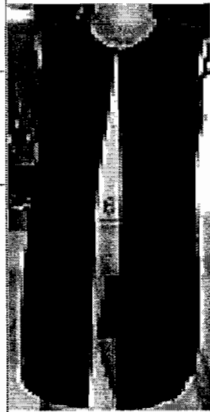
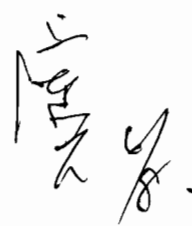


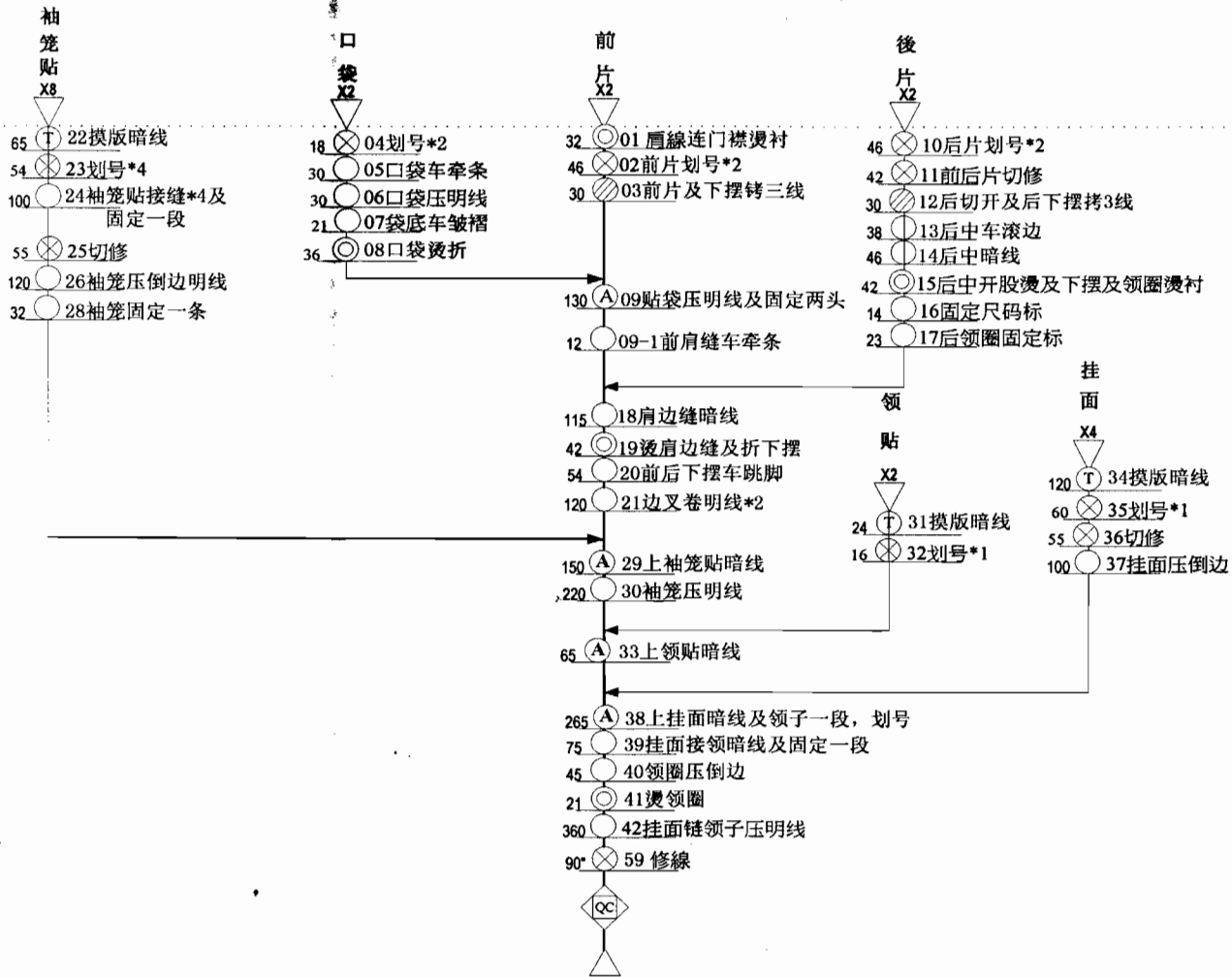
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-163C	款式說明 订单 : 4,650	制表人: NGA	日期: 2016/06/08	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2904	特車組時間: 185	總時間: 3089		
生產出數: 9.92	特車組出數: 156	IE 總出數: 9.32		

PPIC 主管:





作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2347	
雙針車作業	0	
特種車作業	60	185
手燙作業	141	
手工作業	356	0
合計工時 (秒)	2904	185
出數 (件)	9.92	156
總合計工時	3089	總出數 9.32

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

STYLE NO **G16-163C**

DATE: **6/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPI **9.92** **9.92**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合						
	Thân trước. Mẫu chính						
01	肩縫, 門襟燙衬条	C		手燙	32	264.3	900
02	前片划号*2	C		手工	46	380.0	626
03	前片拷三线及下摆	B		拷克	30	263.1	960
04	前贴袋压明线及固定两头	A		平车	130	1,209.0	222
05	前肩缝车牵条	B		平车	12	105.2	2400
06	肩边缝暗线	B		平车	115	1,008.6	250
07	肩边缝开股烫	B		手燙	42	368.3	686
08	前后下摆车跳脚	B		平车	54	473.6	533
09	边叉卷明线	B		平车	120	1,052.4	240
10	上袖笼贴暗线	A		平车	150	1,395.0	192
12	袖笼贴压明线	A		平车	220	2,046.0	131
13	上领贴暗线	A		平车	65	604.5	443
14	上挂面暗线	A		平车	265	2,464.5	109
15	挂面接里领暗线及固定一段	B		平车	75	657.8	384
16	领圈压倒边	B		平车	45	394.7	640
17	烫领圈	B		手燙	21	184.2	1371
18	挂面缝领子压明线	A		平车	360	3,348.0	80
XZ	修线	C		手工	90	743.4	320
	前袋*2*2						
	Túi TT*2*2						
A01	口袋划号	C		手工	18	148.7	1600
A02	口袋车牵条	B		平车	30	263.1	960
A03	口袋压明线	B		平车	30	263.1	960
A04	袋底车皱褶	A		平车	21	195.3	1371
A05	口袋烫折	B		手燙	36	315.7	800
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
B01	挂面模版暗线	B		专车	120	1,052.4	240
B02	挂面划号	C		手工	60	495.6	480
B04	挂面切修	C		切边	55	454.3	524
B05	挂面压倒边	B		平车	100	877.0	288
	后片*3						
	Thân sau*2						
C01	后片划号*1	C		手工	46	380.0	626
C02	前后片及袋口切修	C		手工	42	346.9	686
C03	后切开考三线及后下摆	B		拷克	30	263.1	960
C04	后中车滚边	B		平车	38	333.3	758
C05	后中暗线	B		平车	46	403.4	626
C06	后中开股烫及后下摆	B		手燙	42	368.3	686
C07	固定尺码标	B		平车	14	122.8	2057
C08	领圈固定标	B		平车	23	201.7	1252
	袖笼贴*4*2						
	Đáp vòng nách*4*2						
D01	接袖圈贴暗线及切边	B		专车	65	570.1	443
D02	袖笼贴划号*4	C		手工	54	446.0	533
D03	袖笼贴接缝*4及接一段	B		平车	100	877.0	288
D04	袖笼切半边缝含内片切边	C		切边	55	454.3	524
D05	袖笼压倒边明线	B		平车	120	1,052.4	240
D06	袖笼固定一条	B		平车	32	280.6	900
	Đáp cổ						

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

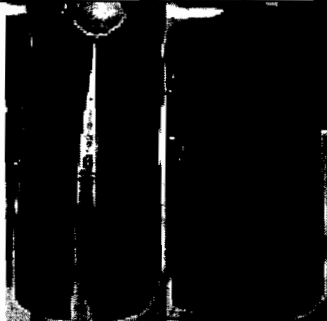
STYLE NO **G16-163C**

DATE: **6/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPI **9.92** **9.92**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E01	領貼模版暗線	Can đáp vòng cổ*1 bìa mẫu	B		专车	24	210.5	1200
E02	領貼划号	Sđ đáp cổ*1	C		手工	16	132.2	1800
	TOTAL					3089	26,863	9.32



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	2347		
雙針作業 2 kim	0		0
特種車作業 Đặc chủng	60	185	
手燙作業 Là	141		
手工作業 Cơ tay	356	0	
合記工時(秒) Tổng thời gian	2904	185	
出數(件)(SLC N)	9.92	156	
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	3089	總出數: Tổng LSCN	9.32

製表人: THAO