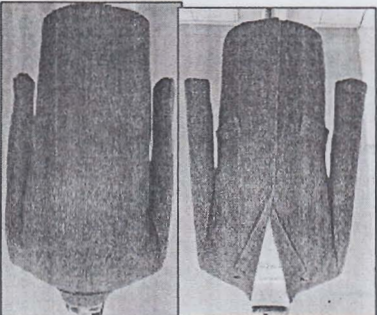


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G16-246C	款式說明: 男裝外套	制表人: 阿草	日期: 2016/07/28	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 3709 特車組時間: 381			總時間: 4090		
生產出數: 7.76			特車組出數: 75.6		
			IE 總出數: 7.04		
照片					

PPIC 主管:

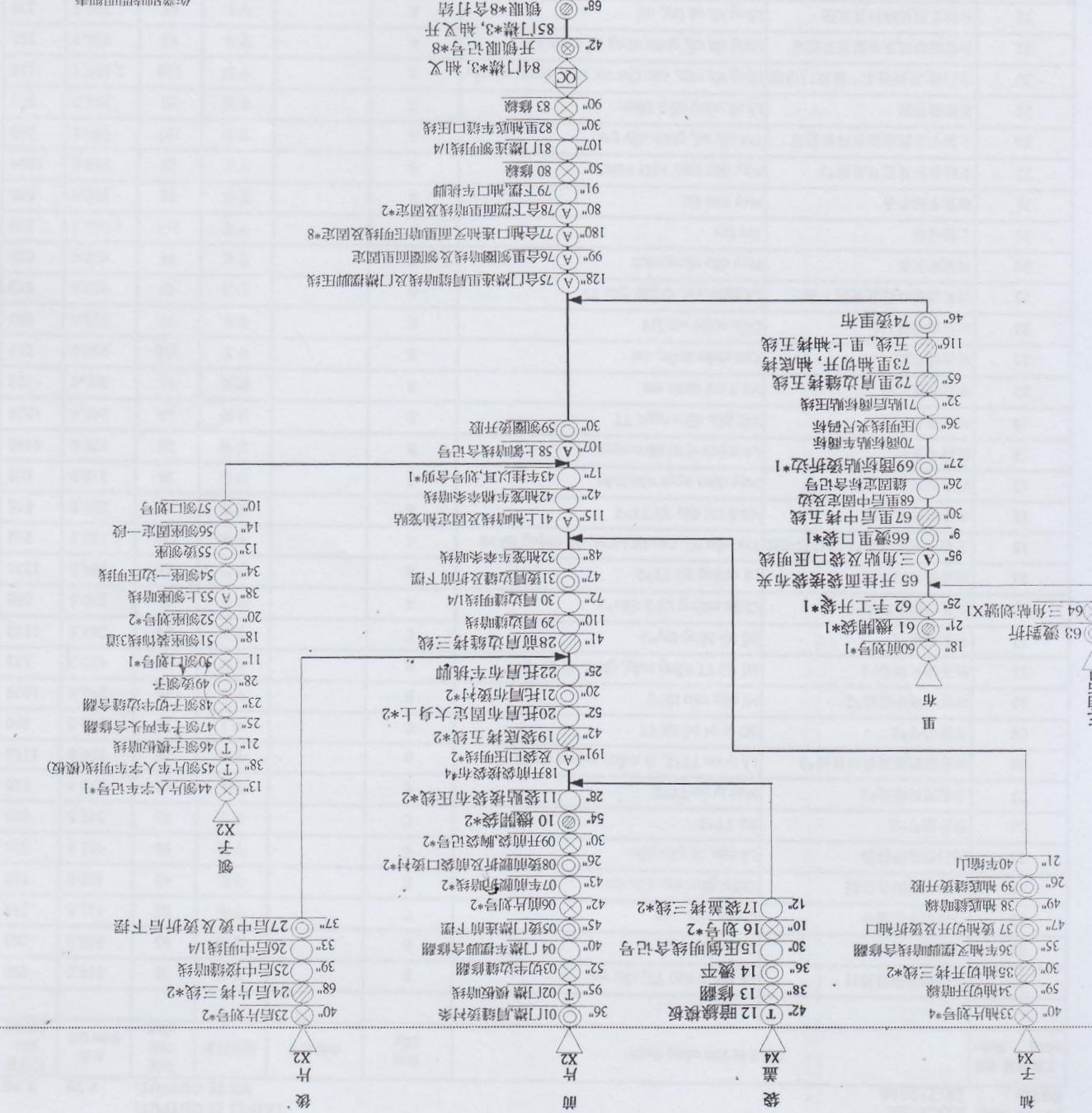
1/4/2017

日期	2016/07/28
制表人	阿草
審核人	
日期	
制表人	
審核人	
日期	
制表人	
審核人	



作業別	車縫組(秒)	手縫組(秒)	總計(秒)
平車作業	2695	0	2695
雙針車作業	0	0	0
特種車作業	0	339	339
手縫作業	526	488	1014
合計工時(秒)	3709	434	4143
出數(件)	7.76	66.4	74.16
總計工時(秒)	4090		
總出數(件)			7.04

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.76

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	前门襟連肩縫燙衬	Là méch nép TT, cầu vai	B			36	316.8	800
02	门襟模板暗线	Can cháp nép	B			95	836.0	303
03	门襟切半边缝分	Chém sửa nép	C			52	431.6	554
04	车门襟撞脚含修翻	Chấn gấu nép, sửa lộn	B			40	352.0	720
05	烫门襟連燙撞脚	Là nép, là gắp gấu	B			56	492.8	514
06	前片划号*2	SD TT*2	C			42	348.6	686
07	车前腰折暗线*2	May ly eo TT*2	B			43	378.4	670
08	烫前腰折及前袋口烫衬*2	Là ly eo TT*2, là méch miệng túi TT*2	B			26	228.8	1108
09	开袋记号*2	SD vị trí bỏ túi TT	C			30	249.0	960
10	袋贴接烫布压线*2	Mí dáp vào lót*2	B			28	246.4	1029
11	机开袋夹烫布*2	Bổ túi TT bằng máy, ghim lót túi*2	B			54	475.2	533
12	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C			25	207.5	1152
13	前袋口固定两头*2	Chấn miệng túi 2 đầu*2	A			42	390.6	686
14	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B			21	184.8	1371
15	上袋盖及接烫布*4,袋口压明线	Tra nắp túi, can lót túi*4, mí miệng túi xq	A			124	1,153.2	232
16	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi TT*2	B			42	369.6	686
17	固定托肩布	May đệm ngực vào thân	B			36	316.8	800
18	托肩布烫衬	Là méch vị trí đệm ngực	B			20	176.0	1440
19	托肩布车挑脚	Vắt gấu đệm ngực TT	B			28	246.4	1029
20	肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai	B			41	360.8	702
21	肩边缝暗线	Can cháp sườn, vai	B			110	968.0	262
22	肩边缝明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B			72	633.6	400
23	烫肩边缝暗线及烫折下摆	Là sườn vai, là gắp gấu TT	B			47	413.6	613
24	袖笼车欠条	May dây vòng nách	B			48	422.4	600
25	上袖暗线	Tra tay	A			115	1,069.5	250
26	袖笼车柳条	May ken vai	B			42	369.6	686
27	车挂衣耳及划号及剪*1	May dây treo + SD + cắt*1	B			17	149.6	1694
28	上领子及固定挂衣耳含记号	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A			107	995.1	269
29	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ 2 đoạn	B			30	264.0	960
30	台门襟,里肩缝车一段及门襟撞	Lồng lót nép, can cầu vai lót 1 đoạn, mí gấu	A			128	1,190.4	225
31	合领圈暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chỉnh lót	A			99	920.7	291
32	合袖叉面里暗线及压线	Lồng lót sê tay, mí	A			85	790.5	339
33	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A			95	883.5	303
34	合下摆暗线及固定*2	Lồng lót gấu áo, ghim*2	A			80	744.0	360
35	下摆,袖口车挑脚	Vắt gấu áo, gấu tay	B			91	800.8	316
36	翻衣服	Lộn áo	C			50	415.0	576
37	门襟连烫明线1/4	Điều nép, cổ áo 1/4	A			107	995.1	269
38	袖底车缝口压线	Mí bụng tay	B			30	264.0	960
39	门襟*3,袖叉开烫眼*8	Sd bổ khuy nép*3, bổ khuy tay*4*2	C			42	348.6	686
40	门襟*3,袖叉开烫眼*8含打结	Bổ khuy nép*3 bổ khuy tay*4*2	B			68	598.4	424
XZ	修线	Cắt chỉ	C			90	747.0	320
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	袋盖模板暗线	Can cháp nắp túi bìa mẫu	B			42	369.6	686
A02	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C			38	315.4	758

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

7.76

7.76

STYLE NO.: 616-246C
DATE: 28/7/2016

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A03	燙平	B		手燙	36	316.8	800
A04	燙蓋明線1/4	B		平車	30	264.0	960
A05	划号*2	C		手工	10	83.0	2880
A06	袋蓋固定一道*2	B		平車	12	105.6	2400
后片*2							
B01	后片划号*2	C		手工	40	332.0	720
B02	后片拷三线*2	B		拷克	68	598.4	424
B03	后中接縫暗线	B		平車	39	343.2	738
B04	后中明线1/4	B		平車	33	290.4	873
B05	烫后中及烫折后下摆	B		手燙	37	325.6	778
袖子*4							
C01	袖片划号*4	C		手工	50	415.0	576
C02	袖切开暗线	B		平車	59	519.2	488
C03	袖切开拷三线	B		拷克	30	264.0	960
C04	车袖叉摆脚暗线含修翻	B		平車	35	308.0	823
C05	烫袖切开及烫袖叉	B		手燙	47	413.6	613
C06	袖切开连袖叉明线1/4	B		平車	46	404.8	626
C07	袖底连袖口拷三线	B		拷克	55	484.0	524
C08	袖底縫暗线	B		平車	49	431.2	588
C09	袖底燙倒边	B		手燙	26	228.8	1108
C10	车縮山	B		平車	21	184.8	1371
领子*2							
D01	领片车入字车记号	C		手工	13	107.9	2215
D02	领片车入字车明线	B		平車	38	334.4	758
D03	横板暗线	B		平車	21	184.8	1371
D04	车两头含修翻	B		平車	25	220.0	1152
D05	修翻	C		手工	23	190.9	1252
D06	烫领子	B		手燙	28	246.4	1029
D07	领口划号	C		手工	11	91.3	2618
D08	领座裝飾明线3道	B		平車	18	158.4	1600
D09	领座划号*2	C		手工	20	166.0	1440
D10	上领座暗线	A		平車	38	353.4	758
D11	领座一边压明线	B		平車	34	299.2	847
D12	烫领座	B		手燙	13	114.4	2215
D13	领座固定一段	B		平車	14	123.2	2057
D14	领子划合口	C		手工	10	83.0	2880
领子*2							
E01	三角貼燙折*1	B		手燙	11	96.8	2618
E02	三角帖划号*1	C		手工	5	41.5	5760
E03	前里开袋记号*1	C		手工	18	149.4	1600
E04	前里袋燙衬*1	B		手燙	9	79.2	3200
E05	开袋记号*1	B		平車	21	184.8	1371
E06	手工开袋*1	C		手工	13	107.9	2215
E07	里前袋固定两头*1	A		平車	22	204.6	1309

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

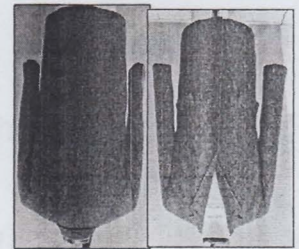
STYLE NO.: G16-246C

DATE: 28/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

7.76

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 Thời gian	使用机器 Đơn giá	日产量 Sản lượng
E08	烫前袋口*1	B	10	手烫	2880
E09	里袋布固定三角贴袋布	B	35	平车	823
E10	袋底拷五线*1	B	25	拷克	1152
E11	里后中拷三线	B	30	拷克	960
E12	里后中固定活折及边封标, 记号	B	26	平车	1108
E13	商标贴烫折边*1	B	27	手烫	1067
E14	商标贴车商标压线及尺码标	B	36	平车	800
E15	后中贴商标贴压线	B	32	平车	900
E16	里肩边缝拷五线	B	65	拷克	443
E17	里袖切开, 袖底拷五线	B	44	拷克	655
E18	里上袖拷五线	B	72	拷克	400
E19	烫里布	B	46	手烫	626
TOTAL \					7.04



製表人: 阿草

作业类别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	平车作业 Máy thường	双针车作业 2 kim	特種车作业 Đặc chủng	手烫作业 Là	手工作业 Cđ tay	完工工时(秒) Tổng thời gian	出数(件) (SLCN)	总合计工时(秒) (SLCN)	总出数: Tổng LSCN
	2695			0	0	526	488	381	7.76	4090	7.04