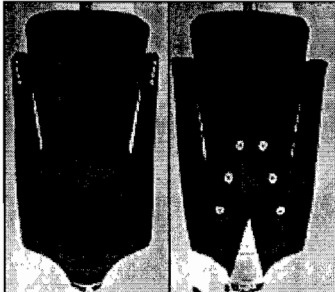


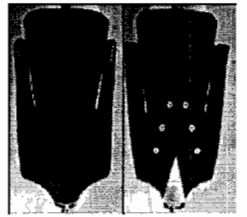
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-257C		款式說明: 女裝外套		制表人: 阿草		日期: 2016/08/13		文件編號:	
參考雷同款:									
生產車縫時間: 4166		特車組時間: 308		總時間: 4474					
生產出數: 6.91		特車組出數: 93.5		IE 總出數: 6.44					

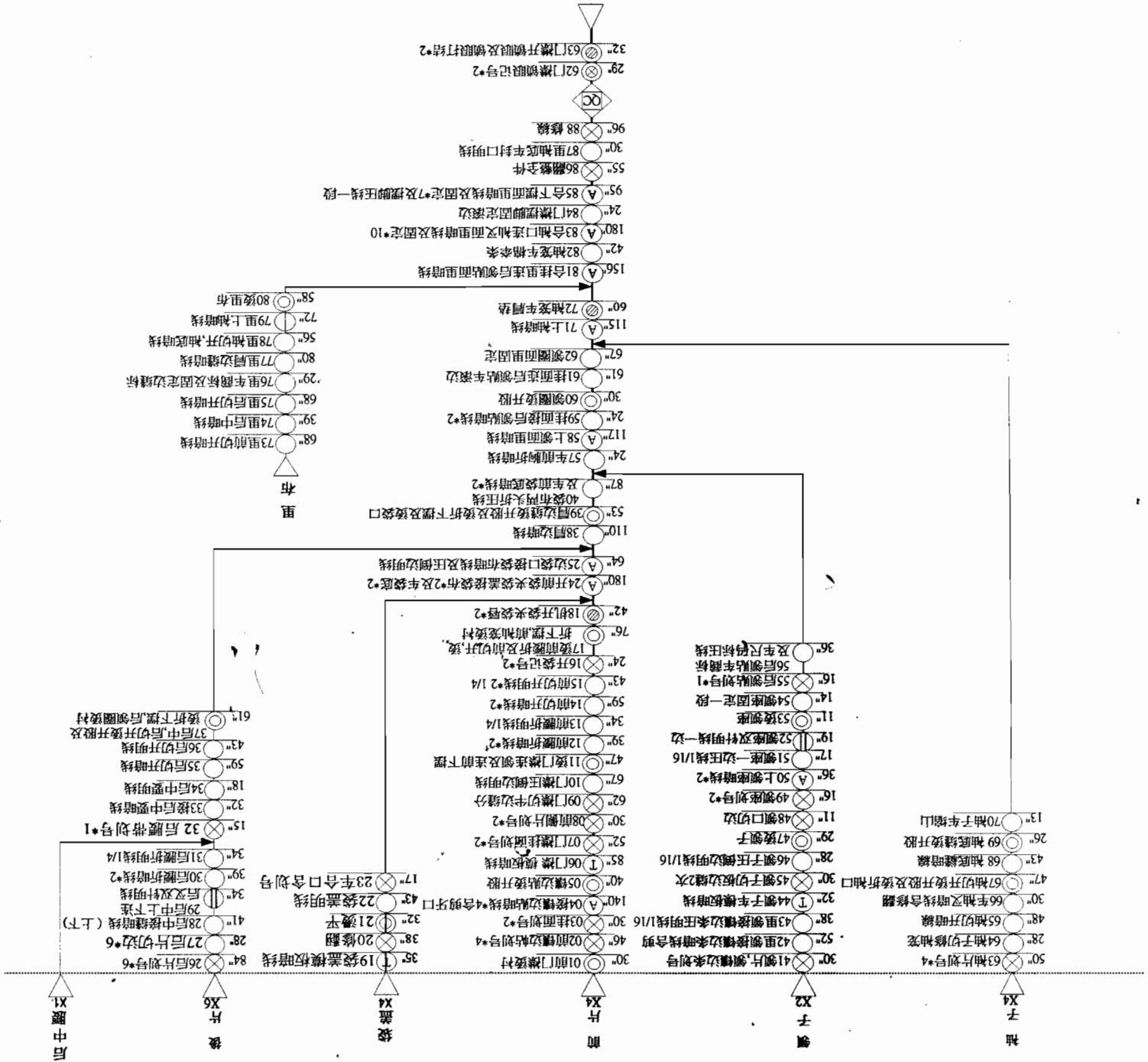
PPIC 主管:

15/8/16



作業別	車組(秒)	車組(秒)
平車作業	3011	
縫針車作業	19	
特種車作業	264	
手縫作業	535	
手工作業	601	44
合計工時(秒)	4166	308
出数(件)	6.91	93.5
總出数(件)	4474	6.44

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.91

STYLE NC 616-257C

DATE: 13/8/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	Đơn giá	日產量
01	前门襟缝衬	Là méch nép TT	B		手燙	30	264.0	960
02	前襟边贴划号*4	SD nép con TT*2*2	C		手工	46	381.8	626
03	挂面划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	30	249.0	960
04	接襟边贴划号*2*2含剪牙口	Can chập nếp con TT*2*2, bấm	A		平车	140	1,302.0	206
05	襟边贴烫开股*4	Là rê nếp con TT*4	B		手燙	40	352.0	720
06	车门襟连接脚暗线(模板)	Can chập nếp bìa mẫu	B		专车	85	748.0	339
07	门襟,挂面划号*4	SD nép TT, dập nếp TT	C		手工	52	431.6	554
08	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	30	249.0	960
09	门襟切半边缝分	Chém sửa nếp, lộn nếp	C		平车	62	514.6	465
10	门襟压倒边明线	Ml nếp tăng cường, sd	B		平车	67	589.6	430
11	烫门襟连接前下摆及烫胸折开股	Là nếp, cổ gấu TT	B		手燙	47	413.6	613
12	前腰折暗线含剪*2	Can chập ly eo trên, bốt TT	B		平车	39	343.2	738
13	前腰折明线*2	Diều ly eo trên TT	B		平车	34	299.2	847
14	前切开暗线	Can chập sườn TT	B		平车	59	519.2	488
15	前切开暗线 1/4	Diều sườn TT 1/4	B		平车	43	378.4	670
16	开袋记号*2	SD bốt túi TT*2	C		手工	24	199.2	1200
17	烫前切开,腰折,前中腰及烫折下摆及袖口	Là tất cả các đường máy sau TT, đặt méch ly TT, gấp gấu TT, là méch	B		手燙	76	668.8	379
18	机开袋*2放袋唇	Bốt túi TT bằng máy*2	C		专车	42	348.6	686
19	手工剪三角*2	Bốt túi bằng tay*2	B		手工	25	220.0	1152
20	前袋口固定两头*2	Chấn túi 2 đầu,	A		平车	42	390.6	686
21	前袋口上袋盖及接袋布暗线*4	Tra nắp túi, can lót túi*4	A		平车	73	678.9	395
22	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	40	352.0	720
23	接前袋口暗线及压倒边明线*2	Can chập miệng túi, mí miệng túi tần	B		平车	64	563.2	450
24	肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính	B		平车	110	968.0	262
25	肩边缝烫开股及烫折前袋口	Là rê sườn vai chính, là gấu, là miến	B		手燙	53	466.4	543
26	前袋口上下固定*2	Ml lót túi 2 đầu*2	B		平车	42	369.6	686
27	车前袋底暗线*2及固定*2	Quay tròn đáy túi TT*2+ ghim*2	B		平车	45	396.0	640
28	车胸褶暗线*2	May ly ngực TT*2	B		平车	38	334.4	758
29	上领面里暗线	Tra cổ chính lót	A		平车	117	1,088.1	246
30	后领贴挂面接缝*2	Can dập nếp vào dập cổ*2	B		平车	24	211.2	1200
31	领圈面里烫开股及胸折烫开股	Là rê vòng cổ, là rê dập nếp*2	B		手燙	30	264.0	960
32	挂面连领车出口暗线	May dây viền dập nếp, cổ	B		平车	61	536.8	472
33	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	67	589.6	430
34	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250
35	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758
36	合挂里连领暗线	Lồng lót nép, cổ	A		平车	156	1,450.8	185
37	袖笼车棉条	May ken vai	B		平车	42	369.6	686
38	合袖叉面里暗线及压明线1/16	Lồng lót sê tay, mí 1/16	A		平车	85	790.5	339
39	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim giằng*10	A		平车	95	883.5	303
40	门襟摆脚折滚边固定	Chấn dây viền nép	B		平车	24	211.2	1200
41	合下摆面里暗线及固定*5及车摆脚压	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*5, mí g	A		平车	95	883.5	303
42	翻整全件	Lộn áo	C		手工	55	456.5	524
43	里袖底车封口明线	Ml bụng tay	B		平车	30	264.0	960
44	门襟开风眼记号及扣位记号*6	SD bốt khuy nép*2, vị trí cúc*6	C		手工专车	44	365.2	655
45	门襟开风眼及打结*2	Bốt khuy nép*2, di bốt*2	B		专车	32	281.6	900
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	96	796.8	300

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

6.91

STYLE NC 616-257C

DATE: 13/8/2016

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
		縫蓋*4						
A01	縫蓋模板暗線*2	Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B		专车	35	307.0	823
A02	修補縫蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	38	313.9	758
A04	縫蓋*2	Là nắp túi*2	B		手燙	32	280.6	900
A03	縫蓋壓明線1/8	Mì nắp túi 1/8	B		平車	43	377.1	670
A05	縫蓋合口*2	SD miêng nắp túi*2	C		平車	10	82.6	2880
A06	縫蓋切合口*2	Chém miêng nắp túi*2	C		平車	7	57.8	4114
		后片*8						
B01	后片划号*2	SD dài eo*1	C		手工	15	124.5	1920
B02	后侧片划号*2上	SD sườn TS trên*2	C		手工	30	249.0	960
B03	后侧片划号*2下	SD sườn TS dưới*2	C		手工	24	199.2	1200
B04	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	30	249.0	960
B05	后片,后侧片切下摆	Chém TS, sườn*6	C		平車	28	232.4	1029
B06	后中暗线上下	Can chập giữa sau trên dưới	B		平車	41	360.8	702
B07	后中上下双针明线	Đường rãnh giữa sau 2 kim trên dưới	B		平車	34	299.2	847
B08	后腰折暗线含剪*2	Can chập ly eo trên, bỏ	B		平車	39	343.2	738
B09	后腰折明线*2	Đường ly eo trên	B		平車	34	299.2	847
B10	接后中腰暗线	Can chập eo TS	B		平車	32	281.6	900
B11	后中明线1/4	Đường eo 1/4	B		平車	18	158.4	1600
B12	后切开暗线	Can chập sườn TS	B		平車	59	519.2	488
B13	后切开明线1/4	Đường sườn TS 1/4	B		平車	43	378.4	670
B14	烫后切开,腰折,后中腰及烫折下摆及袖口	Là tất cả các đường may sâu 15, gấp gấu TS, là mún TS, là méch	B		手燙	61	536.8	472
		袖子*2*2						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	50	415.0	576
C02	袖子袖笼切边*6	Chém tay*6	C		平車	28	232.4	1029
C03	袖切开暗线*2	Can chập sống tay	B		平車	48	422.4	600
C04	车袖叉摆脚暗线含翻	Chặt gấu sê tay, sửa lộn	B		平車	30	264.0	960
C05	烫袖切开烫开股及烫折袖口	Là rãnh sống tay, là sê tay, gấp gấu	B		手燙	47	413.6	613
C06	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平車	43	378.4	670
C07	袖底烫倒边	Là rãnh tròn tay	B		手燙	26	228.8	1108
C08	袖子车缩山	May chun tay	B		平車	13	114.4	2215
		领子*2						
D01	领片,领边条划号	SD cổ, dập cổ con	C		手工	30	249.0	960
D02	里领接领边条暗线含剪	Can chập dập cổ con, bấm	B		平車	52	457.6	554
D03	领子车模板暗线	Can chập cổ bìa mẫu	B		专车	32	281.6	900
D04	领子切半边缝2次	Chém sửa lộn cổ, chêm 2 lần	C		平車	30	249.0	960
D05	领子压倒边明线含记号	Mì sống cổ tăng cường, sd	B		平車	28	246.4	1029
D06	烫领子	Là sống cổ 2 lần	B		手燙	29	255.2	993
D07	领口划号	SD miêng cổ	C		手工	10	83.0	2880
D08	领口切边	Chém mỗ miêng cổ	C		平車	11	91.3	2618
D09	领座划号*2	SD chân cổ	C		平車	16	132.8	1800

SEWING OPERATION LIST

16.9

13/8/2016

作业别	Công	Chuyên	may	车缝 (秒)	Chuyên	may	mon
手工作业	Máy		3,011				
双针车作业	Thêu 2 kim	19					
特種车作业	Đặc chủng	0	264				
手縫作业	Là	535					
手工作业	Cd tay	601	44				
台工上时 (秒)	Tổng thời	4,166	308				
出数 (件)	(SLCN)	6.91	93.5				
总合计时 (秒)	Tổng công	4,474					
					意出数:	Tổng SLCN	6.44