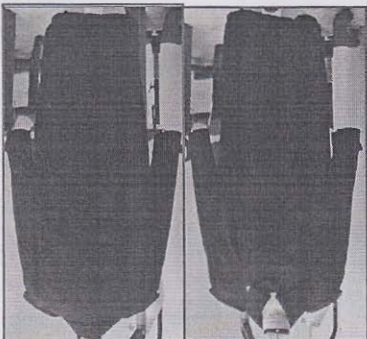


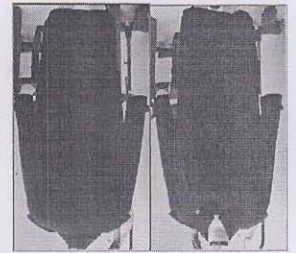
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

款式說明：男裝风衣		制表人：阿草	日期：2016/03/31	文件編號：				
G16-066RW								
订单:1080 件								
參考雷同款: G15-222RW								
照片 								
					生產車縫時間：6307 特車組時間：420 總時間：6727			
					生產出數：4.57 特車組出數：68.6 IE 總出數：4.28			

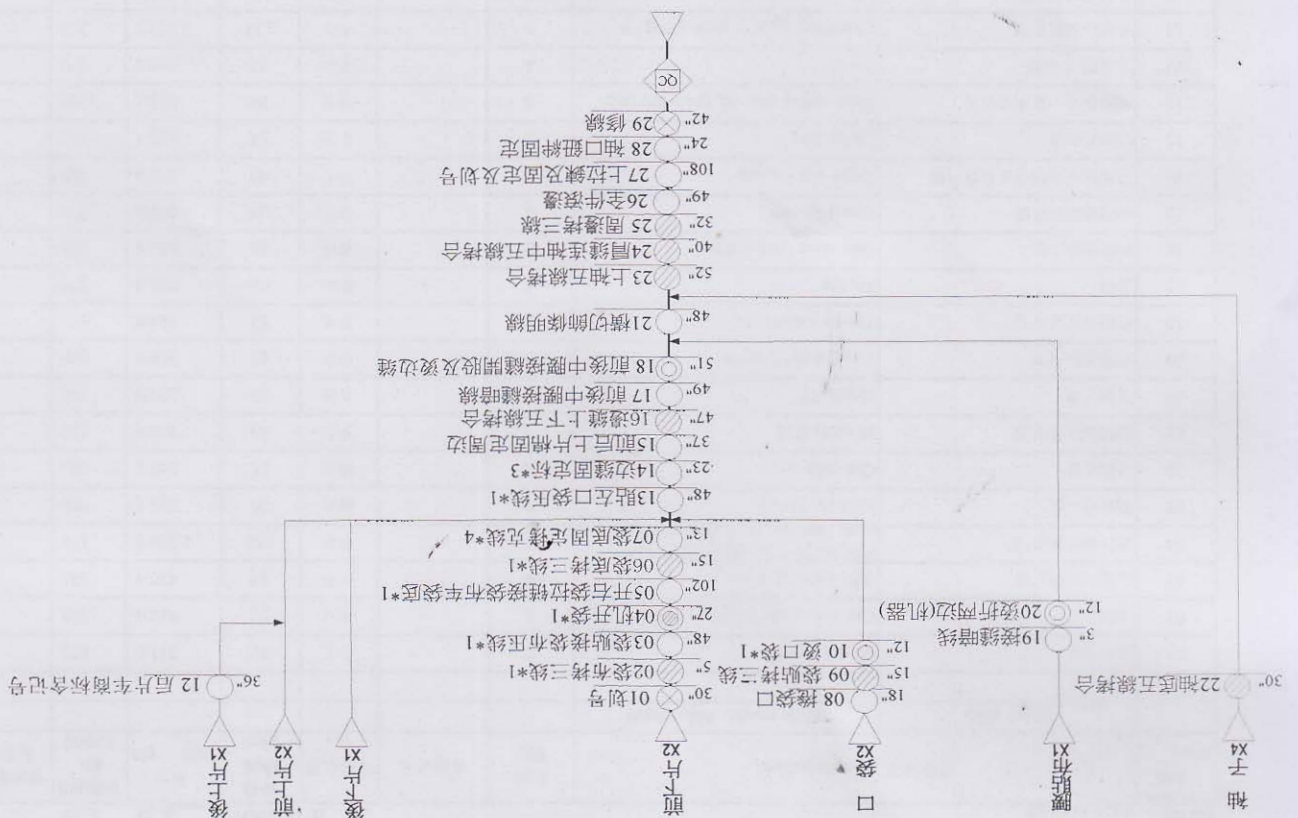
PPIC 主管：

3/31

作業別時間明細表

PPIC USE

PPIC USE



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(領)
平車作業	3205		533
雙針車作業	615		48
特種車作業	474	373	205
手縫作業	453		63
手工作業	616	20	95
合計工時(秒)	5363	393	944
出廠(件)	5,37	73,3	30,51
合計工時(秒)	5756		1066,7
身縫出廠(件): 5,00			
身縫出廠(件): 29,66			
身縫	總合計工時(秒): 6727		
身縫	總合計工時(秒): 4,28		

PPIC USE

PPIC USE

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

STYLE N° G16-066R

DATE: 31/03/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.77

IE OUTPUT: 5.37

công Mã	工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量	及其他
		前片、組合	Thân trước, Mũ chính							

01		前片划号	SD thân trước	C		手工	42	311.6	686	
02		边縫暗线	Can chắp sườn TT (lưu 1 đoạn)	B		拷克	53	422.4	543	
03		边縫压明线1/16	Điều sườn TT 2 kim	B		平车	54	430.4	533	
04		前片烫大领牌*2	May túi TT + tra coi túi, can lót túi, quay tròn dây túi*2, đặt găng*2	A		平车	162	1,359.2	178	
05		袋底拷三线	VS 3 chỉ dít túi	B		拷克	30	239.1	960	
06		边縫暗线	Can chắp sườn	B		拷克	65	518.1	443	
07		边縫压明线1/16	Mĩ sườn 1/16	B		平车	54	430.4	533	
08		烫前下摆	Là gấu TT	B		手烫	37	294.9	778	
09		车耳子面里*6	May dia eo*2, tay*4	B		平车	45	358.7	640	
10		钉腰耳各记号*2	Tra dia sườn*2, SD	B		平车	52	414.4	554	
11		上袖	Tra tay	A		平车	105	881.0	274	
12		袖隆明线上段	Điều vòng nách 2 kim	B		双针	86	685.4	335	
13		合门襟暗線暗线	Can chắp nép	B		专车	105	836.9	274	
14		门襟切半边縫份及修補门襟	Chém sửa lộn nép	B		平车	48	382.6	600	
15		门襟开股烫	Là êm nép	B		手烫	54	430.4	533	
16		领座固定一道夹挂以耳	Ghim miêng chân cổ, ghim dây treo	B		平车	28	223.2	1029	
17		上面领、合领圈	Tra cổ	A		平车	77	646.0	374	
18		合袖口及固定*6	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *8	A		平车	132	1,107.5	218	
19		合门襟连领暗线	Lồng lót nép + cổ	A		平车	156	1,308.8	185	
20		合下摆暗线及固定*5	Lồng lót gấu, ghim*5	A		平车	101	847.4	285	
21		合后又暗线	Lồng lót sê sau	A		平车	83	696.4	347	
22		修補全件	Lộn áo	C		手工	55	408.1	524	
23		后叉车封口压线	Mĩ sê sau	B		平车	30	239.1	960	
24		门襟双针明线	Điều nép 2 kim	B		双针	113	900.6	255	
25		门襟开领眼记号*6	SD bỏ khuy nép *6	C		专车	31	230.0	929	
26		门襟开领眼*6	Bỏ khuy nép, di bỏ *6	C		专车	95	704.9	303	
X2		修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320	
		袋牌*2	Coi túi*2							
A01		烫平	Là nấp túi	B		手烫	35	279.0	823	
A02		双针明线	Điều coi túi 2 kim	B		双针	44	350.7	655	
		后片*3	Thân sau*3							
B01		后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	259.7	823	
B02		后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	35	279.0	823	
B03		后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	31	247.1	929	
B04		后叉车擦褲含翻	Chân gấu sê sau, lộn	B		平车	32	255.0	900	
B05		烫折后叉	Là gấp sê sau	B		手烫	25	199.3	1152	
B06		后开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	68	542.0	424	
B07		后切开双针明线	Điều sườn TS 2 kim	B		双针	61	486.2	472	
B08		后叉车封口明线	Chân diêu sê sau	B		平车	24	191.3	1200	
		袖带*2	Bai tay*2							
C01		烫袖牌*2	Là cả tay*2	B		手烫	35	279.0	823	
C02		袖牌暗线*2模板	Chân dài tay 2 đầu, sửa lộn	B		平车	42	334.7	686	
C03		袖牌明线	Mĩ dài tay*2	B		平车	76	605.7	379	
C04		袖牌打洞记号*4*2	SD đục lỗ dài tay*4*2	C		手工专车	20	148.4	1440	
C05		袖带打洞及开鸡眼*4*2	Đục lỗ dài tay, bỏ khuy mắt gà*4*2	B		专车	44	350.7	655	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 5.77

IE OUTPUT: 5.37

DATE: 31/03/2016

STYLE NO: G16-066R

工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	單件	日產量	及其他
工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	單件	日產量	及其他
袖子*4	B		平車	38	302.9	758	
裝釘袖圍及固定							
袖子*4	B		平車	38	302.9	758	
Can chấp song tay	B		平車	54	430.4	533	
Điều song tay 2 kim	B		雙針	56	446.3	514	
Là song tay gấp gấu tay	B		手縫	35	279.0	823	
SD tra dia*6 tay	C		手工	30	222.6	960	
Ghim dia*6, cắt dia	B		平車	75	597.8	384	
Luồn đai tay*2	C		手工	16	118.7	1800	
Quay tròn tay	B		平車	41	326.8	702	
Là quay tròn tay	B		手縫	26	207.2	1108	
Cà cổ*1	B		平車	26	207.2	1108	
Can chấp cả cổ (bia mẫu)	B		平車	16	127.5	1800	
Sửa lộn cả cổ	C		手工	18	133.6	1600	
Là cả cổ	B		手縫	9	71.7	3200	
Điều cả sau 2 kim	B		雙針	23	183.3	1252	
袖子*2							
SD vị trí cả cổ*1	C		平車	6	44.5	4800	
Dẫn cả cổ*1	B		平車	21	167.4	1371	
Can chấp cả bia mẫu	B		平車	28	223.2	1029	
Chém sửa lộn cổ	C		手工	25	185.5	1152	
Là song cổ	B		手縫	21	167.4	1371	
Điều song cổ	B		雙針	25	199.3	1152	
Chém ghim miệng cổ	C		平車	10	74.2	2880	
SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920	
Tra chân cổ	B		平車	54	430.4	533	
Sửa lộn chân cổ	C		手工	15	111.3	1920	
Mí chân cổ	B		平車	40	318.8	720	
May mặc chân cổ, ghim mặc treo, mặc	B		平車	38	302.9	758	
Khâu khuy cổ*1 bên	C		手工	40	296.8	720	
袖子*3*2							
Can chấp song mũ chính 2 kim 1/4	B		雙針	45	358.7	640	
Can chấp song mũ lót*2	B		平車	48	382.6	600	
SD vành mũ, chân mũ*2	C		手工	34	252.3	847	
Là gấp chân mũ*1	B		手縫	17	135.5	1694	
Can chấp vành mũ, 2 đầu	B		平車	66	526.0	436	
Chém sửa lộn 2 đầu mũ	B		手工	25	199.3	1152	
Can chấp chân mũ, bấm	B		平車	42	334.7	686	
SD dây mũ, cắt*1	C		手工	10	74.2	2880	
Luồn dây mũ, khuy*1	C		手工	25	185.5	1152	
Lồng lót vành mũ, can chân mũ 1 đoàn	A		平車	57	478.2	505	
Là vành mũ, chân mũ	B		手縫	30	239.1	960	
Mí vành mũ+ chân mũ 1/16	B		平車	51	406.5	565	
Mí vành mũ đường thứ 2	B		平車	32	255.0	900	
Mí chân mũ đường thứ 2	B		平車	19	151.4	1516	
袖子*2, 后领贴*1							
Đáp nếp*2							

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

TAIPEI IE OUTPUT: 5.22

IE OUTPUT: 5.37

STYLE N° G16-066R

DATE: 31/03/2016

工段名稱	Tên Công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量	及其他
H01	挂面袋划号	C		手工	24	178.1	1200	
H02	挂面机开袋*2	B		专车	54	430.4	533	
H03	袋布车标*1	B		平车	21	167.4	1371	
H04	车挂面袋接袋布车袋底暗线*2	A		平车	152	1,275.3	189	
H05	接后领贴暗线	B		平车	32	255.0	900	
H06	接内挂面贴暗线	B		平车	54	430.4	533	
H07	挂面接后领贴*4	B		平车	58	462.3	497	
H08	烫挂面	B		平烫	42	334.7	686	
H09	挂面贴后领贴压明线	B		平车	57	454.3	505	
H10	挂面车商标*2	B		平车	42	334.7	686	
H11	挂面连领固定拉链	A		平车	105	881.0	274	
G01	面帽切并暗线及条布含剪牙口	B		平车	52	414.4	554	
G02	面帽切并双针明线1/4	B		双针	45	358.7	640	
G03	里帽切并暗线*2	B		平车	48	382.6	600	
G04	帽沿,帽底划号*2	C		手工	34	252.3	847	
G05	帽底烫折一边	B		平烫	17	135.5	1694	
G06	接帽沿暗线	B		平车	91	725.3	316	
G07	帽子修翻两头	B		手工	25	199.3	1152	
G08	接帽底暗线含剪	B		平车	42	334.7	686	
G09	绳织划号含剪*1	C		手工	10	74.2	2880	
G10	帽沿穿正绳器*1	C		手工	25	185.5	1152	
G11	合帽沿及帽底一段	A		平车	57	478.2	505	
G12	烫帽沿及领底	B		平烫	30	239.1	960	
G13	帽沿及帽底压明线1/16	B		平车	51	406.5	565	
G14	帽沿明线第2道	B		平车	32	255.0	900	
G15	帽底压明线第2道	B		平车	19	151.4	1516	
	里布							
	Lót							
I01	里后中,后切开拷五线	B		拷克	59	470.2	488	
I02	里前切并拷五线	B		拷克	38	302.9	758	
I03	里肩缝拷五线	B		拷克	52	414.4	554	
I04	里袖切并,袖底拷五线	B		拷克	48	382.6	600	
I05	上袖拷五线	B		拷克	72	573.8	400	
I06	里布周边拷三线	B		拷克	57	454.3	505	
I07	烫里布	B		平烫	35	279.0	823	
	Dai eo							
J01	烫小腹带*2	B		平烫	5	39.9	5760	
J02	小腹带压明线*2	B		平车	38	302.9	758	
J03	腰带车-一头含修翻	B		平车	29	231.1	993	
J04	腰带双针明线及折腰头	B		双针	86	685.4	335	
J05	腰带打洞记号*3	C		手工	17	126.1	1694	
J06	烫定腰圈	B		平车	40	318.8	720	
J07	腰带打洞记号*6	C		手工专车	15	111.3	1920	
J08	腰带打洞及开鸡眼*6	B		专车	28	223.2	1029	

DATE: 31/03/2016

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

TAIPEI IE OUTPUT: 5.77

IE OUTPUT: 5.37

日産量S

工段號碼
Mã công

工段名稱 Tên công đoạn

Cap

用机器

!04

14 市

an

用配件及其他

TOTAL

1

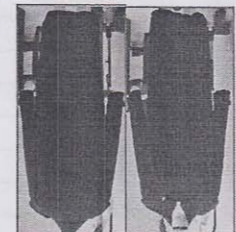
1

1

994

34

10



龍美人：阿草

工段號碼	工段名稱	等級	倉庫記号	使用機器	時間	金額	其他
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Chức ký số	Thiết bị	Thời gian	Đơn giá	Sản phẩm

01	前片剪號	SD TT			手工	30	222.6	960
02	袋布拷三線*1	VS 3 chỉ lốt túi*1	B		拷克	5	39.9	5760
03	袋布拷三線*1	Mí đập vào lốt*1	B		平車	13	103.6	2215
04	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy*1 (phải)	B		平車	27	215.2	1067
05	手工开袋*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	13	96.5	2215
06	袋口固定两头*1	Chân túi khóa 2 đầu *1	B		平車	19	151.4	1516
07	接袋布*2	Trà khóa túi, kẻ lốt túi, mí, miếng túi, chân lốt túi 2 đầu*1	A		平車	83	696.4	347
08	车袋底*1	VS 3 chỉ dây túi phải*1	B		平車	15	119.6	1920
09	袋布固定拷克線*4	Ghim VS chỉ lốt túi*4	B		平車	13	103.6	2215
10	肩片车肩标各划号*1	May móc lốt*1, SD	B		平車	36	286.9	800
11	邊緣固定標*2+1	Ghim móc sườn*2+1	B		平車	23	183.3	1252
12	前肩后片棉周边固定	Ghim trần bông quanh	B		平車	37	294.9	778
13	邊緣上五線拷合	VS 5 chỉ sườn trên	B		拷克	23	183.3	1252
14	邊緣下五線拷合	VS 5 chỉ sườn dưới	B		拷克	23	183.3	1252
15	邊緣燙折边	Là lặt sườn	B		手燙	24	191.3	1200
16	前肩中腰暗线	Can chập eo TT, TS	B		平車	49	390.5	588
17	前肩中腰开股烫	Là rẽ eo TT, TS	B		手燙	27	215.2	1067
18	中腰貼接縫*1	Can dây ép eo*1	B		平車	3	23.9	9600
19	貼前肩中腰貼布	Mí ép eo TT, TS	B		双針	48	382.6	600
20	上袖拷五線	VS 5 chỉ tra tay	B		拷克	52	414.4	554
21	肩連袖袖开五線拷合	VS 5 chỉ vai, sống tay	B		拷克	40	318.8	720
22	周边拷三線	VS 3 chỉ xung quanh	B		拷克	18	143.5	1600
23	袖口拷三線	VS 3 chỉ gấu tay	B		拷克	14	111.6	2057
24	全件滾邊各袖口	Cuốn viền xung quanh	B		喇叭	25	199.3	1152
25	袖口车滾邊	Cuốn viền gấu tay	B		喇叭	24	191.3	1200
26	拉縫划号	SD khóa	C		手工	10	74.2	2880
27	上拉縫暗线各划号	Trà khóa + ghim, sd	A		平車	98	822.2	294
28	袖口紐絆固定*2	Ghim dây khuy gấu tay*2	B		平車	24	191.3	1200
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	42	311.6	686
	袖子*2	Tay*2						
A01	袖底拷五線	VS 5 chỉ tròn tay	B		拷克	30	239.1	960
	附袋貼*1	Túi trái*1						
B01	卷口袋線*1(左邊)	Điều miếng túi*1(bên trái)	B		平車	18	143.5	1600
B02	口袋毛邊拷三線*1(左邊)	VS 3 chỉ túi*1(bên trái)	B		平車	5	39.9	5760
B03	袋口袋*1(左邊)	Là túi TT*1	B		手燙	12	95.6	2400
B04	貼口袋*1(左邊)	Dàn túi TT*1(bên trái)	B		平車	48	382.6	600
TOTAL						971	7,763	29,7

作业別	车縫(秒)	穿車(秒)	平車作业	Máy thùa	双针车作业	2 kim	特种车作业	Dặc chủng	手烫作业	Là	手工作业	Cắt tay	台记工时(秒)	出数(件)	30.51	1066.7	27	944	971	总合計時(秒)	總出數:	29.66
Công đoạn	Chuyên may	Chuyên may	May	Máy thùa	2 kim	Bắc chủng	Là	Cắt tay	手工作业	平車作业	出数(件)	台记工时(秒)	出数(件)	30.51	1066.7	27	944	971	Tổng thời gian	Tổng công	thời gian	