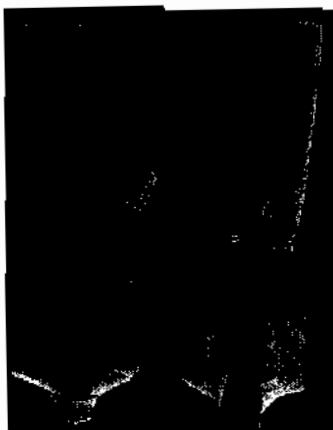


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

款式說明：女裝洋裝		制表人：阿草		日期：2015/03/18		文件編號：			
G15-101D		參考雷同款：		照片					
订单:2671 件		生產車縫時間：3482		特車組時間：123				總時間：3605	
		生產出數：8.27		特車組出數：234				IE 總出數：7.99	

照片

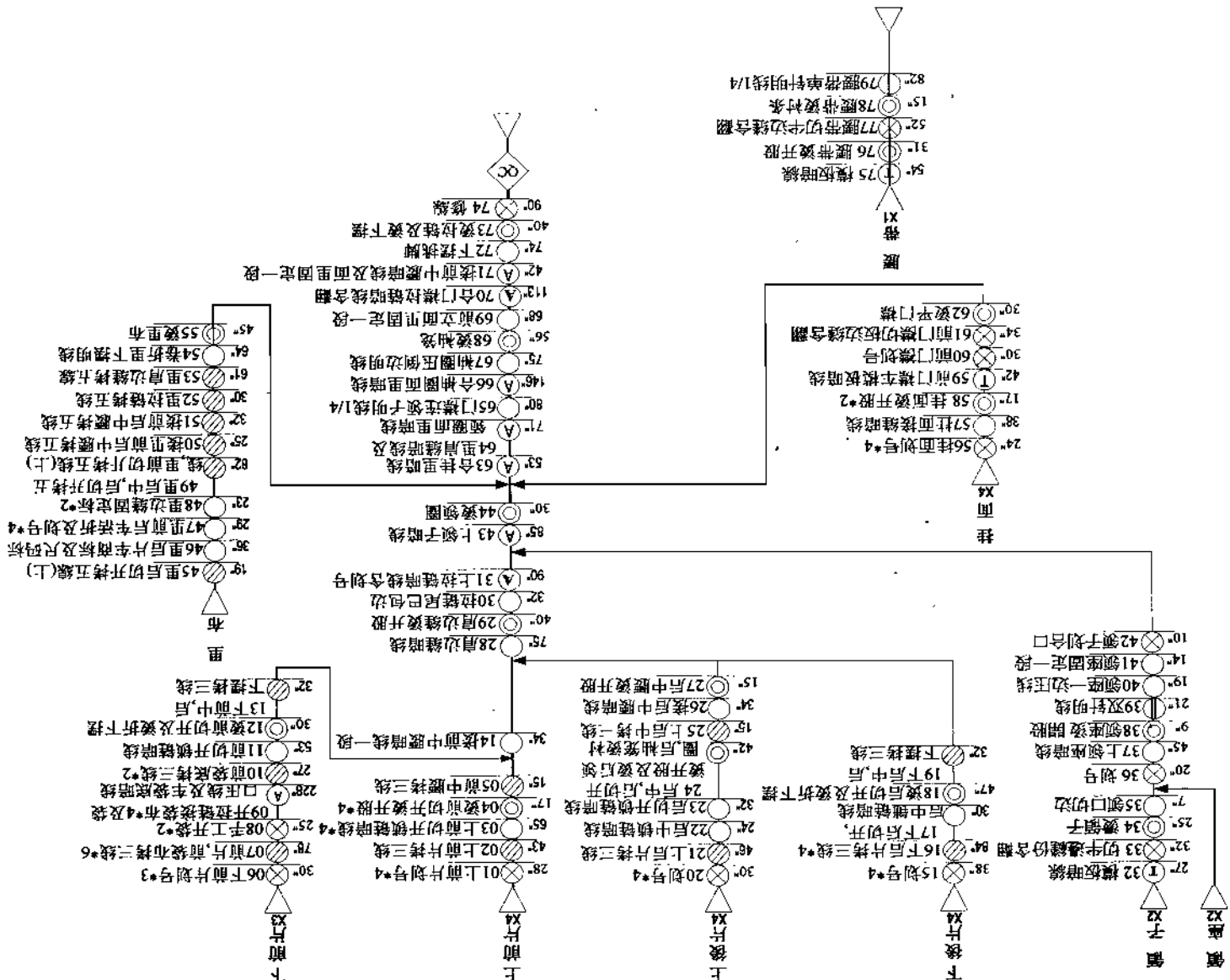
PPIC 主管：

156738



作業別	車組(秒)	車組(秒)
平車作業	1831	
縫針車作業	21	
特種車作業	678	
手縫作業	469	
手工作業	442	
合計工時(秒)	3482	
出数(件)	8.27	
總出数	7.99	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 8.27

, VN IE OUTPUT: 8.27

STYLE NO: 615-101D

DATE: 12/3/2015

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	台機記号	使用机器	時間	金額	日產量
片、組合	片、組合	片、組合	片、組合	片、組合	片、組合	片、組合	片、組合	片、組合
01	前片划号*3	SD TS dưới*3, bổ túi*2	C		手工	30	249	960
02	前片拷三线*6道	VS 3 chỉ TT dưới*6 đường	B		拷克	63	554.4	457
03	前片布拷三线*2	VS 3 chỉ kệt túi*2	B		拷克	15	132	1920
04	手工开前袋*2	Bổ túi TT bằng tay*2	C		手工	25	207.5	1152
05	开拉链袋及固定两头*2	Trà khóa túi, chặn túi 2 đầu	A		平车	92	855.6	313
06	接前袋布*4及袋口压明线	Can lót túi*4, mí miệng túi	B		平车	101	888.8	285
07	车前袋底部线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	35	308	823
08	前袋拷三线*2	VS 3 chỉ dây túi*2	B		拷克	27	237.6	1067
09	下部切开袋断线	Can chập sườn TT dưới chỉ kệt	B		平车	53	466.4	543
10	袋前切开及袋折前下摆	Là rê sườn TT, gấp gấu TT	B		平车	37	325.6	778
11	前中腰,下摆拷三线(下)	VS 3 chỉ eo TT, gấu dưới TT	B		拷克	32	281.6	900
12	上前片划号*4	SD TT trên*4	C		手工	28	232.4	1029
13	上前片拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B		拷克	43	378.4	670
14	前切开袋拷三线*4(上)	Can chập sườn TT trên*4 chỉ kệt	B		平车	65	572	443
15	前切开袋拷三线*4(上)	Là rê sườn TT*4	B		平车	30	264	960
16	前中腰拷三线(上)	VS 3 chỉ eo trên TT	B		拷克	15	132	1920
17	接前中腰两边一段	Can chập eo TT 1 đoạn 2 bên	B		平车	34	299.2	847
18	肩边缝暗线	Can chập sườn vai	B		平车	75	660	384
19	肩边缝开股	Là rê sườn vai	B		平车	40	352	720
20	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B		平车	32	281.6	900
21	上拉链暗线含划号	Trà khóa sườn, SD	A		平车	90	837	320
22	上领暗线含划号	Trà cổ, sd	A		平车	85	790.5	339
23	领圈	Là vòng cổ	B		平车	30	264	960
24	合挂里暗线	Lồng lót nép	B		平车	53	466.4	543
25	里肩缝暗线及领圈里固定	Can khâu vai lót 1 đoạn, ghim vòng cổ cố	A		平车	71	660.3	406
26	领子连门襟斜线1/4	Điều sống cổ, nép 1/4	B		平车	80	704	360
27	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A		平车	146	1357.8	197
28	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B		平车	75	660	384
29	装袖笼	Là vòng nách	B		平车	56	492.8	514
30	前立领里固定一段	Ghim giao nép TT chính lót	B		平车	68	598.4	424
31	合门襟拉暗线含翻	Lồng lót khóa, lộn	A		平车	113	1050.9	255
32	接前中腰暗线含一段	Can eo, lồng eo TT	B		平车	42	369.6	686
33	前后下摆拷脚	Vật gấu váy	B		拷脚	74	651.2	389
34	装拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B		平车	40	352	720
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747	320
Dập nếp*4								
A01	挂面划号*4	SD dập nếp*4	C		手工	24	199.2	1200
A02	挂面接暗线	Can chập ly dập nếp trong	B		平车	38	334.4	758
A03	挂面装开股	Là rê ly dập nếp trong	B		平车	17	149.6	1694
A04	左前门襟装暗线	Can chập nép TT bìa mẫu	B		平车	42	369.6	686
A05	前门挂划号	SD nép TT, dập nếp	C		手工	30	249	960
A06	前门襟切半边缝份	Chém sửa lộn nép TT	C		手工	34	282.2	847
A07	装前门襟	Là nép TT	B		平车	30	264	960

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 17/13/2015

STYLE NO: G15-101D

8.27

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台號記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 lượng
----------------------	-----------------------	-----------	--------------	-----------------	---------------	--------------

B01	上后片拷三線*4	SD TS trên*4	C	手工	30	249
B02	上后片拷三線*4	VS 3 chỉ TS dưới*4	B	拷克	46	404.8
B03	上后片縫暗線	Can chắp giữa sau trên chỉ lết	B	鎖縫半	24	211.2
B04	上后片縫暗線	Can chắp sườn TS trên chỉ lết	B	鎖縫半	32	281.6
B05	美后中,后切開,袖笼,發圈燙材料	Là rẽ giữa sau, sườn TS trên, là méch v	B	手燙	42	369.6
B06	上中腰拷三線	VS 3 chỉ eo trên TS	B	拷克	15	132
	下后片*4	Thân sau dưới*4				
C01	后下片划号*4	SD TS dưới*4	C	手工	38	315.4
C02	下后片拷三線(不含下摆)	VS 3 chỉ TS dưới*4	B	拷克	84	739.2
C03	下后中縫暗線	Can chắp giữa sau chỉ lết	B	拷克	29	255.2
C04	下后切并鎖暗線	Can chắp sườn TS chỉ lết	B	拷克	53	466.4
C05	美后切開及燙折后下摆	Là rẽ giữa sau, sườn TS, là gấp gấu TS	B	手燙	47	413.6
C06	下中腰,下摆拷三線	VS 3 chỉ eo dưới, gấu dưới TS	B	拷克	32	281.6
C07	接后中腰暗線	Can chắp eo TS	B	平车	34	299.2
C08	后中腰燙开股	Là rẽ eo TS	B	手燙	15	132
	领子*2	Cổ*2				
D01	领子暗线含领牙口	Can chắp cổ bìa mẫu	B	专车	27	237.6
D02	领子切半边缘份	Chém sửa lộn sống cổ	C	手工	32	265.6
D03	领领了	Là sống cổ	B	手燙	25	220
D04	领口切边	Chém miệng cổ	C	平车	7	58.1
D05	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166
D06	上领座暗线	Tra chân cổ	A	平车	45	418.5
D07	领座燙开股	Là rẽ chân cổ	B	手燙	9	79.2
D08	领座床线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	19	167.2
D09	领座双针明线1/8	Điều chân cổ 2 kim 1/8	B	双针	21	184.8
D10	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2
D11	领口划号	SD miệng cổ	C	手工	10	83
	腰帶*1	Dai eo*1				
E01	腰板暗线	Can chắp nếp bìa mẫu	B	专车	54	475.2
E02	腰帶开股燙	Là rẽ đai eo	B	手燙	31	272.8
E03	修翻	Sửa lộn đai eo	C	手工	52	431.6
E04	腰帶燙材料	Là méch miệng đai	B	手燙	15	132
E05	腰帶燙平	Điều đai 1/4	B	平车	82	721.6
	里布	Lót				
F01	里前片切并拷五线(上)	VS 5 chỉ giữa sau dưới lết	B	拷克	19	167.2
F02	里后片车商标及尺码标	May mác chính, mí mác lết	B	平车	36	316.8
F03	里后中,后切并拷五线(上)	VS 5 chỉ giữa sau, sườn TS trên lết	B	拷克	51	448.8
F04	里前片拷五线(上)	VS 5 chỉ sườn TT lết	B	拷克	31	272.8
F05	前后下片固定折含记号*4	Ghim lỳ lết TT, TS dưới*4, sd	B	平车	29	255.2
F06	接前片小腰拷五线	VS 5 chỉ eo lết	B	拷克	32	281.6
F07	里段拷一線	VS 3 chỉ lết khóa	B	拷克	30	264
F08	边缘固定标*2	Ghim mác sườn*2	B	平车	23	202.4
F09	里前片拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lết	B	拷克	61	536.8
F10	接折里下摆明线	Điều gấp gấu lết	B	平车	64	563.2
F11	烫里布	Là lết	B	手燙	45	396

TAPPEL OUTPUT:
VNI OUTPUT:

Ma công đoạn 工程號碼	Ma công đoạn 工程名稱	Tên công đoạn 工程名稱	Loại 等級	Hợp đồng 合約記号	Sử dụng 使用機器	Thời gian 時間	Số 金額	Đơn vị 日產量	31820	7.99
TOTAL										

[illegible]

製表人：阿草