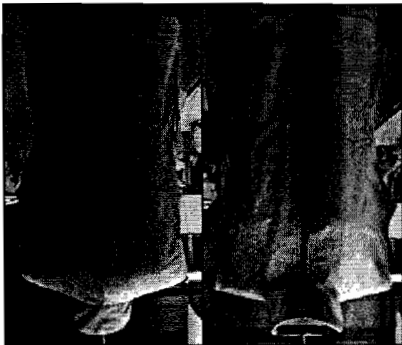


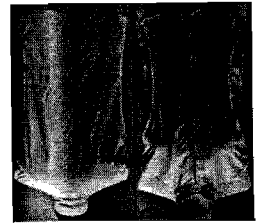
星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-098V	款式說明：女裝背心 订单:3124 件	制表人：阿草	日期：2015/04/06	文件編號：
參考雷同款:參考:				
生產車縫時間：2068 特車組時間：25		總時間：2093		
生產出數：13.93		特車組出數：1152 IE 總出數：13.76		
照片 				

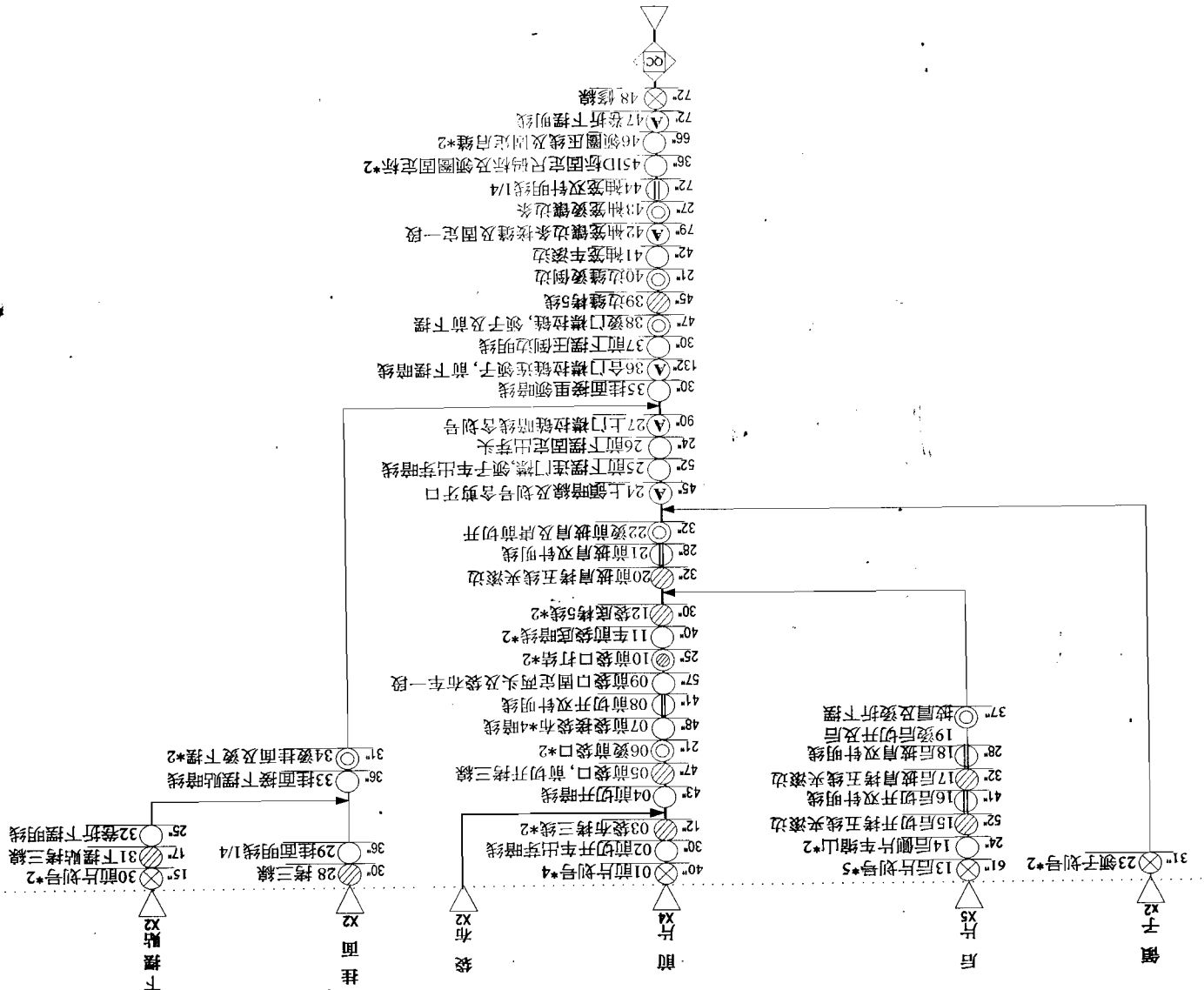
PPIC 主管：

(Handwritten signature)



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	總出數	總計工時 2093
平車作業	1174			
雙針車作業	210			
特種車作業	297			
手縫作業	216			
手工作業	196			
			0	
合計工時 (秒)	2068		1152	
出數(件)	13.93			
總計工時 2093				13.76

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

STYLE NO.: G15-098Y
DATE: 4/4/2015

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
		TTX4						
01	前片划号*4	SD TT*4	C		手工	40	309.6	720
02	前切开车缝边出芽暗线	Cuốn viền sườn TS	B		喇叭	30	239.1	960
03	接布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	95.6	2400
04	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B		平车	43	342.7	670
05	前袋口拷三线*2	VS 3 chỉ miệng túi*2	B		拷克	15	119.6	1920
06	前切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B		拷克	32	255.0	900
07	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	21	167.4	1371
08	接前袋布*4	Can lót túi*4	B		平车	48	382.6	600
09	前切开双针明线	Điêu sườn TT 2 kim	B		双针	41	326.8	702
10	袋布固定两段及固定两头*2	Ghim lót túi 2 đoạn, ghim 2 đầu miệng túi	B		平车	57	454.3	505
11	前袋口打结*2*2	Di bộ miệng túi*2	B		专车	25	199.3	1152
12	车袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720
13	袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn túi*2	B		拷克	30	239.1	960
14	前袋肩拷五线夹出芽	VS 5 chỉ ngực TT + viền	B		拷克	32	255.0	900
15	前袋肩双针明线	Điêu ngực TT 2 kim	B		双针	28	223.2	1029
16	烫前披肩及烫前切开	Là ngực TT, sườn TT	B		手烫	32	255.0	900
17	上领暗线划号	Tra cổ, sd	A		平车	45	377.6	640
18	前下摆连门襟,下摆车出芽暗线	Cuốn viền gấu TT, nép, cổ	B		喇叭	52	414.4	554
19	前下摆固定袋边*2	Chân viền nép gấu TT*2	B		平车	24	191.3	1200
20	上门襟拉链含划号	Tra nép khóa, sd	A		平车	90	755.1	320
21	合门襟拉链连及前下摆暗线	Lồng lót nép khóa, cổ, gấu TT	A		平车	132	1,107.5	218
22	前下摆压侧边明线	Mí gấu TT tăng cường 1 đoạn	B		平车	30	239.1	960
23	袋门襟连侧,前下摆	Là nép, cổ, là gấu TT	B		手烫	47	374.6	613
24	边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn	B		拷克	45	358.7	640
25	立缝烫侧边	Là lặt sườn	B		手烫	21	167.4	1371
26	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B		喇叭	42	334.7	686
27	前袋接缝及固定一段	Can vòng nách, chặn 1 đoạn	A		平车	79	662.8	365
28	烫袖笼圈	Là vòng nách	B		手烫	27	215.2	1067
29	袖笼双针明线	Điêu vòng nách 2 kim	A		双针	72	604.1	400
30	袖笼固定商标*2	Ghim mác vòng cổ*2	B		平车	13	103.6	2215
31	烫圆剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	61.9	3600
32	D标固定尺码标	Ghim mác size vào mác ID	B		平车	23	183.3	1252
33	1襟连下摆,领子压明线1/16	Mí nép, cổ, gấu TT 1/16	B		平车	93	741.2	310
34	前折下摆压明线	Điêu gấp gấu 1 kim	A		平车	72	604.1	400
35	烫圆压明线	Mí vòng cổ	B		平车	41	326.8	702
36	肩缝*2接布固定*2	Ghim vai*2, ghim túi*2	B		平车	25	199.3	1152
XZ	领线	Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400
	挂面*2	Đáp nép*2, đáp gấu*2						
A01	前片拷三线	VS 3 chỉ nép	B		拷克	30	239.1	960
A02	前袋贴划号*2	SD đáp gấu*2	C		手工	15	116.1	1920
A03	前袋贴拷三线	VS 3 chỉ đáp gấu	B		拷克	17	135.5	1694
A04	前折下摆贴明线	Điêu gấp đáp gấu	B		平车	25	199.3	1152
A05	前袋里领贴划号剪牙口	Can đáp nép vào cổ lót, bấm	B		平车	30	239.1	960

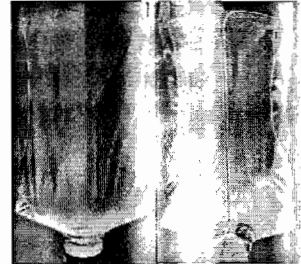
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-098V
DATE: 4/4/2015

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

13.76
13.76

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A06	前下擺接挂面暗线	B		24	191.3	1200
A07	挂面明线1/4(喇叭)	B		36	286.9	800
A08	後平挂面及裏里領開股	B		31	247.1	929
后片*5						
B01	后片划号*3	C		35	267.0	835
B02	后披肩划号*2	C		26	201.2	1108
B03	后侧片车缩山*2	B		24	191.3	1200
B04	后切开拷五线夹出牙	B		52	414.4	554
B05	后切开双针明线	B		41	326.8	702
B06	后披肩拷五线夹滚边	B		32	255.0	900
B07	后披肩双针明线	B		28	223.2	1029
B08	後后披肩及唐后切开及後折后下摆	B		37	294.9	778
领子*2						
	领子划号*2					
E01	SD cổ*2	B				
平车						
				31	247.1	929
TOTAL						
					9,196	13,76



製表人: TIAO

作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	平车 Máy	1174			
平车作业 thường			210			
双针车作业 2 kim			297	25		
手缝作业 Là			216			
手工作业 Cổ tay			196	0		
手缝 Tổng thời			2068	25		
出数(件)(S/CN)			1393	4152		
总合計時(秒) Tổng công			2093			13.76

5.67742