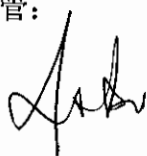


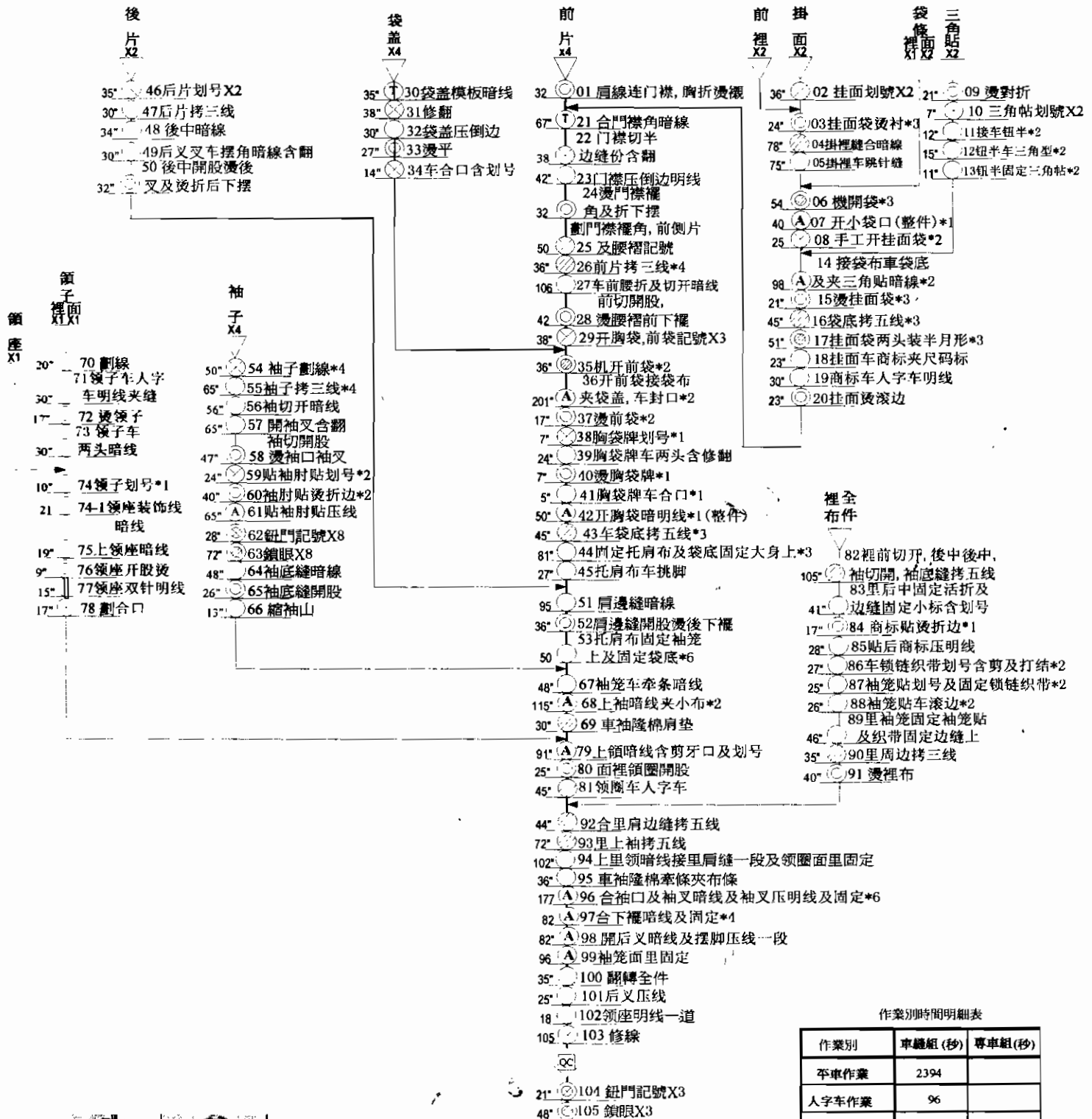
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-063B	款式說明 订单 : 4,083	制表人: NGA	日期: 2016/03/23	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3962	特車組時間: 552	總時間: 4514		
生產出數: 7.27	特車組出數: 52.2	IE 總出數: 6.38		

PPIC 主管:





作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2394	
人字車作業	96	
特種車作業	464	453
手燙作業	483	
手工作業	525	99
合計工時(秒)	3962	552
出數(件)	7.27	52.2
總合計工時(秒)	4514	總出數(件) 6.38



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

STYLE N° **G16-063B**

DATE: **3/23/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.27** **7.27**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩縫, 門襟燙衬条	C		手燙	32	264.3	900
02	前片划号*2	C		手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	C		手工	25	206.5	1152
04	前片拷三线	B		拷克	28	245.6	1029
05	车前腰褶*2	B		平车	52	456.0	554
06	合门襟暗线	B		专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	C		平车	38	313.9	758
08	门襟压倒边明线	B		平车	42	368.3	686
09	烫门襟及前下摆烫折	B		手燙	32	280.6	900
10	前切开暗线	B		平车	54	473.6	533
11	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	B		手燙	42	368.3	686
12	开袋记号*3	C		手工	38	313.9	758
13	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8	4114
14	胸袋条固定两头	B		专车	24	210.5	1200
15	胸袋修翻*1	B		手工	7	61.4	4114
16	胸袋条烫折	B		手燙	14	122.8	2057
17	胸袋牌车合口*1	B		平车	5	43.9	5760
18	开胸袋(完整)	A		平车	40	372.0	720
19	机开前袋*2	B		专车	36	315.7	800
20	袋贴接袋布压明线	B		平车	28	245.6	1029
21	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
22	前袋口固定两端*2	A		平车	38	353.4	758
23	烫前袋口*2	B		手燙	26	228.0	1108
24	袋贴固定袋盖*2	A		平车	75	697.5	384
25	前袋车封口*2	B		平车	22	192.9	1309
26	车袋底暗线*2+1	B		拷克	45	394.7	640
27	袋底固定在大身上*6	B		平车	25	219.3	1152
28	固定托肩布	B		平车	27	236.8	1067
29	肩边缝暗线(对格)	B		平车	95	833.2	303
30	固定托肩布	B		挑脚	25	219.3	1152
31	肩边缝开股烫	B		手燙	36	315.7	800
32	托肩布袖笼固定	B		平车	25	219.3	1152
33	袖笼车牵条	B		平车	48	421.0	600
34	上袖暗线	A		平车	115	###	250
35	袖笼车肩棉包	B		专车	30	263.1	960
36	上领暗线及划号	A		平车	91	846.3	316
37	前里领圈开股	B		手燙	16	140.3	1800
38	领圈人字缝	A		人字车	45	418.5	640
39	里肩边缝拷五线	B		拷克	44	385.9	655
40	里上袖拷五线	A		拷克	72	669.6	400
41	合领圈暗线	A		平车	45	418.5	640
42	领圈面里固定	B		平车	67	587.6	430
43	袖笼车棉牵条	B		平车	36	315.7	800
44	合袖口暗线及固定*6	A		平车	85	790.5	339
45	合袖口面里暗线及压明线	A		平车	95	883.5	303
46	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	A		平车	82	762.6	351
47	袖笼面里固定	A		平车	96	892.8	300
48	翻整全件	C		手工	35	289.1	823
49	后叉压明线	B		平车	25	219.3	1152
50	合下摆暗线夹固定*4	A		平车	82	762.6	351
51	中领单针明线	B		平车	18	157.9	1600
52	边缝固定标	B		平车	17	149.1	1694
53	锁眼记号*3	C		手工专车	21	173.5	1371
54	锁眼*3, 锁眼打结	B		专车	48	421.0	600
55	袖笼贴固定里边缝上*2	B		手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	C		手工	105	867.3	274

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

STYLE NO: G16-063B

DATE: 3/23/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.27 7.27

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	袋蓋*4						
A01	袋蓋模板暗線*2	B		专车	35	307.0	823
A02	修翻袋蓋*2	C		手工	28	231.3	1029
A03	压到边明线含记号	B		平车	32	280.6	900
A04	烫袋蓋*2	B		手烫	27	236.8	1067
A05	袋蓋划合口*2	C		平车	7	57.8	4114
A06	袋蓋切合口*2	C		平车	7	57.8	4114
	挂面*2						
B01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
B02	三角贴烫折*2	B		手烫	21	184.2	1371
B03	三角帖划号*2	C		手工	7	57.8	4114
B04	车钮半*2	B		平车	12	105.2	2400
B05	烫钮半*2	B		手烫	4	35.1	7200
B06	钮半固定三角型*2	B		平车	15	131.6	1920
B07	钮半固定三角*2	B		平车	11	96.5	2618
B08	挂面袋烫衬条*3	B		手烫	24	210.5	1200
B09	挂面机开袋*3	B		专车	54	473.6	533
B10	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	40	372.0	720
B11	挂面机开袋*2	B		专车	36	315.7	800
B12	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
B13	挂面袋固定两头*2	A		平车	38	353.4	758
B14	烫挂面袋*2	B		手烫	21	184.2	1371
B15	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	A		平车	60	558.0	480
B16	袋底拷五线*3	B		拷克	45	394.7	640
B17	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	447.3	565
B18	车商标及固定尺码标	B		平车	23	201.7	1252
B19	挂面贴商标人字缝明线	B		人字车	21	184.2	1371
B20	里前下摆拷三线	B		拷克	21	184.2	1371
B21	挂面接里布	B		平车	78	684.1	369
B22	挂里跳脚针缝	B		跳脚	75	657.8	384
B23	挂面烫滚边	B		手烫	23	201.7	1252
B24	袋底固定边缝上*2	B		平车	8	70.4	3600
	后片*2						
C01	后片划号	C		手工	35	290.5	823
C02	前后切修	C		手工	12	99.6	2400
C03	后片拷三线	B		拷克	21	184.2	1371
C04	后中暗线	B		平车	28	246.4	1029
C05	车边叉三角及修翻	B		平车	30	264.0	960
C06	烫后中及烫后叉及后下摆	B		手烫	26	228.8	1108
	袖子*4						
D01	袖子划号	C		手工	40	332.0	720
D02	袖子切修*4	C		手工	18	149.4	1600
D03	袖子拷三线*4	B		拷克	45	396.0	640
D04	袖切开暗线	B		平车	56	492.8	514
D05	开外袖叉含修翻	B		平车	30	264.0	960
D06	开内袖叉含翻及固定一段	B		平车	35	308.0	823
D07	袖切开股烫及袖口及袖叉	B		手烫	35	308.0	823
D08	钮门记号*8	C		手工专车	28	232.4	1029
D09	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	B		专车	72	633.6	400
D10	袖底缝暗线	B		平车	48	422.4	600
D11	袖底缝开股烫	B		手烫	26	228.8	1108
D12	缩袖山	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2						
E01	领子划线	C		手工	20	166.0	1440
E02	车人字车明线	B		人字车	30	264.0	960
E03	烫领子	B		手烫	12	105.6	2400
E04	车两头含修翻	B		平车	30	264.0	960
E05	领座划号*1	C		手工	10	83.0	2880

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

STYLE NO: **G16-063B**
DATE: **3/23/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.27 7.27**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E06	领座装饰线明线*3	Điều trang trí chân cổ *3	B		平车	21	184.8	1371
E07	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A		平车	19	176.7	1516
E08	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B		平车	15	132.0	1920
E09	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	79.2	3200
E10	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	里布	Lót						
F01	里后叉拷三线	VS 3 chỉ giữa sê sau lót	B		拷克	12	105.6	2400
F02	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F03	里后叉固定一段	Ghim sê sau lót một đoạn	B		平车	12	105.6	2400
F04	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
F05	贴后商标压明线	Mí dán đáp mác TS	B		平车	28	246.4	1029
F06	里后中固定活折及固定边缝标固定	Ghim ly giữa sau lót, ghim mác, ghim dây tre	B		平车	29	255.2	993
F07	车缝链纵带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B		平车	27	237.6	1067
F08	袖笼贴划号*2	SD đáp vòng nách*2	B		手工	10	88.0	2880
F09	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B		平车	12	105.6	2400
F10	袖笼贴车滚边	Cuộn viền đáp nách	B		喇叭	22	193.6	1309
F11	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B		平车	14	123.2	2057
F12	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
F13	袖笼贴固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B		平车	26	228.8	1108
F14	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B		拷克	46	404.8	626
F15	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót xung quanh lót	B		拷克	18	158.4	1600
F16	里领圈拷三线	VS 3 chỉ vòng cổ lót	B		拷克	12	105.6	2400
F17	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720
	TOTAL					4514	###	6.38



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2394		
人字车 Máy	96		
锁链车作 业	464	453	
手烫作业 Là	483		
手工作业 Cđ tay	525	99	
合记工时(秒)	3962	552	
出数(件)(SLCN)	7.27	52.2	
总合计时(秒)	4514	总出数: Tổng	6.38

製表人: 阿卓