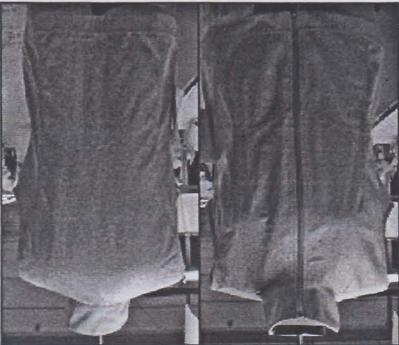
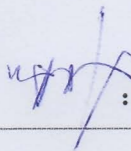
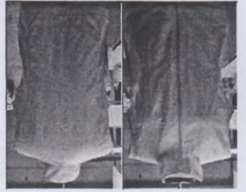


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

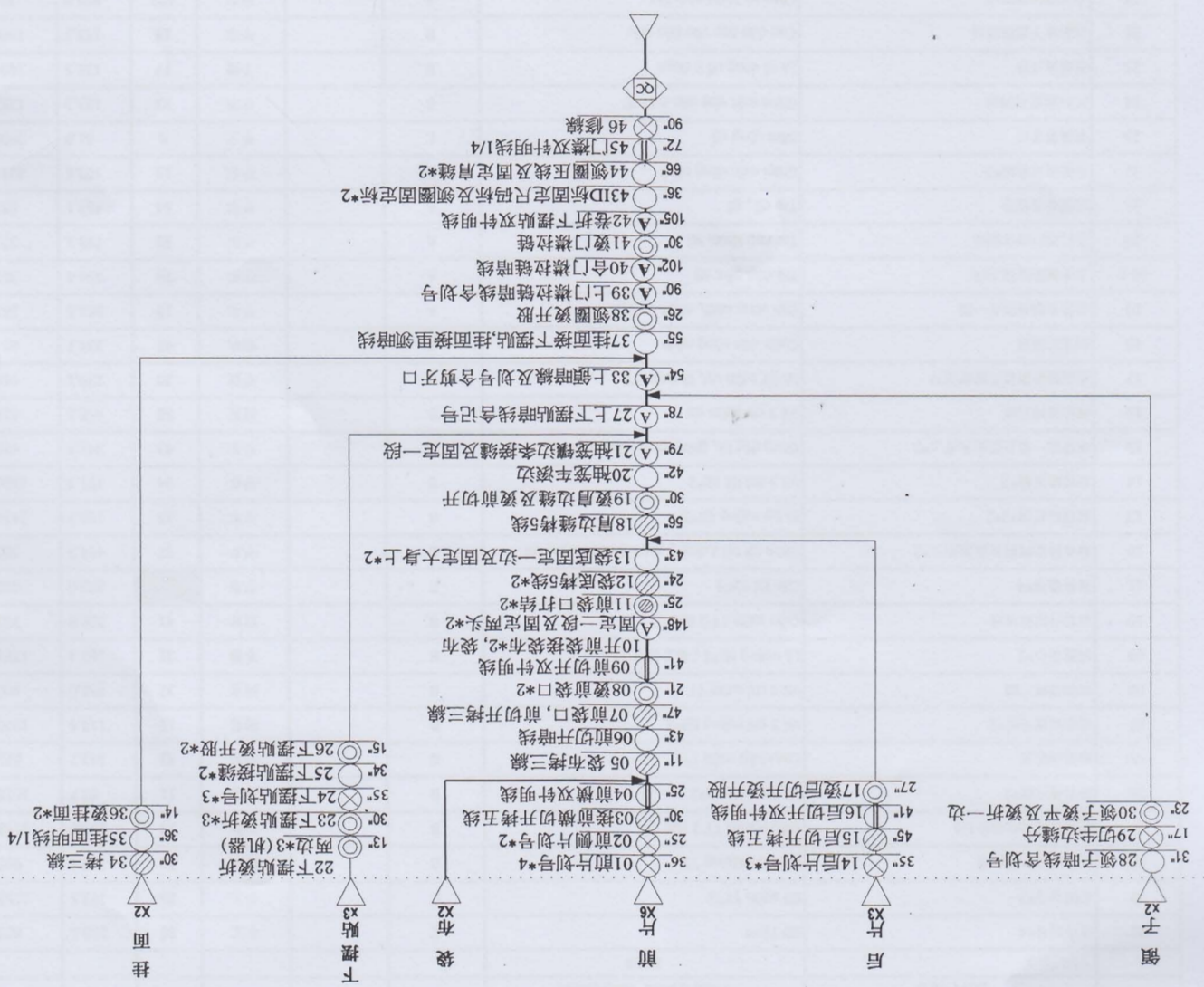
款式：G15-093V		款式說明：女裝背心		制表人：阿草	日期：2015/03/03	文件編號：
參考雷同款：參考：		 照片				
生產車縫時間：1905		特車組時間：13		總時間：1918		
生產出數：15.12		特車組出數：2215		IE 總出數：15.02		

PPIC 主管：



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	1037	
雙針車作業	179	
特種車作業	219	13
手縫作業	224	
手工作業	246	0
合計工時 (秒)	1905	13
出廠(件)	15.12	2215
總計工時 1918	總出廠 15.02	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

15.12 15.12

STYLE NO.: G15-093V
DATE: 2/3/2014

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
		前片、組合			Thân trước, Mẫu chính			
					TX6			
01	前片划号*4	SD TT*4	C		手工	36	278.6	800
02	前侧划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	25	193.5	1152
03	接前侧划开拷五线	VS 5 chỉ ngang TT	B		拷克	30	239.1	960
04	前横划开双针明线1/4	Điều ngang TT 2 kim 1/4	B		双针	25	199.3	1152
05	袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lốt túi*2	B		拷克	11	87.7	2618
06	前划开暗线	Can chập sườn TT	B		平车	43	342.7	670
07	前袋口拷三线*2	VS 3 chỉ miệng túi*2	B		拷克	15	119.6	1920
08	前划开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B		拷克	32	255.0	900
09	袋前袋口*2	Là miệng túi*2 (là 2 bản)	B		手烫	21	167.4	1371
10	前划开双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B		双针	41	326.8	702
11	接前袋布*4	Can lốt túi*4	B		平车	48	382.6	600
12	袋布固定两段及固定两头*2	Ghim lốt túi 2 đoạn, ghim 2 đầu miệng túi	B		平车	57	454.3	505
13	前袋口打结*2	Di bộ miệng túi*2	B		专车	25	199.3	1152
14	袋底拷五线*2	VS 5 chỉ lốt túi*2	B		平车	24	191.3	1200
15	车袋底一边及固定大身上*2	Ghim đáy túi, ghim lốt túi vào sườn*2	B		平车	43	342.7	670
16	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	56	446.3	514
17	肩边缝拷倒边及烫前划开	Là lật sườn vai, là sườn TT	B		手烫	30	239.1	960
18	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B		喇叭	42	334.7	686
19	袖笼接缝及固定一段	Can vòng nách, chập 1 đoạn	A		平车	79	662.8	365
19-1	上下摆贴暗线,划号	Tra dập gấu, sd	A		平车	78	654.4	369
20	上门襟拉链含划号	Tra nếp khóa, sd	A		平车	90	755.1	320
21	上领暗线划号	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
22	领圈固定商标*2	Ghim mác vòng cổ*2	B		平车	13	103.6	2215
23	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	61.9	3600
24	ID标固定尺码标	Ghim mác size vào mác ID	B		平车	23	183.3	1252
25	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ 2 đoạn	B		手烫	17	135.5	1694
26	挂面接下摆贴暗线	Can dập nếp vào dập gấu	B		平车	18	143.5	1600
27	合门襟拉链暗线	Lồng lốt khóa nếp, lộn	A		平车	102	855.8	282
28	烫门襟拉链	Là khóa nếp	B		手烫	30	239.1	960
29	卷折下摆压明线	Điều gấp gấu 2 kim	A		平车	105	881.0	274
30	领圈压明线及固定*2	Mí vòng cổ, ghim vai*2	B		平车	66	526.0	436
31	门襟明线1/4	Điều nếp khóa 2 kim	B		双针	72	573.8	400
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	696.6	320
	挂面*2	Dập nếp*2						
A01	挂面拷三线	VS 3 chỉ nếp	B		拷克	30	239.1	960
A02	挂面明线1/4(喇叭)	Điều dập nếp 1/4	B		平车	36	286.9	800
A03	挂面接里领暗线含剪牙口	Can dập nếp vào cổ lốt, bấm	B		平车	30	239.1	960
A04	烫平挂面及烫里领开股	Là dập nếp, là rẽ dập cổ	B		手烫	31	247.1	929
	下摆贴*3	Dập gấu*3						
B01	下摆烫折两边*3(机器)	Là gấp dập gấu 2 bên*3 (máy ép)	B		专车	13	103.6	2215
B02	下摆贴烫折*3	Là gấp dập gấu*3	B		手烫	30	239.1	960
B03	下摆贴划号*3	SD dập gấu áo*3	C		手工	35	270.9	823
B04	下摆贴接缝*2	Can dập gấu*2	B		平车	30	239.1	960
B05	下摆烫开股*2及烫折边	Là rẽ dập gấu*2, là gấp dập gấu	B		手烫	15	119.6	1920

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

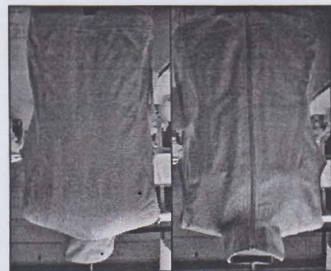
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-093V
DATE: 2/3/2014

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

15.12 15.12

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	Sản lượng
	后片*3	Thân sau*3						
C01	后片划号*3	SD TS*3	C		手工	35	267.0	835
C02	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	45	358.7	640
C03	后切开双针明线	Diều sườn TS 2 kim	B		双针	41	326.8	702
C04	后切开烫平	Là sườn TS	B		手烫	27	215.2	1067
	领子*2	Cổ*2						
E01	领子暗线划号	Can chập cổ bìa mẫu, sd	B		平车	31	247.1	929
E02	领子切半边缝分	Sửa lộn cổ	C		手工	17	131.6	1694
E03	领子烫平	Là sống cổ	B		手烫	23	183.3	1252
	TOTAL						11,660	15.02



製表人: THAO
IE 主管:

厂长:

作业別	车缝(秒)	Chuyên may	穿车(秒)	平车作业	Máy thường	1037	双针车作业	2 kim	特種车作业	Đặc chủng	224	手烫作业	Là	手工作业	Cd tay	246	合记工时(秒)	Tổng thời gian	1905	13	2,215	15.12	1918	15.02
-----	-------	------------	-------	------	------------	------	-------	-------	-------	-----------	-----	------	----	------	--------	-----	---------	----------------	------	----	-------	-------	------	-------

4,59963