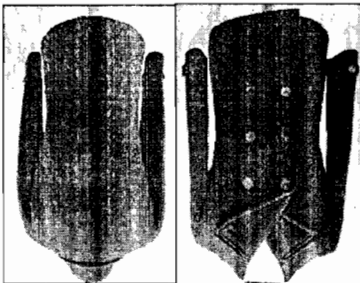


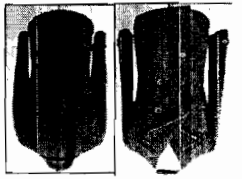
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-216C		款式說明: 女裝外套		制表人: 阿草		日期: 2016/09/21		文件編號:	
參考雷同款:									
生產車縫時間: 3263		特車組時間: 307		總時間: 3570					
生產出數: 8.83		特車組出數: 93.8		IE 總出數: 8.07					

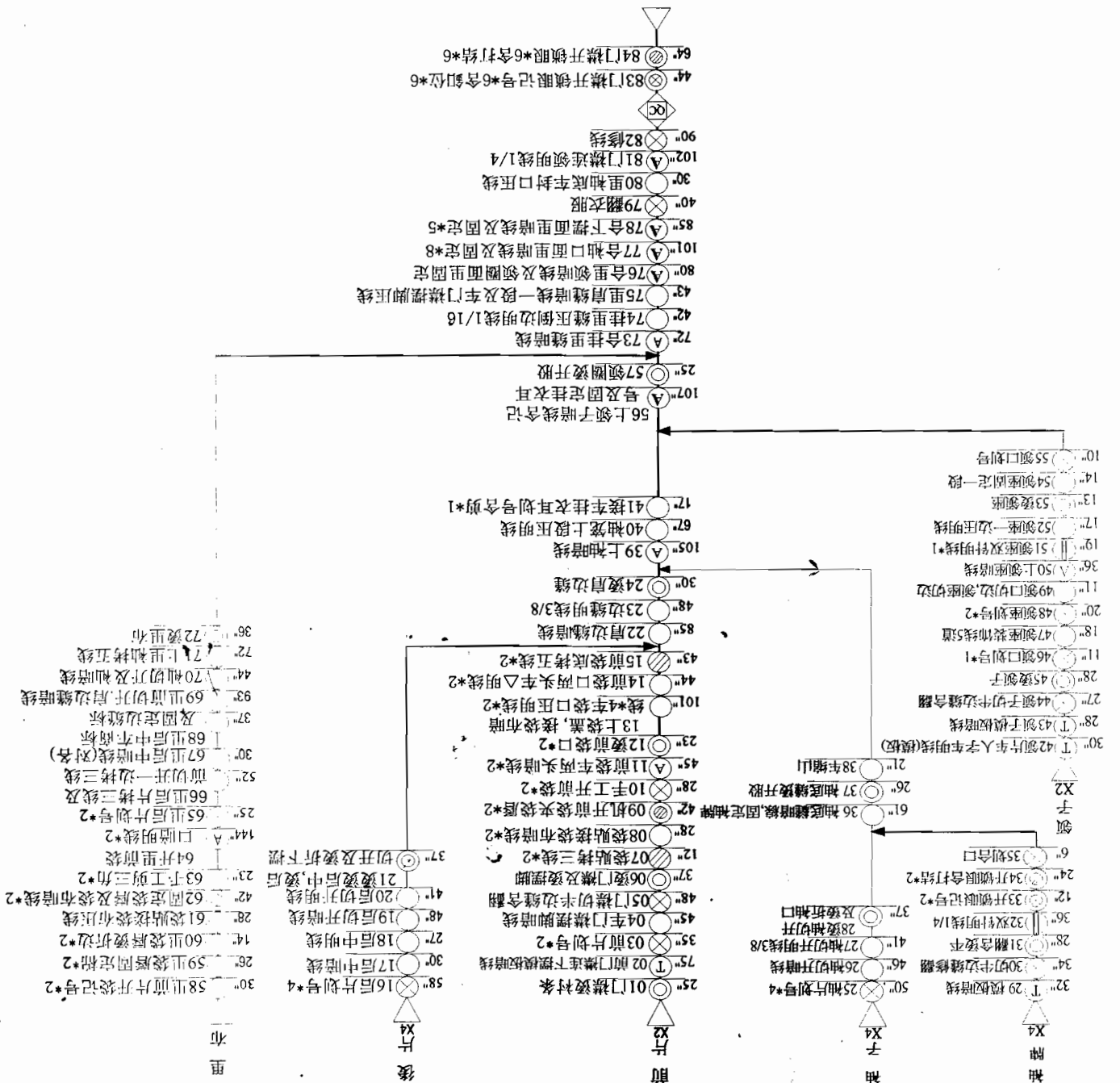
PPIC 主管:

2016/9/21



作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車車(掛)
平車作業	2432		
縫針車作業	19		
特種車作業	0	295	
手縫作業	359		
手工作業	453	12	
合計(工時(秒))	3263	307	
出數(件)	8.83	93.8	
身縫出數(件)	8.07		
身縫合計工時(秒)	3370		
身縫合計出數(件)			

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

8.83

VN IE OUTPUT:

8.83

DATE: 21/9/2016

STYLE NO: G16-216C

đoàn	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
		前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01		门襟烫衬条	Là méch nếp TT	B		手燙	25	199.3	1152
02		车门襟模板暗线	Can chập nếp	B		专车	75	597.8	384
03		前片划号*2	SD TT*2	C		手工	35	259.7	823
04		车门襟摆脚暗线	Chận nếp gấu	B		平车	45	358.7	640
05		门襟摆脚切半边缝含翻	Chém sửa lộn nếp TT	C		切边	48	356.2	600
06		烫平门襟及烫折下摆	Là êm nếp TT + gấu	B		手燙	37	294.9	778
07		袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ dập túi	B		拷壳	12	95.6	2400
08		袋贴接驳布压明线	Mí dập vào lót	B		平车	28	223.2	1029
09		机开袋*2夹袋唇*2	Bổ TT bằng máy, coi túi*2	B		专车	42	334.7	686
10		手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	207.8	1029
11		前袋口固定两头*2	Chận túi 2 đầu*2	A		平车	45	377.6	640
12		前袋口打结*2*2	Là miệng túi TT*2	B		手燙	23	183.3	1252
13		前袋接驳布*4及袋口明线*2	Can lót túi*4, diều miệng túi xq*2	A		平车	101	847.4	285
14		前袋口两头△明线*2*2	Diều 2 đầu túi hình tam giác*2*2	B		平车	44	350.7	655
15		车袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	43	342.7	670
16		肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính	B		平车	85	677.5	339
17		边缝明线3/8	Diều sườn 3/8	B		平车	48	382.6	600
18		肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手燙	30	239.1	960
19		上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	881.0	274
20		袖笼上段明线	Diều vòng nách, sd	B		平车	67	534.0	430
21		接车挂衣耳暗线含记号	Can may dây treo*1, sd, cắt	B		平车	17	135.5	1694
22		上领暗线含记号及固定挂衣耳	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A		平车	107	897.7	269
23		领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手燙	25	199.3	1152
24		合挂里肩缝暗线	Lồng lót nếp	A		平车	72	604.1	400
25		挂里压倒边明线1/16	Mí nếp tăng cường 1/16	B		平车	42	334.7	686
26		里肩缝暗线一段及门襟摆脚压线	Can khâu vai lót 1 đoạn, mí gấu 1 đoạn	B		平车	43	342.7	670
27		合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót vòng cổ, ghim vòng cổ chính lót	A		平车	80	671.2	360
28		合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay áo, ghim gấu*8	A		平车	101	847.4	285
29		合下摆暗线及固定*5	Lồng lót gấu áo, ghim*5	A		平车	85	709.0	341
30		翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720
31		里袖底压明线	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
32		门襟连领子明线1/4	Diều nếp áo, sống cổ 1/4	B		平车	102	812.9	282
33		门襟开领眼记号*6含扣位*6	SD bổ khuy nếp*6, vị trí cúc nếp*6	C		手工专车	44	326.5	655
34		门襟开领眼*6含打结*6	Bổ khuy nếp*6, di bộ khuy nếp*6	B		专车	64	510.1	450
XZ		修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320

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

STYLE NO: 616-216C

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 21/9/2016

8.83

8.83

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記号 縫記号	使用机器 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
-------------------------	-----------------------	-----------	-------------	-------------------	------------------	---------------------

A01	肩片划号*2	C		手工	30	222.6	960
A02	后侧片划号*2	C		手工	28	207.8	1029
A03	后中暗线	B		平车	30	239.1	960
A04	后中明线3/8	B		平车	27	215.2	1067
A05	后切开暗线	B		平车	48	382.6	600
A06	后切开明线3/8	B		平车	41	326.8	702
A07	烫后披肩,烫后切开及烫折后下摆	B		手烫	37	294.9	778
袖牌*4							
B01	袖牌模板暗线	B		平车	32	255.0	900
B02	修翻	C		平车	34	252.3	847
B03	烫平	B		手烫	28	223.2	1029
B04	袖牌明线3/8	B		平车	36	286.9	800
B05	开风眼记号*2	C		手工	12	89.0	2400
B06	开鸡眼*2含打结	B		平车	24	191.3	1200
B07	袖牌划号*2	C		手工	6	44.5	4800
袖子*3*2							
C01	袖子划号*3*2	C		手工	50	371.0	576
C02	袖切开暗线	B		平车	46	366.6	626
C03	袖切开双针明线1/4	B		平车	41	326.8	702
C04	袖切开烫平及烫折袖口	B		手烫	37	294.9	778
C05	袖底固定袖牌记号	B		平车	20	159.4	1440
C06	袖底暗线	B		平车	41	326.8	702
C07	袖底烫倒边	B		手烫	26	207.2	1108
C08	车缩山	B		平车	21	167.4	1371
领子*2							
D01	领片车入本字	B		平车	30	239.1	960
D02	模板暗线	B		平车	28	223.2	1029
D03	修翻	C		手工	27	200.3	1067
D04	烫领子	B		手烫	28	223.2	1029
D05	领座装饰明线5道	B		平车	18	143.5	1600
D06	领座划号*2	C		手工	20	148.4	1440
D07	领口切边,领座切边	C		手工	11	81.6	2618
D08	上领座暗线	A		平车	36	302.0	800
D09	领座双针明线	B		双针	19	151.4	1516
D10	领座一边压明线	B		平车	17	135.5	1694
D11	烫领座	B		手烫	13	103.6	2215
D12	领座固定一段	B		平车	14	111.6	2057
D13	领子划口	C		手工	10	74.2	2880

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

STYLE NO: 616-216C

DATE: 21/9/2016

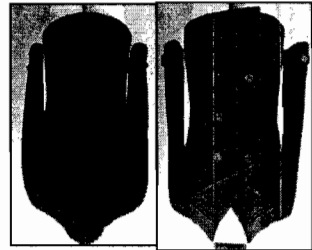
TAIPEI IE OUTPUT:

8.83

8.83

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
đoàn	Tên công đoạn	Cấp	hợp縫记号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng

	里布						
E01	里前片开袋记号*2	C		手工	30	222.6	960
E02	里袋唇固定帮*2	B		平车	26	207.2	1108
E03	里袋唇烫折边*2	B		手烫	14	111.6	2057
E04	袋贴接袋布暗线*2	B		平车	28	223.2	1029
E05	固定袋唇及袋布暗线*2	B		平车	42	334.7	686
E06	手工剪三角*2	C		手工	23	170.7	1252
E07	里前袋口固定两头及一边压明线	A		平车	56	469.8	514
E08	里袋口三边压明线夹袋布*2	B		平车	42	334.7	686
E09	里袋底车暗线*2及一边固定大身	B		平车	46	366.6	626
E10	里后片划号*2	C		手工	25	185.5	1152
E11	里后片拷三线及前切开一边拷三	B		平车	52	414.4	554
E12	里后中暗线(对各)	B		平车	30	239.1	960
E13	里车商标及固定尺码标	B		平车	37	294.9	778
E14	里前切开暗线	B		平车	41	326.8	702
E15	里肩边缝暗线	B		平车	52	414.4	554
E16	里前切开,袖底暗线	B		平车	44	350.7	655
E17	里上袖暗线	B		平车	72	573.8	400
E18	烫里布	B		手烫	36	286.9	800
	TOTAL					28,455	8.07



製表人: THAO

作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) may chuyên dùng						
平车作业 (Máy thường)	2432						
双针车作业 (2kim)	19						
特种车作业 (Đặc chủng)	0	295	909				
手烫作业 (Là)	359						
手工作业 (Làm bằng tay)	453	12	89				
合计工时(秒) Tổng thời gian	3263	307					
出数(件) (SLCN)	8.83	93.8	27457				
总计秒数 Tổng thời gian	3570						8.07

0