

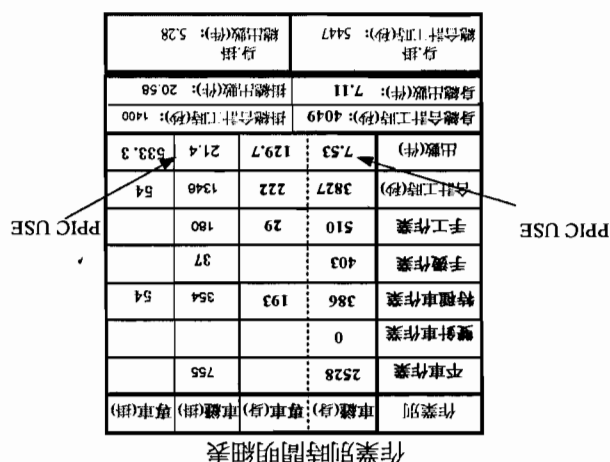
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

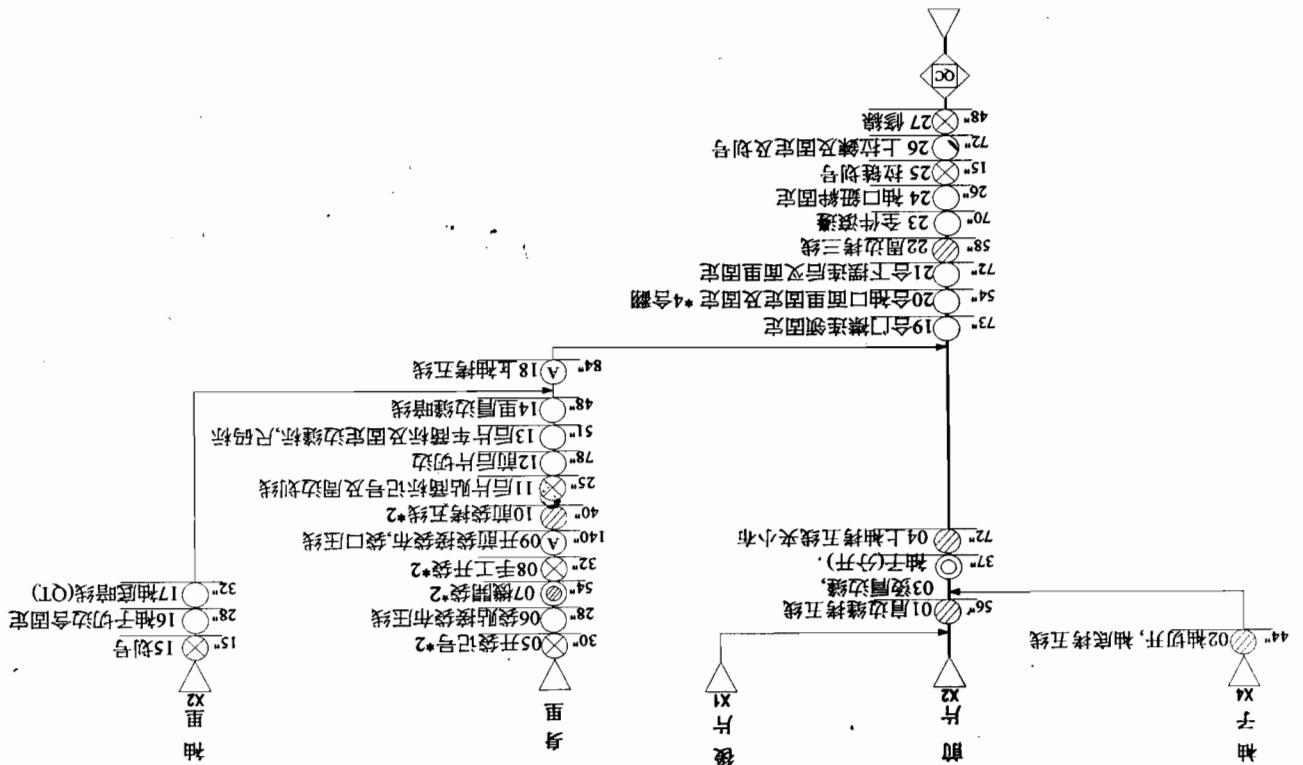
款式: G16-177RW		款式說明: 男裝風衣		制表人: 阿草		日期: 2015/07/18		文件編號:	
參考雷同款式: G15-043RW		照片							
生產車縫時間: 5173		特車組時間: 276		總時間: 5449					
生產出數: 5.56		特車組出數: 104.3		IE 總出數: 5.29					

PPIC 主管:

15/7/18



G16-177W 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(掛)
平車作業	2528		755
縫針車作業	0		
特種車作業	386	193	354
手縫作業	403		37
手工作業	510	29	180
合計工時(秒)	3827	222	1346
出數(件)	7.53	129.7	21.4
合計工時(秒)	533.3		54
掛縫合計工時(秒): 4049			
掛縫出數(件): 7.11			
掛縫合計工時(秒): 20.58			
身掛			
總計工時(秒): 5447			
總計出數(件): 5.28			

PPIC USE

作業別時間明細表

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

TAIPEI IE OUTPUT:

IE OUTPUT:

7.53

DATE: 18/07/2016

STYLE NK 616-1778

工程號碼 Mô công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	單位 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	單件 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	門襟材料套	C		手工	36	298.8	800	
02	釐片划号	C		手工	48	398.4	600	
03	机开縫*2	B		专车	54	475.2	533	
04	手工开縫*2	C		手工	32	265.6	900	
05	嵌貼後布壓線*2	B		专车	32	281.6	900	
06	开前袋上袋及固定兩头*2	A		专车	63	585.9	457	
07	嵌後布夾縫一邊壓線*2	B		专车	48	422.4	600	
08	嵌後布夾縫三边压線*2	B		专车	54	475.2	533	
09	前後底拷五線*2	B		拷克	42	369.6	686	
10	肩边縫暗線	B		拷克	103	906.4	280	
11	肩边縫明線3/8	B		专车	74	651.2	389	
12	肩边縫及後前下擺	B		手縫	40	352.0	720	
13	嵌, 手, 划号 各新釐耳*2	B		专车	27	237.6	1067	
14	訂釐耳*2, 釐帶耳, 各記号及剪	B		专车	56	492.8	514	
15	合門襟暗線	B		专车	110	968.0	262	
16	門襟切半縫份及疊釐耳門襟	B		专车	25	220.0	1152	
17	門襟开散縫及後前下擺	B		手縫	56	492.8	514	
18	上袖及剪牙口	A		专车	117	1,088.1	246	
19	袖壳压明線3/8各划号	B		专车	76	668.8	379	
20	上釐片夾尺綫標, 挂以耳	A		专车	105	976.5	274	
21	挂里門襟連后領貼暗線	A		专车	102	948.6	282	
22	各袖口及固定*4	A		专车	126	1,171.8	229	
23	各肩叉暗明線	A		专车	95	883.5	303	
24	修釐全件	C		手工	45	373.5	640	
25	門襟明線一道	B		专车	92	809.6	313	
26	袖下擺明線各記号	A		专车	96	892.8	300	
27	門襟裝飾明線	B		专车	42	369.6	686	
28	門襟开風眼記号*1	C		手工专车	10	83.0	2880	
29	門襟开風眼及打結*1	B		专车	27	227.6	1067	
XZ	修整	C		手工	105	871.5	274	
	縫蓋*2							
A01	嵌蓋縫折边*2	B		手縫	36	316.8	800	
A02	翻合口及固定	C		专车	14	116.2	2057	
	肩片*2							
B01	肩片划号*2	C		手工	40	332.0	720	
B02	肩中綫各轉角	B		专车	38	334.4	758	
B03	肩中及後肩叉	B		手縫	25	220.0	1152	
B04	肩中雙料明線	B		专车	37	325.6	778	
B05	肩叉轉口明線	B		专车	24	211.2	1200	
	袖*4							
C01	袖切開暗線	B		专车	47	413.6	613	
C02	袖切開明線3/8	B		专车	38	334.4	758	
C03	嵌袖切開及折袖口	B		手縫	30	264.0	960	
C04	袖底暗線	B		专车	42	369.6	686	
C05	袖底縫明線	B		手縫	23	202.4	1252	
C06	半袖山	B		专车	13	114.4	2215	
C07	袖口明線 1 inch	B		专车	45	396.0	640	
	袖*2							
D01	領子橫嵌暗線	B		专车	35	308.0	823	
D02	領子划線	C		手工	25	207.5	1152	
D03	修釐	C		手工	24	199.2	1200	
D04	嵌釐子	B		手縫	27	237.6	1067	
D05	領子明線3/8	B		专车	35	308.0	823	
D06	領子翻合口	C		手工	10	83.0	2880	
D07	領口切边	C		专车	7	58.1	4114	

STYLE NO 516-177B

DATE: 18/07/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

TAIPEI IE OUTPUT:

53

[illegible]

作业类别	Công đoạn	车组(砂)	Chuyên may	车组(砂)	Chuyên mìn	
平车作业	Máy thường	2528				
双针车作业		0				
特种车作业	Đặc chủng	386		193		
手扳作业	Là	403				
手工作业	Có tay	510		29		
待配上时(砂)		3827		222		
山数(件)	Tháp bẻ					
(SLCN)		7.53		129.7		
总合计时(砂)	Tổng cộng	4049			Tổng	7.11
					出数: LSCN	



SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:	21.40	21.40
---------------	-------	-------

STYLE NO: 615-172W

DATE: 18/07/2016

製表人：阿草

[illegible]