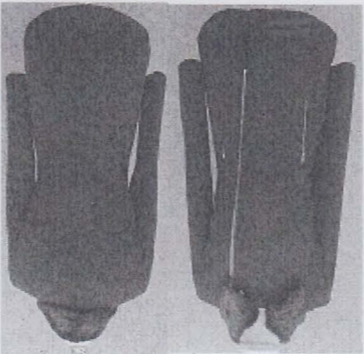


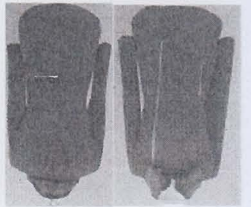
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：	G16-103C	款式說明：女裝外套	制表人：阿草	日期：2016/08/06	文件編號：
參考雷同款：					
生產車縫時間：3599 特車組時間：65			總時間：3664		
生產出數：8.00			特車組出數：443.1 IE 總出數：67.86		
照片					

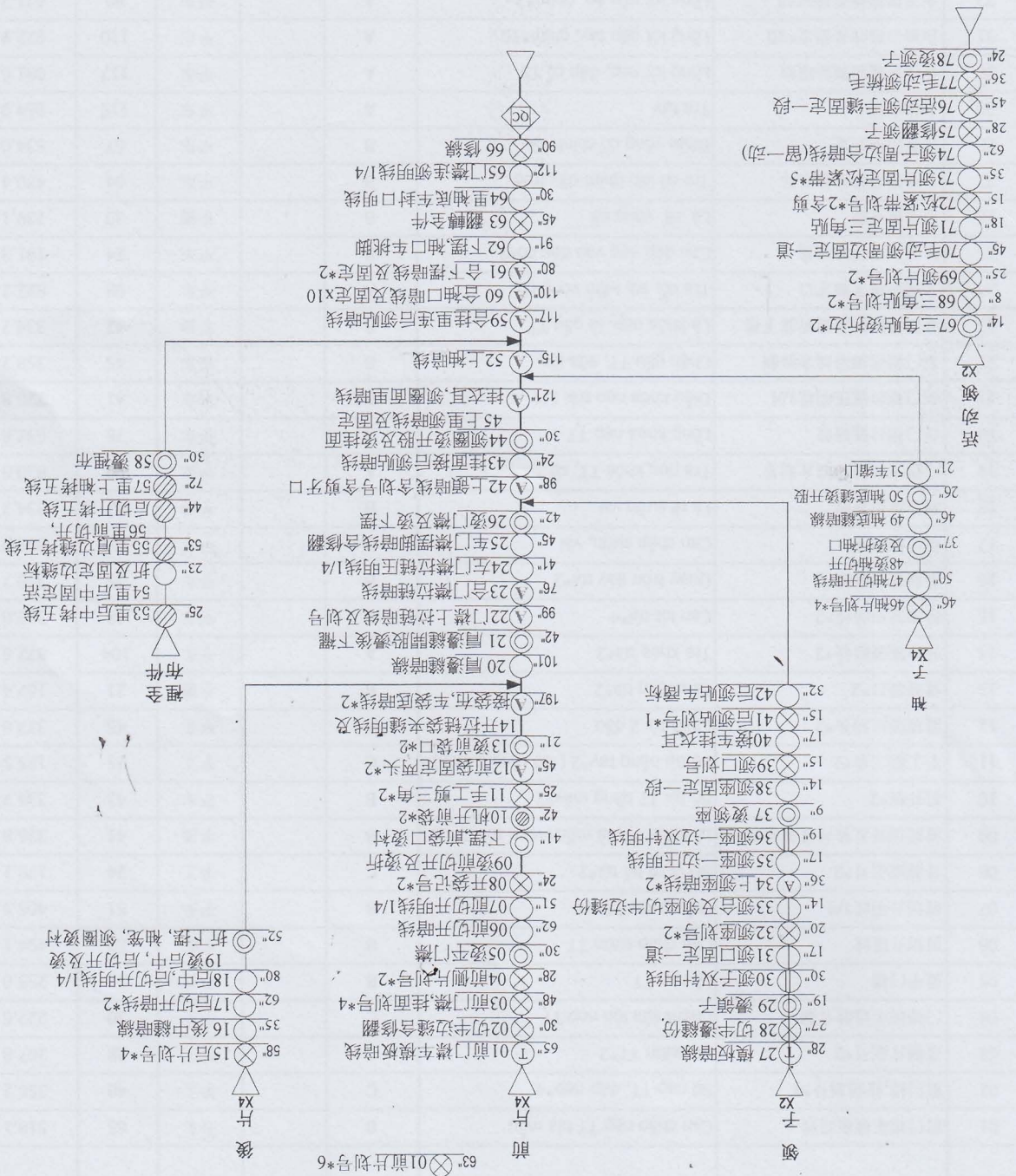
PPIC 主管：

15/8/8



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	2295	
雙針車作業	49	
特種車作業	194	65
手縫作業	419	
手工作業	642	0
合計工時(秒)	3599	65
出數(件)	8.00	443.1
總出數(件)	7.86	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.00

DATE: 6/8/2016

8.00

Mã công doàn	工段名稱 Tên công đoàn	等級 Cấp	合縫記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
01	前门襟车模板暗线	B		65	518.1	443
02	前门襟,挂面划号*4	C		48	356.2	600
03	前侧片划号*2	C		28	207.8	1029
04	门襟切半边缝含翻	C		30	222.6	960
05	烫平门襟	B		32	255.0	900
06	前切开暗线	B		62	494.1	465
07	前切开明线1/4	B		51	406.5	565
08	开前袋记号*2	C		24	178.1	1200
09	烫前切及烫料及前袖笼烫*2, là sườn TT, là méch vị trí túi TT*2, là méch vị trí túi TT*2	B		41	326.8	702
10	机开袋*2	B		42	334.7	686
11	手工剪三角*2	C		25	185.5	1152
12	前袋固定两头*2	A		45	377.6	640
13	烫前袋口*2	B		21	167.4	1371
14	开拉链袋暗线*2	A		104	872.6	277
15	接前袋布暗线*2	B		48	382.6	600
16	车前袋底暗线*2	B		45	358.7	640
17	肩边缝暗线	B		101	805.0	285
18	肩边缝烫开股	B		42	334.7	686
19	门襟上拉链暗线含划号	A		99	830.6	291
20	合门襟拉链暗线	A		76	637.6	379
21	左门襟拉链压明线1/4	B		41	326.8	702
22	车门襟摆脚暗线含修翻	B		45	358.7	640
23	烫门襟拉链及烫折前下摆	B		42	334.7	686
24	上领暗线含剪牙口	A		98	822.2	294
25	挂面接后领贴暗线	B		24	191.3	1200
26	领圈烫开股	B		30	239.1	960
27	上里领暗线夹挂以耳	B		54	430.4	533
28	领圈面里固定	B		67	534.0	430
29	上袖暗线	A		115	964.9	250
30	合挂里连后领贴暗线	A		117	981.6	246
31	合袖口暗线及固定*10	A		110	922.9	262
32	合下摆暗线及固定*2	A		80	671.2	360
33	下摆,袖口车挑脚	B		91	725.3	316
34	翻整全件	C		45	333.9	640
35	车里袖底压明线	B		30	239.1	960
36	门襟连领压明线1/4	B		112	892.6	257

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

TAIPEI IE OUTPUT:

8.00

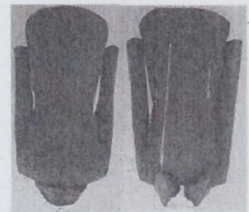
8.00

STYLE NO 616-103C
DATE: 6/8/2016

Mã công đoàn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
A01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
A02	后侧片划号*2	Sd sườn TS*2	C		手工	28	207.8	1029
A03	后中接縫暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	35	279.0	823
A04	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	62	494.1	465
A05	后中明线1/4	Điêu giữa sau 1/4	B		平车	29	231.1	993
A06	后切开明线1/4	Điêu sườn TS 1/4	B		平车	51	406.5	565
A07	烫后中及烫后切开,后袖笼,领	Là giữa sau, sườn TS, là mvn, vc, là	B		手烫	52	414.4	554
	袖子*4	Tay*4						
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626
B02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	50	398.5	576
B03	袖切开烫开股	Là rẽ sống tay	B		手烫	37	294.9	778
B04	袖底縫暗线	Quây tròn tay	B		平车	46	366.6	626
B05	袖底烫倒边	Là bưng tay	B		手烫	26	207.2	1108
B06	袖子车缩	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371
	领子*2	Cổ lồng*2						
C01	三角贴烫折边*2	Là gấp dập tam giác cổ lồng*2	B		手烫	14	123.2	2057
C02	三角贴划号*2	SD dập tam giác cổ lồng	C		手工	8	66.4	3600
C03	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	25	207.5	1152
C04	毛领周边固定一道	Ghim lồng 1 đường xung quanh	B		平车	45	396.0	640
C05	固定三角贴*2	Ghim dập tam giác vào 2 góc cổ	B		平车	18	158.4	1600
C06	松紧带划号含剪*5	SD dây khuy chun cổ, cắt*5	C		手工	15	111.3	1920
C07	领片固定松紧带*5	Ghim dây chun vào bản cổ*5	B		平车	35	279.0	823
C08	领子周边合暗线	Can chắp xung quanh cổ lồng	B		平车	62	545.6	465
C09	修翻活动领	Xén sửa lộn cổ lồng	C		手工	28	232.4	1029
C10	活动领手缝固定一段	Khâu cổ lồng 1 đoạn	C		手工	45	373.5	640
C11	毛动领梳毛	Chải dập cổ lồng	C		手工	36	298.8	800
C12	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	24	211.2	1200
	领子*2	Cổ*2						
D01	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		平车	28	223.2	1029
D02	切板边縫含板	Chém sửa lộn sống cổ	C		手工	27	200.3	1067
D03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516
D04	领子双针明线	Điêu sống cổ 2 kim	B		双针	30	239.1	960
D05	车合口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694
D06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
D07	领合及领座切半边縫份	Chém miệng cổ + chân cổ	C		手工	14	103.9	2057
D08	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	36	302.0	800

STYLE N° G16-103C
DATE: 6/8/2016

Mã công đoạn		Tên công đoạn		Đơn vị	Thời gian	Đơn vị	Sản lượng
D09	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D10	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D11	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D12	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D13	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D14	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D15	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
D16	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
E01	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
E02	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
E03	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
E04	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
E05	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
E06	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may	Đường may
TOTAL		TOTAL		TOTAL		TOTAL	
7.86		29.015		3.664		29.015	



製表人：阿草

[illegible]