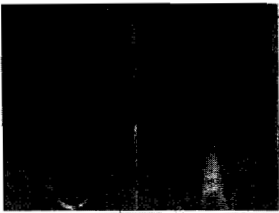


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G16-278.280B	款式說明: 女裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2016/10/28	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 2786 特車組時間: 332			總時間: 3118		
生產出數: 10.34			特車組出數: 86.7		
			IE 總出數: 9.24		
照片					

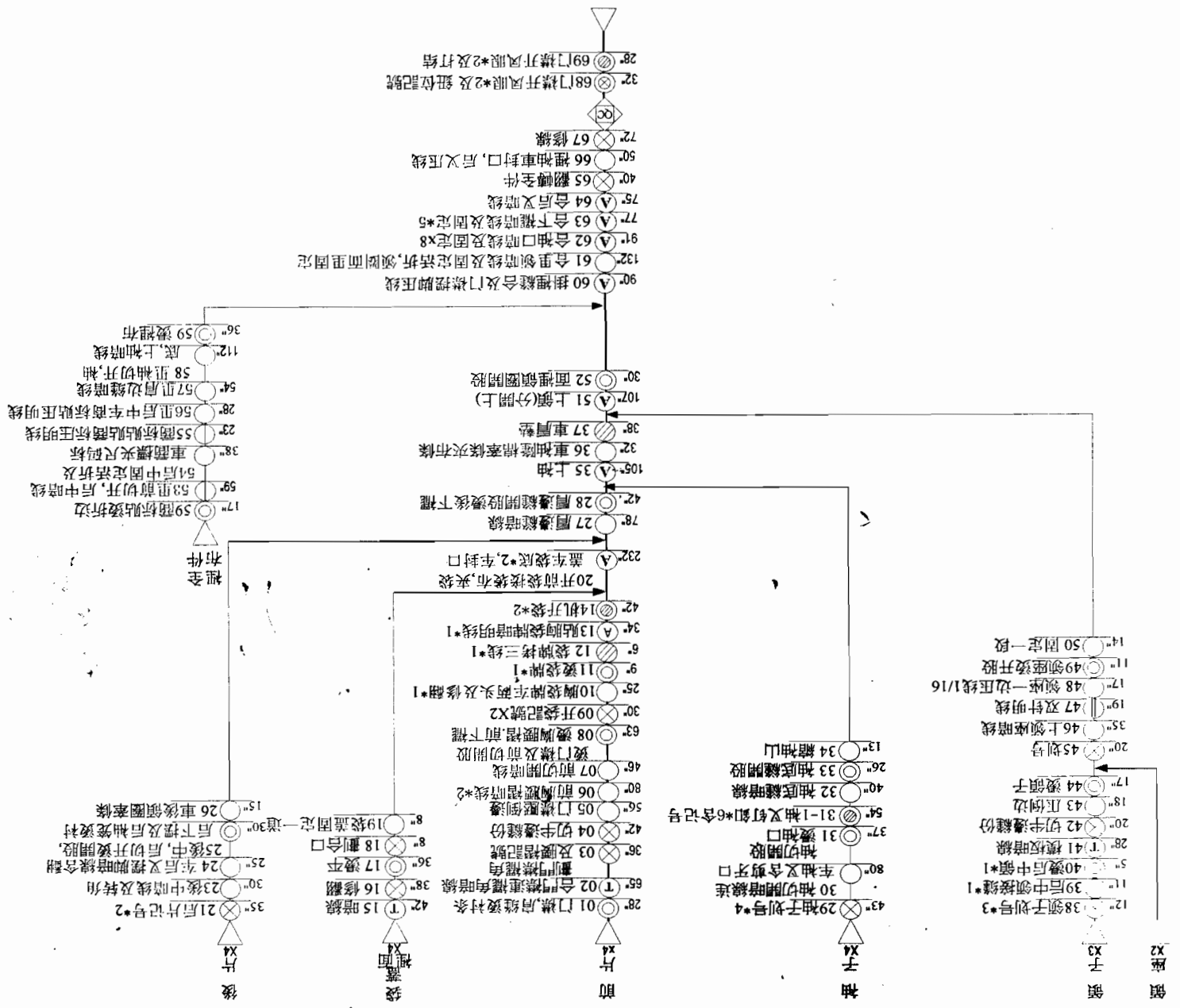
PPIC 主管:

(Handwritten signature)



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	2005	
雙針車作業	19	
特組車作業	6	300
手縫作業	402	
手工作業	354	32
合計工時(秒)	2786	332
出數(件)	10.34	86.7
總計數	3118	9.24

作業別組時間組表



G16-278.280B 縫製流程圖

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.34 10.34

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Đơn vị	Thời gian	Sản lượng	Chi phí
01	Là méch vai+nếp TT+cổ TT	C	28	232.4	1029
02	Cán chấp nếp bìa mẫu	B	65	572.0	443
03	SD TT*2	C	36	298.8	800
04	Chém nếp, sửa lộn	B	42	369.6	686
05	Mí nếp	B	56	492.8	514
06	May ly ngực*2 trước	B	38	334.4	758
07	Cán chấp ly TT*2	B	42	369.6	686
08	Cán chấp sườn TT	B	46	404.8	626
09	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nếp TT	B	63	554.4	457
10	SD bó túi*3	C	30	249.0	960
11	Chân coi túi ngực 2 đầu, sửa lộn*1	B	25	220.0	1152
12	Là coi túi ngực*1	B	9	79.2	3200
13	VS 3 chỉ coi túi ngực*1	B	6	52.8	4800
14	Dàn túi ngực TT, điều 2 đầu	A	34	316.2	847
15	Bó túi bằng máy*2	B	42	369.6	686
16	Ghim dập túi vào lót túi*2 ...	B	22	193.6	1309
17	Bó túi bằng tay*2, chân túi 2 đầu*2	A	63	585.9	457
18	Trà nắp túi, can lót túi*2*2, quay trở	A	147	1367.1	196
19	Cán chấp sườn vai	B	78	686.4	369
20	Là rẽ sườn+vai, là méch vn TT	B	42	369.6	686
21	Trà cổ	A	107	995.1	269
22	Là rẽ vòng cổ	B	30	264.0	960
23	May dây vòng nách	B	48	422.4	600
24	Trà tay	A	105	976.5	274
25	May ken vai	B	52	281.6	900
26	May đệm vai	B	38	334.4	758
27	Lồng lót nép, mí gấu 1 đoạn	A	90	837.0	320
28	Lồng lót cổ, ghim ly lót vai	B	65	572.0	443
29	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	67	589.6	430
30	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	91	846.3	316
31	Lồng lót gấu, ghim*4	A	72	716.1	374
32	Lồng lót sẽ sau, mí sẽ gấu 1 đoạn	A	75	697.5	384
33	Lộn áo	C	40	332.0	720
34	SD bó khuy nếp*2	C	32	265.6	900
35	Đánh khuy*2, di bộ*2, di bộ*2	B	28	246.4	1029
36	Ghim bung tay, mí sẽ sau	B	50	440.0	576
XZ	Cắt chỉ	C	72	597.6	400
	Nắp túi*4				
A01	Cán chấp nếp túi bìa mẫu	B	42	369.6	686
A02	Sửa lộn nếp túi	C	38	315.4	758
A04	Là nếp túi	B	36	316.8	800
A05	Khô*2	C	8	66.4	3600

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

STYLE NO 616-278.280B
DATE: 28/10/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 10.34
VN IE OUTPUT: 10.34

Mã công đoàn	工段名稱 Tên công đoàn	等級Cấp	合縫記 号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用 配件 及其
A06	车封口	B		平车	8	70.4	3600	
	后片*2					FALSE		
B01	后片划号*2	C		手工	35	290.5	823	
B02	后中暗线	B		平车	30	264.0	960	
B03	后叉车摆角及修翻	B		平车	25	220.0	1152	
B04	后下摆折及后叉叉连后中及后袖窿缝	B		手烫	30	264.0	960	
B05	后领圈及后袖窿缝衬条	B		手烫	15	132.0	1920	
	袖子*4					FALSE		
C01	袖片划号*4	C		手工	43	356.9	670	
C02	袖衩开连车袖叉暗线含剪牙口	B		平车	60	704.0	360	
C03	袖衩开股及袖口及袖叉	B		手烫	32	325.6	778	
C04	袖叉打扣及记号*6	B		专车	57	501.6	505	
C05	袖底缝暗线	B		平车	40	352.0	720	
C06	袖底缝开股烫	B		手烫	26	228.8	1108	
C07	绱袖山	B		平车	13	114.4	2215	
	领子*3					FALSE		
D01	面领子划号*2	C		手工	12	99.6	2400	
D02	领中接缝*1	B		平车	11	96.8	2618	
D03	领中开股*1	B		手烫	5	44.0	5760	
D04	领子模板暗线	B		专车	28	246.4	1029	
D05	领子切修半边缝份	C		手工	20	166.0	1440	
D06	领子压倒边	B		平车	18	158.4	1600	
D07	烫领子	B		手烫	17	149.6	1694	
D08	领口划皱	C		手工	20	166.0	1440	
D09	上领座	A		平车	35	325.5	823	
D10	领座双针明线一边	B		双针	19	167.2	1516	
D11	领座一边压线	B		平车	17	149.6	1694	
D12	领座烫开股*2	B		手烫	11	96.8	2618	
D13	领座固定一段	B		平车	14	123.2	2057	
	里布							
	Lót							
E01	里后中暗线	B		平车	21	184.8	1371	
E02	里后中固定活折,固定边缝标及尺码标	B		平车	38	334.4	758	
E03	商标贴烫折边*1	B		手烫	17	149.6	1694	
E04	商标贴烫折边*1	B		平车	23	202.4	1252	
E05	里后中车商标压线	B		绣花车	26	246.4	1029	
E06	里前切开暗线	B		平车	38	334.4	758	
E07	里肩边缝暗线	B		平车	54	475.2	533	
E08	里袖切开袖底缝暗线	B		平车	44	387.2	655	
E09	上里袖暗线	B		平车	68	598.4	424	
E10	烫里布	B		手烫	36	316.8	800	
	TOTAL				3118	27,643	9,24	

TAIPEI IE OUTPUT: 10.34
VN IE OUTPUT: 10.34

đoàn 工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 号	使用机器	gian 時間	Thời 日產量	Don 金額	lượng 日產量	Sản 日產量	及其 配件
--------------	--------------------	--------	----------	------	------------	-------------	-----------	--------------	------------	----------

[illegible]

製表人: 阿草