

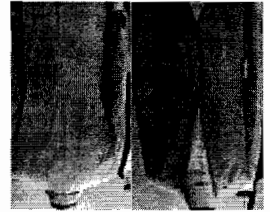
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-033 JP B		款式說明：男裝上衣 订单:733 件			
				生產車縫時間：4048 特車組時間：452	
				生產出數：7.11	
				特車組出數：63.7	
				IE 總出數：6.40	
				總時間：4500	
				</	

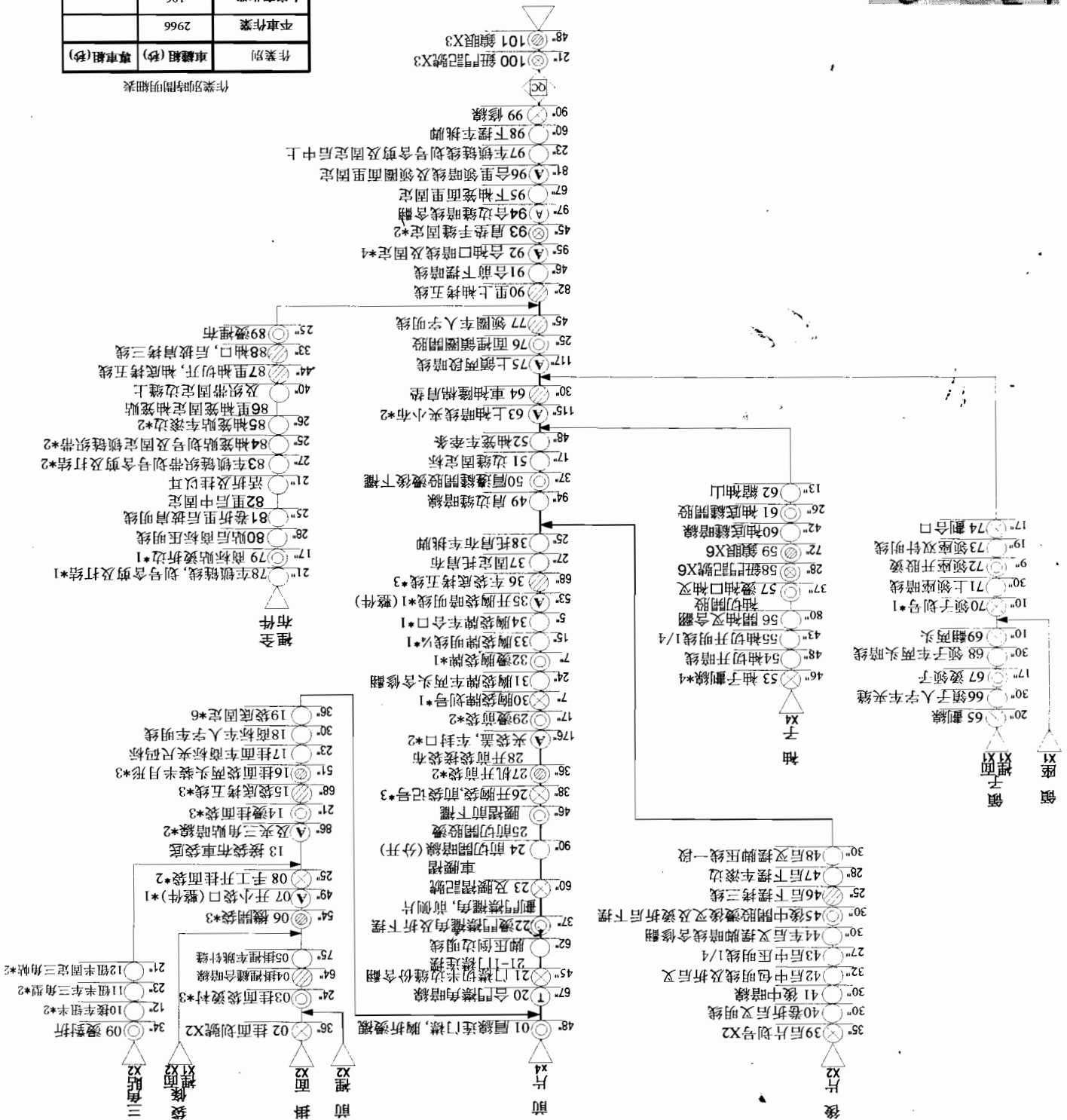
PPIC 主管：

廖 2/9



作業別	車縫組(秒)	手工作業	合計工時(秒)	總出數	6.40
車縫組(秒)	2966	106	358	452	63.7
手工作業	48/2	419	94	4048	7.11
合計工時(秒)	4500	7.11	63.7		

作業別時間明細表



[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.28

7.28

使用配件
及其他

工段號碼	工段名稱	等級	台號記号	使用機器	時間	金額	日產量
52	下摆挑脚	B		挑脚	60	526.2	480
53	腰座明线一道	B		平车	25	219.3	1152
54	袖门记号*3	C		手工专车	21	173.5	1371
55	锁眼*3,锁眼打结	B		专车	48	422.4	600
XZ	修线	C		手工	90	747.0	320
	挂面*2						
B01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	298.8	800
B02	三角贴袋折*2	B		手挽	34	299.2	847
B03	车褶*2	B		平车	12	105.6	2400
B04	褶半固定三角*2	B		平车	23	202.4	1252
B05	褶半固定三角*2	B		平车	21	184.8	1371
B06	挂面装袋料条*3	B		手挽	24	211.2	1200
B07	挂面机开袋*3	B		专车	54	475.2	533
B08	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	49	455.7	588
B09	手工剪三角*2	C		手工	25	207.5	1152
B10	挂面装固定两头*2	A		平车	38	353.4	758
B11	烫挂面袋*2	B		手挽	21	184.8	1371
B12	挂面袋夹三头*2及袋底固定边缘上	A		平车	69	641.7	417
B13	袋底将五线*2	B		挑克	68	598.4	424
B14	挂面装两头袋饰线	B		专车	51	448.8	565
B15	车商标及固定尺商标	B		平车	23	202.4	1252
B16	挂面贴商标入字缝明线	B		入字车	30	264.0	960
B17	挂面袋里布	B		平车	78	686.4	369
B18	挂面跳脚针缝	B		跳脚	75	660.0	384
B19	挂面袋底固定*3	B		平车	18	158.4	1600
	后片*2						
C01	后片划号*2	C		手工	35	290.5	823
C02	后片叉一道明线1/4	B		平车	30	264.0	960
C03	后片暗线	B		平车	30	264.0	960
C04	后片明线及折后叉	B		平车	32	281.6	900
C05	后片明线1/4	B		平车	27	237.6	1067
C06	车后叉挂脚暗线及修翻	B		平车	30	264.0	960
C07	烫后中及烫后叉及后下摆	B		手挽	30	264.0	960
C08	下摆将三线	B		挑克	25	219.3	1152
C09	下摆车滚边	B		喇叭	28	245.6	1029
C10	后叉挂脚压线一段	B		平车	30	263.1	960
	袖子						
D01	袖字划号	C		手工	46	380.0	626
D02	袖口开暗线	B		平车	48	421.0	600
D03	袖口开明线1/4	B		平车	43	377.1	670
D04	开袖叉各翻	B		平车	35	307.0	823
D05	袖口开股烫及袖口为袖叉	B		手挽	37	324.5	778
D06	袖门记号*4*2	C		手工专车	28	231.3	1029
D07	锁眼*4*2固定袖叉,锁眼打结	B		专车	72	631.4	400
D08	开袖叉各翻	B		平车	45	394.7	640
D09	袖底缝暗线	B		平车	42	368.3	686
D10	袖底缝开股烫	B		手挽	26	228.0	1108

STYLE NO: 616-033 JP B

9/3/2016

DATE:

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.11

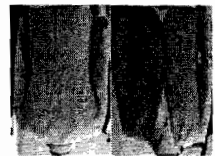
VN IE OUTPUT: 7.11

STYLE NO: 616-033 JP B

DATE: 9/3/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	及其他
D11	縫袖山	May dùm tay	B		平車	13	114.0	2215	
E01	領子綫綫	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440	
E02	車人字車明綫	Điều sống cổ zíc zác	B		人字車	30	264.0	960	
E03	縫領子	Là sống cổ	B		手縫	17	149.6	1694	
E04	車兩頭含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平車	30	264.0	960	
E05	領座駁号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
E06	上領駁綫*1	Tra chân cổ	A		平車	30	279.0	960	
E07	領座開駁*1	Là rẽ chân cổ	B		手縫	9	79.2	3200	
E08	領座明綫	Điều chân cổ 1 kim	B		平車	19	167.2	1516	
E09	領口駁号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694	
F01	車鎖縫綫,駁号含剪及打結*1	May dây chỉ tết, sd, cắt buộc*1	B		平車	21	184.2	1371	
F02	后肩標燙折*1	Là gấp dập mắc TS lót	B		手縫	17	149.6	1694	
F03	貼后肩標壓明綫	Mí dán dập mắc TS	B		平車	28	246.4	1029	
F04	里后中拷五綫	Điều gấp lót dập ngực TS	B		平車	25	219.3	1152	
F05	里后中固定游折及固定挂以耳	Ghim ly giữa sau lót, ghim dây treo	B		平車	21	184.2	1371	
F06	車鎖縫綫帶駁号含剪及打結*2	May dây giằng nách, cắt, SD, buộc	B		平車	27	237.6	1067	
F07	袖袋駁号*2	SD dập vòng nách*2	B		手工	10	88.0	2880	
F08	袖袋縫綫固定*2	Ghim dây giằng nách*2	B		平車	15	132.0	1920	
F09	袖袋貼車滾邊	Cuốn viền dập nách	B		喇叭	26	228.8	1108	
F10	里邊緣固定鎖縫綫*2	Ghim giằng sườn	B		平車	14	123.2	2057	
F12	袖袋貼固定*2	Ghim dập nách, sd*2 vào thân	B		平車	26	228.8	1108	
F15	里袖口及后里鎖拷三綫	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	385.9	655	
F16	里袖口及后里鎖拷三綫	VS 3 chỉ gấu tay, dập ngực TS lót	B		拷克	33	289.4	873	
F17	縫里布	Là lót áo	B		手縫	25	219.3	1152	
TOTAL						4500	39721.5	6.40	

作業別	車縫(秒)	專業	車(秒)	
May thường	2966			
人字車	106			
May zigzag				
跳脚車作	75		358	
手縫作業	482			
Là				
手工作業	419		94	
Cd tay				
手縫時	4048		452	
出數(件)NS	7.11		63.7	
出數	4500		6.40	



製表人: 阿卓