

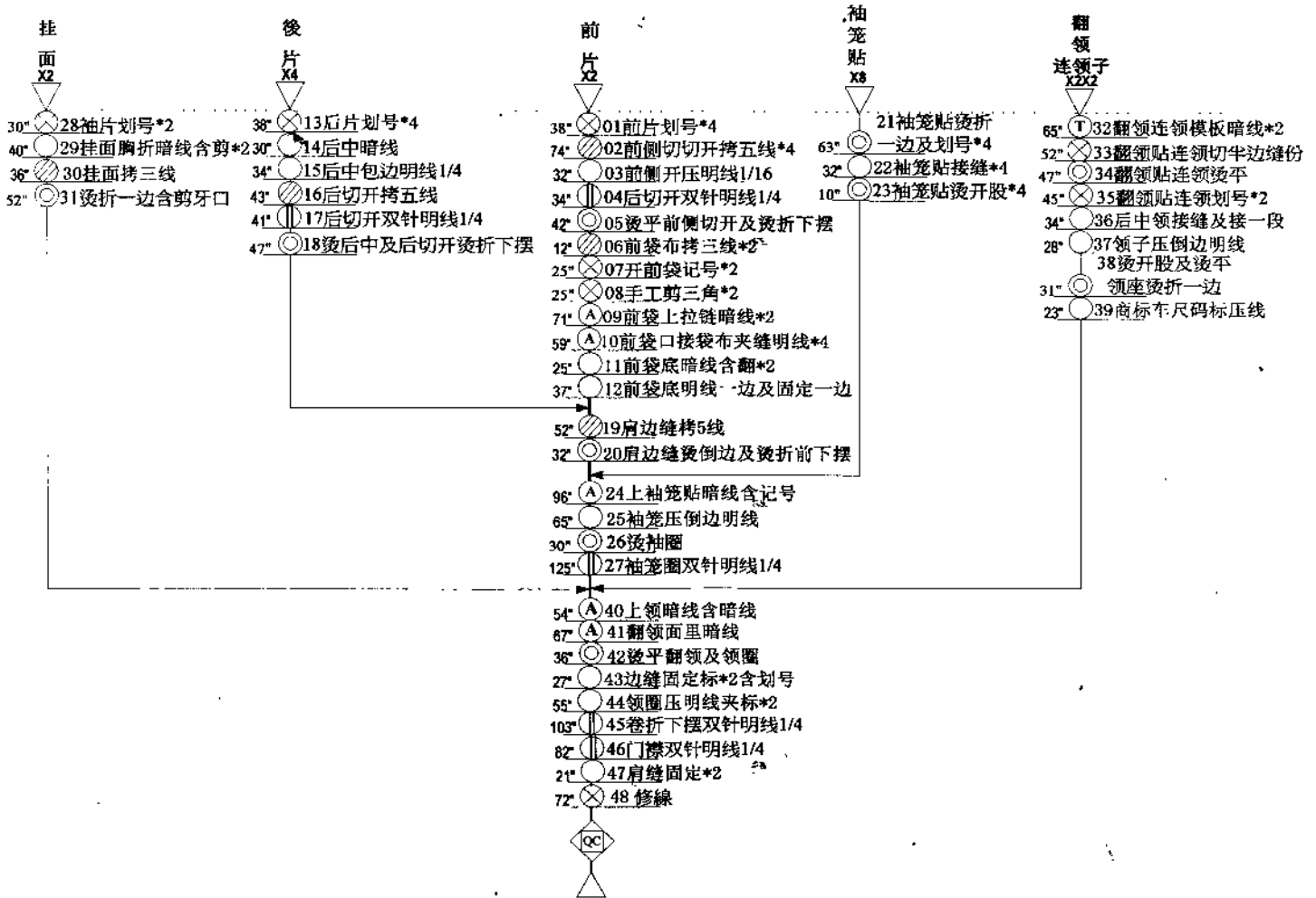
星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-018V	款式說明: 女裝背心 订单:5493 件	制表人: 阿草	日期: 2014/12/13	文件編號:
參考雷同款:參考:			照片	
生產車縫時間: 2202	特車組時間: 65	總時間: 2267		
生產出數: 13.08	特車組出數: 443	IE 總出數: 12.70		
生產線主管意見與建議:			初步審核出數:	
總經理核實與建議:			核實出數:	
臺北公司最後核定與說明:			最後核定出數:	

PPIC 主管:





作業別時間明細表

作業別	專車組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1280	
三本車作業	0	
特種車作業	217	65
手燙作業	380	
手工作業	325	0
合計工時 (秒)	2202	65
出數 (件)	13.08	443
總合計工時	2267	總出數 12.70



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

STYLE NO.: G15-018J  
DATE: 11/12/2014

TAIPEI IE OUTPUT

VN IE OUTPUT:

13.08

13.08

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	金額 Đơn giá	日產量刺 Sản lượng	使用配件 及其他
	<i>前片、組合</i>	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>							
01	前片划号*2*2	SD sườn TT*2*2	C		手工	38	294.1	758	
02	前侧开拷五线	VS 5 chỉ sườn con TT	B		拷克	37	294.9	778	
03	前侧开压明线	Mí sườn con TT1/6	B		平车	32	255.0	900	
04	前切开暗线	VS 5 chỉ sườn to TT	B		拷克	37	294.9	778	
05	前切开双针明线	Điều sườn to TT 2 kim	B		双针	34	271.0	847	
06	烫前切开及烫折前下摆	Là sườn TT, gấp gấu TT	B		手烫	42	334.7	686	
07	前袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	95.6	2400	
08	开前袋记号*2	SD bố túi TT*2	C		手工	25	193.5	1152	
09	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay*2	C		手工	25	193.5	1152	
10	前袋上拉链暗线*2	Tra khóa túi*2	A		平车	71	594.3	406	
11	前袋口接袋布火缝明线*4	Kê lót túi*4, mí miệng túi	A		平车	59	493.8	488	
12	前袋底暗线含翻	Quay tròn cạnh túi, lộn	B		平车	25	199.3	1152	
13	前袋底明线一边及固定一边	Điều đáy túi 1 bên, ghim 1 bên	B		平车	37	294.9	778	
14	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	52	414.4	554	
15	肩边缝烫倒边及烫折前下摆	Là sườn vai, gấp gấu	B		手烫	32	255.0	900	
16	接袖圈贴暗线	Tra đáp vòng nách máy chém	A		平车	96 ✓	805.4	300	
17	袖笼贴压倒边明线	Mí tăng cường đáp vòng nách	B		平车	65 ✓	518.1	443	
18	烫袖笼贴	Là tròn đáp vòng nách	B		手烫	30 ✓	239.1	960	
19	袖笼圈双针明线	Điều vòng nách 2 kim	A		双针	125 ✓	1,046.3	230	
20	合翻领暗线	Ghim nếp TT'chính lót	A		平车	67 ✓	560.8	430	
21	前门襟暗线	Tra cổ, sd	A		平车	54 ✓	452.0	533	
22	烫领圈及烫平翻领	Là êm ve nếp, vòng cổ	B		手烫	36 ✓	286.9	800	
23	边缝固定标合划号*2	Ghim mác sườn, sd*2,	B		平车	27 ✓	215.2	1067	
24	卷折领圈火标*2	Mí vóng cổ, ghim mác cổ*2	B		平车	55	438.4	524	
25	卷折门襟连下摆明线	Điều gấp gấu TT 2 kim	A		双针	103	862.1	280	
26	门襟双针明线	Điều nếp 2 kim	B		双针	82	653.5	351	
27	肩缝固定*2	Ghim vai*2	B		平车	21	167.4	1371	
XZ	修缝	Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400	
	<i>袖笼贴*4*2</i>	<i>Đáp vòng nách*2*2</i>							
A01	袖笼贴烫折一边*2及开股烫*4	Là gấp đáp vòng nách 1 bên*4, SD	B		手烫	63	502.1	457	
A02	袖笼贴接缝*4	Can đáp vòng nách*4	B		平车	32	255.0	900	
A03	袖笼贴开股烫*4	Là rẽ đáp vòng nách*4	B		手烫	10	79.7	2880	

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

STYLE NO.: **G15-018J**  
DATE: **11/12/2014**

TAIPEI IE OUTPUT  
VN IE OUTPUT: **13.08**      **13.08**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	<b>后片*4</b>	<b>Thân sau*4</b>							
B01	后片划号*4	SD TS*4	C		手工	38	282.0	758	
B02	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	30	239.1	960	
B03	后中包边明线1/4	Điều giữa sau trong 1/4	B		平车	34	271.0	847	
B04	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	43	342.7	670	
B05	后切开双针明线1/4	Điều sườn TS 1/4	B		双针	41	326.8	702	
B06	烫后中,后切开及烫折后下摆	Là giữa sau, là sườn TS, gấp gấu TS	B		手烫	47	374.6	613	
	<b>挂面*2</b>	<b>Đáp nẹp*2</b>							
C01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	30	258.0	960	
C02	挂面车缝折含剪*2	Máy ly đáp nẹp, cắt	B		平车	40	374.0	720	
C03	挂面拷三线	VS 3 chỉ đáp nẹp	B		拷克	36	336.6	800	
C04	挂面烫折一边含剪牙口	Là gấp đáp nẹp 1 bên, là rẽ ly đáp nẹp*2	B		手烫	42	392.7	686	
	<b>翻领*2*2</b>	<b>Ve nẹp cổ*2*2</b>							
D01	翻领贴连领模板暗线*2	Can chắp ve nẹp, cổ bìa mẫu	B		专车	65	607.8	443	
D02	翻领贴连领切半边缝	Chém sửa lộn ve nẹp, cổ	C		手工	52	447.2	554	
D03	翻领贴连领烫平	Là ve nẹp, cổ	B		手烫	47	439.5	613	
D04	翻领贴连领划号*2	SD ve nẹp, cổ*2	C		手工	45	387.0	640	
D05	领子中间接缝及接一段	Can giữa cổ, can sống 1 đoạn	B		平车	34	317.9	847	
D06	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường	B		平车	28	261.8	1029	
D07	烫后中及烫平含烫折一边,胸折烫开股*2	Là rẽ giữa cổ, là êm 1 đoạn, là gấp 1 đoạn, là	B		手烫	31	289.9	929	
D08	商标车尺码标压线	Ghim mác cổ, mác chính vào đáp mác	B		平车	23	215.1	1252	
	<b>TOTAL</b>					<b>2202</b>	<b>18,282</b>	<b>13.08</b>	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1280		
三本车作业 máy can sai	0		
特種车作业 Đặc chủng	217	65	
手烫作业 Là	380		
手工作业 Cố tay	325	0	
合记工时(秒) Tổng thời gian	<b>2202</b>	65	
出数(件)(SLC N)	<b>13.08</b>	<b>443</b>	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	<b>2267</b>		<b>12.70</b>

製表人: THAO