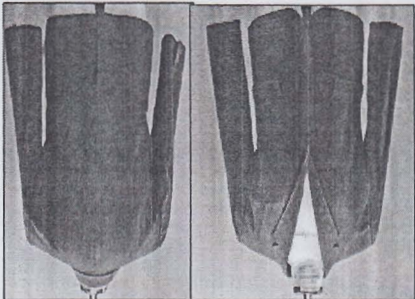


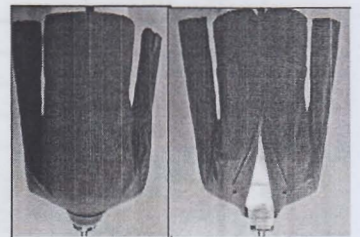
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G16-245B		款式說明: 男裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/07/07		文件編號:					
參考雷同款:		照片 													
生產車縫時間: 3515												特車組時間: 380		總時間: 3895	
生產出數: 7.19												特車組出數: 75.8		IE 總出數: 7.39	

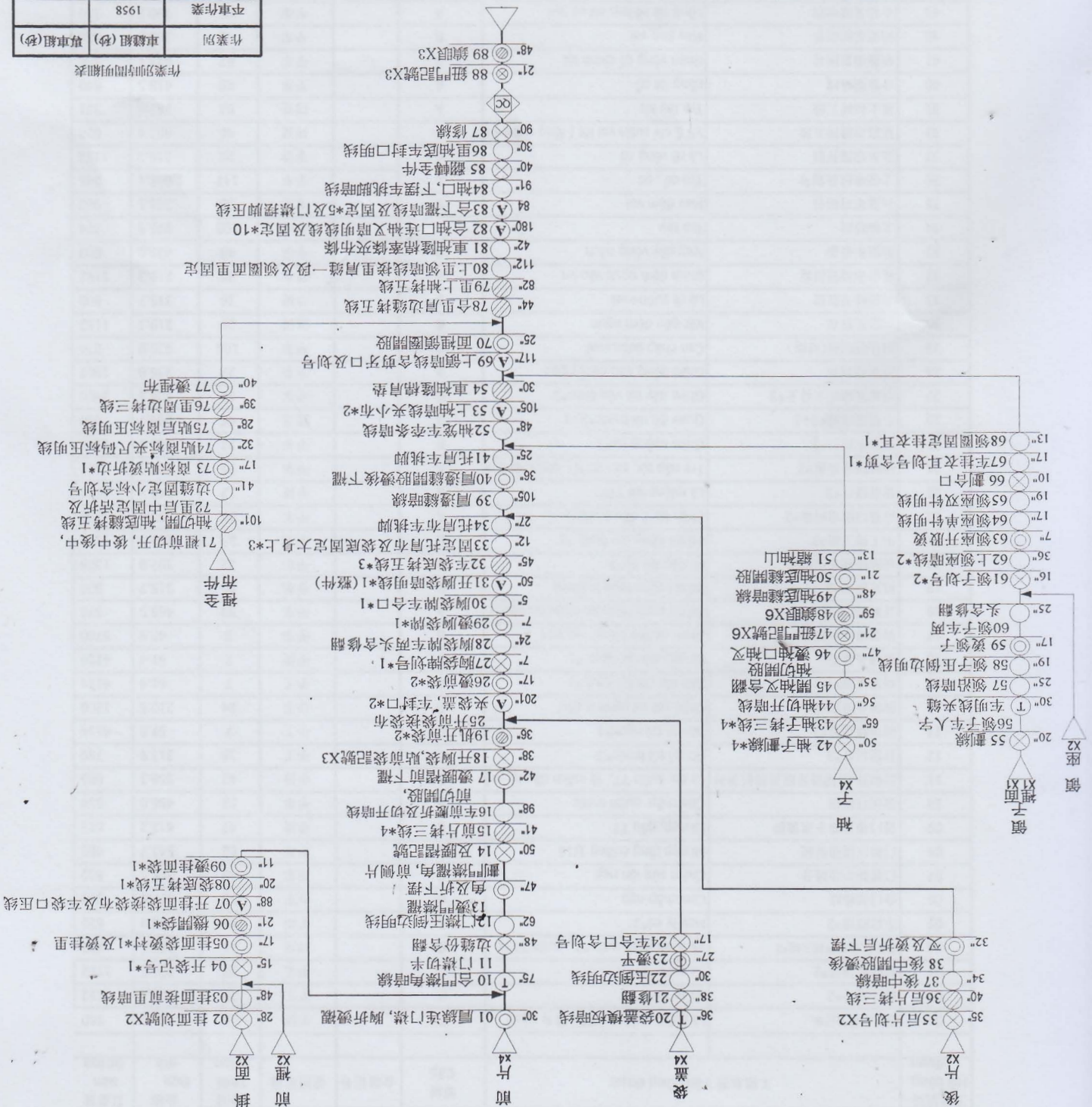
PPIC 主管:

陳力



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	車縫組(秒)
車縫組	1958	489	359
拷克生作業			
特種車作業	116	447	
手縫作業		505	21
合計工時(秒)	3515	380	75.8
出廠(件)	8.19		
總出廠數	3895		7.39

作業別時間明細表



[illegible]

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G16-245B
DATE: 7/7/2016

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A02	修補袋蓋*2	C		手工	38	313.9	758
A03	袋蓋壓倒明線	B		平車	30	263.1	960
A04	袋蓋*2	B		手縫	34	298.2	847
A05	袋蓋合口*2	C		平車	10	82.6	2880
A06	袋蓋合口*2	C		平車	7	57.8	4114
后片*2							
B01	后片划号	C		手工	35	290.5	823
B02	后片拷三线	B		拷克	40	352.0	720
B03	后中暗线	B		平車	34	299.2	847
B06	後后中及后下摆后領圈燙村	B		手縫	32	281.6	900
袖子*4							
C01	領子划号	C		手工	50	415.0	576
C02	袖子拷三线*4	B		拷克	65	572.0	443
C03	袖切開暗线	B		平車	56	492.8	514
C04	開袖叉合修補	B		平車	35	308.0	823
C05	袖切開股燙及袖叉及袖叉	B		手縫	47	413.6	613
C06	鈕門記号6	C		手工	21	174.3	1371
C07	鎖眼*6(固定袖叉,鎖眼打結)	B		平車	59	519.2	488
C08	袖底縫暗线	B		平車	48	422.4	600
C09	袖底縫開股燙	B		手縫	21	184.8	1371
C10	縮袖山	B		平車	13	114.4	2215
領子*2							
D01	領子划線*2	C		手工	20	166.0	1440
D02	領座車人字車模板	B		平車	30	264.0	960
D03	領子暗线	B		平車	25	220.0	1152
D04	領子壓倒明線含記号	B		平車	19	167.2	1516
D05	燙領子	B		手縫	17	149.6	1694
D06	車两头含修補	B		平車	25	220.0	1152
D07	領座划号*2	C		手工	16	132.8	1800
D08	上領座暗线*2	A		平車	36	334.8	800
D09	領座一边压明线1/16	B		平車	17	149.6	1694
D10	領座双針明线一边	B		双針	19	167.2	1516
D11	領座開股燙*1	B		手縫	7	61.6	4114
D12	領口划号	B		手工	10	88.0	2880
D13	接車挂衣划号含剪*1	B		平車	17	149.6	1694
D14	領圈固定挂衣耳*1	B		平車	13	114.4	2215
挂面*2							
E01	挂面划号*2	C		手工	28	232.4	1029
E02	挂面接前里暗线	B		平車	48	422.4	600
E03	開袋記号*1	C		手工	15	124.5	1920
E04	挂面口袋燙村*1及挂里燙倒边	B		手縫	17	149.6	1694
E05	燙袋口*1	B		平車	21	184.8	1371
Bắp nếp*2							
F01	Bắp nếp*2	C		手工	28	232.4	1029
F02	Can chắp bắp nếp vào lót TT	B		平車	48	422.4	600
F03	SD bắp nếp*1	C		手工	15	124.5	1920
F04	Là méch miệng túi*1 và là bắp nếp	B		手縫	17	149.6	1694
F05	Bỏ túi bắp nếp bằng máy*1	B		平車	21	184.8	1371

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

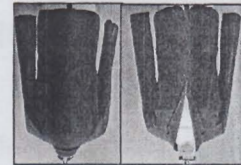
TAIPEI IE OUTPUT:

8.19

STYLE NO 616-245B

DATE: 7/7/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	Sản lượng
E06	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
E07	固定两头*1	Chấn túi 2 đầu*1	A		平车	19	176.7	1516
E08	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	11	96.8	2618
E09	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mi miệng túi*1	B		平车	54	475.2	533
E10	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B		拷克	20	176.0	1440
Lót								
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F02	里后中固定活折及固定边缝拷五线及夹布*4	Ghim lỵ giữa sau lót, chận sê lót, gh	B		平车	41	360.8	702
F03	后商标烫折边*1	Là gấp dập mắ TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
F04	车商标夹尺码标	Mi dán mắ vào dập mắ, dập mắ c	B		绣花车	32	281.6	900
F05	船后商标压明线	Mi dán dập mắ TS	B		绣花车	28	246.4	1029
F06	里后切开拷五线	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
F07	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giãn	B		拷克	46	404.8	626
F08	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phần tay, thân, sê	B		拷克	49	431.2	588
F09	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720
TOTAL								
						3895	34,383	7.39



製表人: 阿草

作业别	车缝(秒)	穿车(秒)	平车作业	Máy thường	拷克作业	Máy vs	May vien	(喇叭)	挑脚车作业	Dặc chùng	手烫作业	Cd tay	Tổng thời	出数(件)SLC	8.19	3895	总出数:	Tổng LSCN	7.39
作业别	车缝(秒)	穿车(秒)	平车作业	Máy thường	拷克作业	Máy vs	May vien	(喇叭)	挑脚车作业	Dặc chùng	手烫作业	Cd tay	Tổng thời	出数(件)SLC	8.19	3895	总出数:	Tổng LSCN	7.39

44

6

6

1

6

25