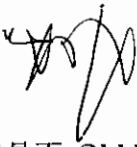


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

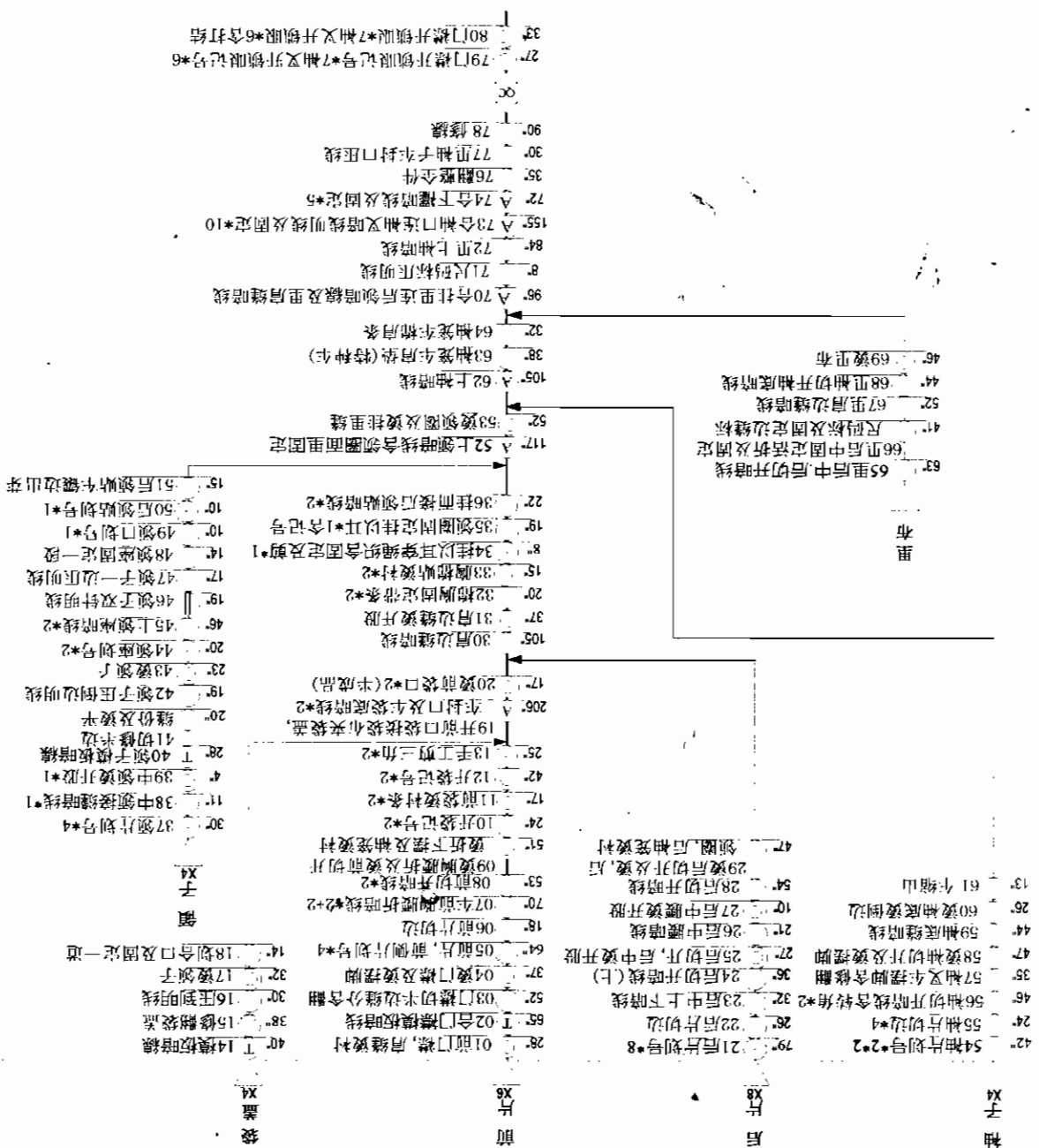
款式:		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/03/29		文件編號:	
G16-131B		订单:900 件							
參考雷同款:									
生產車縫時間: 3057		特車組時間: 350		總時間: 3407					
生產出數: 9.42		特車組出數: 82.3		IE 總出數: 8.45					
		</							

PPIC 主管:



作業別	車體組 (秒)	車庫組 (秒)
平車作業	2014	
雙針車作業	19	
特種車作業	0	301
手義作業	541	
手工作業	483	49
小波組值		
合計工時 (秒)	3057	350
出廠件	942	82.3
總工時	3407	8.45

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

9.42
9.42

STYLE N°	DATE	FORMOSTAR	TAIPEI IE OUTPUT	VN IE OUTPUT	9.42	9.42	TAIPEI IE OUTPUT	VN IE OUTPUT	9.42	9.42
Mã công	Ngày	Tên công đoạn	Loại	Đơn vị	Thời gian	Đơn vị	Thời gian	Đơn vị	Thời gian	Đơn vị

01	1029	Là méch vai+ngp TT	C	Hand	28	232.4	Hand	28	232.4	Hand
03	443	Can cháp nép (bìa mẫu)	B	Hand	65	572.0	Hand	65	572.0	Hand
04	554	Chém nép, sửa lộn	B	Hand	52	457.6	Hand	52	457.6	Hand
05	778	Là nép, gấu TT	B	Hand	37	325.6	Hand	37	325.6	Hand
06	720	SD TT*4	C	Hand	40	332.0	Hand	40	332.0	Hand
07	1200	SD sườn TT*2	C	Hand	24	199.2	Hand	24	199.2	Hand
08	1600	Chém sườn TT*2	C	Hand	18	149.4	Hand	18	149.4	Hand
10	900	May lỳ ngực*2	B	Hand	32	281.6	Hand	32	281.6	Hand
11	758	May lỳ TT*2	B	Hand	38	334.4	Hand	38	334.4	Hand
12	543	Can cháp sườn TT	B	Hand	53	466.4	Hand	53	466.4	Hand
13	565	Là rẻ lỳ ngực, lỳ eo, là rẻ sườn TT, là gấu TT	B	Hand	51	448.8	Hand	51	448.8	Hand
14	1200	SD bô túi*2	C	Hand	24	199.2	Hand	24	199.2	Hand
23	1694	Là méch miệng túi TT*2	B	Hand	17	149.1	Hand	17	149.1	Hand
27	686	Bô túi bằng may, đáp túi*2	B	Hand	42	368.3	Hand	42	368.3	Hand
28	1152	Bô túi bằng tay*2	C	Hand	25	206.5	Hand	25	206.5	Hand
29	655	Chân túi 2 đầu*2	A	Hand	44	409.2	Hand	44	409.2	Hand
30	1694	Là miệng túi*2	B	Hand	17	149.6	Hand	17	149.6	Hand
31	384	Kê nép túi vào thân, can lộn túi*4	A	Hand	75	697.5	Hand	75	697.5	Hand
32	1309	Ghim kín miệng túi*2	B	Hand	22	193.6	Hand	22	193.6	Hand
33	720	Quay tròn dây túi TT*2	B	Hand	40	352.0	Hand	40	352.0	Hand
34	274	Can cháp sườn vai	B	Hand	105	924.0	Hand	105	924.0	Hand
35	778	Là rẻ sườn vai	B	Hand	37	325.6	Hand	37	325.6	Hand
42	1440	May đệm ngực, ghim dây đệm ngực	B	Hand	20	175.4	Hand	20	175.4	Hand
43	1920	Là méch đệm ngực*2	B	Hand	15	131.6	Hand	15	131.6	Hand
44	3600	Luồn dây, chôn dây treo	B	Hand	8	70.4	Hand	8	70.4	Hand
45	1516	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B	Hand	19	167.2	Hand	19	167.2	Hand
46	1309	Can đáp nép vào đáp cổ*2	B	Hand	22	193.6	Hand	22	193.6	Hand
47	417	Can cổ vào ve nép*4, bấm, sd	A	Hand	69	641.7	Hand	69	641.7	Hand
48	600	Trà cổ	A	Hand	48	446.4	Hand	48	446.4	Hand
49	554	Là rẻ vòng cổ + là lỳ ngực*2, là nép lộn	B	Hand	52	457.6	Hand	52	457.6	Hand
50	351	Ghim ve nép, ghim vòng cổ chỉnh lộn	A	Hand	82	762.6	Hand	82	762.6	Hand
51	274	Trà tay chỉnh	A	Hand	105	976.5	Hand	105	976.5	Hand
52	4800	Chém đệm vai*2	C	Hand	6	49.8	Hand	6	49.8	Hand
53	758	May đệm vai	B	Hand	38	334.4	Hand	38	334.4	Hand
55	300	Lồng lộn nép, cổ, can cầu vai lộn	A	Hand	96	892.8	Hand	96	892.8	Hand
56	3600	Mit mào cổ	B	Hand	8	70.4	Hand	8	70.4	Hand
57	900	May ken vai	B	Hand	32	281.6	Hand	32	281.6	Hand
58	343	Trà tay lót	A	Hand	84	781.2	Hand	84	781.2	Hand
59	186	Lồng lộn gấu áo + ghim *5	A	Hand	155	1,441.5	Hand	155	1,441.5	Hand
60	400	Lồng lộn gấu áo + ghim *5	A	Hand	72	669.6	Hand	72	669.6	Hand
61	823	Lộn áo	C	Hand	35	290.5	Hand	35	290.5	Hand
62	960	Mit bụng tay	B	Hand	30	264.0	Hand	30	264.0	Hand
64	588	SD bô khuy nép*5 già, khuy thắt*2, khuy tay*6	C	Hand	49	406.7	Hand	49	406.7	Hand
65	327	Bô khuy nép*7, di bộ*7, khuy tay*6	B	Hand	88	774.4	Hand	88	774.4	Hand
XZ	320	Cắt chỉ	C	Hand	90	747.0	Hand	90	747.0	Hand
Nắp túi*4										
A01	720	Can cháp nép túi (bìa mẫu)*2	B	Hand	40	350.8	Hand	40	350.8	Hand
A02	800	Sửa lộn nép túi*2	C	Hand	36	297.4	Hand	36	297.4	Hand
A03	960	Mit nắp túi tăng cường, sd	B	Hand	30	263.1	Hand	30	263.1	Hand

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

9.42

9.42

DATE: 28/3/2016

STYLE NIG16-131B

Mã công	工程名稱	等級	合縫記号	使用机號	時間	金額	日產量	使用配
A04	後袋蓋*2	B		手縫	32	280.6	900	
A05	後袋蓋開口*2	C		平車	7	57.8	4114	
A06	後袋蓋開口*2	C		平車	7	57.8	4114	
B01	后片側身*4 (上)	C		平工	35	290.5	823	
B02	后片側身*2 (下)	C		平工	18	149.4	1600	
B03	后側片側身*2	C		平工	26	215.8	1108	
B04	后側片側身	C		切邊	26	215.8	1108	
B05	后中上下縫線*2	B		平車	32	281.6	900	
B06	后中上下縫線(上)	B		平車	36	316.8	800	
B07	后中上下縫線及後后切開	B		手縫	27	237.6	1067	
B08	后中腰縫線	B		平車	21	184.8	1371	
B09	后中腰縫開股	B		手縫	10	88.0	2880	
B10	后中腰縫線	B		平車	54	475.2	533	
B11	后中腰縫開股及後后腰縫及後腰縫材料	B		手縫	47	413.6	613	
C01	袖口側身*4	C		手縫	42	348.6	686	
C02	袖口側身*4	C		切邊	24	199.2	1200	
C03	袖口開縫線及後腰縫	B		平車	46	404.8	626	
C04	肩袖叉平縫線及翻	B		平車	35	308.0	823	
C05	袖口開縫線及後腰縫開口	B		手縫	47	413.6	613	
C06	袖口開縫線	B		平車	44	387.2	655	
C07	袖口開縫線及後腰縫	B		手縫	26	228.8	1108	
C08	袖口開縫線	B		平車	21	184.8	1371	
C09	袖口側身*2	C		平工	15	124.5	1920	
D10	1. 後腰縫線*2	A		平車	35	325.5	823	
D11	後腰縫開股	B		手縫	11	96.8	2618	
D12	後腰縫線	B		平車	19	167.2	1516	
D13	後腰縫線	B		平車	17	149.6	1694	
D14	後腰縫線	B		平車	14	123.2	2057	
D15	後腰縫線	C		平工	10	83.0	2880	
D16	後腰縫線	C		平工	10	83.0	2880	
D17	後腰縫線	B		平車	15	132.0	1920	
E01	後腰縫線	B		平車	25	220.0	1152	
E02	後腰縫線	B		平車	38	334.4	758	
E03	後腰縫線	B		平車	41	360.8	702	
E04	後腰縫線	B		平車	52	457.6	554	
E05	後腰縫線	B		平車	44	387.2	655	

SEWING OPERATION LIST

DATE: 28/3/2016

VA IE OUTPUT:

Ma Mã	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 使用機器	時間 gian	金額 Đn	口產量 Sản lượng	使用配件及其他	E06	竣工市	La kết áo	8	手塗	46	404.8	30,082	8.45
									TOTAL				3407			

[illegible]

代表人：阿草

