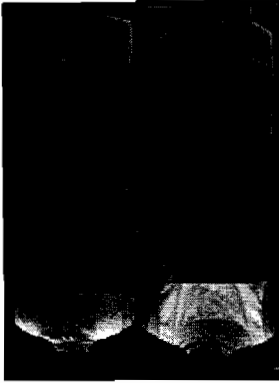


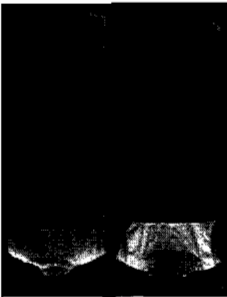
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-108D		款式說明: 女裝洋裝		制表人: 阿草		日期: 2015/03/20		文件編號:			
參考雷同款:		 照片									
生產車縫時間: 2933 特車組時間: 55										總時間: 2988	
生產出數: 9.82										特車組出數: 524 IE 總出數: 9.64	

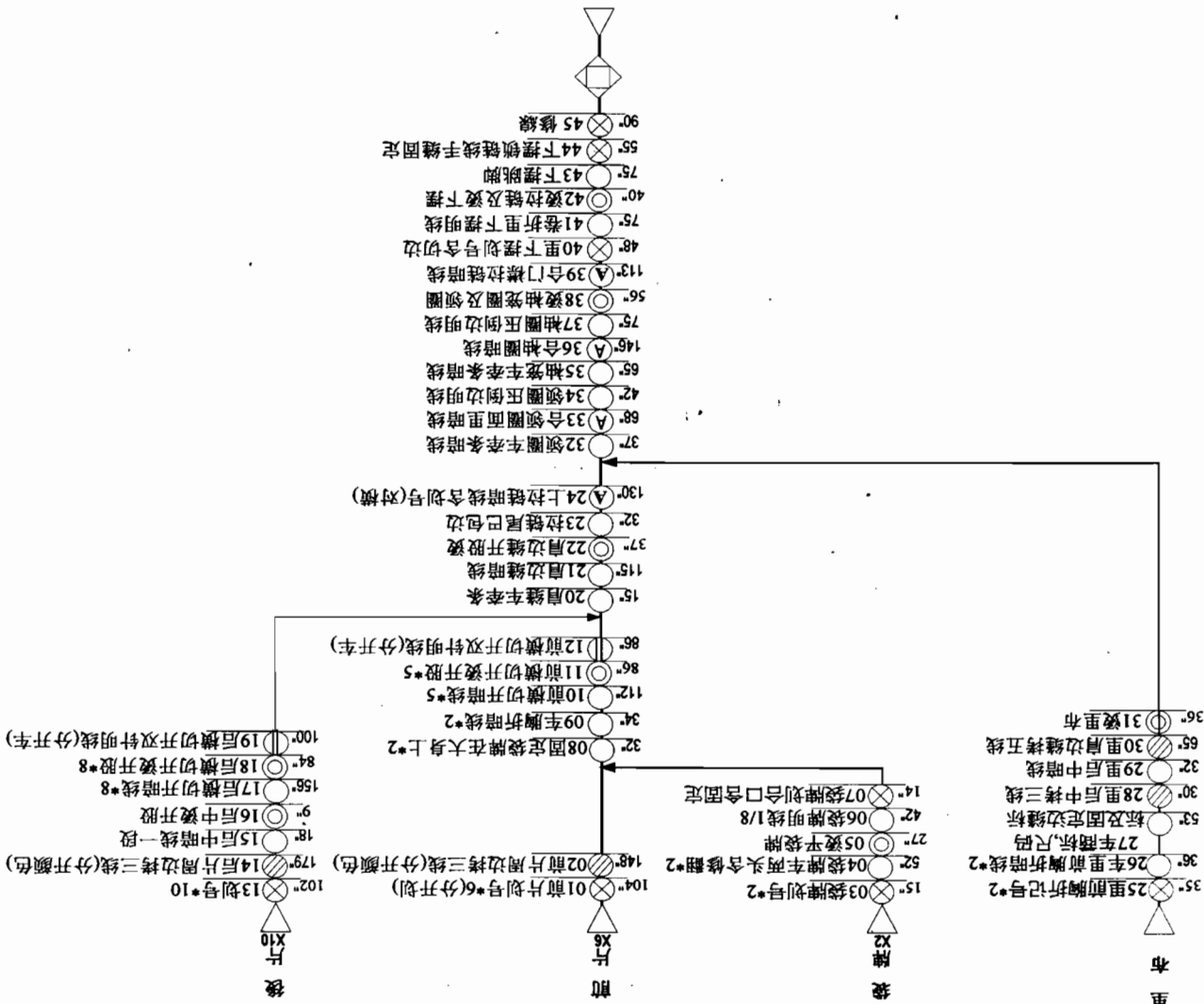
PPIC 主管:

[Handwritten signature]
3/20



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)	總出數	總合計工時(秒)
平車作業	1560			
雙針車作業	186			
特種車作業	422			
手縫作業	375			
手工作業	390			
合計工時(秒)	2933			
出數(件)	55			
總出數	524			
總合計工時(秒)	2988			

作業別時間明細表



G15-108D 縫製流程圖

客戶: WHBM

2015/03/20
阿草

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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 20/03/2015

STYLE NO: 615-108D

工程號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記號 Hàng ký số	使用機器 Máy móc	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前披肩,下摆片划号*3	C		手工	32	237.4	900
02	前片划号*3	C		手工	35	259.7	823
03	前片划号*4	C		手工	37	274.5	778
04	ecru颜色拷三线*3	B		拷克	41	326.8	702
05	lake颜色拷三线*3	B		拷克	53	422.4	543
06	shell颜色拷三线*4	B		拷克	54	430.4	533
07	袋牌划号*2	C		手工	15	111.3	1920
08	前袋牌固定两头含修翻	B		平车	52	414.4	554
09	烫袋牌*2	B		手烫	27	215.2	1067
10	袋牌单针明线1/8	B		平车	42	334.7	686
11	袋牌划台口*2	C		手工	14	103.9	2057
12	固定袋牌在大身上*2	A		平车	32	268.5	900
13	车胸折暗线*2	B		平车	34	271.0	847
14	前横切开暗线*2(上)	B		平车	41	326.8	702
15	前横切开暗线*3	B		平车	71	565.9	406
16	前横切开烫开股*5,烫胸折及烫折下摆	B		手烫	86	685.4	335
17	前披肩,前横下摆双针明线	B		双针	36	286.9	800
18	前横切开双针明线*3	B		双针	50	398.5	576
19	肩缝车牵条	B		平车	15	119.6	1920
20	肩缝暗线	B		平车	115	916.6	250
21	肩边缝开股烫(上段)	B		手烫	37	294.9	778
22	包拉链头	B		平车	32	255.0	900
23	上拉链暗线	A		平车	130	1090.7	222
24	领圈车牵条	B		平车	37	294.9	778
25	合领圈而里暗线	A		平车	68	570.5	424
26	领圈压倒边明线	B		平车	42	334.7	686
27	袖笼车牵条暗线	B		平车	65	518.1	443
28	合袖笼面里暗线	A		平车	146	1224.9	197
29	袖笼压倒边明线	B		平车	75	597.8	384
30	烫袖笼,领圈	B		手烫	56	446.3	514
31	合门襟拉链暗线含翻	A		平车	113	948.1	255
32	下摆跳脚	B		平车	75	597.8	384
33	烫拉链及下摆	B		手烫	40	318.8	720
34	里下摆划号	C		手工	30	222.6	960
35	里下摆切边	C		平车	18	133.6	1600
36	卷折里下摆	B		平车	62	494.1	465
37	下摆手缝锁链线固定下摆	B		手工专车	55	438.4	524
XZ	修线	C		手工	90	667.8	320
下后*10							
Thần sau*10							
A01	后披肩,下摆片划号*3	C		手工	32	237.4	900
A02	后片划号*3	C		手工	34	252.3	847
A03	后片划号*4	C		手工	36	267.1	800
A04	ecru颜色拷三线*3	B		拷克	50	398.5	576
A05	lake颜色拷三线*3	B		拷克	64	510.1	450
A06	shell颜色拷三线*4	B		拷克	65	518.1	443
A07	后中暗线一段	B		平车	18	143.5	1600
A08	后中烫开股	B		手烫	9	71.7	3200

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

STYLE NO: 515-108D

DATE: 20/03/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.82

9.82

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
A09	接后披肩暗线*2	Can chập ngang ngực TS*2	B		平车	30	239.1	960
A10	接后横切开暗线*4	Can chập sườn ngang TS*4	B		平车	64	510.1	450
A11	后披肩*2,后横切开*4烫开股	Là rẽ ngực*2, sườn ngang TS*4	B		手烫	36	286.9	800
A12	后横下摆暗线*1	Can chập ngang TS gấu*1 dưới	B		平车	31	247.1	929
A13	后横下摆烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn ngang dưới, là gấp gấu TS	B		手烫	33	263.0	873
A14	后披肩*2,后横下摆双针明线	Điều rẽ 2 kim ngang ngực, ngang dưới gấu (T)	B		双针	39	310.8	738
A15	后横切开双针明线*4	Điều rẽ ngang TS*4 2 kim	B		双针	37	294.9	778
A16	接后横切开下摆第二道暗线	Can chập ngang TS (gấu 2)	B		平车	31	247.1	929
A17	后横切开烫开股*1	Là rẽ sườn ngang TS (gấu 2)	B		手烫	15	119.6	1920
A18	后横切开双针明线*1	Điều rẽ 2 kim ngang TS (gấu 2)	B		双针	24	191.3	1200
里布		Lót						
B01	里前胸折记号*2	Sđ ly lót TT*2	C		手工	35	259.7	823
B02	里前后片聚折*2	May ly ngực lót TT*2	B		平车	36	286.9	800
B03	里边缝边缝标	May móc chính, móc sườn	B		平车	53	422.4	543
B04	里后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau lót	B		拷克	30	239.1	960
B05	里后中暗线	Can chập giữa sau lót	B		平车	32	255.0	900
B06	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	65	518.1	443
B07	烫里布	Là lót	B		手烫	36	286.9	800
TOTAL						2988	23795.3	9.64

作业别	Chuyên may	车缝(秒)	Chuyên may	穿车(秒)	Con	
平车作业	Máy thường	1560				
双针车作业	2 kim	186				
特種车作业	Đặc chủng	422				
手烫作业	Là	375				
手工作业	Cd tay	390	55			
合计工时(秒)	Tổng thời gian	2933	55			
出数(件)(SLC)	N	9.82	524			
总出数:	Tổng LSCN	2988				
总出数:	Tổng LSCN					9.64

製表人: 阿草

