can	B	平车	48	422.4	600
E03	开外袖叉含修翻	May	B	平车	30	264.0	960
E04	开内袖叉含翻及固定一段	May	B	平车	50	440.0	576
E05	袖衩开袋烫及袖口及袖叉	Là	B	手烫	46	404.8	626
E06	钮门记号*8	SD	C	手工专车	28	232.4	1029
E07	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Bánh	B	专车	72	633.6	400
E08	袖底缝暗线	Quả	B	平车	43	378.4	670
E09	袖底缝开袋烫	Là	B	手烫	26	228.8	1108
E10	绑袖山	May	B	平车	24	211.2	1200
F01	领子划号	SD	C	手工	20	166.0	1440
F02	车人字车明线	Điêu	B	人字车	30	264.0	960
F03	烫领子	Là	B	手烫	17	149.6	1694
F04	车两头含修翻	Chấn	B	平车	30	264.0	960
F05	领座划号*1	SD	C	手工	10	83.0	2880
F06	上领座暗线*1	Tra	A	平车	30	279.0	960
F07	领座开袋烫*1	Là	B	手烫	16	140.8	1800
F08	领口划号	SD	B	手工	17	149.6	1694
	袖子*2	Cổ					
	袖子*4	Tay					
D01	后片划号	SD	C	手工	35	290.5	823
D03	后中暗线	Can	B	平车	32	281.6	900
D04	车边叉三角及修翻	Chấn	B	平车	30	264.0	960
D05	烫后中及烫后叉及后下摆	Là	B	手烫	32	281.6	900
D06	后叉车封口明线	Chấn	B	平车	20	176.0	1440
	后片*2	Thân					

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

STYLE NO G15-071B
DATE: 23/3/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 7.98
VN IE OUTPUT: 7.98

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Chức	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng	
	里布						
	Lót						
G01	里后中拷五线	B		拷克	17	149.6	1694
G02	里后中国定活折及固定边缝标	B		平车	41	360.8	702
G03	里后切开拷五线	B		拷克	38	334.4	758
G04	里袖切开袖底拷五线	B		拷克	50	440.0	576
G05	全件里布拷三线	B		拷克	49	431.2	588
G06	烫里布	B		手烫	45	396.0	640
	TOTAL					36,104	7,05



製表人: 阿卓

作业別	車縫(秒)	專業	車(秒)				
平车作业	Máy thường	2564					
人字车	Máy ziczac	55					
挑脚车作业	Đặc chủng	0	381				
手烫作业	Là	517					
手工作业	Cd tay	475	93				
合记工时(秒)	Tổng thời	3611	474				
出数(件)(SL)	CN	7.98	60.8				
总合计时(秒)	Tổng công	4085					
总出数:	Tổng LSCN						7.05

293