


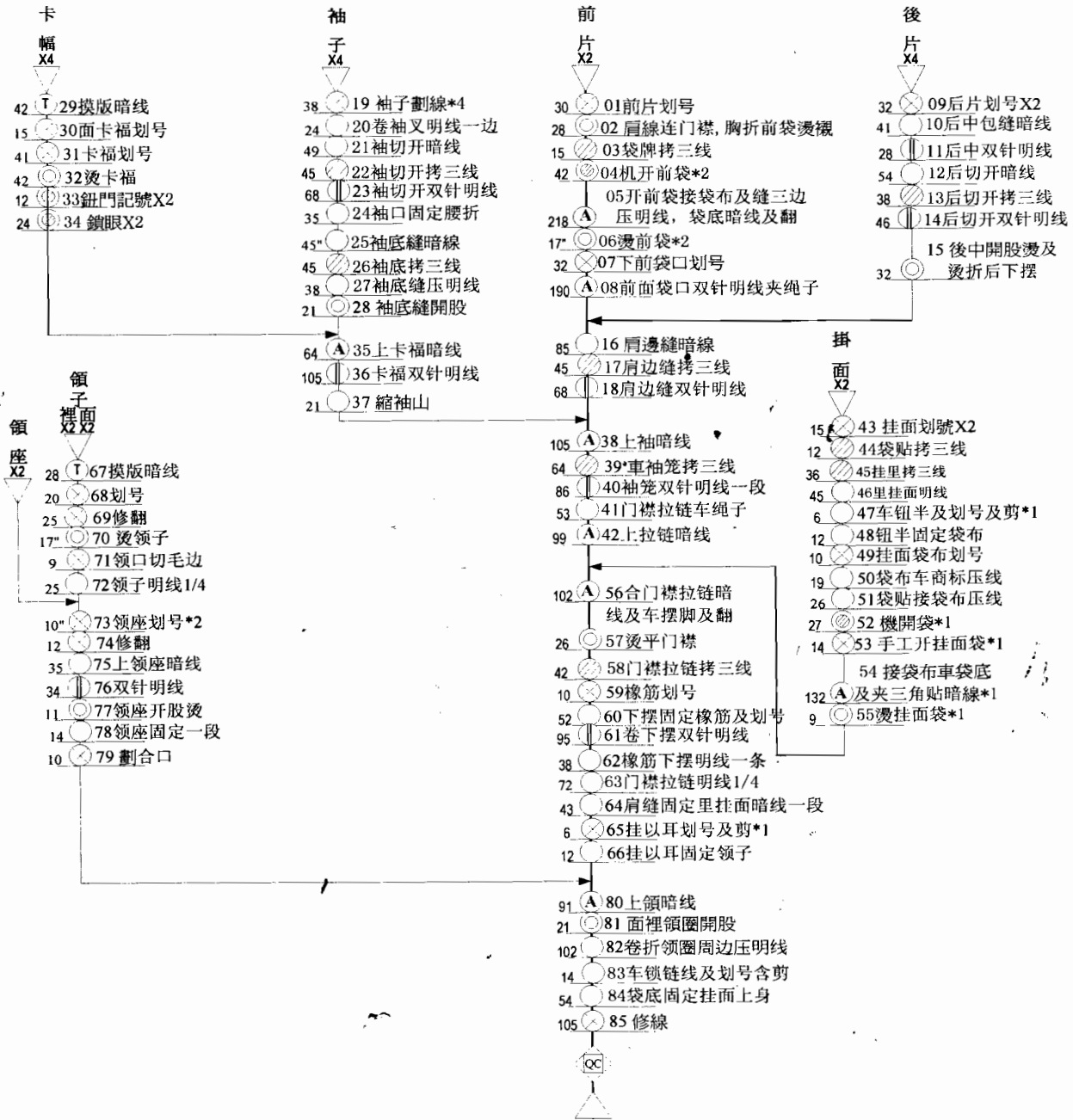
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-043J	款式說明 订单 : 3000	制表人: NGA	日期: 2016/01/14	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3514	特車組時間: 175	總時間: 3689		
生產出數: 8.20	特車組出數: 164.6	IE 總出數: 7.81		

PPIC 主管:


 2016/1/14



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2151	
人字車作業	351	
特種車作業	320	163
手燙作業	201	
手工作業	491	12
合計工時(秒)	3514	175
出數(件)	8.20	164.6
總合計工時(秒)	3689	總出數(件) 7.81

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

STYLE NO: **G16-043J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **13/01/2016**

VN IE OUTPUT: **8.20 8.20**

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	單價	日產量
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính				Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
01	前片开袋记号*2	SD TT, vị trí túi TT*2	C		手工	30	249.0	960
02	前袋烫衬*2	Là mềch túi*2	B		手烫	17	149.6	1694
03	袋唇拷三线*2	VS 3 chỉ cơi túi*2	B		拷克	15	132.0	1920
04	机开袋*2夹袋条夹袋盖及里布*2	Bổ TT bằng máy, cơi túi, lót túi*2	B		专车	42	369.6	686
05	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	30	249.0	960
06	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	42	390.6	686
07	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	21	184.8	1371
08	前袋压线一边及袋贴接袋布	Mí miệng túi 1 dưới, ghim đáp vào lót	B		平车	36	316.8	800
09	前袋口接袋布夹缝三边压明线*2	Kê lót túi, mí miệng túi 3 bên*2	A		平车	54	502.2	533
10	车前袋底暗线含翻*2	Quay tròn đáy túi, lộn*2 TT	B		平车	56	492.8	514
11	下前袋口划号	SD điều túi dưới	B		手工	32	281.6	900
12	前面袋口双针明线夹绳子	Điều túi 2kim + kẹp dây	A		平车	190	1767.0	152
13	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B		平车	85	748.0	339
14	肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai	B		拷克	45	396.0	640
15	肩边缝双针明线	Điều sườn vai 2kim	B		双针	68	598.4	424
16	上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	976.5	274
17	上袖拷三线	VS 3 chỉ tra tay	B		拷克	64	563.2	450
18	袖笼上段明线两道及划号	Điều vòng nách trên 1 đoạn 2 đường, sd	B		平车	86	756.8	335
19	门襟拉链车绳子	May dây nẹp khóa	B		平车	53	466.4	543
20	门襟上拉链暗线及划号	Tra khóa nẹp TT, sd	A		平车	99	920.7	291
21	合 门襟上拉链暗线及车摆脚含修翻	Lồng lót khóa nẹp, can đáp nẹp vào gấu	A		平车	102	948.6	282
22	烫平门襟	Là khóa nẹp sau khi lồng lót	B		手烫	26	228.8	1108
23	门襟拉链拷三线	VS 3 chỉ nẹp khóa	B		拷克	42	369.6	686
24	橡筋划号*2	SD chun gấu, cắt*2	C		手工	10	83.0	2880
25	下摆固定橡筋及划号	Chặn chun vào gấu, sd	B		平车	52	457.6	554
26	卷折下摆双针明线	Điều gấp gấu áo 2kim	A		平车	95	883.5	303
27	橡筋下摆明线一道	Điều chun gấu áo 1 đường giữa	B		平车	38	334.4	758
28	门襟拉链明线1/4	Điều khóa nẹp 1/4	B		平车	72	633.6	400
29	肩缝固定里挂面暗线一段	Ghim đáp nẹp vào cổ, mí đáp nẹp vào cầu	B		平车	43	378.4	670
30	挂以耳划号及剪	SD dây treo +cắt*1	C		手工	6	49.8	4800
31	挂以耳固定领子	Ghim dây treo vào cổ	B		平车	12	105.6	2400
32	上领子暗线	Tra cổ chính	A		平车	91	846.3	316
33	烫领圈	Là vòng cổ	C		手工	21	174.3	1371
34	卷折领圈周边压明线1/16	Mí gấp vòng cổ, mí sống cổ	A		平车	102	948.6	282
35	车锁链线及划号及剪	May dây chỉ tết+sd +cắt	B		平车	14	123.2	2057
36	袋底固定挂面上身	Ghim đít túi vào đáp nẹp*5	B		平车	54	475.2	533
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	105	871.5	274
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面开袋记号*1	SD đáp nẹp*1, bổ túi	C		手工	15	124.5	1920
A02	袋贴拷三线	VS 3 chỉ đáp túi*2	B		拷克	12	105.6	2400
A03	里挂面暗线	VS 3 chỉ đáp nẹp	B		拷克	36	316.8	800
A04	卷折挂面明线1/4	Điều đáp nẹp 1/4	B		平车	45	396.0	640

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

STYLE NO: **G16-043J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **13/01/2016**

VN IE OUTPUT: **8.20 8.20**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A05	车钮半及划号及剪*1	B		平车	6	52.8	4800
A06	钮半固定袋布	B		平车	12	105.6	2400
A07	挂面袋布划号*2	C		手工	10	83.0	2880
A08	挂面袋布车商标压线*1	B		平车	19	167.2	1516
A09	袋贴接袋布压明线*1	B		平车	26	228.8	1108
A10	挂面机开袋*1	B		专车	27	237.6	1067
A11	手工剪三角*1	C		手工	14	116.2	2057
A12	挂面袋固定两头*1	A		平车	19	176.7	1516
A13	烫挂面袋*1	B		手烫	9	79.2	3200
A14	挂面袋口一边压明线*1接袋布	B		平车	53	466.4	543
A15	翻袋*1	C		手工	11	91.3	2618
A16	挂面袋底车明线1/4*1	B		平车	31	272.8	929
A17	袋口三边压明线*1	A		平车	18	167.4	1600
	后片*3	Thân sau*3					
B01	后片划号*1	C		手工	32	265.6	900
B02	后中包缝暗线	B		平车	41	360.8	702
B03	后中双针明线1/4	B		双针	28	246.4	1029
B04	后切开暗线	B		平车	54	475.2	533
B05	后切开拷三线	B		拷克	38	334.4	758
B06	后切开双针明线	B		双针	46	404.8	626
B07	后切开及后中及下摆烫	B		手烫	32	281.6	900
	卡幅*2*2	Đáp gấu tay*2*2					
C01	车模板暗线	B		专车	42	369.6	686
C02	面卡幅划号*2	C		手工	15	124.5	1920
C03	修翻卡幅	C		手工	41	340.3	702
C04	烫平卡幅*2含烫折一边	B		手烫	42	369.6	686
C05	钮门记号*2	C		手工专车	12	99.6	2400
C05	锁眼*2*2,锁眼打结	B		专车	24	211.2	1200
	袖子*4	Tay*4					
D01	袖子划号*2*2	C		手工	42	348.6	686
D02	卷袖叉明线一边*2	B		平车	24	211.2	1200
D03	袖切开暗线	B		平车	50	440.0	576
D04	袖切开拷三线	B		拷克	36	316.8	800
D05	袖切开双针明线1	B		双针	45	396.0	640
D06	袖口固定腰折	B		平车	18	158.4	1600
D07	袖底缝暗线	B		平车	46	404.8	626
D08	袖底缝拷三线	B		拷克	32	281.6	900
D09	袖底缝压明线	B		平车	65	572.0	443
D10	袖底烫倒边	B		手烫	26	228.8	1108
D11	上卡幅暗线	A		平车	64	595.2	450
D12	卡幅周边双针明线	A		双针	105	976.5	274
D13	车缩山	B		平车	21	184.8	1371

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

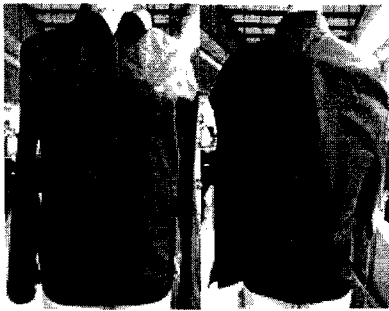
STYLE NO: **G16-043J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **13/01/2016**

VN IE OUTPUT: **8.20 8.20**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	領子*4	Cổ*4						
E01	領沿暗線	Can chắp sống cổ (mẫu)	B		專車	28	246.4	1029
E02	領子劃線	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
E03	領子切修	Chém sửa lộn cổ	B		手工	25	220.0	1152
E04	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	17	149.6	1694
E05	領口切毛邊	Chém mo miệng cổ	C		平車	9	74.7	3200
E06	領子明線1/4	Điều sống cổ 1kim 1/4	B		雙針	25	220.0	1152
E07	領座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	10	83.0	2880
E08	領座切修	Chém sửa chân cổ *2	C		手工	12	99.6	2400
E09	上領座暗線*2	Tra chân cổ	A		平車	35	325.5	823
E10	領座雙針明線*2	Điều chân cổ 2kim*2	B		雙針	34	299.2	847
E11	領座開股燙*2	Là rẽ chân cổ*2	B		手燙	11	96.8	2618
E12	領座固定一段	Ghim miệng chân cổ	B		平車	14	123.2	2057
E13	領口划号	SD miệng cổ	B		手工	10	88.0	2880
	TOTAL					3689	32,801	7.81



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	
平車作業 (Máy thường)	2151		
雙針車作業 (2kim)	351		
特種車作業 (Đặc chủng)	320	163	
手燙作業 (Là)	201		
手工作業 (Làm bằng tay)	491	12	100
合計工時(秒) Tổng thời	3514	175	
出數(件) (SLCN)	8.20	164.6	
總合計時(秒) Tổng thời gian	3689	總出數:	7.81

製表人: THAO