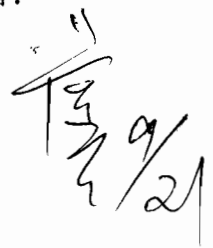


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-272C	款式說明/ 订单 : 2,650	制表人: NGA	日期: 2016/09/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4997	特車組時間: 275	總時間: 5272		
生產出數: 5.76	特車組出數: 104.7	IE 總出數: 5.46		

PPIC 主管:


 9/21



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3463	
雙針車作業	79	
特種車作業	285	236
手燙作業	556	
手工作業	614	39
合計工時(秒)	4997	275
出數(件)	5.76	104.7
總合計工時(秒)	5272	總出數(件) 5.46

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

STYLE NC G16-272C
DATE: 9/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.60
VN IE OUTPUT: 5.76

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟连肩缝衬	B		手挽	30	264.0	960
02	前领边贴划号*4	C		手工	40	332.0	720
03	挂面划号*2	C		手工	30	249.0	960
04	接领边贴暗线*2*2含剪牙口	A		平车	130	1,209.0	222
05	接领边贴车跳脚衬缝明线1/8	B		跳脚	140	1,232.0	206
06	领边贴烫开股*4	B		手挽	29	255.2	993
07	接前中腰暗线一段*2	B		平车	28	246.4	1029
08	前中腰烫开股*2	B		手挽	9	79.2	3200
09	车门襟连脚暗线(横板)	B		专车	85	748.0	339
10	前片划号*4下	C		手工	40	332.0	720
11	剪胸折及前片切毛边	C		手工	26	215.8	1108
12	前片划号*6上	C		手工	52	431.6	554
13	前披肩划号*2	C		手工	15	124.5	1920
14	门襟切半边缝分	C		平车	48	398.4	600
15	门襟压倒边明线	B		平车	67	589.6	430
16	车门襟连脚暗线(含翻)	B		平车	35	308.0	823
17	烫门襟连烫前下摆	B		手挽	43	378.4	670
18	前切开暗线上	B		平车	31	272.8	929
19	前切开暗线下	B		平车	51	448.8	565
20	前切开压明线1/4	B		平车	55	484.0	524
21	接前中腰暗线*2	B		平车	36	316.8	800
22	前中腰双针明线	B		双针	30	264.0	960
23	前切开,前腰折暗线	B		平车	66	580.8	436
24	前腰折明线1/4	B		平车	48	422.4	600
25	接前披肩暗线	B		平车	36	316.8	800
26	前披肩明线1/4	B		平车	32	281.6	900
27	烫前切开,腰折,前中腰及烫折下摆	B		手挽	76	668.8	379
28	接前袋口暗线及压倒边明线*2	B		平车	54	475.2	533
29	前袋布上下折压明线*2	B		平车	38	334.4	758
30	前袋口明线1/4	B		平车	34	299.2	847
31	烫前袋口*2	B		手挽	0	-	#DIV/0!
32	车前袋底拷五线*2	B		拷克	40	352.0	720
33	肩边缝暗线	B		平车	115	1,012.0	250
34	肩边缝烫开股	B		手挽	53	466.4	543
35	车胸暗线*2	B		平车	38	334.4	758
36	前袋底固定身上*3*2	B		平车	18	158.4	1600
37	上领面里暗线	A		平车	107	995.1	269
38	领圈面里烫开股及胸折烫开股	B		手挽	30	264.0	960
39	后领贴挂面接缝*2	B		平车	24	211.2	1200
40	门襟缝领子车滚边	B		平车	61	536.8	472
41	领圈面里固定	B		平车	67	589.6	430
42	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
43	袖笼车肩挑包	B		专车	60	528.0	480
44	合挂里连领夹领边出莱暗线	A		平车	160	1,488.0	180
45	袖笼车棉牵条	B		平车	42	369.6	686
46	合袖叉面里暗线及压明线1/16	A		平车	85	790.5	339
47	合袖口面里暗线及固定*8	A		平车	95	883.5	303
48	门襟摆脚折滚边固定	B		平车	24	211.2	1200
49	合下摆面里暗线及固定*5及车摆	A		平车	95	883.5	303
50	合后叉暗线及压线摆脚压线	A		平车	90	837.0	320
51	翻整全件	C		手工	42	348.6	686
52	里袖底车封口明线	B		平车	30	264.0	960
53	门襟开风眼记号及扣位记号*2	C		手工专车	29	240.7	993
54	门襟开风眼及打结*2	B		专车	32	281.6	900
XZ	修线	C		手工	96	796.8	300

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

STYLE NC G16-272C
DATE: 9/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.60
VN IE OUTPUT: 5.76

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	口產量 Sản lượng
	腰帶*2						
	Đai eo sau*2						
A01	腰帶車模板暗線	B		專車	15	132.0	1920
A02	修翻腰帶	C		手工	18	149.4	1600
A03	腰帶燙開股	B		手燙	17	149.6	1694
A04	腰帶壓明線1/4	B		平車	16	140.8	1800
A05	後腰帶記号*1	C		手工專車	10	83.0	2880
A06	腰帶開鎖眼及打結*2	B		專車	12	105.6	2400
	后片*4						
	Thân sau*14						
B01	后片划号*6上	C		手工	52	431.6	554
B02	后片划号*4下	C		手工	40	332.0	720
B03	后披肩划号*2	C		手工	15	124.5	1920
B04	后片,后侧片切下摆	C		平車	28	232.4	1029
B05	后中暗線上	B		平車	26	228.8	1108
B06	后中暗線下	B		平車	24	211.2	1200
B07	车后又摆脚暗線含修翻	B		平車	20	176.0	1440
B08	后中燙開股及燙折下摆上下	B		手燙	30	264.0	960
B09	后中双针明線連袖叉上下	B		平車	39	343.2	738
B10	接后中腰暗線及固定腰牌及划号	B		平車	42	369.6	686
B11	后切開暗線上	B		平車	31	272.8	929
B12	后切開暗線下	B		平車	47	413.6	613
B13	后切開壓明線1/4	B		平車	55	484.0	524
B14	接后中腰暗線*2	B		平車	36	316.8	800
B15	后中腰双针明線	B		双针	30	264.0	960
B16	后腰折暗線一段	B		平車	28	246.4	1029
B17	后切開連后腰折暗線含剪	B		平車	42	369.6	686
B18	后腰折明線1/4	B		平車	48	422.4	600
B19	接后披肩暗線	B		平車	36	316.8	800
B20	后披肩明線1/4	B		平車	32	281.6	900
B21	燙后切開,腰折,后中腰及燙折下摆	B		手燙	61	536.8	472
	袖口貼*4						
	Đáp gấu tay*4						
C01	袖口貼划号*4	C		手工	32	265.6	900
	袖子*3*2						
	Tay*3*2						
D01	袖片划号*6	C		手工	66	547.8	436
D02	袖子袖籠切边*6	C		平車	28	232.4	1029
D03	袖切開暗線*2	B		平車	46	404.8	626
D04	上卡幅暗線*4	A		平車	52	483.6	554
D05	卡幅燙倒边*4	B		手燙	19	167.2	1516
D06	卡幅車跳脚村縫明線1/8	B		跳脚	80	704.0	360
D07	袖切開暗線*2	B		平車	46	404.8	626
D08	車袖叉暗線含修翻	B		平車	42	369.6	686
D09	袖切開連袖叉明線1/4	B		平車	52	457.6	554
D10	燙袖切開及袖口及袖叉	B		手燙	46	404.8	626
D11	袖底縫暗線	B		平車	42	369.6	686
D12	袖底燙倒边	B		手燙	26	228.8	1108
D13	袖子車縮山	B		平車	13	114.4	2215
	領子*2						
	Cổ*2						
E01	領片,領邊划号	C		手工	30	249.0	960
E02	里領燙倒边条暗線含剪	B		平車	52	457.6	554
E03	領边条跳脚村縫明線1/8	B		跳脚	65	572.0	443
E04	領子車模板暗線	B		專車	32	281.6	900
E05	領子切半边縫2次	C		平車	30	249.0	960
E06	領子壓倒边明線含記号	B		平車	28	246.4	1029
E07	燙領子	B		手燙	29	255.2	993

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

STYLE NC G16-272C
DATE: 9/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.60
VN IE OUTPUT: 5.76

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E08	領口划号	SD miệng cổ	C	手工	10	83.0	2880
E09	領口切边	Chém mo miệng cổ	C	平车	11	91.3	2618
E10	領座划号*2	Số chân cổ	C	平车	16	132.8	1800
E11	上領座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800
E12	領座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	17	149.6	1694
E13	領座双针明线	Đầu chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516
E14	燙領座	Là chân cổ	B	手燙	6	52.8	4800
E15	領座固定一段	Ghim miệng chân cổ	B	平车	14	123.2	2057
E16	后領貼划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
E17	后領貼车商标及车尺网标压线	Máy móc vào đáp cổ, mí móc cổ	B	平车	36	316.8	800
	原布	Lót					
F01	车里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车	38	334.4	758
F02	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B	平车	27	237.6	1067
F03	车里后切开暗线	Cán chấp sườn TS lót	B	平车	38	334.4	758
F04	里车商标及固定尺网标	Máy ly TS, ghim móc sườn	B	平车	21	184.8	1371
F05	里肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	65	572.0	443
F06	里袖切开*4,袖底暗线	Cán chấp sống tay*4, tròn tay lót	B	平车	96	844.8	300
F07	里上袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400
F08	燙里布	Là lót	B	手燙	52	457.6	554
	TOTAL				5,272	41,854	5.46



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy	3,463			
双针车作业 2 kim	79			
特種车作业 Đặc chủng	285	236		
手燙作业 Là	556			
手工作业 Cơ tay	614	39		
合計工時(秒) Tổng thời gian	4,997	275		
出数(件) (LCN)	5.76	104.7		
總合計時(秒) Tổng công	5,272		总出数: Tổng LCN	5.46

製表人: 阿草