

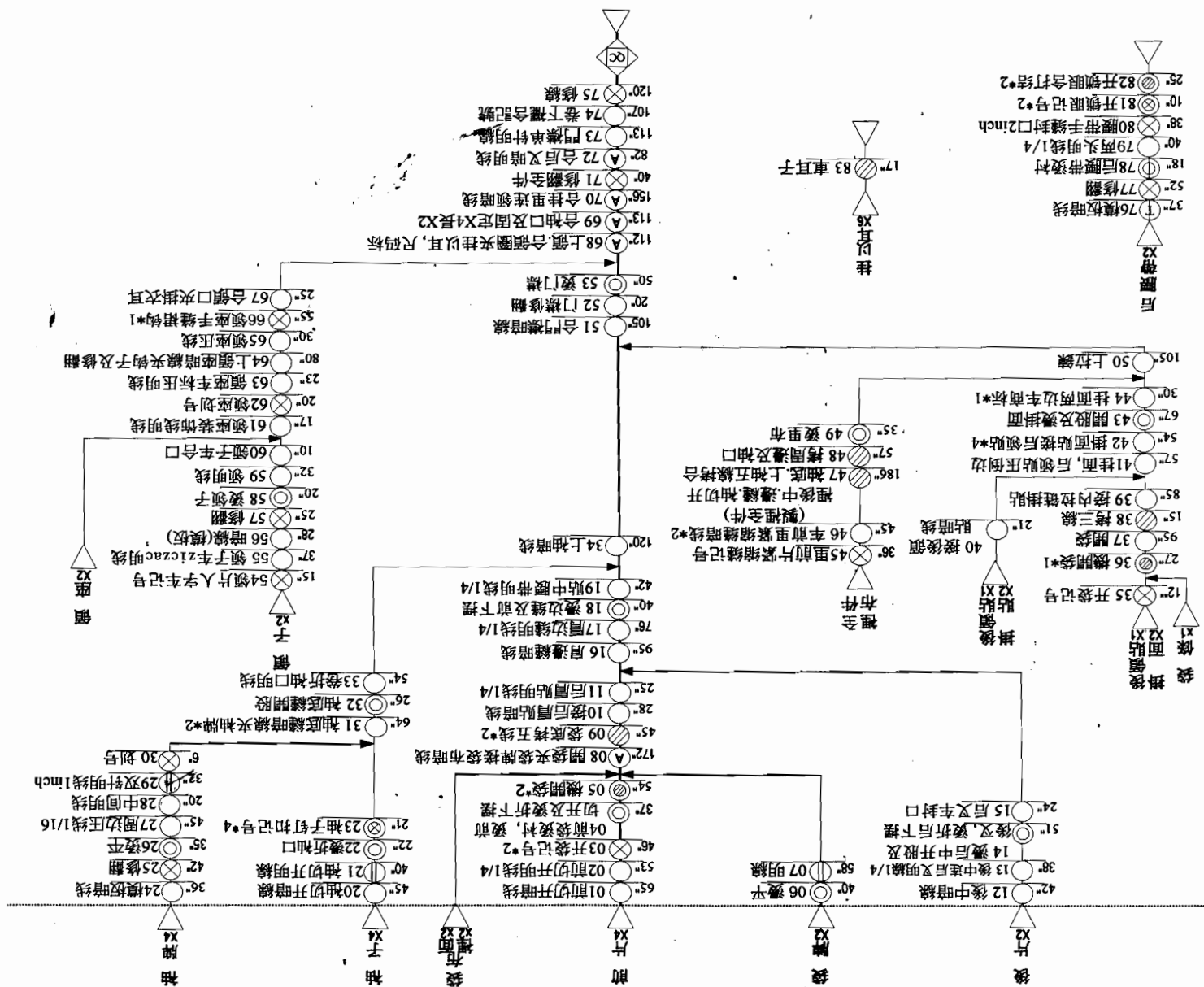
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-206R		款式說明: 男装风衣 订单:100 件		制表人: 阿草	日期: 2015/05/26	文件編號:
參考雷同款式:						
生產車縫時間: 6484 特車組時間: 20 總時間:6110				照片		
生產出數: 4.44 特車組出數: 1440 IE 總出數: 4.71						

PPIC 主管:

15/5/26

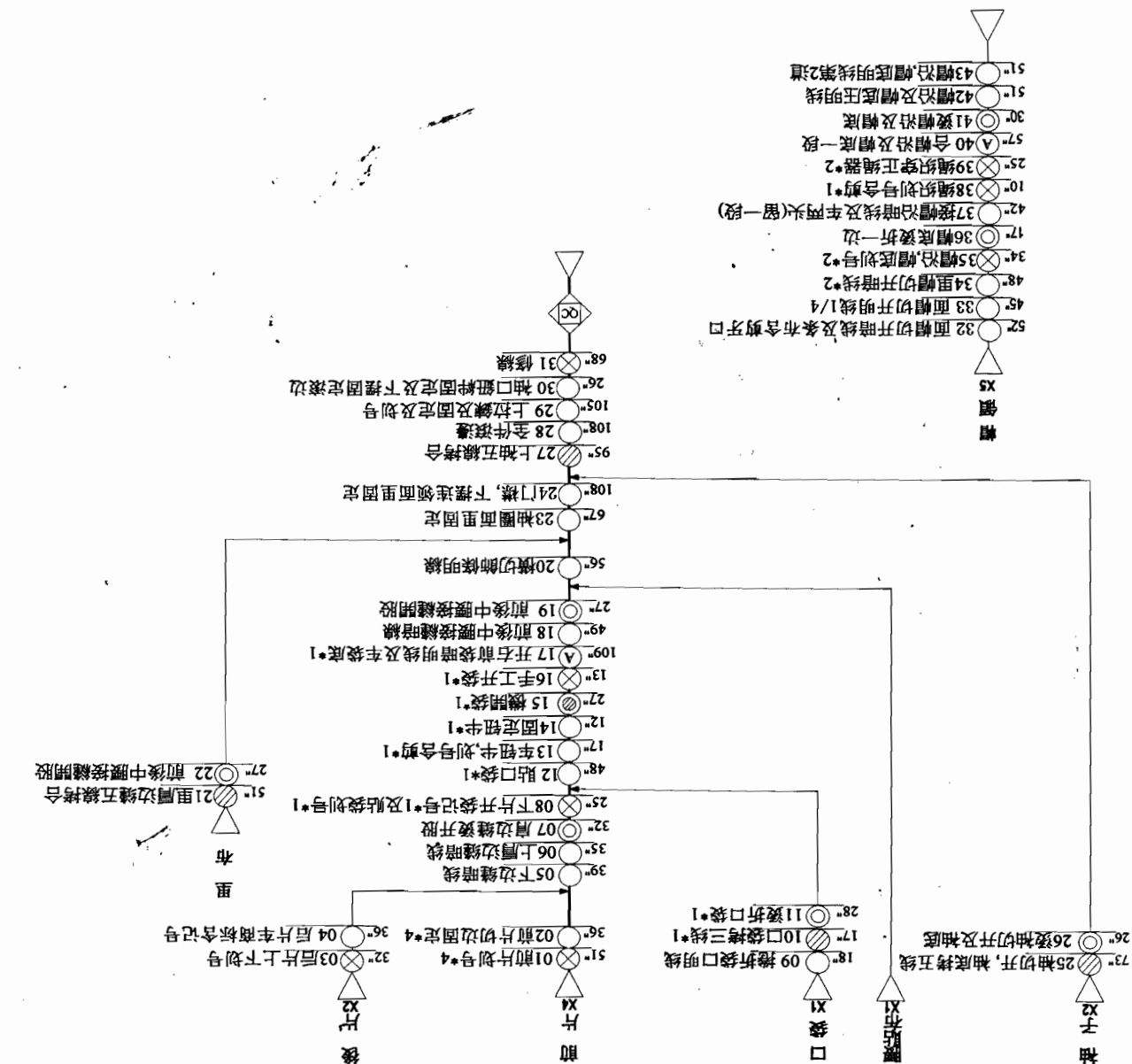


作業別	車體(身)	倉庫(身)	車載(身)	倉庫(組)
平車作業	2740		1814	
雙針車作業	130			
特種車作業	331	10		
手搬作業	766	39		
手工作業	582	10	82	
合計工時(秒)	4549	20	1935	
出数(件)	6.33	1440	14.88	
身體合計工時(秒)	4569	掛總合計工時(秒) : 1541		
身體出数(件)	6.30	掛總出数(件) : 18.70		
身掛	身掛 總出数(件) : 471			
總合計工時(秒) : 6110	身掛			

作業別時間明細表

PPIC USE

PPIC USE



作業別	車體(身)	車體(掛)	車身(掛)
平車作業	2740		1814
雙針車作業	130		
特種車作業	331	10	
手置作業	766		39
手工作業	582	10	82
合計工時(秒)	4549	20	1935
出版(件)	6.33	1440	14.88
身總合計工時(秒)	4569	掛總出版(件): 18.70	
身總出版(件): 6.30	掛總出版(件): 18.70		身掛
身掛	身總合計工時(秒): 6110		總出版(件): 4.71

作業別時間明細表

PPIC USE

PPIC USE

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

STYLE N° 915-206R

DATE: 26/5/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

JE OUTPUT: 6.33

6.33

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 Hợp cơ ký số	使用機器 Sử dụng máy	時間 Thời gian	單件 Đơn giá	日產 Sản lượng	使用配件 及其他
01	前切開暗線	B			平車	65 V	518.1	443
02	前切開明線 1/4	B			平車	53 V	422.4	543
03	開袋記号*2	C			手工	46 V	341.3	626
04	前袋口裏料燙折前下擺及燙前切開	B			手燙	37	294.9	778
05	機開袋*2	B			平車	54	430.4	533
06	前開袋夾袋牌*2	A			平車	172	1,443.1	167
07	袋底拷五線	B			拷克	45	358.7	640
08	接后肩縫暗線*2	B			平車	28	223.2	1029
09	后肩縫明線 1/4	B			平車	25	199.3	1152
10	肩邊縫暗線	B			平車	95	757.2	303
11	肩邊縫明線 1/4	B			平車	76	605.7	379
12	腰肩邊縫	B			手燙	40	318.8	720
13	釘腰耳含記号*2	B			平車	42	334.7	686
14	上袖暗線	A			平車	120	1,006.8	240
15	合門襟暗線暗線	B			平車	105	836.9	274
16	修翻門襟	B			平車	20	159.4	1440
17	門襟開股燙	B			手燙	50	398.5	576
18	車挂以耳及划号含剪*1	B			平車	17	135.5	1694
19	領圈固定尺碼標	B			平車	7	55.8	4114
20	上面領及固定挂以耳	A			平車	105 V	881.0	274
21	合袖口及固定*6	A			平車	113	948.1	255
22	合門襟連領暗線	A			平車	156	1,308.8	185
23	修翻全件	C			手工	40	296.8	720
24	合后又暗明線	A			平車	82	688.0	351
25	門襟明線 1/4	B			平車	113	900.6	255
26	腋下連夾里明線含記號	B			平車	107	852.8	269
XZ	修線	C			手工	120	890.4	240
	後牌*2							
	後腰帶*2							
A01	燙平	B			手燙	40 V	318.8	720
A02	雙針明線	B			雙針	58 V	462.3	497
	後腰帶*2							
B01	機板暗線	B			平車	37 V	294.9	778
B02	修翻后腰帶	C			手工	52 V	385.8	554
B03	後腰帶燙平	B			手燙	18 V	143.5	1600
B04	後腰帶明線兩頭 1/4	B			平車	40 V	318.8	720
B05	後腰帶手縫封口	B			手工	38 V	302.9	758
B06	後腰帶開機眼記号*2	C			手工專車	10 V	74.2	2880
B07	後腰帶開機眼及打結*2	B			專車	25 V	199.3	1152

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

TAIPEI IE OUTPUT:

6.33 IE OUTPUT: 6.33

STYLE N° G15-206R
DATE: 26/5/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用机器	時間	Đơn giá	日產	使用配件及其他
	后片*2	Thân sau*2								
C01	后中暗线	Cán chập giữa sau	B				42	334.7	686	
C02	后中连后叉明线	Điền giữa sau 1 kim	B				39	310.8	738	
C03	烫折后下摆及烫折后叉(左边)	Là gấp sê, là gấp gấu TS bên trái	B				30	239.1	960	
C04	后叉车封口明线	Chấn sê sau	B				24	191.3	1200	
C05	烫折后下摆(右边)	Là gấp gấu TS bên phải	B				21	167.4	1371	
	袖牌*4	Cá tay*4								
D01	袖牌模板暗线	Cán chập cá tay bìa mẫu	B				36	286.9	800	
D02	修袖牌	Sửa lộn cá tay	C				42	311.6	686	
D03	烫袖牌	Là cá tay	B				35	279.0	823	
D04	袖牌周边压明线	Ml cá tay xung quanh 1/16	B				45	358.7	640	
D05	袖牌中间明线	Điền cá tay 1 kim 1/2 (giữa)	B				20	159.4	1440	
D06	袖牌双针明线1 inch	Điền cá tay 2 kim 1 inch	B				32	255.0	900	
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C				6	44.5	4800	
	袖子*4	Tay*4								
E01	肩连袖中暗线	Cán chập sống tay	B				45	358.7	640	
E02	肩连袖中双针明线	Điền sống tay 1/4	B				40	318.8	720	
E03	烫折袖口	Là gấp gấu tay	B				22	175.3	1309	
E04	袖子钉扣记号*2*2	SD dính cúc tay*2*2	C				21	155.8	1371	
E05	袖底暗线	Quay tròn tay, ghim cá tay, sd	B				64	510.1	450	
E06	袖底缝开股	Là quay tròn tay	B				26	207.2	1108	
E07	袖口明线一道	Điền gấu tay	B				38	302.9	758	
	领子*2	Cổ*2+ chần cổ*2								
F01	领片入字车记号	SD cổ ziczac	C				15	111.3	1920	
F02	领子模板暗线	Điền sống cổ zic zắc bìa mẫu	B				37	294.9	778	
F03	领子模板暗线	Cán chập cổ bìa mẫu	B				28	223.2	1029	
F04	修翻	Chém sửa lộn cổ	C				25	185.5	1152	
F05	烫领子	Là sống cổ	B				20	159.4	1440	
F06	领子明线	Điền cổ 1/4	B				32	255.0	900	
F07	切修领子, 合领口	Chém ghim miệng cổ	C				10	74.2	2680	
F08	领座装饰线明线	Điền chần cổ trang trí	B				17	135.5	1694	
F09	领座划号*2	SD chần cổ*2	C				20	148.4	1440	
F10	领座车标压线	May mắc chần cổ	B				23	183.3	1252	
F11	上领座暗线及车两头	Trà chần cổ, chần 2 đầu	A				65	545.4	443	
F12	修翻领座	Sửa lộn chần cổ	C				15	111.3	1920	
F13	领座明线	Ml chần cổ	B				30	239.1	960	
F14	领座手缝群扣*1	Khâu khuy cổ*1	C				55	408.1	524	
F15	合领座口	Ghim miệng chần cổ	B				25	199.3	1152	
	挂面, 后领贴	Gấp nếp								
H01	挂面划号	SD bỏ túi đắp nếp, vì trí mắc	C				12	89.0	2400	
H02	挂面机开袋	Bỏ túi đắp nếp bằng máy	B				27	215.2	1067	
H03	里布车商标	May mắc lót túi	B				21	167.4	1371	
H04	挂面开拉链袋*1	May túi đắp nếp *1	A				95	797.1	303	

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

STYLE N° G15-206R

DATE: 26/5/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 6.33

IE OUTPUT: 6.33

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用机器	時間	單件	日產	使用配件
H05	接底三線拷合	Quay dít túi dập nếp	B			平车	15	119.6	1920	
H06	接后領貼暗明綫	Cán cháp dập cổ	B			平车	21	167.4	1371	
H07	接內挂面貼暗綫含剪牙口	Cán cháp dập nếp*2, bấm	B			平车	56	446.3	514	
H08	肩領貼,挂面壓倒邊明綫1/16	Mt dập nếp, cổ 1/16	B			平车	42	334.7	686	
H09	挂面接后領貼*4及修翻	Cán cháp dập nếp vào dập cổ*4, sửa lộn	B			平车	64	510.1	450	
H10	燙挂面	Là gấp dập nếp	B			手燙	48	382.6	600	
H11	挂面周边切毛边	Chém dập nếp	B			平车	37	294.9	778	
H12	挂面车商标*1	May móc dập nếp*1	B			平车	30	239.1	960	
H13	挂面连領固定拉鏈	Tra khóa dập nếp	A			平车	105	881.0	274	
	里布	Lót								
I01	里前片綫縫記号*2	SD ly lốt TT*2	C			手工	36	267.1	800	
I02	里前片綫縫暗綫*2	May ly lốt TT*2	B			平车	45	358.7	640	
I03	里后中拷五綫	VS 5 chỉ giữa sau lốt	B			拷克	28	223.2	1029	
I04	里周边拷五綫	Cán cháp sườn vai lốt	B			拷克	40	318.8	720	
I05	里袖切開,袖底拷五綫	Cán cháp sống tay, tròn tay lốt	B			拷克	46	366.6	626	
I06	里上袖拷五綫	Tra tay lốt	B			拷克	72	573.8	400	
I07	里周边,袖口拷三綫	VS 3 chỉ xung quanh lốt	B			平车	57	454.3	505	
I08	燙里布	Là lốt	B			手燙	35	279.0	823	
	TOTAL						4228	##	6.81	
						作业別	車縫(秒)	Chuyên may	車車(秒)	Chuyên môn
						平车作业	2740			
						双针车作业	130			
						特種车作业	331	10		
						手燙作业	766			
						手工作业	582	10		
						各工段(秒)	4549	20		
						出数(件)	6.33	1440.0		
						总合計(秒)	4569			
						总出数:				6.30

製表人: 阿卓

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.88 14.88

STYLE NO.: 915-206W

DATE: 26/05/2015

工段號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	上下片划号*4	SD TT*4		手工	51	378.4	565
02	整件周边拷三线	VS xung quanh áo		平车	36	286.9	800
03	下边缝暗线	Cán chập sườn dưới		平车	39	310.8	738
04	上边缝暗线	Cán chập sườn vai trên		平车	35	279.0	823
05	肩边缝上下开股烫	Là rẽ sườn vai (trên dưới)		手烫	32	255.0	900
06	贴前袋及开袋划号*2	Sd dán túi, bỏ túi dưới*2		手工	25	185.5	1152
07	贴口袋*1(左边)	Dán túi TT*1(bên trái)		平车	48	382.6	600
08	车纽半,划号含剪*1	May dây khuy, sd, cắt*1		平车	17	135.5	1694
09	固定钮*1	Chấn dây khuy*1		平车	12	95.6	2400
10	机开袋*1	Bổ túi bằng máy*1		专车	27	215.2	1067
11	手工开袋*1	Bổ túi bằng tay*1		手工	13	96.5	2215
12	前袋固定两头*1	Chấn túi 2 đầu*1		平车	19	159.4	1516
13	袋布贴袋压线*1	Mí dáp vào lót*1		平车	14	111.6	2057
14	接袋布夹缝明线*2	Kê mí lót túi*2		平车	43	360.8	670
15	车袋底暗线	Quay tròn đáy túi		平车	23	183.3	1252
16	前后中腰暗线	Cán chập eo TT, TS		平车	49	390.5	588
17	前后中腰开股烫	Là rẽ eo TT, TS		手烫	27	215.2	1067
18	贴前后中腰贴布	Mí ép eo TT, TS		平车	56	446.3	514
19	袖面里固定	Ghim vòng nách chính lót		平车	67	534.0	430
20	台门襟连领,下摆	Ghim nếp, cổ, gấu vạt số		平车	80	637.6	360
21	袖切开,袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay		拷克	56	446.3	514
22	袖子烫倒边	Là lật sống tay, tròn tay		手烫	26	207.2	1108
23	上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay		拷克	84	704.8	343
24	袖口拷三线	VS 3 chỉ gấu tay		拷克	26	207.2	1108
25	全件滚边	Cuốn viền xung quanh		平车	39	310.8	738
26	袖口车滚边	Cuốn viền gấu tay		平车	27	215.2	1067
27	拉链划号	SD khoá		手工	25	185.5	1152
28	上拉链及固定	Tra khoá + ghim		平车	92	771.9	313
29	袖口纽绊固定*2及下摆固定滚边	Ghim dây khuy gấu tay*2,ghim viền gấu		平车	39	310.8	738
XZ	修线	Cắt chỉ		手工	48	356.2	600
	袋口*1	Túi*2					
A01	叠折袋口明线	Diều gấp miệng túi*1		平车	18	143.5	1600
A02	口袋拷三线*1	VS 3 chỉ túi*1		拷克	17	135.5	1694
A03	烫袋口及烫折边*1	Là miệng túi, gấp túi 2 bên*1		手烫	28	223.2	1029
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片上下划号*2	Sd TS trên dưới*2		平车	32	237.4	900

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

STYLE NO.: G15-206W

DATE: 26/05/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.88

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合機記号	使用機器	時間	金額	日產量
B02	后片车商标含划号*1	May mặc lót TS, Sd	B		平车	36	286,9	800
	里布	Lót						
C01	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	51	406,5	565
C02	里肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai lót	B		手烫	25	199,3	1152
	帽子*3*2	MŨ*3*2						
G01	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chập sòng mũ chỉnh, dặt giằng, bấm*2	B		平车	52	414,4	554
G02	面帽切开明线1/4	Điều sòng mũ chỉnh 1/4	B		平车	45	358,7	640
G03	里帽切开暗线*2	Can chập sòng mũ lót*2	B		平车	48	382,6	600
G04	帽沿,帽底划号*2	SD vành mũ, chân mũ*2	C		手工	34	252,3	847
G05	帽底烫折一边	Là gập chân mũ*1	B		手烫	17	135,5	1694
G06	接帽沿暗线	Can chập vành mũ, 2 đầu	B		平车	91	725,3	316
G07	接帽底暗线含剪	Can chập chân mũ, bấm	B		平车	42	334,7	686
G08	绳织划号含剪*1	SD dây mũ, cắt*1	C		手工	10	74,2	2880
G09	帽沿穿正绳器*1	Luồn dây mũ, khuy*1	C		手工	25	185,5	1152
G10	合帽沿及帽底一段	Lồng lót vành mũ, can chân mũ 1 đoạn	A		平车	57	478,2	505
G11	烫帽沿及领底修翻	Là vành mũ, chân mũ+ sửa lộn	B		手烫	30	239,1	960
G12	帽沿及帽底压明线1/16及固定*2	Ml vành mũ+ chân mũ 1/16, chân giằng	B		平车	51	406,5	565
G13	帽沿明线第2道	Ml vành mũ đường thứ 2	B		平车	32	255,0	900
G14	帽底压明线第2道	Ml chân mũ đường thứ 2	B		平车	19	151,4	1516
	TOTAL					1935	15,401	14.88
					作业别	车缝(秒)		
					Công đoạn	Chuyên may		
					平车作业	Máy thường	1814	
					双针车作业	2 kim		
					特种车作业	Đặc chủng		
					手烫作业	Là	39	
					手工作业	Cd tay	82	
					总工(秒)	Tổng thời	1935	
					出数(件)	(SLCN)	14.88	
					总出数:	LSCN		14.88

製表人:Người lập bảng: 阿草