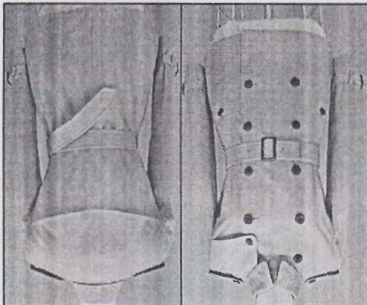


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：	G15-185C	款式說明：女裝外套	制表人：阿草	日期：2016/07/25	文件編號：
參考雷同款：					
生產車縫時間：4043 特車組時間：701			總時間：4744		
生產出數：7.12			特車組出數：41.1		
			IE 總出數：6.07		
照片					
					

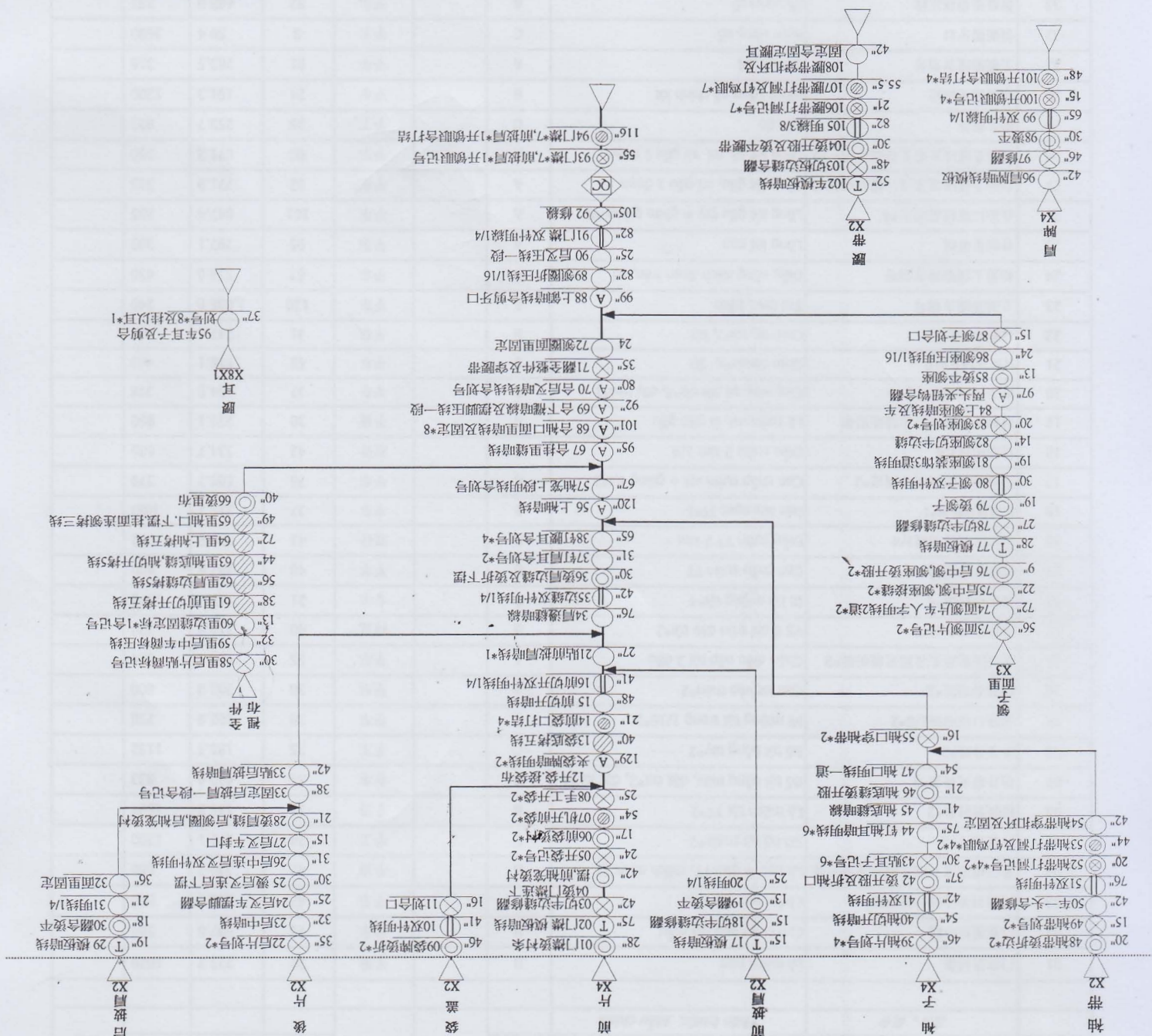
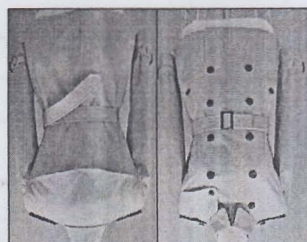
PPIC 主管：

(Handwritten signature)

日期	2016/07/25
制表人	阿草
日期	2016/07/25
制表人	阿草
日期	2016/07/25
制表人	阿草
日期	2016/07/25
制表人	阿草

作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	2155	
縫針車作業	547	
特種車作業	295	590
手縫作業	428	
手工作業	618	111
合計工時(秒)	4043	701
出庫(件)	7.12	41.1
總合計工時 (秒)	4744	總出庫 (件)
		6.07

作業別時間明細表



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

STYLE NO. G16-185C

DATE: 25/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.12

7.12

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	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
	照片、組合							
	Thần trước, Mẫu chính							
01	門襟燙村條	B		手燙	28	223.2	1029	
02	門襟嵌板暗線	B		專車	75	597.8	384	
03	門襟切半邊緣分及修翻	C		平車	42	311.6	686	
04	燙門襟連前下擺及前袖籠燙村條	B		手燙	42	334.7	686	
05	開袋記號*2	C		手工	24	178.1	1200	
06	前袋燙村條*2	B		手燙	17	135.5	1694	
07	機開袋夾袋蓋*2	B		專車	54	430.4	533	
08	手工開袋*2	C		手工	25	185.5	1152	
09	前袋口壓明線1/6*2	B		平車	38	302.9	758	
10	接袋布暗線*2	A		平車	36	302.0	800	
11	前袋固定兩頭及固定袋明線*2	A		平車	55	461.5	524	
12	前袋底拷五線*2	B		拷克	40	318.8	720	
13	前袋口打結*4	B		專車	21	167.4	1371	
14	前切開暗線*2	B		平車	48	382.6	600	
15	前切開雙針明線1/4	B		雙針	41	326.8	702	
16	貼前嵌肩暗線*1	B		平車	27	215.2	1067	
17	肩邊緣暗線及袋布固定*2	B		平車	76	605.7	379	
18	邊緣明線1/4	B		雙針	42	334.7	686	
19	肩縫開股燙及燙邊緣連要褶	B		手燙	30	239.1	960	
20	接、車、划号及剪耳*4	B		平車	37	294.9	778	
21	釘腰耳*4及划号	B		平車	65	518.1	443	
22	釘肩耳*2及划号	B		平車	31	247.1	929	
23	上袖暗線含划号	A		平車	120	1,006.8	240	
24	袖籠上段明線含划号	B		平車	67	534.0	430	
25	合挂里暗線	A		平車	95	797.1	303	
26	合袖口暗線及固定*4	A		平車	101	847.4	285	
27	合前下擺暗線及及門襟擺腳壓線	A		平車	92	771.9	313	
28	合肩叉暗線及肩叉擺腳壓線一段	A		平車	80	671.2	360	
29	翻全整件	C		手工	35	259.7	823	
30	領圈面里固定	B		平車	24	191.3	1200	
31	上領暗線含划号	A		平車	91	763.5	316	
32	領圈剪牙口	C		手工	8	59.4	3600	
33	領圈連領座壓線	A		平車	82	688.0	351	
34	肩叉壓線明線1/16	B		平車	30	239.1	960	
35	門襟雙針明線	A		雙針	82	688.0	351	
36	門襟*7,前披肩*1开鎖眼記号	C		手工專車	55	408.1	524	
37	門襟*7,前披肩*1开鎖眼含打結	B		專車	116	924.5	248	
XZ	修線	C		手工	105	779.1	274	
	袋牌*2					FALSE		
	Nap túi*2							
A01	袋牌燙折*2	B		手燙	46	366.6	626	
A02	袋蓋明線1/4	B		雙針	41	326.8	702	
A03	划合口*2	C		手工	8	59.4	3600	
A04	袋蓋固定一道	C		平車	8	59.4	3600	

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

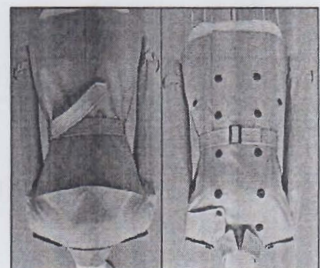
STYLE NO. G16-185C
DATE: 25/7/2016

7.12 7.12

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Thoi gian	使用機器 Đơn giá	時間 Thời gian	單件 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
B01	模板暗線	B	15	119.6	1920			
B02	修翻	C	15	111.3	1920			
B03	燙平	B	13	103.6	2215			
B04	雙針明線1/4	B	25	199.3	1152			
	后披肩*2					FALSE		
C01	模板暗線	B	19	151.4	1516			
C02	燙平	B	18	143.5	1600			
C03	雙針明線1/4	B	21	167.4	1371			
C04	后披肩面里固定	B	36	286.9	800			
	后片*2					FALSE		
D01	后片划号*2	C	35	259.7	823			
D02	后中暗線連轉角	B	32	255.0	900			
D03	后叉车摆脚含翻	B	25	199.3	1152			
D04	烫后叉	B	30	239.1	960			
D05	后中连后叉双针明線	B	31	247.1	929			
D06	后叉车封口	B	15	119.6	1920			
D07	后领、肩缝、后袖笼烫衬条	B	21	167.4	1371			
D08	固定里后披肩含划号	B	38	334.4	758			
D09	贴后披肩暗線*1	B	42	334.7	686			
	袖带*2					FALSE		
E01	袖带烫折两边*2	B	20	159.4	1440			
E02	袖带划号*2	C	15	111.3	1920			
E03	袖带车一头含翻	B	42	334.7	686			
E04	袖带双针明線	B	76	605.7	379			
E05	袖带打洞记号*4*2	C	20	148.4	1440			
E06	袖带打洞及开鸡眼*4*2	B	44	350.7	655			
E07	装订袖圈及固定	B	42	334.7	686			
	袖子*4					FALSE		
F01	袖子划号*4	C	46	341.3	626			
F02	肩连袖中暗線	B	54	430.4	533			
F03	肩连袖中双针明線	B	42	334.7	686			
F04	烫肩连袖口及袖口	B	37	294.9	778			
F05	贴耳子记号*6	C	30	222.6	960			
F06	袖口钉耳子*6	B	75	597.8	384			
F07	袖口穿袖带*2	C	16	118.7	1800			
F08	袖底暗線	B	41	326.8	702			
F09	袖底縫開膠	B	26	207.2	1108			
F10	袖口明線一道	B	54	430.4	533			
	领子*3,领座*3					FALSE		
G01	面领片记号*2	C	56	415.5	514			
G02	领片车入字车2道*2	B	72	573.8	400			

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	單价	日產量	使用配件及其他
G03	后中領,后中領座接縫*2	B		平车	22	175.3	1309	
G04	后中*1,領座燙开股*1	B		手燙	9	71.7	3200	
G05	模板暗线	B		专车	28	223.2	1029	
G06	切板边縫含飯	C		手工	27	200.3	1067	
G07	燙領子	B		手燙	19	151.4	1516	
G08	領座双針明线	B		双針	30	239.1	960	
G09	车台口固定	B		平车	17	135.5	1694	
G10	領座裝飾明线6道	B		多針	19	151.4	1516	
G11	領座划号*2	C		手工	20	148.4	1440	
G12	領台及領座切半边縫份	C		手工	14	103.9	2057	
G13	上領座暗线*2	A		平车	42	352.4	686	
G14	領座固定两头夾鈕鉤含修翻	B		平车	55	438.4	524	
G15	燙領座	B		手燙	13	103.6	2215	
G16	領座压明线1/16	B		平车	24	191.3	1200	
G17	領子划合口	C		手工	15	111.3	1920	
	肩牌*4					FALSE		
H01	模板暗线	B		专车	42	334.7	686	
H02	修翻	C		手工	46	341.3	626	
H03	燙平	B		手燙	30	239.1	960	
H04	双針明线	B		双針	65	518.1	443	
H05	肩牌鎖眼記号*2*2	C		手工专车	15	111.3	1920	
H06	肩牌鎖眼*2*2,鎖眼打結	B		专车	48	382.6	600	
	腰帶*2							
	Can dai eo*1	B		平车	15	119.6	1920	
I01	腰帶接縫*1	B		平车	15	119.6	1920	
I02	腰帶燙开股*1	B		手燙	9	71.7	3200	
I03	腰帶车模板暗线	B		专车	52	414.4	554	
I04	腰帶切板边縫含翻	C		手工	48	356.2	600	
I05	腰帶燙开股	B		手燙	30	239.1	960	
I06	腰帶双針明线	B		双針	82	653.5	351	
I07	腰帶穿扣环及固定含固定腰耳	B		平车	42	334.7	686	

工段名称 Mã công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 Thoi gian	使用机器 Đơn giá	时间 Sàn	日产量 Đơn giá	使用配件及其他
腰带打洞记号*7	C	手工专车	21	155.8	1371	
腰带打洞及开鸡眼*7	B	专车	55.5	442.3	519	
里布						
SD đục lỗ đai eo*7	C	手工	30	222.6	960	
May mặc lót giữa sau	B	平车	32	255.0	900	
Ghim mặc sườn lót, sd	B	平车	13	103.6	2215	
VS 5 chỉ sườn TT lót	B	拷克	38	302.9	758	
VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	52	414.4	554	
VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	350.7	655	
VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	573.8	400	
VS 3 chỉ gấu tay, gấu, nẹp, cổ	B	拷克	49	390.5	588	
里袖口, 下摆, 挂面连领拷三线			40	318.8	720	
TOTAL			4744	37,777	6.07	



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá
平车作业 (May thường)	2155		
双针车作业 (2kim)	547		
特种车作业 (Dặc chủng)	295	590	4698
手缝作业 (Là)	428		
手工作业 (Làm bằng tay)	618	111	824
合计工时 (Tổng thời tay)	4043	701	
出数(件) (SLCN)	7.12	41.1	32,255
总合计时 (秒) (Tổng thời)	4744		6.07