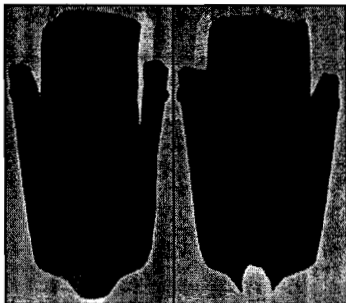


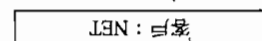
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：		G16-093C		款式說明：男裝外套		制表人：阿草		日期：2015/07/01		文件編號：	
訂單:2400 件											
參考雷同款：											
				生產車縫時間：3247 特車組時間：315 總時間：3562							
生產出數：8.87				特車組出數：91.4 IE 總出數：8.09							
照片											
											

PPIC 主管：

1/2

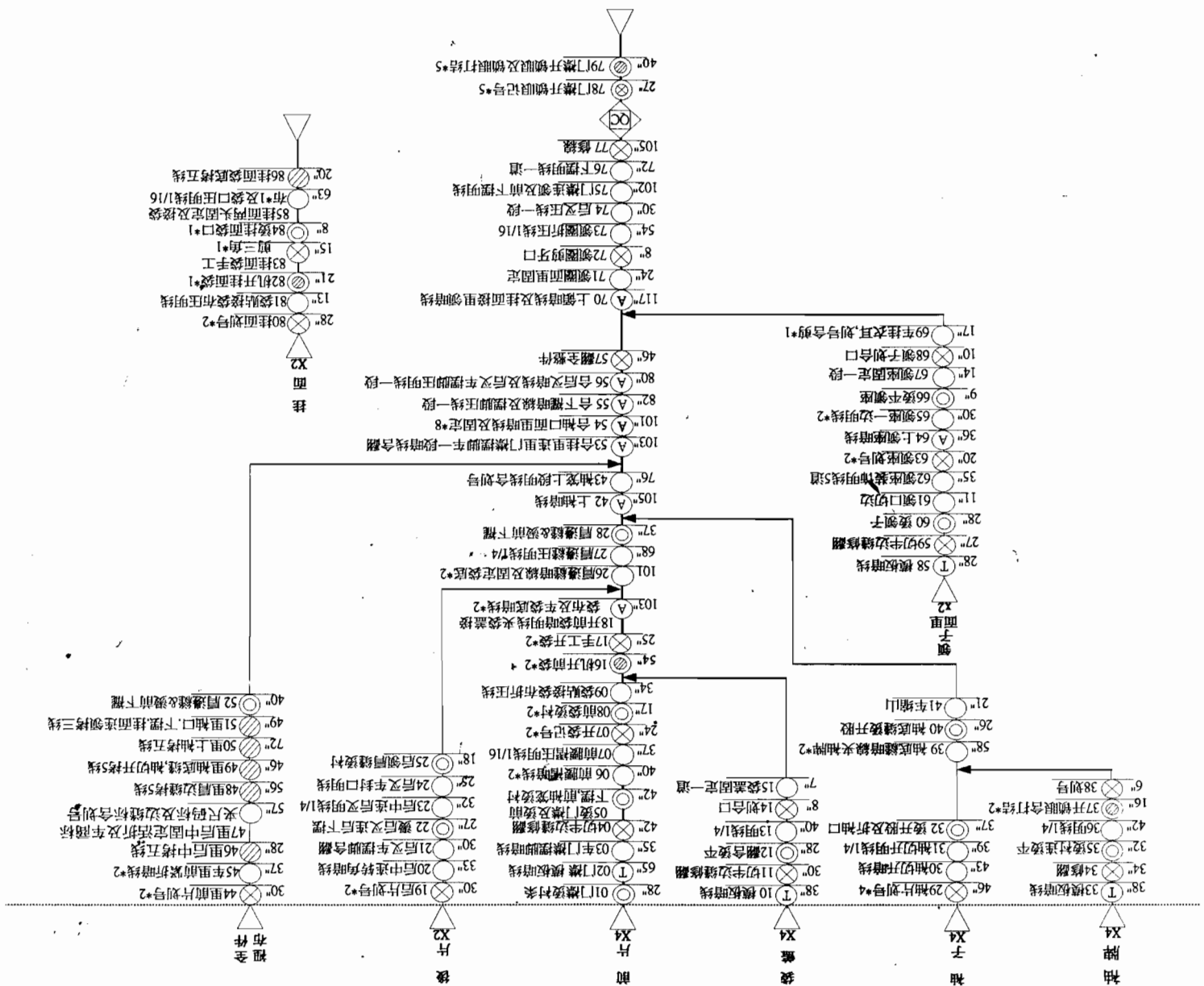


作業別	車種(台)	車庫(台)	車庫(台)	車庫(台)
平車作業	2148			
搬針車作業	0			
特種車作業	297			
手働作業	365			
手工作業	437	27		
合計工時(秒)	3247	315		
出庫(件)	8.87	91.4		
身總合計工時(秒)	3562	掛總合計工時(秒):		
		身總出庫(件):		
		掛總出庫(件):		
		身掛		
		總合計工時(秒): 4833		
		總出庫(件): 5.96		

作業別時間明細表

PPIC USE

PPIC USE



SEWING OPERATION LIST

IN IE OUTPUT:

19'9	70'0
------	------

[illegible]

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

STYLE NO.: 516-093C

DATE: 1/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

8.87

8.87

Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其
B01	肩片划号*2	C		30	222.6	960	
B02	肩中暗线连转角	B		33	263.0	873	
B03	车后叉摆胸含修翻	B		30	239.1	960	
B04	肩中连肩叉明线1/4	B		32	255.0	900	
B05	烫后叉连折后下摆	B		27	215.2	1067	
B06	肩叉双针明线	B		25	199.3	1152	
B07	后领,肩缝烫衬条	B		18	143.5	1600	
	袖牌*4						
C01	模板暗线	B		38	302.9	758	
C02	修翻	C		34	252.3	847	
C03	烫平	B		32	255.0	900	
C04	串针明线	B		42	334.7	686	
C05	袖牌开凤眼及打结*2	B		16	127.5	1800	
C06	袖牌划号	B		6	47.8	4800	
	袖子*4						
D01	袖片划号*4	C		40	296.8	720	
D02	袖切开暗线	B		43	342.7	670	
D03	袖切开明线1/4	B		39	310.8	738	
D04	烫袖切开及烫折袖口	B		30	239.1	960	
D05	袖底暗线夹袖牌含划号*2	B		58	462.3	497	
D06	袖底缝开股	B		26	207.2	1108	
D07	袖车缩山*2	B		13	103.6	2215	
	领子*2						
E01	模板暗线	B		28	223.2	1029	
E02	修翻	C		27	200.3	1067	
E03	烫领子	B		28	223.2	1029	
E04	车合口固定	C		11	81.6	2618	
E05	领座装饰明线5道	B		35	279.0	823	
E06	领座划号*2	C		20	148.4	1440	
E07	上领座暗线	A		36	302.0	800	
E08	领座一边压明线	B		30	239.1	960	
E09	领合口连领座	B		9	71.7	3200	
E10	领座固定一段	B		14	111.6	2057	
E11	领子划合口	C		10	74.2	2880	
E12	领子车挂以耳各划号	B		17	135.5	1694	

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

STYLE NO.: 516-093C
DATE: 11/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.87

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單价	日產量	使用配件及其
		挂面*2							
F01	挂面划号	SD bỏ túi dập nếp	C		手工	28	207.8	1029	
F02	贴贴接布压明线*1	Mí dập vào lót túi*1	B		平车	13	103.6	2215	
F03	挂面机开袋	Bổ túi dập nếp bằng máy*1	B		专车	21	167.4	1371	
F04	挂面袋手工剪三角*1	Bổ túi dập nếp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920	
F05	烫挂面口袋*1	Là miêng túi dập nếp*1	B		手烫	8	63.8	3600	
F06	挂面两头固定三角*1	Chấn túi 2 đầu*1, can lót túi, mí miêng túi	B		平车	63	502.1	457	
F07	袋底三线缝合	VS 5 chỉ dây túi dập nếp*1	B		平车	20	159.4	1440	
	里布	Lót							
G01	里前片划号*2	SD TT lót*2	C		手工	30	222.6	960	
G02	车里前袋暗线*2	May ly TT lót*2	B		平车	37	294.9	778	
G03	里后中拷五线	VS 5 chỉ chập giữa sau, quay góc sè	B		拷克	28	223.2	1029	
G04	里后活折固定及固定边缝标	May ly TS, ghim mắc sườn, chấn sè sau	B		平车	21	167.4	1371	
G05	里后活折车商标夹尺码标	May mắc chỉnh vào lót, đặt mắc cỡ	B		平车	36	286.9	800	
G06	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	56	446.3	514	
G07	里袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	46	366.6	626	
G08	里上袖拷五线	Tra tay 5 chỉ	B		拷克	72	573.8	400	
G09	里袖口,下摆,挂面连领拷三线	VS 3 chỉ gấu tay, gấu, nép, cổ + sè	B		拷克	49	390.5	588	
G10	烫里布	Là lót	B		手烫	40	318.8	720	
	TOTAL						3562	28,452	8.09
					作业别				
					Chuyên may				
					Chuyên dùng				
					单价				
					平车作业	2148			
					双针车作业	0			
					特殊车作业	297	2295		
					手烫作业	365			
					手工作业	437	27	200	
					合计工时	3247	315		
					出数(件)	8.87	91.4	25,957	
					总合计时	3562			8.09

