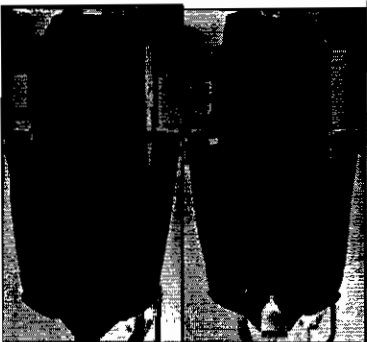


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-067RW		款式說明: 男裝風衣		制表人: 阿草		日期: 2016/04/12		文件編號:	
參考雷回款:		15-207									
生產車縫時間: 5752		特車組時間: 638		總時間: 6390		 照片					
生產出數: 5.00		特車組出數: 45.2		IE 總出數: 4.50							

PPIC 主管:

15/4/2

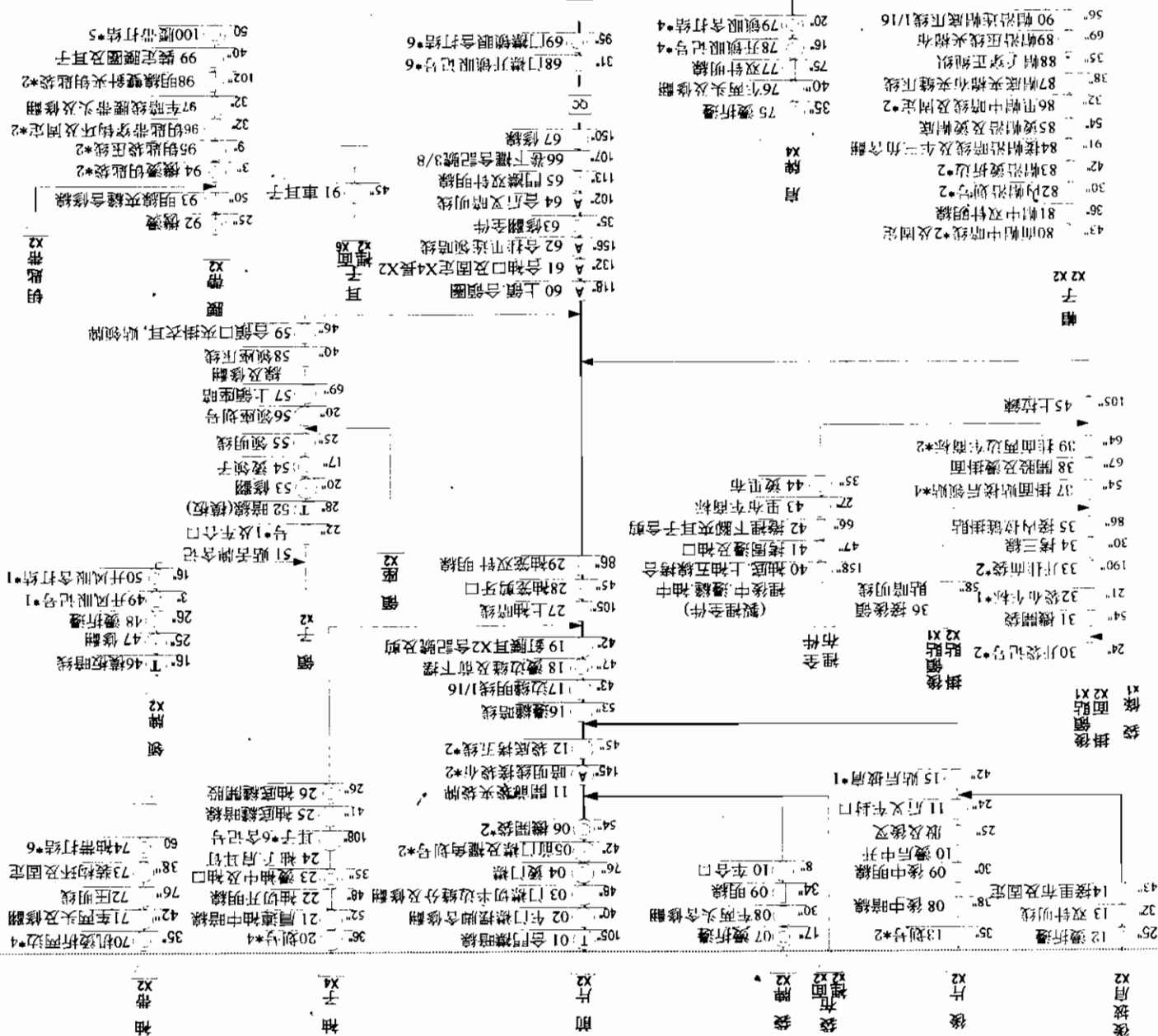


作送別	車離(分)	車離(分)	車離(分)
本車作業	29.49	56.6	
雙針車作業	59.7		
特種車作業	3.15	56.3	17.4
手擺作業	4.54		3.9
手工作業	5.90	4.8	6.8
合計工時(秒)	490.5	611	84.7
出廠(件)	5.87	47.1	34.0
身離合計工時(秒)	551.6	掛離合計工時(秒)	87.4
身離出廠(件)	5.22	掛離出廠(件)	32.85
身掛	總工件數(件): 6390 總出廠(件): 4.51		

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(身)	車縫(袖)
本車作業	29.49	5.66		
雙針車作業	5.97			
特種車作業	3.15	5.63	1.74	2.7
手縫作業	4.54		3.9	
手工作業	5.90	4.8	6.8	
合計工時(秒)	49.05	6.11	8.47	2.7
出數(件)	5.87	47.1	34.0	1066.7
身縫合計工時(秒): 55.16				
身縫出數(件): 5.22				
身縫合計工時(秒): 60.90				
身縫出數(件): 4.51				

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

STYLE NO 516-957R

DATE: 11/4/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 6.34

IE OUTPUT: 5.87

5.87

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機型號	使用機器	時間	單件	日產量	使用配件及其他
01	前片翻号	SD thân trước	C		手工	42	311.6	686	
02	机开袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B		专车	54	430.4	533	
03	前袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	105.6	2400	
04	前袋夹袋*2	May túi TT + tra cài túi, can lót túi*2	A		平车	145	1,348.5	199	
05	袋底拷五线*2	VS 5 chỉ dít túi*2	B		拷克	45	396.0	640	
06	边缝暗线	Can chập sườn	B		拷克	53	422.4	543	
07	边缝压明线1/16	Mt sườn 1/16	B		平车	43	342.7	670	
08	边缝及前下摆	Là sườn + gấu TT	B		手缝	47	374.6	613	
09	车压前面里*10	May dia eo*2, vai*2, tay*4, lót*2	B		平车	45	358.7	640	
10	灯裤耳各型号*2	Tra dia sườn*2, SD	B		平车	42	334.7	686	
11	上袖	Tra tay	A		平车	105	881.0	274	
12	袖窿剪口	Bấm vòng nách	C		手工	45	333.9	640	
13	袖窿明线上段	Điều vòng nách 2 kim	B		双针	86	685.4	335	
14	合门襟暗线	Can chập nẹp	B		专车	105	836.9	274	
15	有门襟滚翻暗线含修翻	May gấu nẹp, sửa lộn	B		平车	40	318.8	720	
16	门襟切半边缝份及修翻门襟	Chỉnh sửa lộn nẹp	B		平车	48	382.6	600	
17	门襟开袋	Là rẻ nẹp	B		手缝	76	605.7	379	
18	门襟扣,合领圈	Tra cổ	A		平车	118	990.0	244	
19	合袖口及固定*6	Lồng kết gấu tay + ghim ghềnh *8	A		平车	132	1,107.5	218	
20	合门襟滚翻暗线	Lồng kết nẹp + cổ	A		平车	156	1,308.8	185	
21	修翻合作	Lộn áo	C		手工	35	259.7	823	
22	合肩叉暗线	Lồng kết sê sau, mĩ	A		平车	102	855.8	282	
23	门襟双针明线	Điều nẹp 2 kim	B		双针	113	900.6	255	
24	拷下摆叉里明线含压皱	Điều gấu gấu + SD	B		平车	102	852.8	269	
25	门襟开领圈记号*6	SD bổ khuy nẹp *6	C		专车	31	230.0	929	
26	门襟开领圈*6	Bổ khuy nẹp, di bộ *6	C		专车	95	704.9	303	
X2	修领	Cắt chỉ	C		手工	150	1,113.0	192	
	后片翻号*2	Đạp ngực TS*2							
A01	后撇灯烫折边	Là gập đạp ngực TS	B		手缝	25	199.3	1152	
A02	后撇灯双针明线	Điều đạp ngực TS 2 kim	B		双针	32	255.0	900	
A03	按里布及固定	Can lót đạp ngực TS, ghim chỉnh kết	B		平车	43	342.7	670	
	按牌*2	Cốt túi*2							
B01	烫折按牌*2	Là gập nấp túi	B		手缝	17	149.6	1694	
B02	烫牌有胸叉修翻*2	Chặt 2 đầu cốt túi, sửa lộn	B		平车	30	264.0	960	
B03	双针明线	Điều cốt túi 2 kim	B		双针	34	299.2	847	
B04	有合口固定	Ghim miệng cốt túi	B		平车	8	70.4	3600	
	划片*4	Cà vai*4							
C01	烫折边*4	Là gập cà vai	B		手缝	35	279.0	823	
C02	车胸叉及修翻	Chặt cả hai đầu + sửa lộn	B		平车	40	318.8	720	
C03	双针明线	Điều cà vai 2 kim	B		双针	65	518.1	443	
C04	开领圈记号*4	SD bổ khuy cà cổ *4	C		手工专车	25	185.5	1152	
C05	开领圈打结*4	Bổ khuy cà cổ, di bộ *4	C		专车	46	341.3	626	
	划片*2	Thân sau*2							
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	290.5	823	
D02	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	38	334.4	758	
D03	后中烫后叉明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	30	264.0	960	
D04	烫后中开袋及后叉	Là giữa sau + sê sau	B		手缝	25	199.3	1152	
D05	后叉4.1/11明线	Chặt sê sau	B		平车	24	191.3	1200	

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

STYLE NO 516-067B

DATE: 11/4/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 6.34

IE OUTPUT: 5.87

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Loại	Số công	Thời gian	Đơn vị	Giá	Loại	Số công	Thời gian	Đơn vị	Giá
D06	Đặt dây may	B	42	334.7	phút	686					
E01	Là cà tay*2	B	35	279.0	phút	823					
E02	Chặt cà tay 2 đầu, sửa lộn	B	42	334.7	phút	686					
E03	Mặt dài tay*2	B	76	605.7	phút	379					
E04	SD đục lỗ dài tay*4*2	C	20	148.4	phút	1440					
E05	Đục lỗ dài tay, đục lỗ tay*4*2	B	44	350.7	phút	655					
E06	Đặt dây may, khâu tay, khâu tay	B	38	302.9	phút	758					
Tay*4											
F01	SD tay*4	C	36	298.8	phút	800					
F02	Can chặt vai, sống tay	B	52	457.6	phút	554					
F03	Đầu vai, sống tay 2 kim	B	48	422.4	phút	600					
F04	Là vai, sống tay gấp gấu tay	B	35	308.0	phút	823					
F05	SD tra dĩa*4 tay, vai*2	C	36	298.8	phút	800					
F06	Ghim dĩa*4, ghim dĩa vai*2, cắt dĩa	B	72	633.6	phút	400					
F07	Luồn dĩa tay*2	C	16	132.8	phút	1800					
F08	Quay tròn tay	B	41	360.8	phút	702					
F09	Là quay tròn tay	B	26	228.8	phút	1108					
Cổ*1											
G01	Can chặt cổ sau (bìa mẫu)	B	16	127.5	phút	1800					
G02	Sửa lộn cổ sau	B	25	185.5	phút	1152					
G03	Đầu cổ sau 2 kim	B	26	207.2	phút	1108					
G04	SD đục lỗ cổ*1	C	3	22.3	phút	9600					
G05	Bổ khâu cổ, khâu cổ, khâu cổ	C	16	118.7	phút	1800					
Cổ*2											
H01	SD vị trí cổ*1	C	6	49.8	phút	4800					
H02	Can chặt cổ bìa mẫu	B	28	246.4	phút	1029					
H03	Sửa lộn cổ	C	18	149.4	phút	1600					
H04	Là sống cổ	B	17	149.6	phút	1694					
H05	Dẫn dĩa cổ*1	B	16	140.8	phút	1800					
H06	Đầu sống cổ	B	25	220.0	phút	1152					
H07	Chặt sống cổ	C	10	83.0	phút	2880					
H08	SD chặt cổ*2	C	15	124.5	phút	1920					
H09	Trà chặt cổ	a	54	502.2	phút	533					
H10	Sửa lộn chặt cổ	C	15	124.5	phút	1920					
H11	Mặt chặt cổ	B	40	352.0	phút	720					
H12	Ghim miệng chặt cổ, ghim miệng cổ	B	25	220.0	phút	1152					
Mũ*4+2											
I01	Can chặt sống mũ*2, đặt giằng	B	43	342.7	phút	670					
I02	Đầu sống mũ 2 kim	B	36	286.9	phút	800					
I03	SD chặt sống mũ*2	C	30	222.6	phút	960					
I04	Là gấp chặt sống mũ*2	B	42	334.7	phút	686					
I05	Can chặt sống mũ, khâu mũ, khâu góc, lộn	B	91	725.3	phút	316					
I06	Là khâu mũ, khâu mũ	B	54	430.4	phút	533					
I07	Can chặt sống mũ*2, ghim chặt sống mũ	B	32	255.0	phút	900					
I08	Mặt khâu mũ, khâu mũ	B	69	549.9	phút	417					
I09	Luồn dây mũ	C	35	259.7	phút	823					
I10	Mặt khâu mũ, khâu mũ	B	38	302.9	phút	758					
I11	Mặt khâu mũ 1/16	B	56	446.3	phút	514					

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 6.34

IE OUTPUT: 5.87

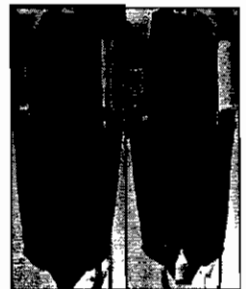
STYLE NO 616-0678

DATE: 11/4/2016

工段名称	工作名称	等级	台缝记号	使用机器	时间	单价	产量	其他
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Chức ký	Thiết bị	Thời gian	Giá	Sản lượng	Sử dụng phụ kiện

	袖面, 肩缝*2							
101	袖面缝合号	C		手工	24	178.1	1200	
102	袖面机片*2	B		专车	54	430.4	533	
103	袋布车*1	B		平车	21	167.4	1371	
104	袋口车*2	A		平车	190	1,594.1	152	
105	袋底三缝缝合	B		平车	30	239.1	960	
106	接肩缝贴明线	B		平车	58	462.3	497	
107	接内肩缝贴明线	B		平车	86	685.4	335	
108	挂面接肩缝贴*4	B		平车	54	430.4	533	
109	袋挂面	B		平车	67	534.0	430	
110	挂面车*2	B		平车	64	510.1	450	
111	挂面缝领固定扣	A		平车	95	797.1	303	
	里布							
	Lát							
K01	里缝线, 后中缝五线	B		拷克	46	404.8	626	
K02	里袖口开, 袖底缝五线	B		拷克	44	387.2	655	
K03	里上袖缝五线	B		拷克	68	598.4	424	
K04	里周边, 袖口拷三线	B		拷克	47	413.6	613	
K05	挂里(1)襟连肩缝贴暗线	B		平车	66	580.8	436	
K06	袋里布	B		平车	30	264.0	960	
	Dai eo*2							
L01	袋小腰带*2	B		平车	25	199.3	1152	
L02	小腰带压明线*2	B		平车	50	398.5	576	
L03	侧袋带缝合*2	B		专车	3	23.9	9600	
L04	侧袋带压线*2	B		平车	9	71.7	3200	
L05	侧袋带穿钩环D及固定	B		平车	11	87.7	2618	
L06	侧袋带4角暗线	B		平车	32	255.0	900	
L07	侧袋带压明线	B		双针	102	812.9	282	
L08	袋压暗线	B		平车	40	318.8	720	
L09	侧袋带开袋*6	C		专车	36	267.1	800	
	TOTAL					44817.2	5,22	

作业别	车缝(秒)	双车(秒)	单车(秒)	作业别	车缝(秒)	双车(秒)	单车(秒)
Công đoạn	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may	Công đoạn	Chuyên may	Chuyên may	Chuyên may
平车作业	2949			平车作业	2949		
双针车作业	597			双针车作业	597		
特殊车作业	315	563		特殊车作业	315	563	
手缝作业	454			手缝作业	454		
手工作业	590	48		手工作业	590	48	
合计工时(秒)	4905	611		合计工时(秒)	4905	611	
出数(件)	5.87	47.1		出数(件)	5.87	47.1	
总出数: Tòng công thàn	5516			总出数: Tòng công thàn	5516		
总出数: Tòng công thàn	5.22			总出数: Tòng công thàn	5.22		



製衣人: 阿章

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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 34.00 34.0

DATE: 11/4/2016
STYLE NC G16-067W

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	數量	使用配件及其他
01	前片划號	SD TT	C		手工	26	192.92	1108	
02	口袋毛連連袖口拷三綫*1(左邊)	VS 3 chỉ túi *1(bên trái) + gấu tay	B		平车	15	119.55	1920	
03	卷口綫綫*1(左邊)	Diều miệng túi*1(bên trái)	B		平车	18	143.46	1600	9**2
04	燙口綫*1(左邊)	Là túi TT*1	B		手燙	12	95.64	2400	
05	貼口袋*1(左邊)	Dán túi TT*1(bên trái)	B		平车	48	382.56	600	
06	挂面机开袋*1	Bổ túi dập nếp bằng máy*1	B		专车	27	215.19	1067	
07	右开拉鏈袋接布布車袋底*1	May túi dập nếp hoàn chỉnh*1	A		平车	95	797.05	303.2	
08	右袋底拷三綫*1	VS 3 chỉ lót túi*1	B		拷克	15	119.55	1920	
09	后片車商標含划号*1	May mác lót*1, SD	B		平车	36	286.92	800	
10	邊緣上下五綫拷合	VS 5 chỉ sườn trên dưới	B		平车	47	374.59	612.8	
12	前后中腰暗綫	Can chập eo TT, TS	B		平车	49	390.53	587.8	
13	前后中腰开股燙	Là rê eo TT, TS	B		手燙	27	215.19	1067	
14	贴前后中腰貼布	Mí ốp eo TT, TS	B		平车	56	446.32	514.3	
15	府连袖切开袖底縫五綫拷合	VS 5 chỉ vai, sống tay, tròn tay	B		拷克	54	430.38	533.3	
16	上袖拷五綫	VS 5 chỉ tra tay	B		拷克	56	446.32	514.3	
17	周边拷三綫	VS 3 chỉ xung quanh	B		拷克	49	390.53	587.8	
18	全作滾邊含袖口	Cuốn viền xung quanh	B		平车	49	390.53	587.8	
19	袖口車滾邊	Cuốn viền gấu tay	B		平车	37	294.89	778.4	
20	上拉鏈及固定	Tra khóa + ghim	A		平车	92	771.88	313	
21	袖口綫綫固定*2	Ghim dây khâu gấu tay*2	B		平车	24	191.28	1200	
X2	修綫	Cắt chỉ	C		手工	42	311.64	685.7	
TOTAL						874	7,007	33	

作业別	車縫(秒)	穿車(秒)							
平车作业	Máy thường	566							
双针车作	2 kim								
特種车作	Đặc chủng	174							
手燙作业	Là	39							
手工作业	Cd tay	68							
秒)	Tổng thời	847							
出数(件)	(SLCN)	34.00							
出数(件)	1066.7								
秒)	Tổng cộng	874							
总出数:	LSCN	32.95							