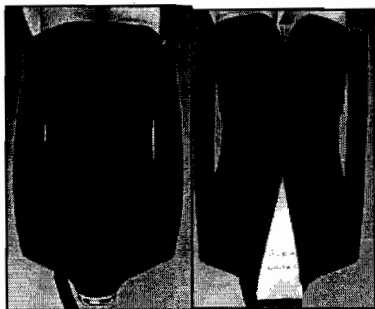


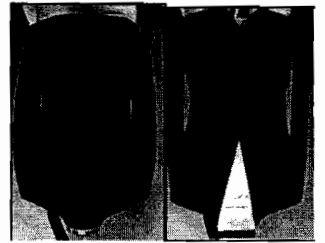
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-130B	款式說明：男裝上衣 订单:6239 件	制表人：阿草	日期：2014/05/23	文件編號：
參考雷同款式：				
生產車縫時間：3637 特車組時間：474 總時間：4111		照片 		
生產出數：7.92 特車組出數：60.8 IE 總出數：7.01				

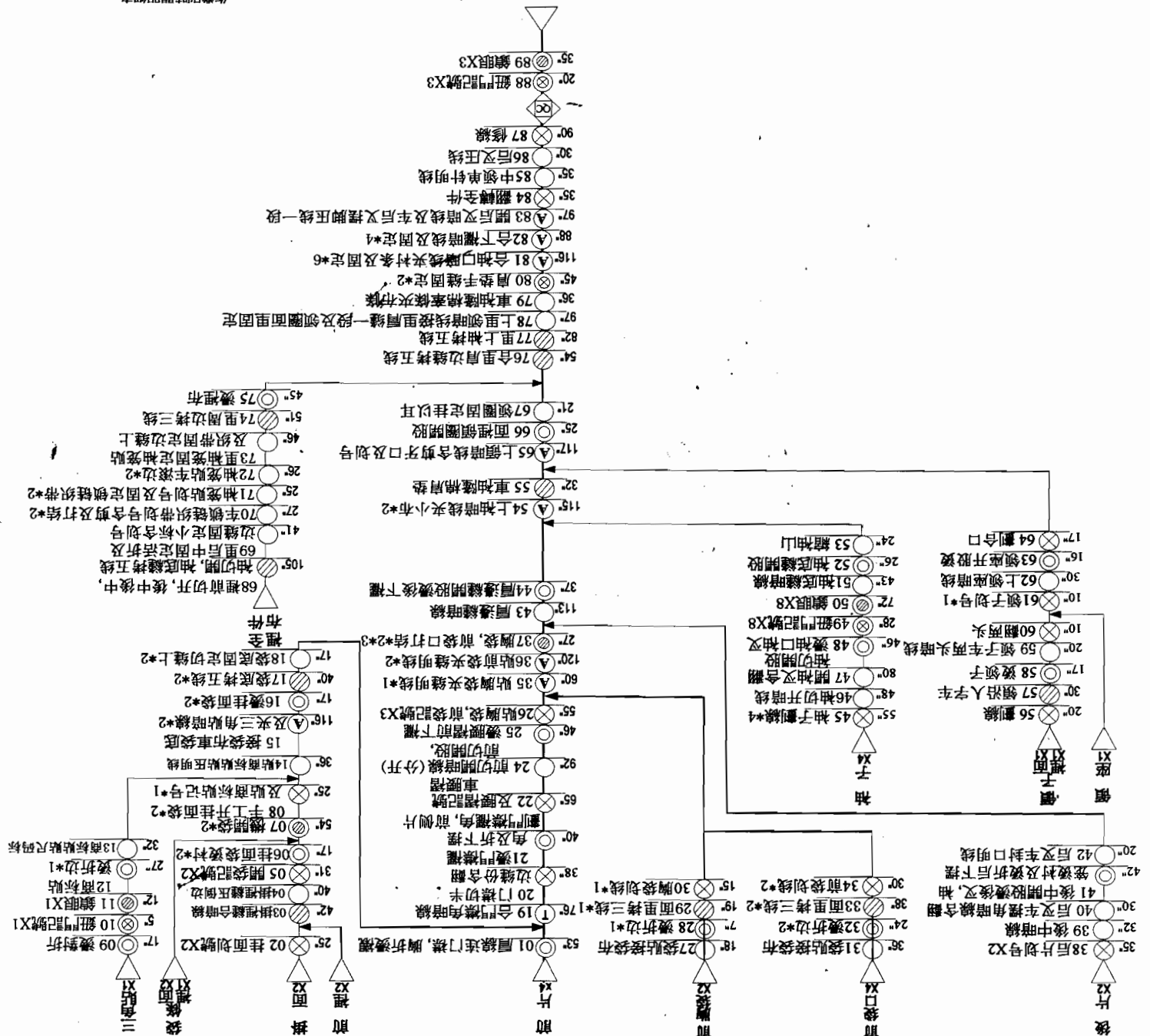
PPIC 主管：

5/3



作業別	車組(秒)	車組(秒)
平車作業	2580	
人字車作業	55	
特種車作業	0	381
手縫作業	517	
手工作業	485	93
合計工時(秒)	3637	474
出數(件)	7.92	60.8
總計工時 4111	總出數 7.01	

作業別時間明細表



[illegible]

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

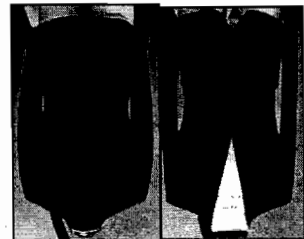
Mã công đoạn		工程名稱		Tên công đoạn		等級	台機記	使用機器	時間	金額	日產量
C01	挂面开袋记号*3及划边	SD bõ túi dập nếp*3, xung quanh dập	C	B	平车	36	297.4	800	1371	4114	2400
C02	三角贴烫折*2	Là gập dập tam giác*2	B	平车	21	184.2	1371	800	1371	4114	2400
C03	三角帖划号*2	SD dập tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114	2400	105.2	131.6	1920
C04	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400	1920	131.6	1920	2618
C05	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920	2618	96.5	210.5	1200
C06	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào dập tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618	1200	473.6	533	720
C07	挂面烫衬条*3	Là méch túi dập nếp*3	B	手烫	24	210.5	1200	533	372.0	800	1252
C08	挂面机开袋*3	Bõ túi bằng máy dập nếp*3	B	平车	54	473.6	533	720	315.7	800	1252
C09	重开袋(小挂面袋)*1	May túi dập nếp nhỏ*1	A	平车	40	372.0	720	800	190.0	1252	758
C10	挂面机开袋*2	Bõ túi bằng máy dập nếp*2, coi túi*2	B	平车	36	315.7	800	1252	190.0	1252	758
C11	手工剪三角*2	Bõ túi bằng tay dập nếp*2	C	手工	23	190.0	1252	758	353.4	1371	480
C12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758	1371	184.2	1371	480
C13	烫挂面袋*2	Là miếng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371	480	558.0	424	565
C14	接布夹三角帖*2及袋底固定边缝上	Can lót túi, ghim dập tam giác*2, ghim	A	平车	60	558.0	480	565	447.3	565	1252
C15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	68	596.4	424	565	447.3	565	1252
C16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	平车	51	447.3	565	1252	201.7	1252	1694
C17	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chỉnh dập nếp, đặt mác cỡ	B	平车	23	201.7	1252	1694	149.6	1694	1694
C18	挂面贴商标人字缝明线	Điều mác dập nếp (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152	2400	105.2	2400	384
C19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400	384	657.8	1252	1694
C20	挂面接里布	Can dập nếp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1	369	384	657.8	1252	1694
C21	挂里跳脚针缝	Điều dập nếp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384	369	657.8	1252	1694
C22	挂面烫液边	Là viền dập nếp	B	手烫	23	201.7	1252	1694	149.6	1694	1694
C23	袋底固定边缝上*2	Ghim đáy túi dập nếp vào sườn*2	B	平车	17	149.6	1694	1694	149.6	1694	1694
后片*2											
D01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823	900	281.6	900	900
D03	后中暗线	Can chập giữa sau	B	平车	32	281.6	900	900	281.6	900	900
D04	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + iộn	B	平车	30	264.0	960	900	264.0	960	900
D05	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS.	B	手烫	32	281.6	900	900	281.6	900	900
D06	后叉车封口明线	Chặn diều sê sau	B	平车	20	176.0	1440	1440	176.0	1440	1440
袖子*4											
E01	领子划号	SD tay*4	C	手工	55	456.5	524	600	422.4	600	600
E02	袖切开暗线	Can chập sườn tay + chặn sê	B	平车	48	422.4	600	600	422.4	600	600
E03	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa iộn	B	平车	30	264.0	960	960	440.0	576	626
E04	开内袖叉含翻及固定一段	May sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn	B	平车	50	440.0	576	626	404.8	1029	400
E05	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手烫	46	404.8	626	400	633.6	232.4	1029
E06	钮门记号*8	SD bõ khuy tay*4*2	C	手工平车	28	232.4	1029	400	633.6	232.4	1029
E07	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Dánh khuy*4*2, di bọ*4*2	B	专车	72	633.6	400	400	633.6	232.4	1029
E08	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	43	378.4	670	400	633.6	232.4	1029
E09	袖底缝开股烫	Là rẽ quảy tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	400	633.6	232.4	1029
E10	缩袖山	May dùm tay	B	平车	24	211.2	1200	400	633.6	232.4	1029
领子*2											
F01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440	960	264.0	960	960
F02	车入字车明线	Điều sống cổ zíc zắc	B	人字车	30	264.0	960	960	264.0	960	960
F03	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694	960	264.0	960	960
F04	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa iộn	B	平车	30	264.0	960	960	264.0	960	960
F05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	960	264.0	960	960
F06	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	30	279.0	960	960	264.0	960	960
F07	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	16	140.8	1800	960	264.0	960	960
F08	领口划号	SD miếng cổ	B	手工	17	149.6	1694	960	264.0	960	960
里布											
Lót											

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-130B
DATE: 22/5/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記號	使用機器	時間	金額	日產量
G01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	166.6	1516
G02	里后中固定活折及固定边缝标准挂	Ghim lỵ giữa sau lót, chấn sê lót, ghim r	B		平车	41	359.6	702
G03	车锁缝织带划号含剪及打结*2	May dây giằng nạch, cắt, SD, buộc	B		平车	27	236.8	1067
G04	袖笼贴划号*2	SD dập vòng nạch*2	B		手工	10	87.7	2880
G05	袖笼锁缝线固定*2	Ghim dây giằng nạch *2	B		平车	15	131.6	1920
G06	袖笼贴车滚边	Cuốn viền dập nạch	B		喇叭	26	228.0	1108
G07	里边缝固定锁缝线*2	Ghim giằng sườn	B		平车	14	122.8	2057
G08	里后切开拷五线	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	315.7	800
G09	袖笼贴固定*2	Ghim dập nạch, sd*2 vào thân	B		平车	32	280.6	900
G10	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giằng*4	B		拷克	46	403.4	626
G11	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phần tay, thân	B		拷克	37	324.5	778
G12	烫里布	Là lót áo	B		手烫	45	394.7	640
TOTAL							36,332	7,01



作业别	作业名称	2580						
平车作业	May thưng							
人字车	May ziczac	55						
挑脚车作	挑脚车作	0						
业	Dúc chũn							
手烫作业	Là	517						
手工作业	Cd tay	485						
身记工时	Tổng thời	3637						
出数(件)XS	出数(件)XS	7.92						
总出数	Tổng LSCN	4111						
总计工时	Tổng công	7.01						

製表人: 阿草