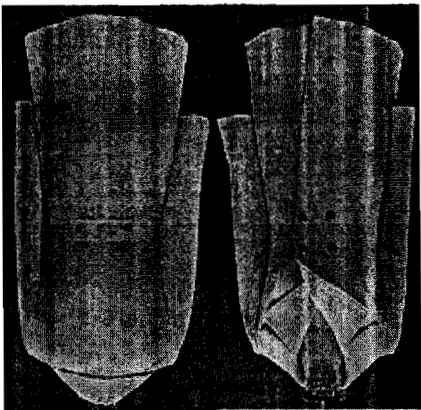


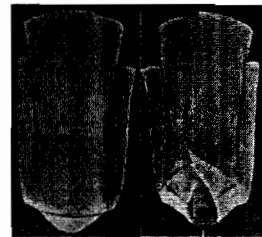
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-123C		款式說明：女裝外套 订单:5534 件		制表人：阿草		日期：2016/07/09		文件編號：	
參考雷同款：									
生產車縫時間：4963		特車組時間：265		總時間：5228					
生產出數：5.80		特車組出數：108.7		IE 總出數：5.51					
照片 									

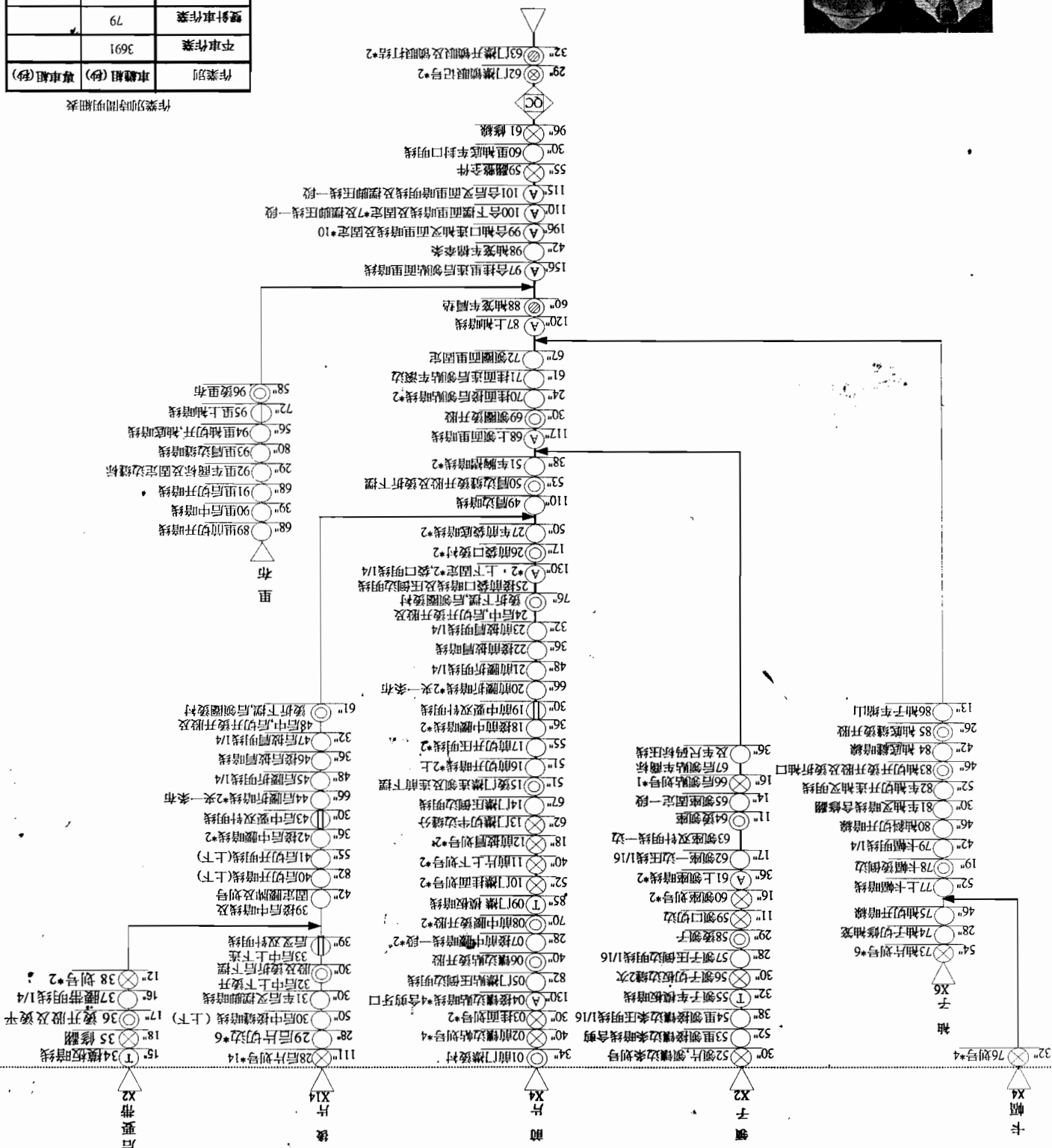
PPIC 主管：

15/2/16



作業別	車組 (秒)	車組 (秒)
作業別	3691	
縫針車作業	79	
特種車作業	0	236
手縫作業	607	
手工作業	586	29
合計工時(秒)	4963	265
出数(件)	5.80	108.7
總出数	5.51	
總合計工時	5228	
(件)		

作業別時間明細表



G16-123C 縫製流程圖

STYLE NO 616-123C
DATE: 30/6/2016

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 5.80

VN IE OUTPUT: 5.80

DATE: 30/6/2016

STYLE NO 616-123C

工段號碼 M3 công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 Số máy	使用機器 Máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
41	合挂里連領暗線	A			156	1,450.8	185
42	袖克夫棉牽条	B			42	369.6	686
43	合袖叉面里暗線及压明线1/16	A			95	883.5	303
44	合袖口面里暗線及固定*8	A			101	939.3	285
45	合下摆面里暗線及固定*5及车摆脚压线	A			110	1,023.0	262
46	合后叉暗線及压线摆脚压线	A			115	1,069.5	250
47	翻整全件	C			55	456.5	524
48	里袖底车封口明线	B			30	264.0	960
49	门襟开风眼记号及定位记号*2	C		手工专车	29	240.7	993
50	门襟开风眼及打结*2	B		专车	32	281.6	900
X2	修线	C		手工	96	796.8	300
腰帶*2							
A01	腰帶车換板暗线	B		专车	15	132.0	1920
A02	修翻腰帶	C		手工	18	149.4	1600
A03	腰帶燙开股	B		手燙	17	149.6	1694
A04	腰帶压明线1/4	B		平车	16	140.8	1800
A05	腰帶开风眼及打结*2	B		专车	12	105.6	2400
后片*4							
B01	后片划号*6上	C		手工	48	398.4	600
B02	后片划号*6下	C		手工	48	398.4	600
B03	后披肩划号*2	C		手工	15	124.5	1920
B04	后片,后侧片切下摆	C		平车	28	232.4	1029
B05	后中暗线上	B		平车	26	228.8	1108
B06	后中暗线下	B		平车	24	211.2	1200
B07	车后叉摆脚暗线含修翻	B		平车	30	264.0	960
B08	后中燙开股及燙折下摆上下	B		手燙	30	264.0	960
B09	后中双针明线连袖叉上下	B		平车	39	343.2	738
B10	接骨中腰暗线及固定腰牌及划号	B		平车	42	369.6	686
B11	后切开暗线上	B		平车	31	272.8	929
B12	后切开暗线下	B		平车	51	448.8	565
B13	后切开压明线1/4	B		平车	55	484.0	524
B14	接骨中腰暗线*2	B		平车	36	316.8	800
B15	后中腰双针明线	B		双针	30	264.0	960
B16	后腰折暗线夹一条布	B		平车	66	580.8	436
B17	后腰折明线1/4	B		平车	48	422.4	600
B18	接骨后腰暗线	B		平车	36	316.8	800
B19	后披肩明线1/4	B		平车	32	281.6	900
B20	烫后切开,腰折,后中腰及燙折下摆及袖笼, là tất cả các đường may sau TS, gấp gấu TS, là méch vn TS, là méch vn và có	B		手燙	61	536.8	472
袖口貼*4							
C01	袖口貼划号*4	C		手工	32	265.6	960
袖子*3*2							
D01	袖子划号*6	C		手工	54	448.2	533
D02	袖子袖笼切边*6	C		平车	28	232.4	1029
D03	袖口开暗线*2	B		平车	46	404.8	626
D04	上卡袖暗线*4	A		平车	52	483.6	554
D05	卡袖燙倒边*4	B		手燙	19	167.2	1516
D06	卡袖明线1/4	B		平车	42	369.6	686
D07	袖口开暗线*2	B		平车	46	404.8	626
D08	车袖叉暗线含修翻	B		平车	30	264.0	960
May gấu sê tay, sửa lộn							

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

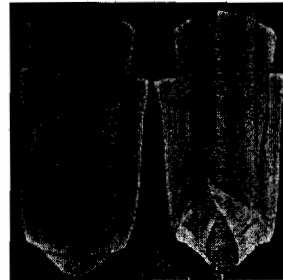
TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 30/6/2016

STYLE NO 616-123C

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台機記號 Số máy	使用機器 Loại máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
D09	袖口連袖叉明線1/4	B		平車	52	457.6	554
D10	滾袖口及袖叉及袖叉	B		手縫	46	404.8	626
D11	袖口縫暗線	B		平車	42	369.6	686
D12	袖口縫暗線	B		手縫	26	228.8	1108
D13	袖口車縮山	B		平車	13	114.4	2215
領子*2							FALSE
E01	領片, 領邊車明線	C		平車	30	249.0	960
E02	里領後邊車明線	B		平車	52	457.6	554
E03	領口壓明線1/16	B		平車	38	334.4	758
E04	領口車明線	B		平車	32	281.6	900
E05	領口切半邊縫2次	C		平車	30	249.0	960
E06	領口壓明線	B		平車	28	246.4	1029
E07	滾領子	B		手縫	29	255.2	993
E08	領口切邊	C		平車	11	91.3	2618
E09	領口車明線	C		平車	16	132.8	1800
E10	上領座暗線*2	A		平車	36	334.8	800
E11	領座一壓明線1/16	B		平車	17	149.6	1694
E12	領座雙針明線	B		雙針	19	167.2	1516
E13	滾領座	B		手縫	11	96.8	2618
E14	領座固定一段	B		平車	14	123.2	2057
E15	後領貼片*1	C		手工	10	83.0	2880
E16	後領貼片及車尺碼標壓線	B		平車	36	316.8	800
車身							FALSE
F01	車身前切暗線	B		平車	68	598.4	424
F02	車身中暗線	B		平車	39	343.2	738
F03	車身後切暗線	B		平車	68	598.4	424
F04	車身商標及固定尺碼標	B		平車	29	255.2	993
F05	車身邊縫暗線	B		平車	80	704.0	360
F06	車身袖口, 袖底暗線	B		平車	56	492.8	514
F07	車身袖口	B		平車	72	633.6	400
F08	滾里布	B		手縫	58	510.4	497
TOTAL							5.51



製表人: 阿草

作業別 Công việc	車縫(秒) May	3,691					
雙針車作業 May 2 kim	79						
待機車作業 Đặc trưng	0						
手縫作業 Là tay	607						
手工作業 Cd tay	586						
合計時 (秒) (SLCN)	5,80						
總出數 (件) (SLCN)	108,7						
總出數 (件) (SLCN)	5,51						