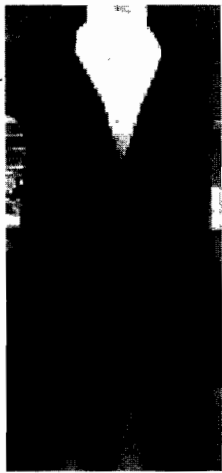


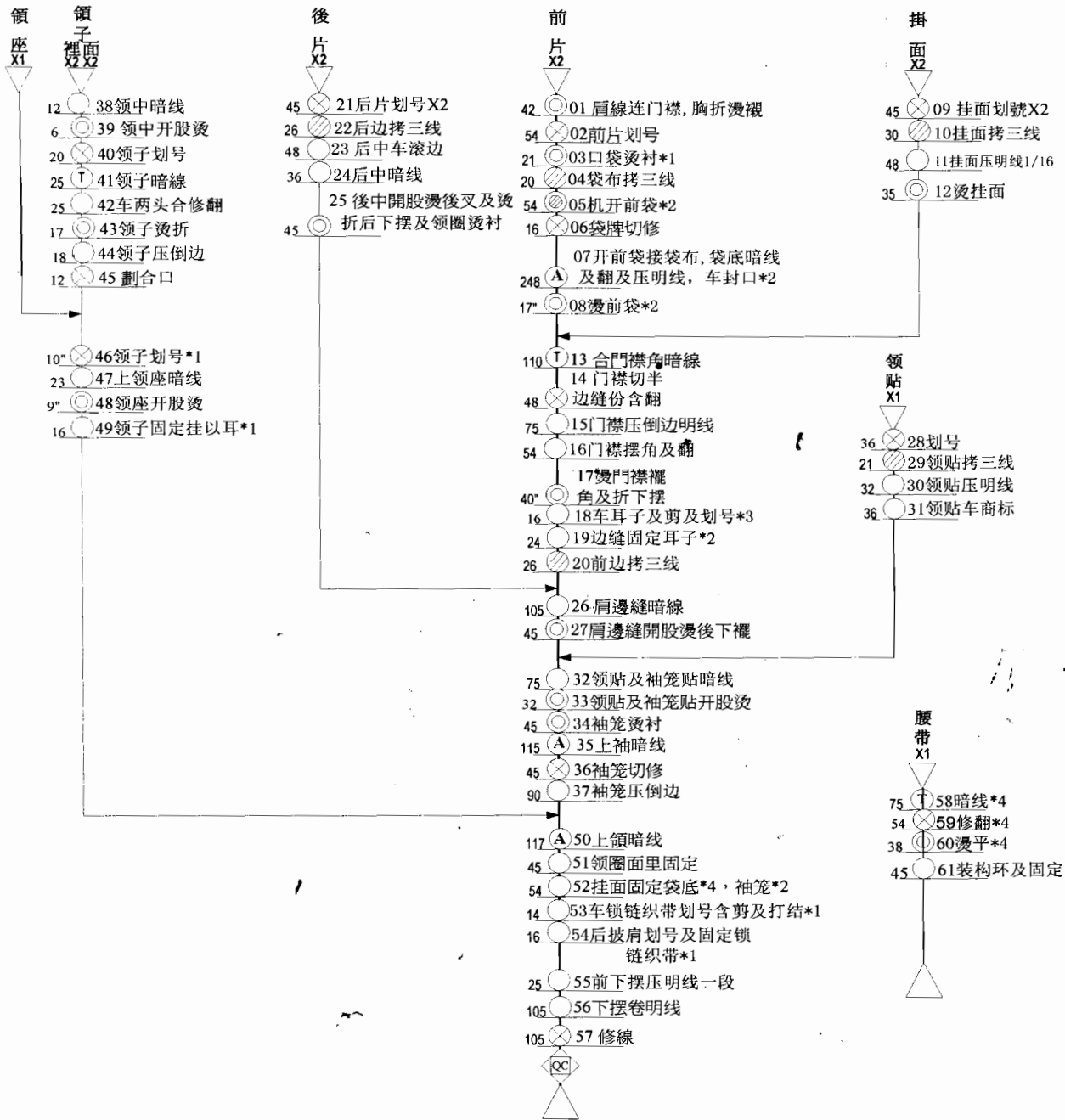
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-360B	款式說明 订单 :1200	制表人: NGA	日期: 2016/01/06	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2518	特車組時間: 264	總時間: 2782		
生產出數: 11.44	特車組出數:109.1	IE 總出數: 10.35		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)
2/16



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1629	
人字車作業	0	
特種車作業	0	264
手費作業	378	
手工作業	511	0
合計工時(秒)	2518	264
出數(件)	11.44	109.1
總合計工時(秒)	2782	總出數(件) 103.5

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

STYLE NO **G15-360B**

DATE: **1/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **11.44** **11.44**

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 Sàn lượng
01	肩縫,門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C		手燙	42	346.9	686
02	前片划号*2	Sd TT *2	C		手工	54	446.0	533
03	前片切边*4	Chém sườn TT*4	C		手工	32	264.3	900
04	前口袋燙衬	Là méch túi TT	B		手燙	21	184.2	1371
05	袋底拷三线	VS 3 chỉ lót túi	B		拷克	20	175.4	1440
06	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B		专车	54	473.6	533
07	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	206.5	1152
08	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A		平车	32	297.6	900
09	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手燙	17	149.1	1694
10	袋牌切修	Chém cơ túi	C		手工	16	132.2	1800
11	接袋布暗线	Can lót túi, ghim lót 2 đoạn	A		平车	85	790.5	339
12	车袋底暗线*2	Quay đít túi +chem +lộn*2	B		平车	46	403.4	626
13	袋底暗线1/4	Điều đít túi 1/4	B*		平车	38	333.3	758
14	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B		平车	22	192.9	1309
15	合门襟暗线	Can chắp nẹp (mẫu)	B		专车	110	964.7	262
16	挂面划号(后摸版)	SD đáp nẹp (sau khi quay mẫu)	C		手工	16	132.2	1800
17	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C		平车	48	396.5	600
18	门襟压倒边	Mí nẹp 1/16	B		平车	75	657.8	384
19	门襟摆角及翻	Chặn 2 đầu nẹp +lộn	B		平车	54	473.6	533
20	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B		手燙	35	307.0	823
21	车耳子及划号及剪	Máy đĩa +SD +cắt*3	B		平车	16	140.3	1800
22	边缝固定耳子*2	Ghim đĩa vào sườn *2	B		平车	24	210.5	1200
23	前边拷三线	VS 3 chỉ sườn TT+kẹp đĩa	B		拷克	26	228.0	1108
24	肩边缝暗线(对格)	Can chắp sườn+vai	B		平车	105	920.9	274
25	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B		手燙	45	394.7	640
26	领贴及袖笼贴划号	SD đáp cổ	C		手工	36	297.4	800
27	领贴拷三线	VS 3 chỉ đáp cổ	B		拷克	21	184.2	1371
28	领贴压明线	Mí đáp cổ 1/16	B		平车	32	280.6	900
29	领贴车商标	Máy móc vào đáp cổ	B		平车	36	315.7	800
30	接领贴链袖笼暗线	Can đáp cổ +đáp nách*4	B		平车	75	657.8	384
31	领贴及袖笼开股烫	Là rẽ đáp cổ +nách	B		手燙	32	280.6	900
32	袖笼燙衬	Là méch vòng nách	B		手燙	45	394.7	640
33	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250
34	袖笼切修	Chém vòng nách	C		手工	45	371.7	640
35	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B		平车	90	789.3	320
36	上领暗线	Tra cổ +kẹp đáp cổ	A		平车	130	1,209.0	222
37	挂面固定袋底*4, 肩缝*2	Ghim dây giằng túi vào đáp nẹp*4,vai*2	B		平车	54	473.6	533
38	车锁链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giằng ngực TS , cắt ,SD, buộc	B		平车	14	122.8	2057
39	后皮肩锁链线固定*2	Ghim dây giằng ngực TS *1	B		平车	15	131.6	1920
40	牌角明线一段	Mí gấu TT 1 đoạn	B		平车	25	219.3	1152
41	卷下摆明线	Điều gấp gấu áo	B		平车	105	920.9	274
42	挂面车腰折	SD +máy ly đáp nẹp	B		平车	38	333.3	758
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	105	867.3	274
	后片*2	Thân sau*2					FALSE	####
A01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	30	247.8	960

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

STYLE NO **G15-360B**

DATE: **1/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **11.44 11.44**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
A02	前后切修	Chém TT+TS	C		手工	21	173.5	1371
A03	后边拷三线	VS 3 chỉ sườn TS	B		拷克	26	228.0	1108
A04	后中车滚边	Cuốn viền giữa TS	B		喇叭	48	421.0	600
A05	后中暗线	Can chập giữa TS	B		喇叭	36	315.7	800
A06	烫后中及领圈烫衬及后下摆	Là rẽ giữa TS+là méch vòng cổ TS+gã	B		手烫	45	394.7	640
	腰带*1	Đai eo*1					FALSE	####
B01	腰带暗线 (摸版)	Can chập đai eo(bìa mẫu)	C		专车	75	619.5	384
B02	修翻	Sửa lộn đai eo*4	B		手工	54	473.6	533
B03	烫平	Là đai eo	C		手烫	38	313.9	758
B04	装粗款及固定腰带	Luồn khuy +chặn đai eo	B		平车	45	394.7	640
	挂面	Đáp nẹp					FALSE	####
C01	挂面划号	SD đáp nẹp*2	C		手工	45	371.7	640
C02	挂面拷三线	VS 3 chỉ đáp nẹp	B		拷克	30	263.1	960
C03	挂面压明线1/16	Mí đáp nẹp 1/16	B		平车	48	421.0	600
C04	烫挂面	Là đáp nẹp	B		手烫	35	307.0	823
	领子*2	Cổ*2					FALSE	####
D01	领中暗线	Can giữa cổ	B		平车	12	105.2	2400
D02	领中开股烫	Là rẽ giữa cổ	B		手烫	6	52.6	4800
D03	领子划线	SD cổ	C		手工	20	165.2	1440
D04	领子摸版暗线	Can chập sống cổ (mẫu)	B		专车	25	219.3	1152
D05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	219.3	1152
D06	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.1	1694
D07	领子压倒边	Mí sống cổ	B		平车	18	157.9	1600
D08	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C		手工	12	99.1	2400
D09	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	82.6	2880
D10	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A		平车	23	213.9	1252
D11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	78.9	3200
D12	领子固定挂以耳	Ghìm dây treo vào cổ*1	B		平车	16	140.3	1800
	TOTAL					2782	24,253	10.35



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1629		
人字车 Máy zigzag	0		
跳脚车作业 Đặc chủng	0	264	
手烫作业 Là	378		
手工作业 Cđ tay	511	0	
合记工时(秒) Tổng thời	2518	264	
出数(件)(S LCN)	11.44	109.1	
总合计时(秒) Tổng công	2782	总出数: Tổng LSCN	10.35

製表人: 阿草