

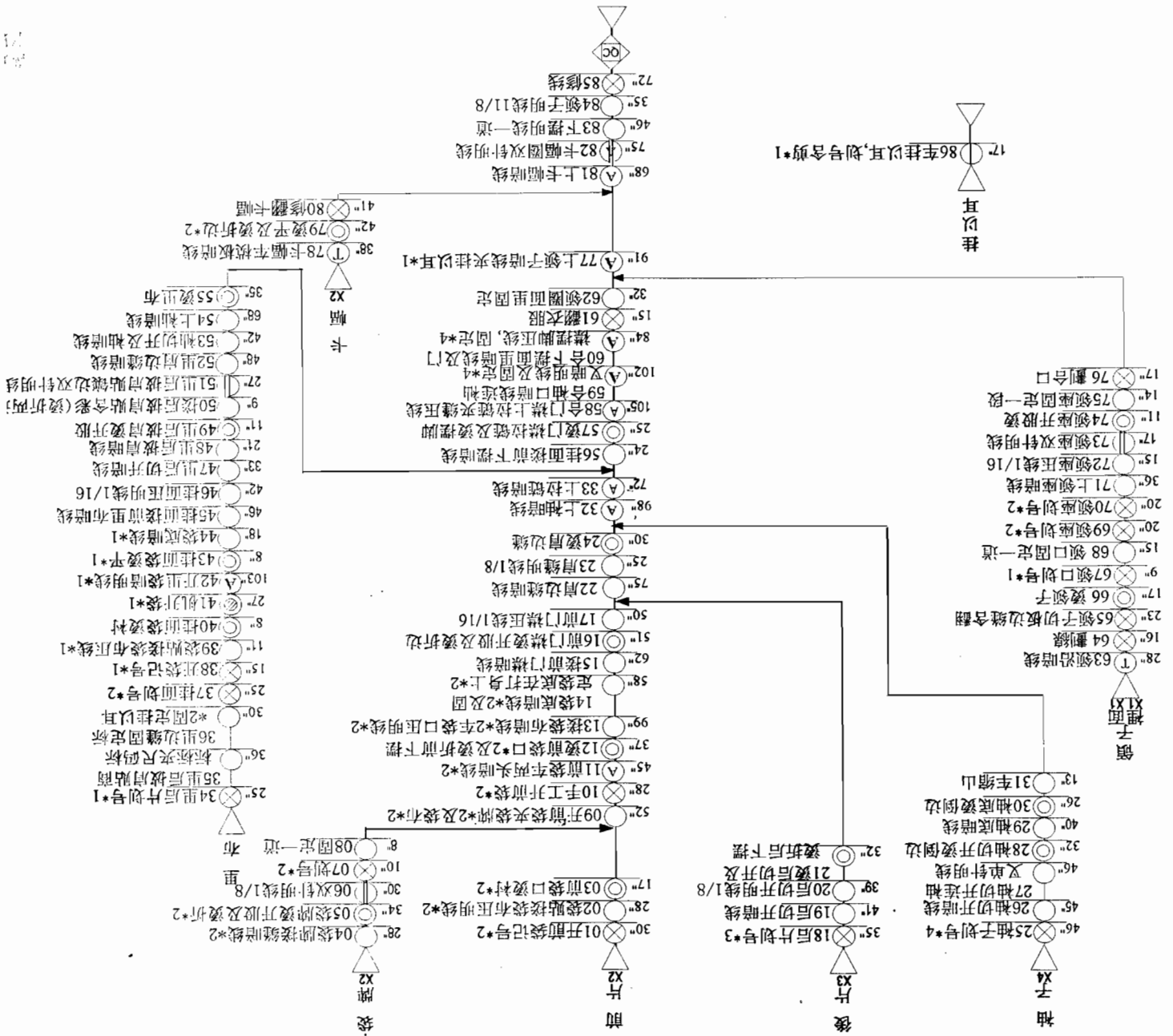
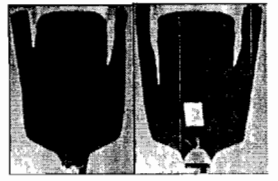
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G17-004J	款式說明：男裝夾克 订单：1200 件	制表人：阿卓	日期：2016/12/10	文件編號：
參考雷同款：				
照片				
生產車縫時間：3293	特車組時間：66	總時間：3259		
生產出數：9.02	特車組出數：436.4	IE 總出數：8.84		

PPIC 主管： 洪奇

G17-004J 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(掛)	車縫(用)
平車作業	2300			
縫針車作業	74			
特種車作業	0	66		
手製作業	402			
手工作業	417	0		
合計工期(秒)	3193	66		
出數(件)	9.02	436.4		
身體出數(件):	8.84			
身體合計工期(秒):	3259			
掛號合計工期(秒):	8.84			

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

STYLE NO: 517-0041

DATE: 10/12/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 9.02

VN IE OUTPUT: 9.02

工程號碼 Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 合縫記號	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	車價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
-------------------------	-----------------------	-----------	--------------	--------------	-----------------	---------------	------------------

01	開前袋記號*2 SD TT, bốt túi TT*2	C		手工	30	249.0	960
02	前袋口燙料*2	B		手燙	17	149.6	1694
03	前袋*2夾袋牌*2	B		平車	52	457.6	554
04	手工開袋*2	C		手工	28	232.4	1029
05	前袋口固定兩頭*2	A		平車	45	418.5	640
06	袋貼接袋布壓明線*2	B		平車	28	246.4	1029
07	燙前袋口*2及燙折下擺	B		手燙	37	325.6	778
08	前袋接袋布*4及袋口壓明線*2	A		平車	99	920.7	291
09	車袋底暗線及固定前門襟上*2	B		平車	58	510.4	497
10	前門襟接前立暗線	B		平車	72	633.6	400
11	門襟燙開股及燙折前下擺	B		手燙	41	360.8	702
12	門襟壓明線1/16	B		平車	50	440.0	576
13	肩縫及后切開暗線	B		平車	75	660.0	384
14	肩縫明線1/8	B		平車	25	220.0	1152
15	肩邊縫燙倒邊	B		手燙	30	264.0	960
16	上袖暗線	A		平車	98	911.4	294
17	門襟上拉鏈暗線各划号	A		平車	72	669.6	400
18	挂面接下擺暗線	B		平車	24	211.2	1200
19	燙挂面拉鏈及燙前下擺一段	B		手燙	25	220.0	1152
20	合門襟夾縫壓線	A		平車	105	976.5	274
21	合袖叉面里暗線及壓線	A		平車	65	604.5	443
22	合袖口面里固定及固定*4	B		平車	37	325.6	778
23	合下擺面里暗線及門襟擺腳壓線	A		平車	84	781.2	343
24	翻整全件	C		手工	15	124.5	1920
25	里領圈面里暗線	A		平車	32	297.6	900
26	機車挂衣耳划号各剪*1	B		喇叭	17	149.6	1694
27	上領暗線各记号	A		平車	91	846.3	316
28	領圈連領座雙針明線	A		平車	71	660.3	406
29	上卡爾暗線各记号	A		平車	68	632.4	424
30	卡爾周边單針明線	A		平車	75	697.5	384
31	領子單針明線	B		平車	35	308.0	823
32	下擺明線一道	B		平車	46	404.8	626
XZ	修線	C		手工	72	597.6	400
	控牌*2*2						
	控牌*2*2						
A01	控牌接縫暗線*2	B		平車	28	261.8	1029
A02	控牌燙開股及燙折*2	B		手燙	34	317.9	847
A03	控牌雙針明線1/8	B		雙針	30	280.5	960
A04	控牌划号*2	C		手工	10	86.0	2880
A05	控牌固定一道*2	B		平車	8	74.8	3600

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

TAIPEI IE OUTPUT: 9.02

VN IE OUTPUT: 9.02

9.02

DATE: 10/12/2016

STYLE NO: 617-0041

工程名称 Mã công đoạn	工程名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 合縫記号	使用机器 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B01	后片划号*3 SD TS*3	C		手工	35	259.7	823
B02	后切开暗线 Can chấp sườn TS	B		平车	41	326.8	702
B03	后切开明线1/8 Điều sườn TS 1/8	B		平车	39	310.8	738
B04	后切开烫平及烫折后下摆 Là sườn TS, là gấp gấu TS	B		手烫	32	255.0	900
	卡帽*2						
C01	车模板照线 Can chấp dập gấu tay bìa mẫu	B		专车	38	355.3	758
C02	烫平卡帽*2含记号 Là êm dập gấu tay, là gấp 1 lá, sd	B		手烫	42	392.7	686
C03	修剪卡帽 Sửa lộn dập gấu tay	C		手工	41	352.6	702
	袖子*4						
D01	袖子划号*2*2 SD tay*2*2	C		手工	46	341.3	626
D02	袖切开暗线夹衬 Can chấp sáng tay	B		平车	45	358.7	640
D03	袖切开单针明线1/8 Điều sáng tay + sé tay 1 kim 1/8	B		平车	46	366.6	626
D04	袖切开烫平及烫折袖叉 Là sáng tay, là sé tay	B		手烫	32	255.0	900
D05	袖底暗线 Can chấp tròn tay	B		平车	40	318.8	720
D06	袖底烫倒边 Là tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
D07	车缩山 May chun tay	B		平车	13	103.6	2215
	领子*2						
E01	领子车模板照线 Can chấp sáng cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
E02	领子划线 SD cổ	C		手工	16	118.7	1800
E03	领子切边边缘含翻 Chém sửa lộn cổ	C		平车	23	170.7	1252
E04	烫领子 Là sáng cổ	B		手烫	17	135.5	1694
E05	领口划号*1 SD miệng cổ*1	C		手工	9	66.8	3200
E06	领口固定一道 Ghim miệng cổ	B		平车	15	119.6	1920
E07	领座划号*2 SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
E08	上领座暗线*2 Tra chân cổ*2	A		平车	36	302.0	800
E09	领座一边压明线 Mì chân cổ 1 kim	B		平车	15	119.6	1920
E10	领座双针明线 Điều chân cổ 2 kim	B		双针	17	135.5	1694
E11	领座烫平 Là rã chân cổ	B		手烫	11	87.7	2618
E12	领座固定一段 Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057
E13	领口划号 SD miệng cổ	B		手工	17	135.5	1694
	里布						
	Lót						
F01	里后片划号*1 SD dập ngược lốt TS*1	C		手工	25	207.5	1152
F02	里后中车商标压线 May mào chính vào dập ngược TS, dặt mào cổ	B		绣花车	36	316.8	800
F03	边缘固定标*2含划号及车挂衣耳 Ghim mào sườn*2, may dây treo	B		平车	30	264.0	960
F04	挂面划号*2 SD dập nép*2	C		手工	25	207.5	1152
F05	左挂面开袋记号*1 SD bở lốt bên trái*1	C		手工	15	111.3	1920
F06	挂面袋口烫衬*1,挂面烫倒边 Là méch túi dập nép*1, là lốt dập nép	B		手烫	23	183.3	1252
F07	袋贴烫袋布压明线*1 Mì gấp dập túi vào lốt*1	B		平车	11	87.7	2618

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

STYLE NO: 617-0041

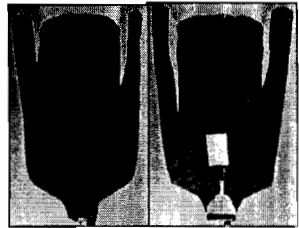
DATE: 10/12/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 9.02

VN IE OUTPUT: 9.02

9.02

工程號碼 Mã công đoàn	工段名稱 Tên công đoàn	等級 Cấp	合縫記号, 使用机器 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F08	左挂面开襟夹袋牌,里布*1	B	平车	215.2	1067
F09	手工三角*1	C	手工	96.5	2215
F10	里袋固定两头*1	A	平车	184.6	1309
F11	烫里袋*1	B	平车	63.8	3600
F12	接袋布及袋口压明线*1	B	平车	326.8	702
F13	里袋底暗线*1	B	平车	143.5	1600
F14	挂面接前里暗线	B	平车	404.8	626
F15	挂里压倒边明线	B	平车	369.6	686
F16	里后切开暗线	B	平车	290.4	873
F17	里后披肩暗线	B	平车	184.8	1371
F18	里后披肩烫开股	B	平车	96.8	2618
F19	后披肩贴接缝含彩	B	平车	79.2	3200
F20	里后披肩贴边贴双针明线	B	双针	237.6	1067
F21	里肩边缝暗线	B	平车	422.4	600
F22	里袖切开,袖底暗线	B	平车	369.6	686
F23	里上袖暗线	B	平车	598.4	424
F24	烫里布	B	手烫	308.0	823
TOTAL					
				28,377	8.84



製表人: THAO

作业別 (Các công đoàn)	車縫(秒) Chuyền may	手燙(秒) Chuyền dùng	平车作业 (Máy thường)	双针车作业 (2km)	特租车作业 (Đặc chủng)	手烫作业 (Là)	手工作业 (Làm bằng tay)	合计工时(秒) (Tổng thời gian)	出数(件) (SLCN)	总出数: (Tổng số)
			2300	74	0	402	0	3193	436,4	27798
					578					8.84

0