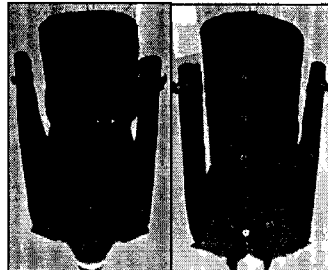


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

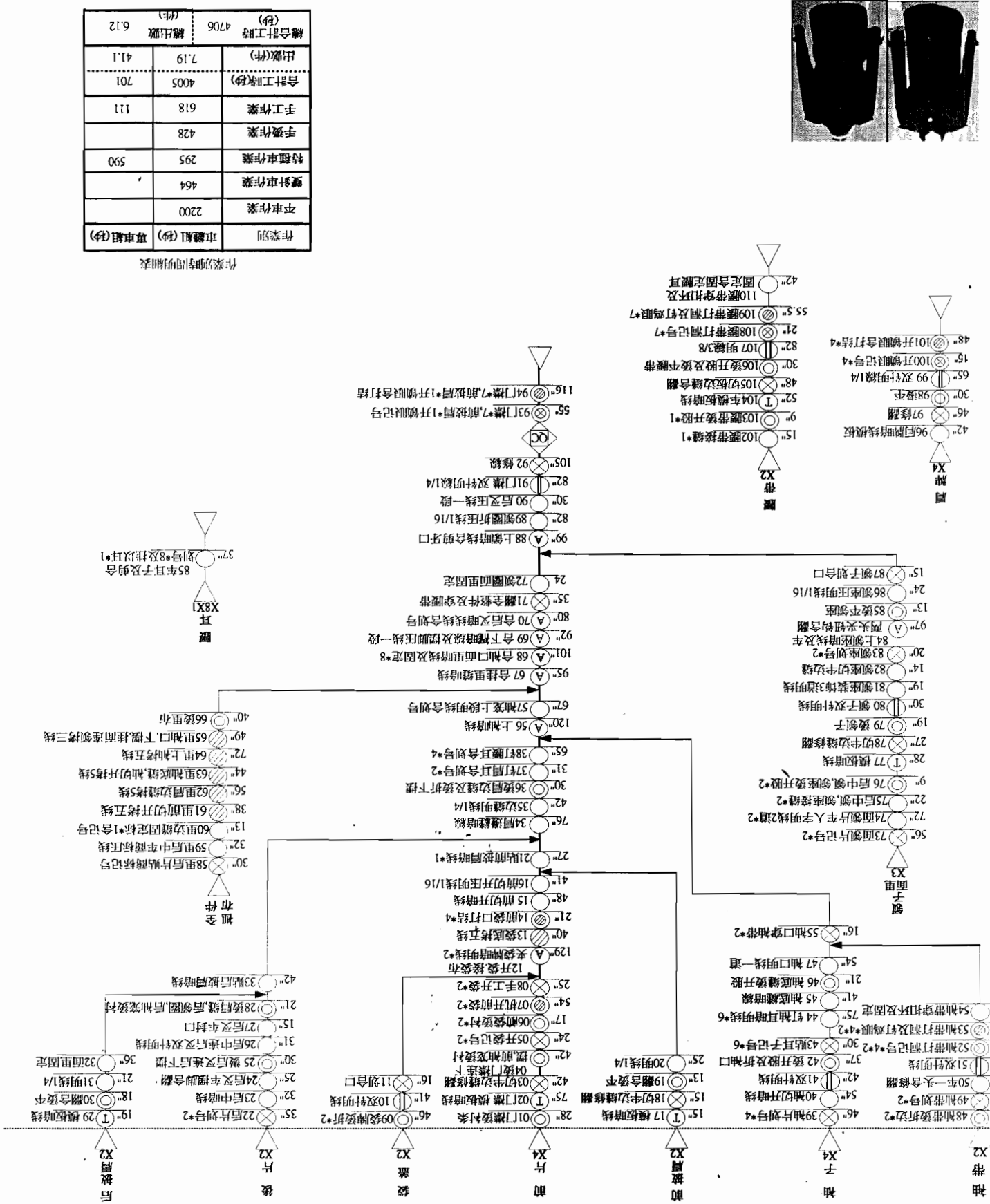
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式說明：女裝外套 G16-186C G16-186C 186C 订单:3600 件		制表人：阿草	日期：2016/07/15	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：4005 特車組時間：701		總時間：4706		
生產出數：7.19		特車組出數：41.1		
IE 總出數：6.12				
照片				

Handwritten signature and date: 2/16

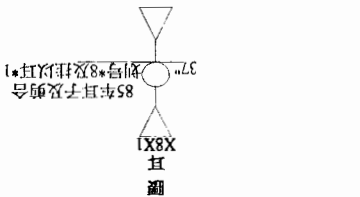
PPIC 主管：

G16-186C 縫製 流程圖



作業別	車組(秒)	車組(秒)	車組(秒)
平車作業	2200		
縫針車作業	464		
特種車作業	295		590
手縫作業	428		
手工作業	618	111	
合計工組(秒)	4005	701	
出廠(件)	7.19	41.1	
總出廠			6.12 (件)

作業別時間明細表



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

STYLE NO.: G16-186C

DATE: 16/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 7.19
VN IE OUTPUT: 7.19

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合號記号	使用機器	時間	Đơn giá	日產量	使用配件及其他
B01	嵌駁暗線	Can chập ngực TT bia màu	B	B	15	專手	15	119.6	1920	
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C	C	15	專手	15	111.3	1920	
B03	燙平	Là ngực TT	B	B	13	手燙	13	103.6	2215	
B04	双針明線1/4	Điều ngực TT 2 kim 1/4	B	B	25	双針	25	199.3	1152	
	后披肩*2	Đáp ngực TS*2						FALSE		
C01	嵌駁暗線	Can chập đáp ngực TS bia màu	B	B	19	專手	19	151.4	1516	
C02	燙平	Là đáp ngực TS	B	B	18	手燙	18	143.5	1600	
C03	双針明線1/4	Điều đáp ngực TS 2 kim 1/4	B	B	21	双針	21	167.4	1371	
C04	后披肩面里固定	Ghim đáp ngực TS chính lộn	B	B	36	專手	36	286.9	800	
	后片*2	Thân sau*2						FALSE		
D01	后片划号*2	SD TS*2	C	C	35	專手	35	259.7	823	
D02	后中暗線連转角	Can chập giữa sau	B	B	32	專手	32	255.0	900	
D03	后叉车摆脚含翻	Chân gấu sê sau, sửa lộn	B	B	25	專手	25	199.3	1152	
D04	烫后叉	Là gập sê sau, gập gấu TS	B	B	30	專手	30	239.1	960	
D05	后中连后叉双針明線	Điều giữa sau, sê sau 2 kim	B	B	31	專手	31	247.1	929	
D06	后叉车封口	Chân diều sê sau	B	B	15	專手	15	119.6	1920	
D07	后领肩缝后袖烫衬条	Là méch vòng cổ TS, cầu vai TS+ vn TS	B	B	21	手燙	21	167.4	1371	
D08	后后披肩暗線*1	Dàn đáp ngực TS*1	B	B	42	專手	42	334.7	686	
	袖带*2	Dai tay*2						FALSE		
E01	袖带烫折两边*2	Là gập dai tay*2	B	B	20	專手	20	159.4	1440	
E02	袖带划号*2	SD dai tay*2	C	C	15	專手	15	111.3	1920	
E03	袖带车一头含翻	Chân dai tay 2 đầu, sửa lộn	B	B	42	專手	42	334.7	686	
E04	袖带双針明線	Điều dai tay 2 kim	B	B	76	双針	76	605.7	379	
E05	袖牌打洞记号*4*2	SD đục lỗ dai tay*4*2	C	C	20	專手/專手	20	148.4	1440	
E06	袖带打洞及开鸡眼*4*2	Đục lỗ dai tay, đính khuy mắt gà*4*2	B	B	44	專手	44	350.7	655	
E07	装钉袖圈及固定	Luồn khuy dai tay, chận dai	B	B	42	專手	42	334.7	686	
	袖*4	Tay*4						FALSE		
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C	C	46	專手	46	341.3	626	
F02	肩连袖中暗線	Can chập sống tay	B	B	54	專手	54	430.4	533	
F03	肩连袖中双針明線	Điều sống tay 2 kim	B	B	42	双針	42	334.7	686	
F04	烫肩连袖口及袖口	Là sống tay gập gấu tay	B	B	37	手燙	37	294.9	778	
F05	贴耳记号*6	SD tra dia*6 tay	C	C	30	專手	30	222.6	960	
F06	袖口钉耳*6	Ghim dia*6, cắt dia	B	B	75	專手	75	597.8	384	
F07	袖口穿袖带*2	Luồn dai tay*2	C	C	16	專手	16	118.7	1800	
F08	袖底暗線	Quay tròn tay	B	B	41	專手	41	326.8	702	
F09	袖底縫開股	Là quay tròn tay	B	B	26	手燙	26	207.2	1108	
F10	袖口明線一道	Điều gấu tay 1 inch	B	B	54	專手	54	430.4	533	
	领子*3,领座*3	Cổ*3+chân cổ*3						FALSE		
G01	前领片记号*2	SD vị trí zíc zắc*2	C	C	56	專手	56	415.5	514	
G02	领片车入车*2道*2	May zíc zắc 2 đường*2	B	B	72	專手	72	573.8	400	
G03	后中领,后中领座接縫*2	Can giữa cổ*1, chân cổ*1	B	B	22	專手	22	175.3	1309	

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

TAIPEI IE OUTPUT: 7.19
VN IE OUTPUT: 7.19

DATE: 16/7/2016
STYLE NO.: 516-186C

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合機記号	使用機器	時間	Đơn giá	Sản lượng	日產量	使用配件及其他
G04	后中*1, 腰座烫开股*1	Là rê giữa cổ*1, chân cổ*1	B			手烫	9	71.7	3200		
G05	模板暗线	Can chập cổ bia mẫu	B			专车	28	223.2	1029		
G06	切板边缘含饭	Chém sửa lộn sống cổ	C			手工	27	200.3	1067		
G07	烫领子	Là sống cổ	B			手烫	19	151.4	1516		
G08	领座双针明线	Điều sống cổ 2 kim	B			双针	30	239.1	960		
G09	车台口固定	Chìm miệng cổ	B			平车	17	135.5	1694		
G10	领座装饰明线6道	Điều chân cổ trang trí (máy can sai)	B			多针	19	151.4	1516		
G11	领座划号*2	SD chân cổ*2	C			手工	20	148.4	1440		
G12	领合及领座切半边缝份	Chém miệng cổ + chân cổ	C			手工	14	103.9	2057		
G13	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A			平车	42	352.4	686		
G14	领座固定两头夹纽扣含修翻	Chân 2 đầu chân cổ, dệt khuy, sửa lộn	B			平车	55	438.4	524		
G15	烫领座	Là chân cổ	B			手烫	13	103.6	2215		
G16	领座压明线1/16	Ml chân cổ 1 kim	B			平车	24	191.3	1200		
G17	领子划台口	SD miệng cổ	C			手工	15	111.3	1920		
	肩座*2	Cá vai*2						FALSE			
H01	模板暗线	Can chập cá vai bia mẫu	B			专车	42	334.7	686		
H02	修翻	Sửa lộn cá vai	C			手工	46	341.3	626		
H03	烫平	Là cá vai	B			手烫	30	239.1	960		
H04	双针明线	Điều cá 2 kim	B			双针	65	518.1	443		
H05	肩牌锁眼记号*2*2	SD bõ khuy cá vai*2*2	C			手工专车	15	111.3	1920		
H06	肩牌锁眼*2*2, 锁眼打结	Đánh khuy*2*2, di bõ*2*2	B			专车	48	382.6	600		
	腰带*2	Dai eo*2						FALSE			
I01	腰带接缝*1	Can dai eo*1	B			平车	15	119.6	1920		
I02	腰带烫开股*1	Là rê dai eo*1	B			手烫	9	71.7	3200		
I03	腰带车模板暗线	Can chập dai eo bia mẫu	B			专车	52	414.4	554		
I04	腰带切板边缘含翻	Chém sửa lộn dai eo	C			手工	48	356.2	600		
I05	腰带烫开股	Là rê sống dai eo	B			手烫	30	239.1	960		
I06	腰带双针明线	Điều dai eo 2 kim	B			双针	82	653.5	351		
I07	腰带穿扣环及固定含固定腰耳	Luồn khuy, chận dai chận dia	B			平车	42	334.7	686		

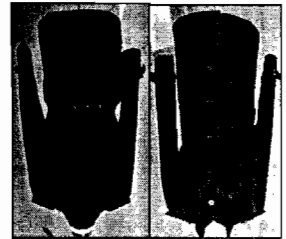
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 516-186C

DATE: 16/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 7.19
VN IE OUTPUT: 7.19

工程號碼 Mã công doàn	工程名稱 Tên công doàn	等級 Cấp	合縫記号 Thót ghan	使用機器 Thời gian	時間 Đơn giá	單價 Sản lượng	日產量 使用配件及 其他
108	膠帶打洞記号*7	C		手工专车	21	155.8	1371
109	膠帶打洞及开鸡眼*7	B		专车	55.5	442.3	519
	里布						
	里布						
101	里后片划号*1	C		手工	30	222.6	960
102	里后中车商标压线	B		平车	32	255.0	900
103	边缘标固定各记号	B		平车	13	103.6	2215
104	里后切开拷五线	B		拷克	38	302.9	758
105	里肩边缘暗线	B		拷克	52	414.4	554
106	里袖底拷五线	B		拷克	44	350.7	655
107	里上袖拷五线	B		拷克	72	573.8	400
108	里袖口,下摆,挂面连领拷三线	B		拷克	49	390.5	588
109	燙里布	B		手燙	40	318.8	720
TOTAL							
					4706	37,442	6.12



作業別 (Các công doàn)	車種(秒) Chuyên may	車種(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (May thường)	2200		
双針車作業 (2kim)	464		
特種車作業 (Đặc chủng)	295	590	4698
手燙作業 (Là)	428		
手工作業 (Làm bằng tay)	618	111	824
合計工時 (Tong thời đăng)	4005	701	
出數(件) (SLCN)	7.19	41.1	31,920
總合計時 (Tong thời đăng)	4706		6.12