

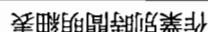
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

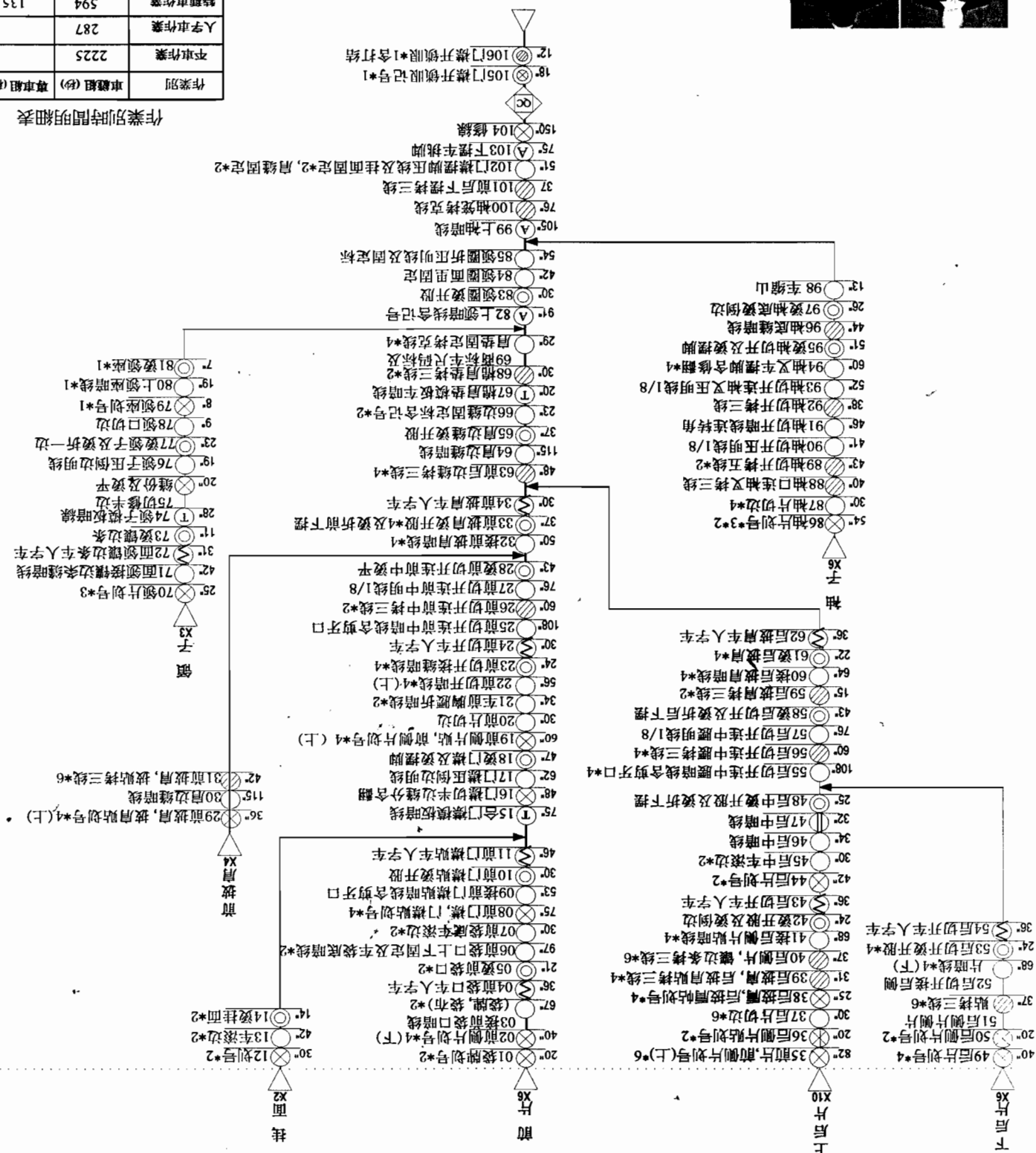
款式:	G16-121J	款式說明: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2016/06/17	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 4355 特車組時間: 153			總時間: 4508		
生產出數: 6.61			特車組出數: 188		
			IE 總出數: 6.39		
照片					

PPIC 主管:

156
6/19



作業別	車載組 (秒)	2225	
人手作業		287	
特種車作業		594	135
手義作業		550	
手工作業		699	18
小渡船渡			
合計工時(秒)	4355	153	
出船(件)	6.61	188	
總合計工時 4508	總出數	6.39	



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

TAIPEI IE OUTPUT:

6.61

VN IE OUTPUT:

6.61

DATE: 16/6/2016

STYLE N° G16-121B

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 合縫記号	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
01	接牌划号*2							
02	前侧片划号*4(下)							
03	挂前袋口明线(按牌,按布)*2							
04	前袋口车人字车明线*2							
05	烫前袋口*2							
06	前袋口上下固定*2							
07	车前袋底暗线*2							
08	前袋底车滚边*2							
09	前门襟划号*2							
10	前门襟贴划号*2							
11	接前门襟贴暗线(含剪牙口)							
12	前门襟车人字车明线							
13	烫前门襟贴*2							
14	合门襟熨烫暗线							
15	门襟切修半边线份及修脚							
16	门襟压倒边明线(含记号)							
17	烫门襟及前下襷							
18	前侧片划号*2(上)							
19	前侧片贴划号*2(上)							
20	前片切边*6							
21	车胸褶暗线*2							
22	接前切开暗线*4(上)							
23	前切开烫开股*4							
24	前切开车人字车明线*2							
25	前切开烫前中腰暗线(含剪牙口)							
26	前切开烫中腰拷三线(上下)							
27	前切开烫中腰压明线1/8							
28	烫前切开烫中腰(上下)							
29	前烫肩划号*2							
30	前烫肩贴划号*2							
31	前烫肩,前烫肩贴							
32	接前烫肩暗线*2							
33	前烫肩烫开股及烫倒边*4							
34	前烫肩车人字车							
35	前后边缝拷三线*4							
36	前边缝暗线							
37	边缝固定边*2及划号							
38	肩边缝烫开股							
39	梯肩烫车熨烫暗线*2							
40	梯肩烫拷三线*2							
41	商标车尺码压线及肩垫固定拷克线*4							
42	上领暗线及挂挂面							

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

TAIPEI IE OUTPUT:

6.61
6.61

工程號碼	工段名稱	單件時間	使用機器	縫紉記號	等級	單位	日產量	使用配件及其他
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Thời gian	Đơn vị	Sản lượng	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị

43	縫面燙開股	1/8"	平車	30	264.0	960		
44	縫面里固定	平車	42	390.6	686			
45	縫面壓明線及固定商標*1	平車	54	502.2	533			
46	上袖暗線	平車	105	976.5	274			
47	袖底拷五線	拷克	76	668.8	379			
48	前肩下擺拷三線	拷克	37	325.6	778			
49	車門襟燙腳壓線一段及挂面固定*2, 肩縫	平車	51	448.8	565			
50	下擺車挑腳	挑腳	75	697.5	384			
51	門襟開鎖眼記号*1	手工	18	149.4	1600			
52	門襟開鎖眼*1	平車	12	105.6	2400			
X2	修線	手工	150	1,245.0	192			
挂面*2								
A01	挂面划号*2	手工	30	249.0	960			
A02	挂面車滾邊*2	喇叭	42	369.6	686			
A03	挂面燙滾邊*2	手燙	14	123.2	2057			
后片*6								
B01	后侧片划号*4(下)	手工	40	332.0	720			
B02	后侧片貼划号*2(下)	手工	20	166.0	1440			
B03	后侧片, 后侧片貼拷三線*3*2(下)	拷克	37	325.6	778			
B04	后侧片貼后侧片貼暗線*2*2(下)	平車	68	598.4	424			
B05	后侧片燙開股及燙倒邊(下)	手燙	24	211.2	1200			
B06	后侧片燙開股及燙倒邊(下)	平車	36	316.8	800			
后片*10								
C01	后侧片划号*4	手工	40	332.0	720			
C02	后侧片貼划号*2	手工	20	166.0	1440			
C03	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	手燙	24	211.2	1200			
C04	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C05	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C06	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C07	后侧片, 后侧片貼拷三線*3*2(上)	拷克	37	325.6	778			
C08	后侧片貼后侧片貼暗線*2*2(上)	平車	68	598.4	424			
C09	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	手燙	24	211.2	1200			
C10	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C11	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C12	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C13	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C14	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C15	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C16	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C17	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C18	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C19	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C20	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C21	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C22	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			
C23	后侧片燙開股及燙倒邊(上)	平車	36	316.8	800			

SEWING OPERATION LIST

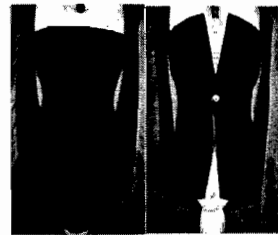
PER IE OUTPUT:

19.9	19.9
------	------

DATE: 16/6/2016

DATE: 16/6/2016

Mã công đoạn		工程名稱 TÊN CÔNG ĐOẠN						Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配他
D01	袖口划号*6	SD tay*6	C							手缝	54	448,2	533	
D02	袖片切边*6	Chém tay*6	C							切边	30	249,0	960	
D03	袖叉及袖口拷三线	VS 3 chỉ sê tay + gấu tay	B							拷克	40	352,0	720	
D04	袖衩开拷五线*2	VS 5 chỉ sống tay*2	B							拷克	43	378,4	670	
D05	袖衩开压明线1/8	Mí sống tay 1/8	B							平车	41	360,8	702	
D06	袖衩开暗线含转角	Cán chập sống tay, quay góc sê	B							平车	46	404,8	626	
D07	袖衩开拷三线*2	VS 3 chỉ sống tay*2	B							拷克	38	334,4	758	
D08	袖衩开连袖叉压明线1/8	Mí sống tay 1/8+sê tay	B							平车	52	457,6	554	
D09	开袖叉车摆脚含翻	Chặt gấu sê tay, sửa lộn*4	B							平车	60	528,0	480	
D10	袖底缝开服及烫折袖叉及烫折袖叉	Là rế sống tay,là gắp gấu tay+ sê tay	B							手缝	51	448,8	565	
D11	袖底缝暗线	VS 5 chỉ tròn tay	B							平车	44	387,2	655	
D12	袖底烫倒边	Là tròn tay	B							手缝	26	228,8	1108	
D13	缉袖山	May dùm tay	B							平车	13	114,4	2215	
E01	领子划号*3	SD bản cổ chính*2, cổ lót*1	C							手工	25	207,5	1152	
E02	面领接缝暗线含剪	Cán chập cổ chính, bằm	B							平车	41	360,8	702	
E03	面领切开车人字车明线	May zíc zắc bản cổ chính*1	B							人字车	31	272,8	929	
E04	中领烫开服*1	Là rế bản cổ chính*1	B							手缝	11	96,8	2618	
E05	领子横板暗线	Cán chập sống cổ bìa mẫu	B							专车	28	246,4	1029	
E06	修肩领子	Chém sửa sống cổ	C							手工	20	166,0	1440	
E07	领子压倒边明线	Mí sống cường sống cổ	B							平车	19	167,2	1516	
E08	烫领子	Là sống cổ, là gấp lá cổ lót	B							手缝	23	202,4	1252	
E09	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C							平车	9	74,7	3200	
E10	领口划号*2	SD chân cổ*1	C							手工	8	66,4	3600	
E11	上领座暗线*2	Tra chân cổ*1	A							平车	19	176,7	1516	
E12	领座开服烫	Là rế chân cổ	B							手缝	7	61,6	4114	
TOTAL											4508	39,514	6,39	



擬表人：阿草

作业别	作业别	4508	6.61	188.2	6.39
车種(秒)	車種(秒)				
乗車(秒)	乗車(秒)				
平车作业	平车作业	2225			
人字车作业	人字车作业	287			
特种车作业	特种车作业	594	135		
手搬作业	手搬作业	550			
手工作业	手工作业	699	18		
Cd ray	台记工吋				
秒)	秒)	4355	153		
Tone thoi	出数(件)				
(SLCN)	总合計吋	4508			
Tông công	总出数:				