

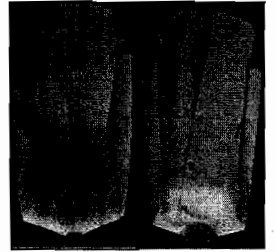
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-211C	款式說明：女裝外套 订单:6300 件	制表人：阿草	日期：2015/07/08	文件編號：
參考雷同款：				
照片				
生產車縫時間：2947 特車組時間：183 總時間：3130		生產出數：9.77 特車組出數：157.4 IE 總出數：9.20		

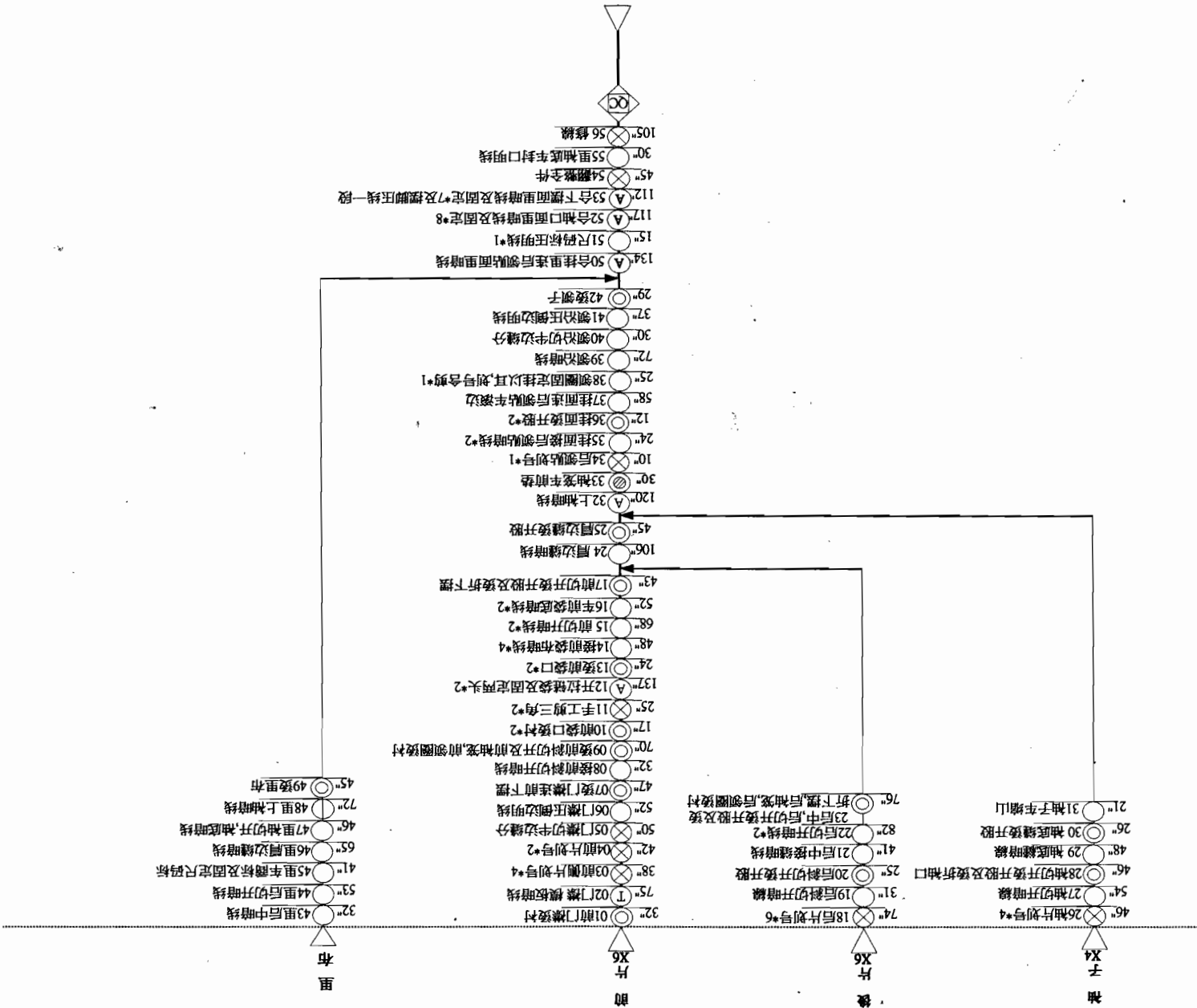
PPIC 主管：

18/7/8



作業別	車組 (秒)	車組 (秒)	總出數	總計工時 (秒)
作業別	2050			3130
平車作業	0	2947	183	9.20
縫針車作業	0			
特種車作業	143			
手縫作業	512			
手工作業	385			
合計工時(秒)		2947	183	9.77
出數(件)		9.77	157.4	
總出數			157.4	

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT: 9.77
VN IE OUTPUT: 9.77

STYLE NO G15-211C
DATE: 8/7/2015

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 CẤP	合機記号	使用机番	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟烫衬	Là méch nếp TT	B			32	281.6	900
02	门襟模板暗线	Can chập nếp	B			75	660.0	384
03	前侧片划号*4	SD sườn TT*4	C			38	315.4	758
04	前门襟划号*2	SD TT*2	C			42	348.6	686
05	门襟切半边缝分	Chém sửa nếp, lộn nếp	C			50	415.0	576
06	门襟压倒边明线	Ml nếp tăng cường	B			52	457.6	554
07	烫门襟连接前下摆	Là nếp, là gập gấu	B			47	413.6	613
08	接前斜切开暗线	Can chập sườn ngực TT*2	B			32	281.6	900
09	前斜切开烫开股及前袖笼,前领圈烫衬	Là rẽ sườn ngực TT*2, là méch vn, vc TT	B			70	616.0	411
10	前烫衬*2	Là méch miêng túi TT*2	B			17	149.6	1694
11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C			25	207.5	1152
12	开拉链袋及固定两头*2	Tra khóa túi, chận túi 2 đầu	A			137	1,274.1	210
13	烫前袋口*2	Là miêng túi*2	B			24	211.2	1200
14	接前袋布暗线*4	Can lót túi*4	B			48	422.4	600
15	前切开暗线*2	Can chập sườn TT*2	B			68	598.4	424
16	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B			52	457.6	554
17	前切开烫开股及烫折前下摆*2	Là rẽ sườn TT, là gập gấu TT*2	B			43	378.4	670
18	肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính	B			106	932.8	272
19	肩边缝烫开股及躺下白	Là rẽ sườn vai chính	B			45	396.0	640
20	上袖暗线	Tra tay	A			120	1,116.0	240
21	后领贴划号*1	SD dập cổ*1	C			10	83.0	2880
22	后领贴挂面接缝*2	Can dập nếp vào dập cổ*2	B			24	211.2	1200
23	后领贴烫开股*2及领圈烫衬	Là rẽ dập nếp cổ*2	B			12	105.6	2400
24	挂以耳穿绳织各固定及烫*2	Luồn dây, chận dây treo	B			8	70.4	3600
25	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B			17	149.6	1694
26	挂面连领圈出牙暗线	May dây viền dập nếp, cổ	B			58	510.4	497
27	上袖暗线	Tra tay	A			120	1,116.0	240
28	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B			30	264.0	960
29	合领沿暗线	Can chập sườn cổ	A			72	669.6	400
30	领沿切板边缝	Chém sửa lộn sườn cổ	C			30	249.0	960
31	领沿压倒边明线	Ml sườn cổ tăng cường	B			37	325.6	778
32	烫领沿	Là sườn cổ	B			29	255.2	993
33	合挂里连领暗线	Lông lót nép, cổ	A			134	1,246.2	215
34	尺码标压明线	Ml mức cổ	B			15	132.0	1920
35	合袖口面里暗线及固定*68	Lông lót gấu tay, ghim giằng*8	A			117	1,088.1	246
36	合下摆面里暗线及固定*5及车摆脚压线	Lông lót gấu áo, ghim giằng*5, ml gấu 1	A			112	1,041.6	257
37	翻整全件	Lộn áo	C			45	373.5	640
38	里袖底车封口明线	Ml bụng tay	B			30	264.0	960
39	门襟开风眼记号及扣位记号*3	SD bổ khuy nép*3, vị trí cúc*3	C			40	332.0	720
40	门襟开风眼及打结*3	Bổ khuy nép*3, di bọ*3	B			38	334.4	758
XZ	修线	Cắt chỉ	C			105	871.5	274

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

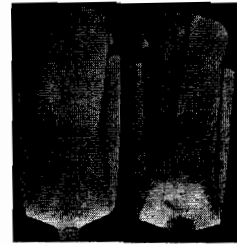
STYLE NO 615-211C

DATE: 8/7/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 9.77

VN IE OUTPUT: 9.20

工程號碼 Mô công đoàn	工程名稱 Tên công đoàn	等級 Cấp	台縫記号 Số máy	使用機器 Thiết bị giao	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	后片*6					
A01	后片划号*2	C		手工	36	298.8
A02	后侧片划号*4	C		手工	38	315.4
A03	接后横斜开暗线	B		平车	31	272.8
A04	烫后横斜开暗线	B		平车	25	220.0
A05	后中暗线	B		平车	41	360.8
A06	后切开暗线	B		平车	82	721.6
A07	后中,后切开烫开股及后袖笼,后领圈烫衬	B		手烫	76	668.8
	袖子*4					
B01	袖片划号*4	C		手工	46	381.8
B02	袖切开暗线	B		平车	54	475.2
B03	肩缝连袖切开烫开股	B		手烫	46	404.8
B04	袖底缝暗线	B		平车	48	422.4
B05	袖底烫倒边	B		手烫	26	228.8
B06	袖子车缝山	B		平车	21	184.8
	里布					
C01	里后中暗线	B		平车	32	281.6
C02	车里后紧折暗线*2	B		平车	53	466.4
C03	里车商标及固定尺码标	B		平车	41	360.8
C04	里肩边缝暗线	B		平车	65	572.0
C05	里袖切开,袖底暗线	B		平车	46	404.8
C06	里上袖暗线	B		平车	72	633.6
C07	烫里布	B		手烫	45	396.0
	TOTAL				3,130	27,416
						9.20



製表人: 阿卓

作业別 Công đoàn	车縫(秒) Chuyên may	手工作业 May	手工作业 Là	手工作业 Cd tay	台记工册 Thủ chấm	出数(件) Số đơn	总合计时 (S/LCN) Tổng thời gian	总出数: Tổng Số đơn	9.20
车縫(秒) Chuyên may	2,050	0	0	0	0	0			
手工作业 Là	0	143	512	385	40	183	2,947	157.4	
手工作业 Cd tay	0	0	0	0	0	0			
台记工册 Thủ chấm	0	0	0	0	0	0			
总计 Tổng	2,050	143	512	385	40	183	2,947	157.4	9.20