

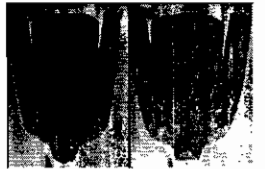
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-092J		款式說明: 男裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2016/08/22		文件編號:	
订单: 1000 件									
參考雷同款:								照片	
生產車縫時間: 3845		特車組時間: 109		總時間: 3954					
生產出數: 7.49		特車組出數: 264.2		IE 總出數: 7.29					

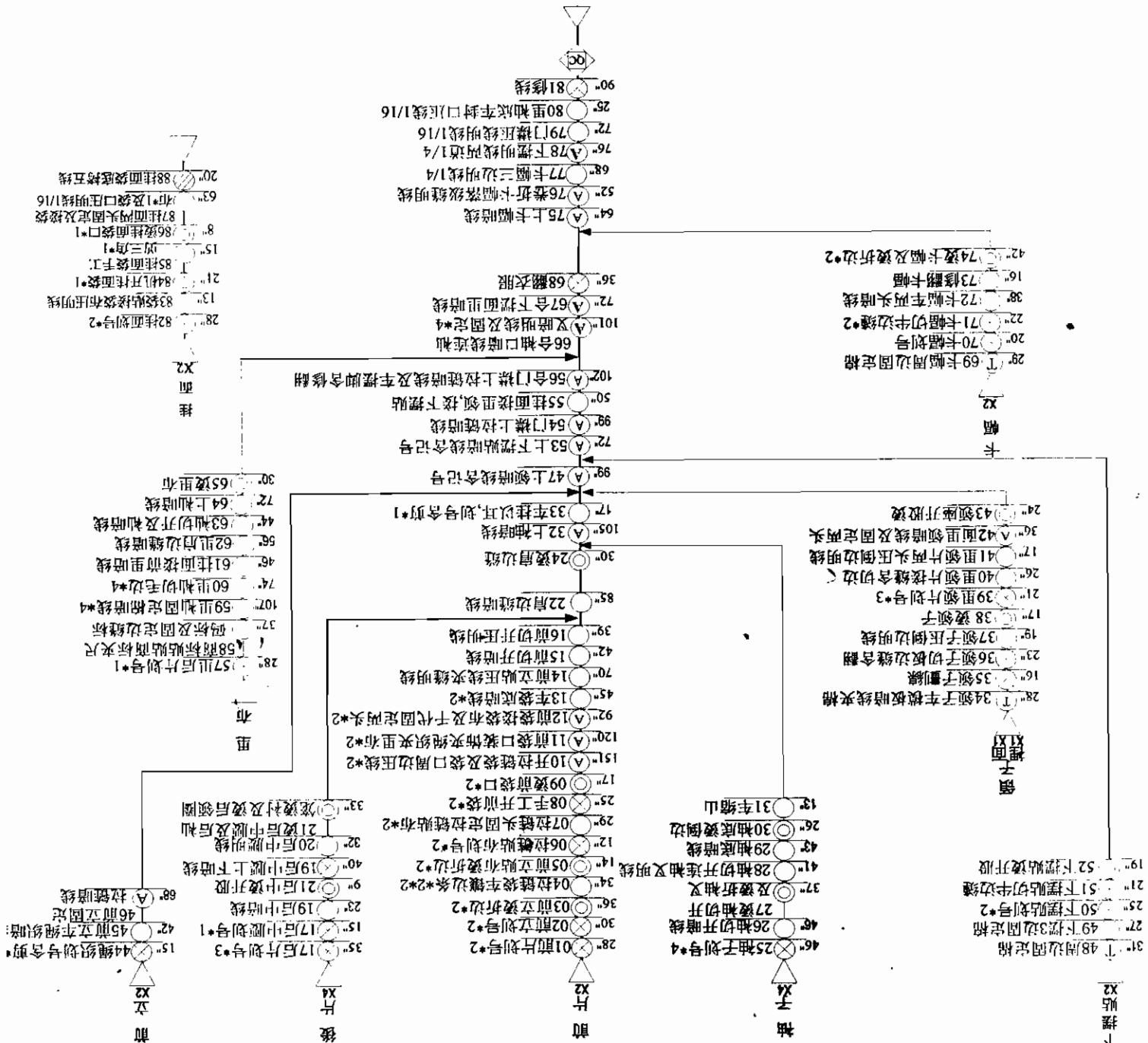
PPIC 主管:

2/8/22



作業別	車縫(分)	車縫(時)	車縫(日)	車縫(車)
平車作業	2876			
縫針車作業	120			
特種車作業	0			
手縫作業	341			
手工作業	508			
合計工時(秒)	3845			
出廠(件)	7.49			
264.2	109			
身縫合計工時(秒): 3954				
身縫出廠(件): 7.29				

作業別時間明細表



[illegible]

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

STYLE NO: 616-0921

DATE: 22/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 7.49
VN IE OUTPUT: 2.49

工程號碼 Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記號 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B03	前立固定拉鏈暗線*2	B		68	635.8	424
	肩片*4					
C01	肩片划号*3	C		35	259.7	823
C02	后中腰划号*1	C		15	111.3	1920
C03	后中暗线	B		23	183.3	1252
C04	后中腰开散	B		9	71.7	3200
C05	接后中腰暗线	B		40	318.8	720
C06	后中腰明线1/4	B		32	255.0	900
C07	后中腰开散,接后中腰及袖笼烫衬	B		33	263.0	873
	卡帽*2					
D01	卡帽周边固定棉*2	B		29	271.2	993
D02	卡帽划号*2	C		20	172.0	1440
D03	卡帽切边*2	C		22	189.2	1309
D04	卡帽齐两头	B		38	355.3	758
D05	修脚卡帽	C		16	137.6	1800
D06	烫平卡帽*2(含记号)	B		42	392.7	686
	袖片*2*2					
E01	袖片划号*3*2	C		46	341.3	626
E02	袖片开暗线	B		46	366.6	626
E03	袖片开烫平及烫折袖叉	B		37	294.9	778
E04	袖片开明线1/4	B		41	326.8	702
E05	袖底暗线	B		43	342.7	670
E06	袖底明线1/4	B		48	382.6	600
E07	袖底烫倒边	B		26	207.2	1108
E08	车缝山	B		13	103.6	2215
	领子*2					
F01	领子车缝领暗线夹棉	B		28	223.2	1029
F02	领子划线	C		16	118.7	1800
F03	领子切板边缝含翻	C		23	170.7	1252
F04	领子车缝领边明线	B		19	151.4	1516
F05	烫领子	B		17	135.5	1694
F06	里领片划号*3	C		21	155.8	1371
F07	里领片接缝含切边	B		26	207.2	1108
F08	里领片齐头压倒边明线	B		17	135.5	1694
F09	面里领暗线及固定两头	A		36	302.0	800
F10	烫领子面里	B		24	191.3	1200
	挂面*2					
G01	挂面划号	C		28	207.8	1029
G02	烫贴接布布压明线*1	B		13	103.6	2215
G03	挂面机开袋	B		21	167.4	1371
G04	挂面袋手工剪三角*1	C		15	111.3	1920
G05	烫挂面口袋*1	B		8	63.8	3600

工程號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合離記号 Hợp ly ký hiệu	使用机器 Thời gian máy	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	生產量 Sản lượng
G06	柱面接口固定兩头 Chèn 2 đầu bịt*1	A		平车	22	184,6	1309
G07	柱面兩头固定三角*1 Can két bịt, mĩ miếng từ*1	B		平车	41	326,8	702
G08	發底三綫接合 VS 5 chỉ đáy bịt dập nếp*1	B		平车	20	159,4	1440
	里布 Lót						
H01	柱面裝划号 SD vị trí may mác giữa sau két	C		平车	28	207,8	1029
H02	车箱标夾尺斜标及固定邊緣標 Mĩ mác chỉnh, đặt mác cỡ, ghim mác sườn két	B		平车	49	390,5	588
H03	里箱固定棉*4 Ghim bông tay két*4	B		平车	107	855,2	268
H04	里箱切毛边*4 Chém bông tay két*4	C		切边	74	549,1	389
H05	柱面接前里暗綫 Can dập nếp vào két	B		平车	46	366,6	626
H06	里肩邊緣暗綫 Can dập sườn vai két	B		平车	56	446,3	514
H07	里箱切开, 箱底暗綫 Can dập sống tay, tròn tay két	B		平车	44	350,7	655
H08	里上袖暗綫 Tra tay két	B		拷克	72	633,6	400
H09	里里布 Là tất cả các đường can dập, bo tay	B		平车	30	264,0	960
	TOTAL					34,065	7.28

作业别 (Cac công doan)	平年作业 (Mây) (Thường)	2876						车组(秒) Chuyen may dung
反转车作业 (Zam)	120							
特殊车作业 (Bac chuong)	0	109	662					
手摘作业 (Lai)	341							
手工作业 (lam bang may)	508	0	0					
各计工时(秒) (Tong khi)	3845	109						
出数(件) (SLCN)	7.49	264.2	33404					
总合计时(秒) (Tong khi) () gian	3954	总出数:	7.28					

製表人: THAO