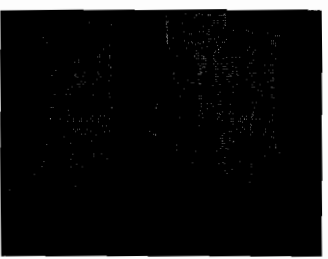


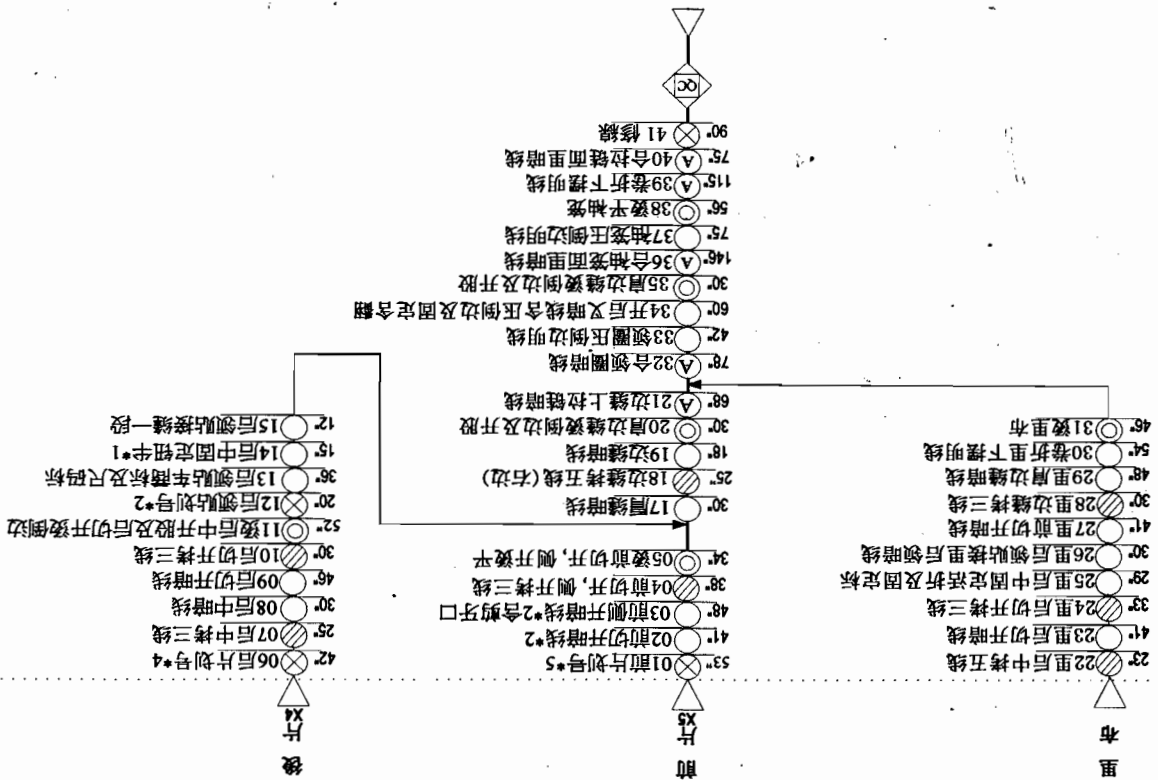
星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：女裝背心		制表人：阿草		日期：2015/04/11		文件編號：	
G15-150V		订单 1200 件					
參考雷同款：參考：							
 照片				生產車縫時間：1857 特車組時間：.0			
				總時間：1857			
				生產出數：15.51 特車組出數：0 IE 總出數：15.51			

PPIC 主管：

1536
2/4
1/1



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
不車作業	1195	
製針車作業	0	
特種車作業	234	0
手縫作業	223	
手工作業	205	0
合計工時 (秒)	1857	0
出廠(件)	15.51	0
總合計工時 18.57	總出廠 15.51	

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT

VN IE OUTPUT:

15.51

15.51

STYLE NO.: 615-150V

DATE: 10/4/2015

工段號碼 M8	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	照片、組合						
	照片 trước, Mẫu chính						
01	前片划号*1	SD TT*5		手工	53	435.8	549
02	前片开暗线*2	Can chấp lỵ TT*2		平车	41	360.8	702
03	前片开暗线含剪牙口	Can chấp sườn TT, bấm góc		平车	48	422.4	600
04	前片侧开拷三线	VS 3 chỉ lỵ TT, sườn TT		拷克	38	334.4	758
05	侧开侧开及侧活折	Là sườn, lỵ lỵ TT,		手烫	34	299.2	847
06	肩缝暗线	Can chấp vai		平车	30	264.0	960
07	边缝拷五线(右边)	VS 5 chỉ sườn (phải)		拷克	25	220.0	1152
08	边缝暗线一段(左边)	Can chấp sườn trái 1 đoạn		平车	18	158.4	1600
09	烫肩边缝	Là sườn vai		拷克	30	264.0	960
10	边缝上拉链暗线	Trà khóa sườn		平车	68	598.4	424
11	接领圈贴暗线	Lồng kết vòng cổ		平车	78	725.4	369
12	领圈压倒边明线	Mí vòng cổ tăng cường		平车	42	369.6	686
13	开后叉暗明线及固定一段	Can chấp sê giữa sau trên, mí tăng cường, ghim 1 d		平车	60	528.0	480
14	烫领圈	Là vòng cổ, sê giữa sau		手烫	30	264.0	960
15	合袖烫暗线	Lồng kết vòng nách		平车	146	1,357.8	197
16	袖烫压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách		平车	75	660.0	384
17	烫袖笼	Là vòng nách		手烫	56	492.8	514
18	卷折下摆明线	Điều gấp gấu áo		平车	115	1,069.5	250
19	台门襟拉链暗线含翻	Lồng kết khóa		平车	75	697.5	384
X2	修线	Cắt chỉ		手工	90	747.0	320
	后片*4	Thân sau*4					
A01	后片划号*4	SD TS*4		手工	42	348.6	686
A02	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau		拷克	25	220.0	1152
A03	后中暗线	Can chấp giữa sau		平车	30	264.0	960
A04	后片开暗线	Can chấp sườn TS		平车	46	404.8	626
A05	后片开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS		拷克	30	264.0	960
A06	后中烫开股及烫后片开,烫活折*2	Là rẽ giữa sau, là sườn TS, lỵ gấu		手烫	52	457.6	554
A07	后片领贴划号*2	SD đáp ngực TS*2		手工	20	166.0	1440
A08	商标车尺码标压线	Máy móc chính, máy móc cỡ vào móc chính		平车	36	316.8	800
A09	车扣半划号含剪*1	Máy dây khuy, sd, cắt*1		喇叭	17	149.6	1694
A10	后中固定扣半*1	Ghim dây khuy TS*1		平车	15	132.0	1920
A11	后片领贴接缝一段	Can đáp ngực TS 1 đoạn		平车	12	105.6	2400
A12	烫后叉上段	Là rẽ đáp cổ sau		手烫	5	44.0	5760
	里布	Lát					
B01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau		拷克	23	202.4	1252
B02	里后片开暗线	Can chấp sườn TS		平车	41	360.8	702
B03	里后片开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS		拷克	33	290.4	873
B04	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim lỵ giữa sau lỵ, ghim móc sườn		平车	29	255.2	993
B05	后领贴接里后领暗线	Can chấp đáp cổ sau, vào lỵ TS		平车	30	264.0	960
B06	里前片开暗线	Can chấp sườn TT		平车	41	360.8	702
B07	里前片开,里拉链口拷三线	VS 3 chỉ sườn TT lỵ, sườn khóa		拷克	30	264.0	960
B08	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai		平车	48	422.4	600
B09	卷折里下摆明线	Điều gấp gấu lỵ		平车	54	475.2	533
B10	烫里布	Là lỵ		手烫	46	404.8	626

SEWING OPERATION LIST

DATE: 10/4/2015
STYLE NO.: 615-150Y

TAPE I E OUTPUT
VN IE OUTPUT:

工段號碼 MS	工段名稱 Tên công đoạn	等級 CẤP	台機記号	使用机番	時間 Thời gian	全額 Đơn giá	日産量額 Sản lượng
TOTAL							
						16,442	15.51

[illegible]

製表人: THAO