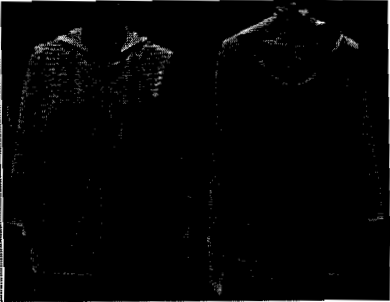


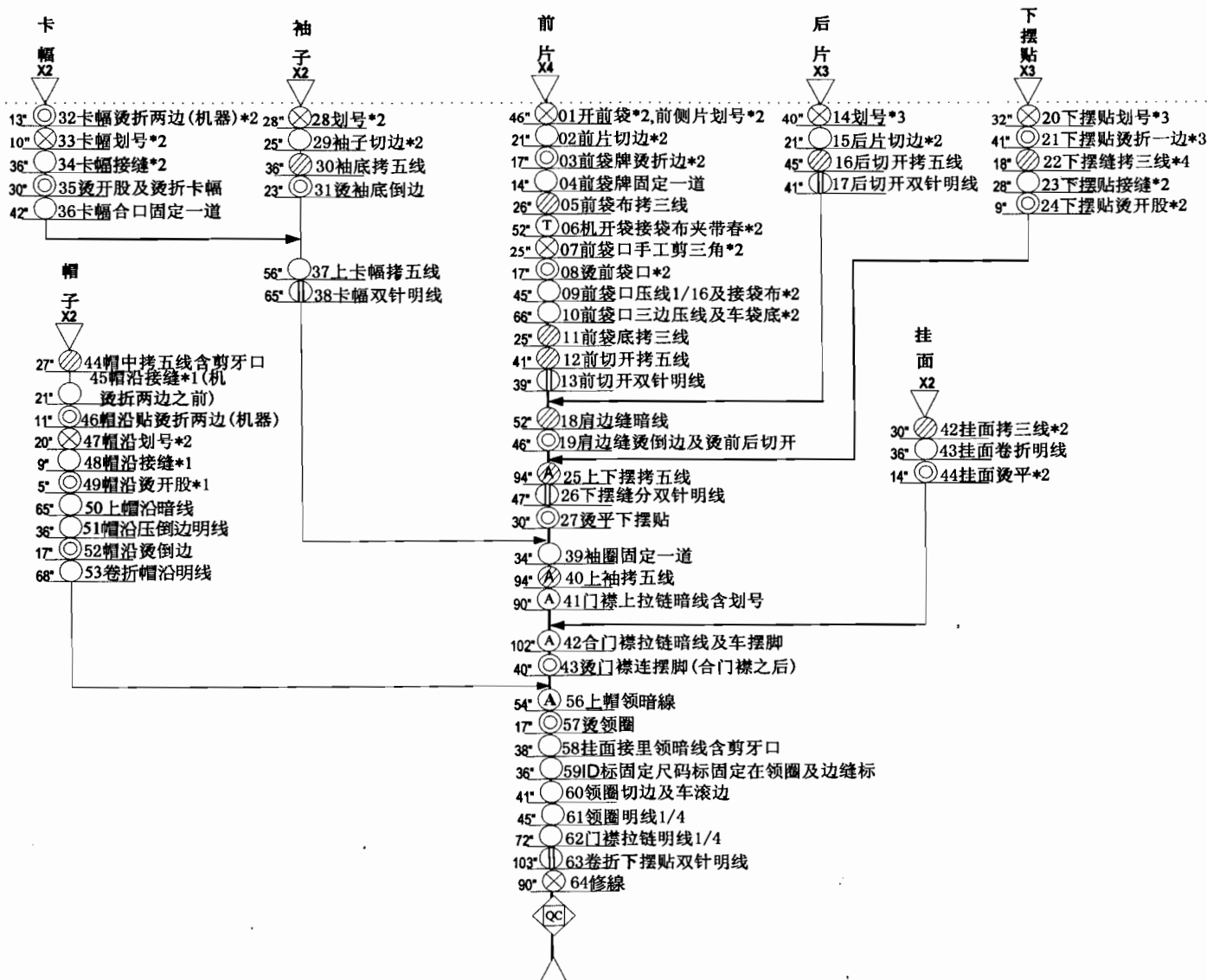
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-097J	款式說明：女裝夾克 订单: 7938 件	制表人：阿草	日期：2015/03/18	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間: 2551	特車組時間: 24	總時間: 2575		
生產出數: 11.29	特車組出數: 1200	IE 總出數: 11.18		

PPIC 主管：


 3/18



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1346	
雙針車作業	215	
特種車作業	450	24
手燙作業	249	
手工作業	291	0
小燙補償		
合計工時(秒)	2551	24
出數(件)	11.29	1200
總合計工時	2575	總出數 11.18



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

STYLE NO.: G15-0971

DATE: 17/03/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

11.29 11.29

工段號碼 Mã công đoanh	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	使用配件及 其他
		Thân trước*3*2							
01	前片下段*2	SD bổ túi TT*2	C		手工	14	103.9	2057	
02	前切片划号*4	SD sườn TT*2	C		手工	32	237.4	900	
03	前切片切边*2	Chém sườn TT*2	C		平车	21	155.8	1371	
04	前袋牌烫边*2	Là gấp cơ túi TT*2	B		手烫	17	135.5	1694	
05	前袋牌固定一道*2	Ghim miệng cơ túi 1 đường*2	B		平车	14	111.6	2057	
06	前袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	26	207.2	1108	
07	接前袋口暗线含剪牙口	Bổ túi bằng máy (đặt cơ, lót)	B		平车	52	414.4	554	
08	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152	
09	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	17	135.5	1694	
10	前袋口压线一边及接袋布*2	Mí miệng túi TT 1 bên, can lót túi*2	B		平车	45	358.7	640	
11	前袋口三边压明线*2	Mí miệng túi TT 3 bên*2	A		平车	36	302.0	800	
12	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	30	239.1	960	
13	前袋底拷三线*2	VS 3 chỉ đáy túi*2	B		拷克	25	199.3	1152	
14	前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	41	326.8	702	
15	前切开双针明线*2	Điều sườn TT 2 kim 1/8	B		平车	39	310.8	738	
16	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	52	414.4	554	
17	肩边缝烫倒边及烫前后切开	Là lật sườn vai, là sườn TT, TS	B		手烫	46	366.6	626	
18	上下摆贴暗线及车两段含翻,划号	Tra dập gấu 5 chỉ	A		平车	94	788.7	306	
19	下摆贴压倒边明线	Điều dập gấu 2 kim	B		双针	47	374.6	613	
20	下摆贴烫平	Là êm dập gấu	B		手烫	30	239.1	960	
21	上袖拷五线	Tra tay	A		拷克	94	788.7	306	
22	门襟上拉链含划号	Tra khóa nẹp, sd	A		平车	90	755.1	320	
23	合门襟拉链暗线	Lồng lót nẹp khóa, chặn gấu sửa lộn	A		平车	102	855.8	282	
24	烫门襟摆脚	Là khóa nẹp sau tra	B		手烫	40	318.8	720	
25	ID标固定尺码标固定在领圈及边缝标	Ghim mác ID, ghim sườn, ghim mác	B		平车	36	286.9	800	
26	上帽领暗线	Tra mũ	A		平车	54	453.1	533	
27	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	13	103.6	2215	
28	挂面接里领暗线含剪牙口	Can dập nẹp vào cổ lót, bấm	B		平车	38	302.9	758	
29	领圈切修及车滚边	Chém vòng cổ + Cuốn viền vòng cổ	B		喇叭	41	326.8	702	
30	领圈明线1/4	Mí vòng cổ	B		平车	45	358.7	640	
31	肩缝固定*2袋布固定*2,固定拷克线*2	Ghim vai*2, ghim túi*2, ghim vs chỉ*	B		平车	24	191.3	1200	
32	门襟拉链明线1/4	Điều khóa nẹp 1/4	A		平车	72	604.1	400	
33	卷折下摆双针明线	Điều dập gấu 2 kim	B		双针	103	820.9	280	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320	
	挂面*2	Đáp nẹp*2							
A01	挂面拷三线	VS 3 chỉ nẹp	B		拷克	30	239.1	960	
A02	挂面明线1/4(喇叭)	Điều dập nẹp 1/4	B		平车	36	286.9	800	
A03	烫平	Là dập nẹp	B		手烫	14	111.6	2057	
	下摆贴*3	Đáp gấu*3							
B01	下摆贴划号*3	Sd dập gấu*3	C		手工	32	237.4	900	
B02	下摆贴烫平及烫折一边*3	Là gấp dập gấu 1 bên*3	B		手烫	41	326.8	702	
B03	下摆缝拷三线*4	VS 3 chỉ dập gấu*4	B		拷克	18	143.5	1600	
B04	下摆贴接缝*2	Can dập gấu*2	B		平车	26	58.8	1108	
B05	下摆贴开股烫*2	Là rẽ*2	B		手烫	9	20.3	3200	

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

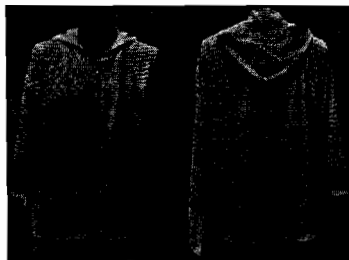
STYLE NO.: **G15-0972**

DATE: **17/03/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **11.29** **11.29**

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 Sản lượng	使用配件及其他
	后片*3	Thân sau*3							
C01	后片划号*3	SD TS *3	C		手工	40	296.8	720	
C02	后切片切边*2	Chém sườn TS*2	C		平车	21	155.8	1371	
C03	后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	45	358.7	640	
C04	后切开压倒边明线1/16	Điều sườn TS 2kim 1/8	B		平车	41	326.8	702	
	卡幅*2	Đáp gấu tay*2							
D01	卡幅烫折两边*2(机器)	Là gấp đáp gấu tay *2 (máy ép)	B		专车	13	103.6	2215	
D02	卡幅划号*2	SD đáp gấu tay*2	C		手工	10	74.2	2880	
D03	卡幅接缝暗线*2	Cạp đáp gấu tay*2	B		平车	36	286.9	800	
D04	卡幅开烫及烫折	Là rẽ đáp gấu tay, là gấp gấu tay	B		手烫	30	239.1	960	
D05	卡幅车封口圈	Ghim miệng đáp gấu tay	B		平车	42	334.7	686	
	袖子*2	Tay*2							
E01	袖片划号*2	SD tay*2	C		手工	28	207.8	1029	
E02	袖片切边*2	Chém tay*2	B		平车	25	199.3	1152	
E03	袖底拷五线	VS 5 chỉ tròn tay	B		拷克	36	286.9	800	
E04	袖底烫倒边	Là lật tròn tay	B		手烫	23	183.3	1252	
E05	上卡幅拷五线	Tra đáp gấu tay	A		拷克	56	469.8	514	
E06	袖口双针明线	Điều gấu tay 2 kim	B		双针	65	518.1	443	
E07	袖圈固定一道	Máy ghim tròn tay 1 đường	B		平车	34	271.0	847	
	帽子*4	Mũ*4							
F01	帽中拷五线	VS 5 chỉ sống mũ	B		拷克	27	215.2	1067	
F02	帽沿接缝(机烫折两边之前)	Cán vành mũ đi ép	B		平车	21	167.4	1371	
F03	帽沿烫折两边*1(机器)	Là ép vành mũ 2 bên*1	B		专车	11	87.7	2618	
F04	帽沿贴划号*2	Sd vành mũ*2	C		手工	20	148.4	1440	
F05	帽沿接缝*1	Cán vành mũ*1	B		平车	9	71.7	3200	
F06	帽沿烫开股*1	Là rẽ vành mũ*1	B		手烫	5	39.9	5760	
F07	上帽沿贴暗线及划号	Tra vành mũ, sd	A		平车	65	545.4	443	
F08	帽沿压倒边明线	Mí vành mũ tăng cường	B		平车	36	286.9	800	
F09	烫平帽沿	Là vành mũ	B		手烫	17	135.5	1694	
F10	卷折帽沿明线1"	Điều vành mũ 1"	B		平车	68	542.0	424	
Total						2575	20418.2	11.18	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy	1346			
双针车作业	215			
特種车作业	450	24		
手烫作业 Là	249			
手工作业 Cố tay	291	0		
合记工时 (秒)	2551	24		
出数(件) (SLCN)	11.29	1200.0		
总合订时 (秒) Tổng	2575		总出数: Tổng ISCN	11.18

製表人: 阿草