

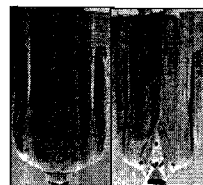
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

款式說明：女裝外套		制表人：阿草	日期：2016/07/06	文件編號：
款式：	G16-228C 同款 G16-228 订单：13872 件			
	16-209C			
參考雷同款：		照片		
生產車縫時間：4058 特車組時間：434		總時間：4492		
生產出數：7.10		特車組出數：66.4		
		IE 總出數：6.41		

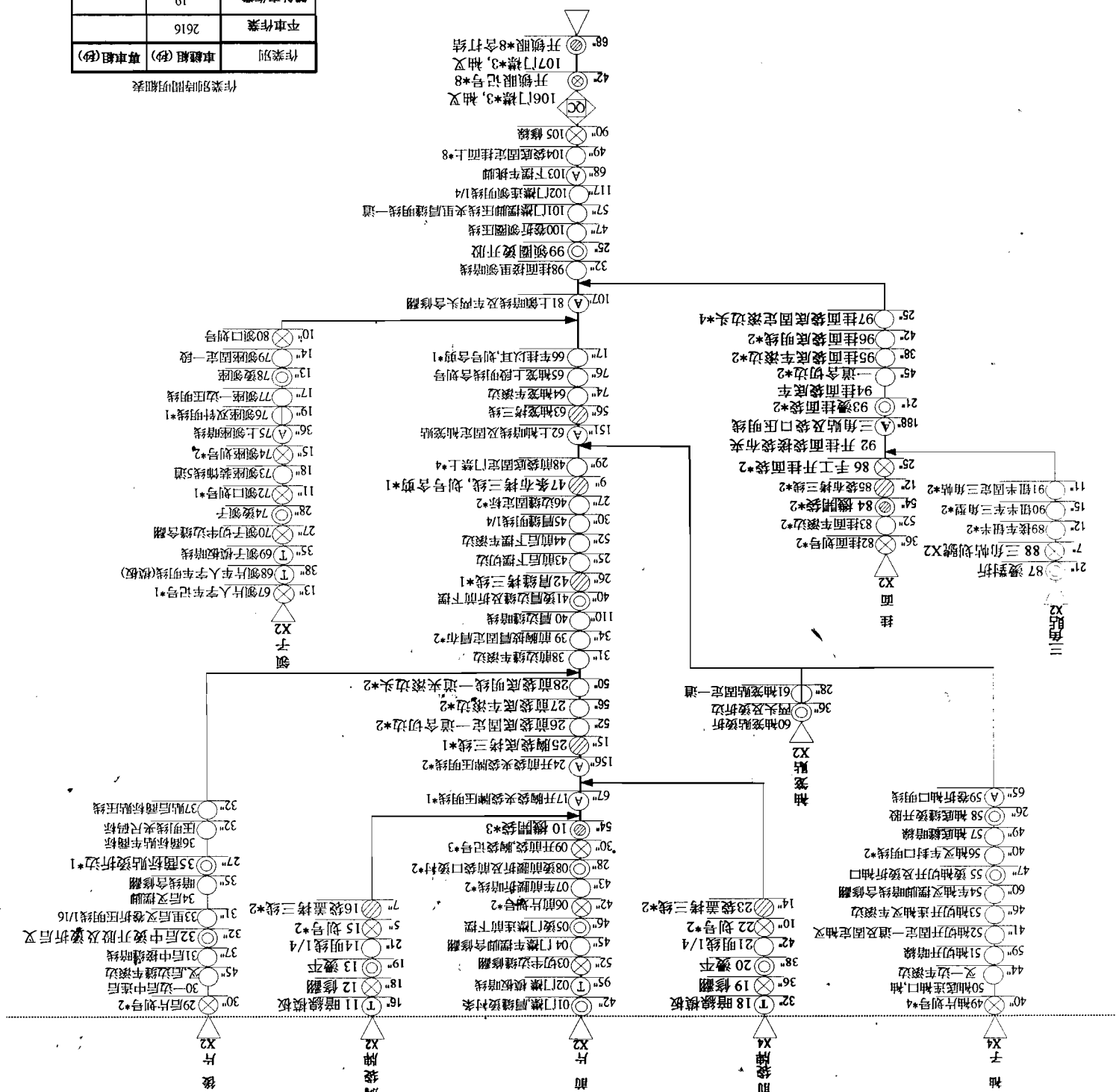
PPIC 主管：

15/2/06



作業別	車組組(秒)	車組組(秒)
平車作業	2616	
縫針車作業	19	
特種車作業	434	392
手縫作業	506	
手工作業	483	42
合計工時(秒)	4058	434
出廠(件)	7.10	66.4
總出廠	4492	6.41

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.10

STYLE NO 616-228C

DATE: 6/7/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
01	前门襟连肩缝绱衬	Là méch nép TT, cầu vai	B		手燙	42	369.6	686
02	门襟横嵌暗线	Can chập nép	B		专车	95	836.0	-803
03	门襟切半边缝分	Chém sửa nép	C		平车	52	431.6	554
04	车门襟摆脚含修翻	Chấn gấu nép, sửa lộn	B		平车	45	396.0	640
05	烫门襟连肩摆脚	Là nép, là gập gấu	B		手燙	56	492.8	514
06	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	42	348.6	686
07	车前腰折暗线*2	May lỵ eo TT*2	B		平车	43	378.4	670
08	烫前腰折及前袋口烫衬*2	Là lỵ eo TT*2, là méch miệng túi TT*2	B		手燙	28	246.4	1029
09	开袋记号*2	SD vị trí bố túi TT	C		手工	30	249.0	960
10	机开袋头烫布*3	Bố túi TT bằng máy, ghim lốt túi*3	B		专车	54	475.2	533
11	手工开袋*3	Bố túi bằng tay*3	C		手工	38	315.4	758
12	开胸袋暗线*1(整件)	May túi ngực hoàn chỉnh	A		平车	67	623.1	430
13	前袋口固定两头及里袋口压明线	Chấn miệng túi 2 đầu*2, mí miệng túi lốt	A		平车	65	604.5	443
14	烫前袋口*3	Là miệng túi TT*3	B		手燙	0	-	#DIV/0!
15	上袋盖及接袋布,烫盖两头压明线	Tra nắp túi, can lốt túi*2 mí nắp túi 2 đầu	A		平车	91	846.3	316
16	前袋底切边含固定*2	Chém đáy túi TT*2	C		切边	52	431.6	554
17	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi TT*2	B		喇叭	56	492.8	514
18	车前袋底明线*2	Điêu tròn đáy túi*2, ghim viền	B		平车	50	440.0	576
19	胸袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi ngực*1	B		拷克	15	132.0	1920
20	前边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT	B		喇叭	31	272.8	929
21	前胸袋肩固定肩布*2	Ghim đáp lốt ngực vào TT*2	B		平车	34	299.2	847
22	肩边缝暗线	Can chập sườn, vai	B		平车	110	968.0	262
23	肩缝拷三线*2	VS 3 chỉ cầu vai	B		拷克	26	228.8	1108
24	前后下摆切边	Chém gấu áo	C		平车	25	207.5	1152
25	烫肩边缝烫折下摆及烫边叉	Là sườn vai, là gập gấu TT	B		手燙	47	413.6	613
26	肩缝明线1/4	Điêu cầu vai 1/4	B		平车	30	264.0	960
27	边缝固定标*2	Ghim mốc sườn*2	B		平车	27	237.6	1067
28	条布拷三线含剪	VS 3 chỉ dây giằng túi*2, sd, cắt	B		拷克	9	79.2	3200
29	前袋底固定及固定门襟上*4	Ghim giằng túi TT*4	B		平车	29	255.2	993
30	袖笼贴不烫折两头及烫折边*2	Là gập 2 đầu đáp lốt nách, là gập*2	B		手燙	36	316.8	800
31	袖笼贴布牢固定合口*2	Ghim miếng đáp lốt nách*2	B		平车	28	246.4	1029
32	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250
33	上袖笼贴布暗线*2	Tra đáp lốt nách vào vn*2	B		平车	46	404.8	626
34	袖笼拷三线	VS 3 chỉ vòng nách	B		拷克	56	492.8	514
35	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B		喇叭	74	651.2	389
36	袖笼上段明线含记号	Điêu vòng nách đoạn trên, sd	B		平车	76	668.8	379
37	车挂表耳及划号及剪*1	May dây treo +SD +cắt*1	B		平车	17	149.6	1694
38	上领子及固定挂表耳含记号	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A		平车	107	995.1	269
39	挂面接里领暗线	Can đáp nép vào cổ lốt	B		平车	32	281.6	900
40	领圈烫开股*2	Là rẽ vòng cổ 2 đoạn	B		手燙	25	220.0	1152
41	袖圈车滚边	Mí gập vòng cổ 1/16	B		喇叭	47	413.6	613
42	下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B		喇叭	52	457.6	554
43	门襟摆脚压线一段及里肩缝压线	Mí gấu 2 đầu 1 đoạn, mí cầu vai lốt	B		平车	57	501.6	505
44	下摆车跳脚	Vật gấu áo	A		平车	68	632.4	424
45	门襟明线1/4	Điêu nép, cổ áo 1/4	A		平车	117	1,088.1	246
46	袋底固定挂面上*8	Ghim túi vào nép*8	B		平车	49	431.2	588
47	门襟*3,袖叉开锁眼记号*8	Sd bố khuy nép*4, bố khuy tay*4*2	C		手工专车	42	348.6	686
48	门襟*3,袖叉开锁眼*8含打结	Bố khuy nép*4 bố khuy tay*4*2	B		专车	68	598.4	424

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

TAPE I E OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 616-228C
DATE: 6/7/2016

7.10

工程號碼 Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台機記号 使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
XZ	修線	C	手工	747.0	320
	挂面*2				
A01	挂面划记号*2	C	手工	298.8	800
A02	挂面连肩缝车滚边*2	B	喇叭	457.6	554
A03	三角贴烫折*2	B	手烫	184.8	1371
A04	三角贴划号*2	C	手工	58.1	4114
A05	车钮半*2	B	平车	105.2	2400
A06	钮半固定三角型*2	B	平车	131.6	1920
A07	钮半固定三角*2	B	平车	96.5	2618
A08	挂面机开袋*2	B	专车	473.6	533
A09	手工剪三角*2	C	手工	206.5	1152
A10	挂面袋底拷三线*2	B	拷克	105.2	2400
A11	挂面袋固定两头*2	A	平车	418.5	640
A12	烫挂面袋*2	B	手烫	184.2	1371
A13	接袋布夹三角贴*2及接布暗线*4	A	平车	781.2	343
A14	挂面口袋四边压明线*2	A	平车	548.7	488
A15	挂面袋底暗线及切边*2	B	平车	394.7	640
A16	挂面袋底车滚边*2	B	平车	333.3	758
A17	挂面袋底明线*4	B	平车	368.3	686
A18	挂面袋底固定滚边*4	B	平车	220.0	1152
	投置*4				
B01	袋盖模板暗线	B	专车	281.6	900
B02	修翻袋盖	C	手工	298.8	800
B03	烫平	B	手烫	334.4	758
B04	袋盖明线1/4	B	平车	369.6	686
B05	划号*2	C	手工	83.0	2880
B06	袋盖拷三线*2	B	拷克	123.2	2057
	投置*4				
	投置*4				
C01	袋盖模板暗线	B	专车	140.8	1800
C02	修翻袋盖	C	手工	149.4	1600
C03	烫平	B	手烫	167.2	1516
C04	袋盖明线1/4	B	平车	184.8	1371
C05	划号*2	C	手工	41.5	5760
C06	袋盖拷三线*1	B	拷克	61.6	4114
	后片*2				
	后片*2				
D01	后片划号*2	C	手工	249.0	960
D02	一边后中连后叉,后边缝车滚边	B	喇叭	396.0	640
D03	后中接缝暗线	B	平车	325.6	778
D04	后中烫开股及烫折后叉	B	手烫	281.6	900
D05	后叉烫折压线1/16	B	平车	237.6	1067
D06	后中一边连后叉车滚边	B	喇叭	272.8	929
D07	后叉车摆脚暗线含修翻	B	平车	308.0	823
D08	商标贴烫折边*1	B	手烫	237.6	1067
D09	商标贴车商标压线及尺码标	B	平车	281.6	900
D10	后中贴商标贴压线	B	平车	281.6	900

SEWING OPERATION LIST

7.10

7.10