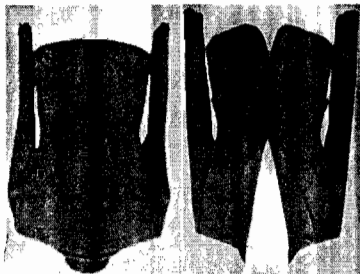


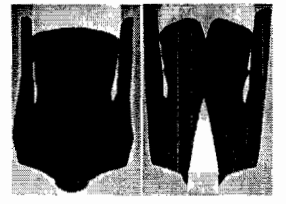
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-281B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/11/11		文件編號:	
訂單: 3600 件									
參考雷同款:									
生產車縫時間: 2675		特車組時間: 304		總時間: 2976					
生產出數: 10.77		特車組出數: 94.7		IE 總出數: 9.69					
									

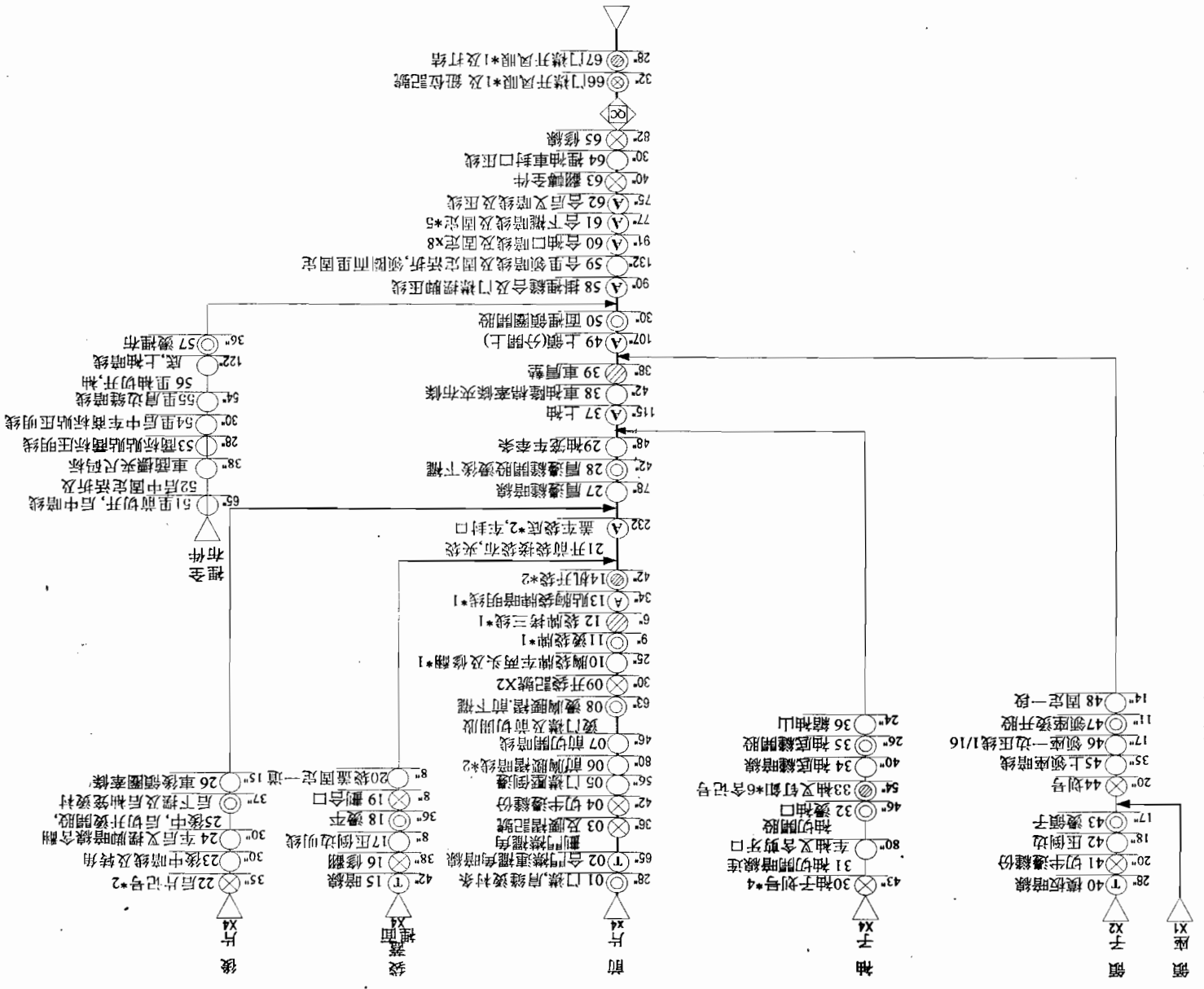
PPIC 主管:

11/11



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
作業別	1947	0
雙針車作業	6	300
特種車作業	380	32
手縫作業	342	332
合計工時(秒)	2675	10.77
出廠(件)	86.7	9.58
總計工時 3007	總出廠	

作業別時間明細表



G16-281B 縫製流程圖

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

STYLE NO 616-281B

DATE: 11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 10.77

VN IE OUTPUT: 10.77

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cap	台機 號	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	配件 及其 消耗
01	小肩及門襟及翻領處燙村條	C		手燙	232.4	1029	
02	台門襟板暗線	B		專車	572.0	443	
03	前片划号,挂面划号*2	C		手工	298.8	800	
04	門襟切修半邊縫份及修翻門襟	B		平車	369.6	686	
05	門襟壓倒邊	B		平車	492.8	514	
06	車胸腰暗線*2	B		平車	334.4	758	
07	前腰褶暗線*2	B		平車	369.6	686	
08	前切開暗線	B		平車	404.8	626	
09	腰胸腰褶	B		手燙	554.4	457	
10	開袋记号*3	C		手工	249.0	960	
11	車胸袋牌及修翻*1	B		平車	220.0	1152	
12	燙胸袋牌*1	B		手燙	79.2	3200	
13	胸袋牌拷三綫*1	B		拷克	52.8	4800	
14	貼胸袋牌暗綫及兩頭明綫	A		平車	316.2	847	
15	机开袋*2	B		專車	369.6	686	
16	袋貼接袋布暗綫*2	B		平車	193.6	1309	
17	手工剪牙口及固定兩頭*2	A		平車	585.9	457	
18	上袋蓋*2接袋布*4車袋底暗綫*2	A		平車	1367.1	196	
19	肩邊縫暗綫	B		平車	686.4	369	
20	肩邊縫開袋燙及前下擺及前袖袋燙村條	B		手燙	369.6	686	
21	上領暗綫	A		平車	995.1	269	
22	面里領開開股	B		手燙	264.0	960	
23	袖隆牽車條	B		平車	422.4	600	
24	上袖	A		平車	976.5	274	
25	車袖隆牽車條	B		平車	281.6	900	
26	車肩棉包	B		專車	334.4	758	
27	合挂里縫暗綫及擺腳壓綫一段	A		平車	837.0	320	
28	合領圈暗綫及里肩縫固定活折*2	B		平車	572.0	443	
29	后領圈面里固定	B		平車	589.6	430	
30	合袖口連袖叉暗綫及固定*8	A		平車	846.3	316	
31	合下擺及固定*4	A		平車	716.1	374	
32	合肩叉暗綫及車后叉擺腳壓綫	A		平車	697.5	384	
33	翻轉全件	C		手工	332.0	720	
34	門襟鈕记号*1	C		手工專車	149.4	1600	
35	門襟鎖眼*1及打結	B		專車	123.2	2057	
36	里袖車封口含翻袖口	B		平車	264.0	960	
X2	修綫	C		手工	680.6	351	
投蓋*4							
Nạp túi*4							
A01	模板暗綫	B		專車	369.6	686	
A02	修翻	C		手工	315.4	758	
A03	裝蓋壓倒邊明綫含记号	B		平車	246.4	1029	
A04	燙平	B		手燙	316.8	800	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.77

DATE: 11/11/2016

STYLE NO 616-281B

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級Cấp	台縫記号	使用机器	時間 gian	金額 Đón giá	Sản lượng	配件及其
A05	划合口*2	SD miếng nắp túi*2	C		手工	8	66.4	3600	
A06	车封口	Ghim miếng nắp túi	B		平车	8	70.4	3600	
后片*2		Thân sau*2							
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	290.5	823	
B02	后中暗线	Can chập giữa TS	B		平车	30	264.0	960	
B03	后叉车摆角及修翻	Chên gấu sê sau, lộn	B		平车	25	220.0	1152	
B04	后下摆折烫及后叉连后中及后袖笼烫	Là rẽ giữa sau, sê là gấp gấu, là méch	B		手烫	30	264.0	960	
B05	后领圈及后袖窿烫衬条	Là méch vòng cổ TS	B		手烫	15	132.0	1920	
袖子*4		Tay*4							
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	43	356.9	670	
C02	袖切开连车袖叉暗线含剪牙口	Can chập sườn tay, bấm quay góc ch	B		平车	80	704.0	360	
C03	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B		手烫	37	325.6	778	
C04	袖叉钉扣及记号*6	Đinh cúc sê tay, sd*6	B		专车	57	501.6	505	
C05	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	40	352.0	720	
C06	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108	
C07	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.4	2215	
领子*3		Cổ*3							
D01	领子模板暗线	Can chập sống cổ (bia màu)	B		专车	28	246.4	1029	
D02	领子切修半边缝份	Sửa, lộn cổ	C		手工	20	166.0	1440	
D03	领子压倒边	Mí sống cổ	B		平车	18	158.4	1600	
D04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694	
D05	领口划号	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
D06	上领座	Tra chân cổ	A		平车	17	158.1	1694	
D07	领座一边压线	Điều chân cổ 1 kim	B		平车	17	149.6	1694	
D08	领座烫开股*2	Là chân cổ*1	B		手烫	11	96.8	2618	
里布		Lót							
E01	里后中暗线	Can chập giữa sau lót	B		平车	21	184.8	1371	
E02	里后中固定活折,固定边缘标及尺码标	Ghim lỵ giữa sau, ghim móc sườn, gh	B		平车	38	334.4	758	
E03	里后中车商标压线	May móc chính vào giữa sau lót	B		绣花车	28	246.4	1029	
E04	里前切开暗线	Can chập sườn TT lót	B		平车	38	334.4	758	
E05	里肩边缝暗线	Can chập sườn vai lót	B		平车	54	475.2	533	
E06	里袖切开袖底缝暗线	Can chập sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655	
E07	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平车	68	598.4	424	
E08	烫里布	Là lót áo	B		手烫	36	316.8	800	
TOTAL						2979	26,424	9.67	

SEWING OPERATION LIST

ପ୍ରାପ୍ତ

11/11/2016

工機總局
Mã công

工段名稱 Tên công đoạn

等级 cap

使用机器

1041
1141

100

白鹿耳	Sàn
-----	-----

配件及其

作业别	Công đoạn	Tên công việc	Máy móc	Đơn vị tính
穿车(秒)	Chuyên môn			
车缝(秒)	món			
May				
各种工作	0			
特種工作	6	286		
手縫作業	380			
手工作业	342	18		
Cắt may				
台记工时(秒)	2675	304		
Tổng thời gian	10.77	94.7		
(S.L.C.N) 总合计时(秒)	2979			
Tổng công				
作业别	Công đoạn	Tên công việc	Máy móc	Đơn vị tính

真回：V筆確

