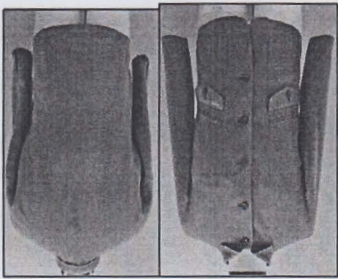


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

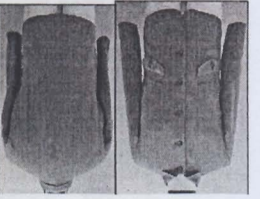
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-166J	款式說明：男裝夾克	制表人：阿草	日期：2016/05/23	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：3912	特車組時間：410	總時間：4322	 <p>照片</p>	
生產出數：7.36	特車組出數：70.2	IE 總出數：6.66		

PPIC 主管：

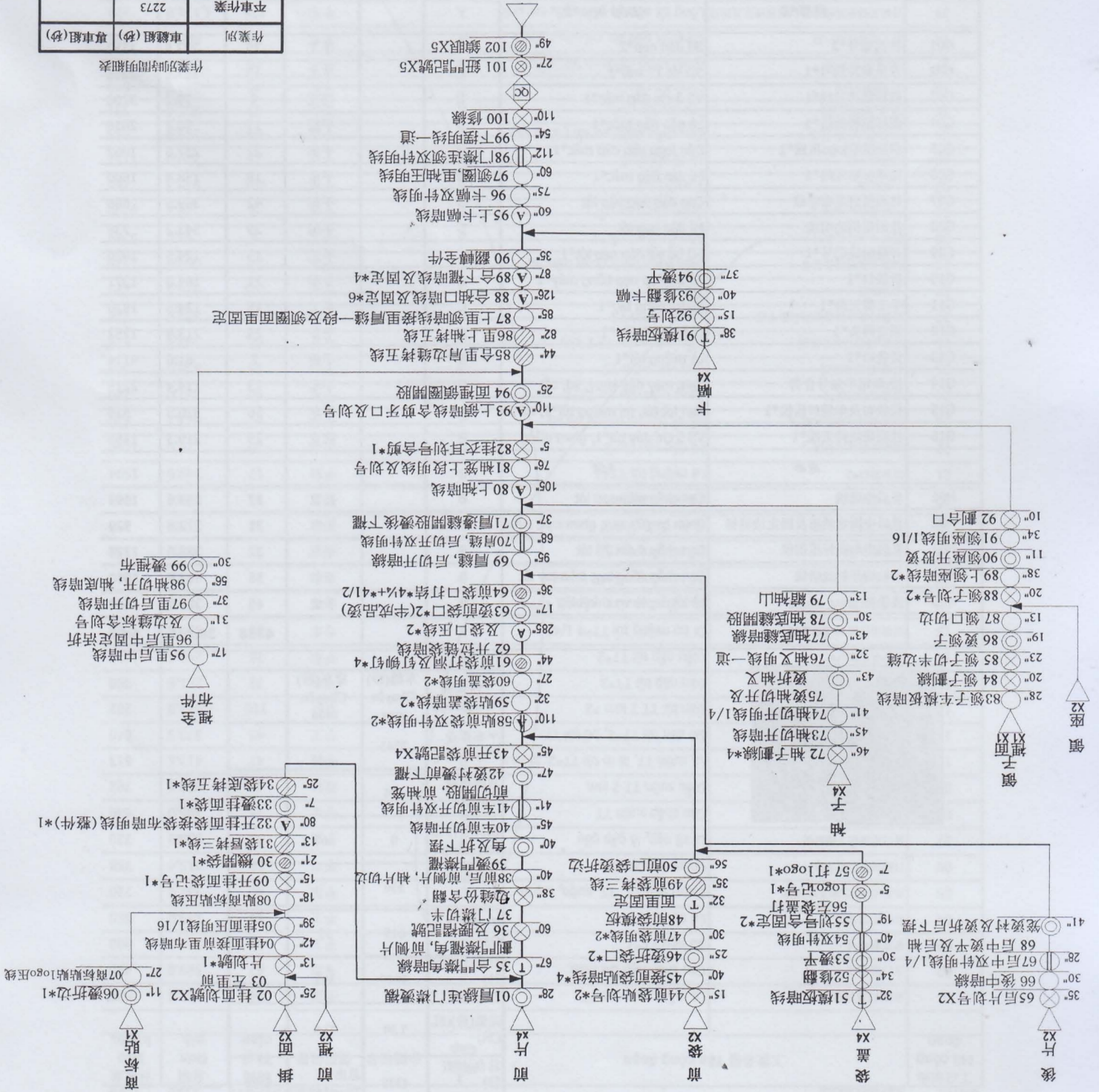
*(Handwritten signature)*

NO.	DATE	REVISION
1	2016/05/23	初版
2	2016/05/23	修正
3	2016/05/23	修正
4	2016/05/23	修正
5	2016/05/23	修正
6	2016/05/23	修正
7	2016/05/23	修正
8	2016/05/23	修正
9	2016/05/23	修正
10	2016/05/23	修正



總計工時 (秒)	4322		總出數 (件)	6.66	
出數(件)	7.36	410	合計工時(秒)	3912	70.2
手工作業	613	32	手工作業	549	378
特種車作業	0		雙針車作業	477	
平車作業	2273		車組(秒)	2273	
車組(秒)			車組(秒)		

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.36

VN IE OUTPUT: 7.36

DATE: 21/05/2016

STYLE NO: 516-166B

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
Ma công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	符号	機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng

01	肩縫, 門襟燙封条	C		手燙	28	232.4	1029
02	合門襟暗線	B		专车	67	589.6	430
03	前片划号*2	C		手工	30	249.0	960
04	前侧片划号*2	C		手工	30	249.0	960
05	前后, 前侧片, 袖口切边*8	C		专车	40	332.0	720
06	门襟切半边熨含翻	C		专车	38	315.4	758
07	烫门襟及前下摆烫折	B		手燙	40	352.0	720
08	前切开暗線	B		专车	45	396.0	640
09	前切开双针明線	B		双针	41	360.8	702
10	烫前切, 腰折及烫折下摆	B		手燙	47	413.6	613
11	贴前袋口暗線*2	C		手工	45	373.5	640
12	贴前袋口暗線*2	A		双针	110	1,023.0	262
13	贴前袋盖暗線*2	B		专车	32	281.6	900
14	前袋盖暗線1/4*2	B		专车	28	246.4	1029
15	前袋盖打结*4 1/4	B		专车	36	316.8	800
16	前袋盖打洞及钉铆钉*4	B		专车	44	387.2	655
17	机开前袋口*(2上)	B		专车	12	105.6	2400
18	手工剪三角*2	C		手工	25	207.5	1152
19	前袋口固定三角*2	A		专车	38	353.4	758
20	上拉链暗線*2	A		专车	92	855.6	313
21	烫前袋口*2	B		手燙	17	149.6	1694
22	袋贴接袋布压明線*2	B		专车	20	176.0	1440
23	接袋布袋口夹縫明線*4	A		专车	67	623.1	430
24	前袋底车暗線*2	B		专车	40	352.0	720
25	肩縫, 后切开暗線	B		专车	95	836.0	303
26	肩縫, 后切开双针明線	B		双针	68	598.4	424
27	烫前门襟及烫前切及折下摆	B		手燙	37	325.6	778
28	上袖暗線	A		专车	105	976.5	274
29	袖袋上段明線各划号	B		专车	76	668.8	379
30	挂以耳划号各剪*1	B		手工	5	44.0	5760
31	领圈固定挂以耳*1	B		专车	9	79.2	3200
32	上领暗線	A		专车	101	939.3	285
33	领圈烫开服	B		手燙	25	220.0	1152
34	肩部边縫五线	B		专车	44	385.9	655
35	里上袖拷五线	A		专车	82	762.6	351
36	合领圈暗線	B		专车	45	394.7	640
37	领圈面里固定	B		专车	40	350.8	720
38	后叉摆脚压线一段	A		专车	87	809.1	331
39	合袖叉面里暗線及袖口面里規定及固定	A		专车	126	1,171.8	229
40	翻整各件	C		手工	30	249.0	960
41	上卡暗線	A		专车	60	558.0	480
42	卡幅周边双针明線	B		双针	75	660.0	384
43	领圈压明線	A		专车	60	558.0	480
44	里袖底车封口	B		专车	25	220.0	1152
45	领沿, 门襟连前下摆明線1/4	B		双针	112	985.6	257
46	前下摆明線一道	B		专车	54	475.2	533
47	钮门记号*5	C		手工专车	27	224.1	1067
48	锁眼*5, 锁眼打结	B		专车	49	431.2	588
XZ	修线	C		手工	110	913.0	262

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

TAIPEI IE OUTPUT: VN IE OUTPUT:

DATE: 21/05/2016  
STYLE NO: G16-166B

工段號碼 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

工段號碼	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
A01	橫板暗線	B			32	281.6	900
A02	修翻袋蓋	C			34	282.2	847
A03	袋蓋燙平	B			30	264.0	960
A04	袋蓋雙針明線	B			43	378.4	670
A05	袋蓋划号*2	C			12	99.6	2400
A06	袋蓋固定一道*2	B			7	61.6	4114
A07	左袋蓋釘LOGO記号*1	B		手工专车	5	44.0	5760
A08	左袋蓋釘LOGO*1	B		专车	7	61.6	4114
B01	前袋貼划号*2	C		手工	15	124.5	1920
B02	袋貼接袋布暗線*2	B		平车	28	246.4	1029
B03	接前袋口暗線*2	B		平车	22	193.6	1309
B04	前袋口壓倒边明線	B		平车	18	158.4	1600
B05	燙折袋口*2	B		手燙	25	220.0	1152
B06	前袋口明線一道	B		平车	30	264.0	960
B07	前袋口面里周边固定	B		专车	32	281.6	900
B08	前袋周边拷三線	B		拷克	35	308.0	823
B09	前口袋燙折边	B		手燙	56	492.8	514
C01	后片划号*2	C		手工	35	290.5	823
C02	后中暗線	B		平车	32	281.6	900
C03	后中雙針明線1/4	B		双針	28	246.4	1029
C04	烫后中及燙折后下摆及后袖燙燙	B		手燙	41	360.8	702
D01	卡幅模板暗線	B		专车	38	334.4	758
D02	卡幅划号*2	C		手工	15	124.5	1920
D03	修翻卡幅	C		手工	40	332.0	720
D04	卡幅燙平	B		手燙	37	325.6	778
E01	領子划号*4	C		手工	46	381.8	626
E02	袖切开暗線	B		平车	45	396.0	640
E03	袖切开连袖叉压明線1/16	B		平车	41	360.8	702
E04	燙袖切开及燙折袖叉	B		手燙	43	378.4	670
E05	袖叉明線一道	B		平车	32	281.6	900
E06	袖叉打结*2 1/4	B		专车	12	105.6	2400
E07	袖底縫暗線	B		平车	43	378.4	670
E08	袖底縫开股燙	B		手燙	30	264.0	960
E09	縮袖山	B		平车	13	114.4	2215
F01	領子車機板暗線	B		专车	28	246.4	1029
F02	領子划号*2	C		手工	20	166.0	1440
F03	領子切半边縫合翻	C		手工	23	190.9	1252
F04	燙領子	B		手燙	19	167.2	1516

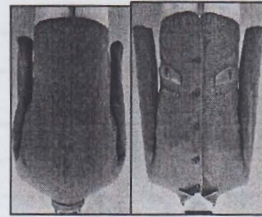
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.36  
VN IE OUTPUT: 7.36

DATE: 21/05/2016  
STYLE NO: G16-166B

工段號碼	工段名稱	等級	台縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	台縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
F05	領口切边	B			平车	114.4	2215
F06	領座划号*2	C			手工	166.0	1440
F07	上領座暗线*2	A			平车	353.4	758
F08	領座車針明线*2	B			平车	299.2	847
F09	領座燙平	B			手燙	96.8	2618
F10	領口划号	B			手工	88.0	2880
G01	挂面划号*2	C			手工	207.5	1152
G02	左里前片划号*1	C			手工	107.9	2215
G03	商標貼拷三線*1	B			拷克	79.2	3200
G04	商標貼燙折边*1	B			手燙	96.8	2618
G05	商標貼logo压线*1	B			平车	237.6	1067
G06	貼商標貼压线*1	B			平车	158.4	1600
G07	挂面接前里布暗线	B			平车	369.6	686
G08	挂面压倒边明线	B			平车	343.2	738
G09	开挂面袋记号*1	C			手工	124.5	1920
G10	燙袋口*1	B			专车	184.8	1371
G11	手工剪三角*1	C			手工	124.5	1920
G12	固定两头*1	A			平车	213.9	1252
G13	燙袋口*1	B			手燙	61.6	4114
G14	接, 车钮半划号含剪	B			平车	114.4	2215
G15	接袋布及车袋口压线*1	A			平车	520.8	514
G16	挂面袋底拷五线*1	B			拷克	219.3	1152
H01	里背中暗线	B			拷克	149.6	1694
H02	里后中固定活折及固定边缝标	B			平车	272.8	929
H03	里后中车商标压明线	B			平车	325.6	778
H04	里袖切开袖底暗线	B			平车	492.8	514
H05	烫里布	B			手燙	396.0	640
<b>里布</b>							
<b>Lót</b>							
H01	Can chấp giữa sau lót	B			拷克	149.6	1694
H02	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B			平车	272.8	929
H03	Can chấp sườn TS lót	B			平车	325.6	778
H04	Can chấp sống tay, tròn tay lót	B			平车	492.8	514
H05	Là lót áo, là vn chính lót	B			手燙	396.0	640
<b>TOTAL</b>							
						38,186	6,66



作业别	车缝(秒)	穿车(秒)	作业别	车缝(秒)	穿车(秒)
Công đoạn may	Chuyên may	Chuyên môn	Công đoạn may	Chuyên may	Chuyên môn
平车作业	2273		双针作业	477	
挑脚车作业	0	378	手烫作业	549	
手工作业	613	32	手烫作业	549	
合计工时(秒)	3912	410	出数(件)(SL)	7.36	70.2
总出数	4322		总出数	4322	
					6.66

製表人: 阿卓