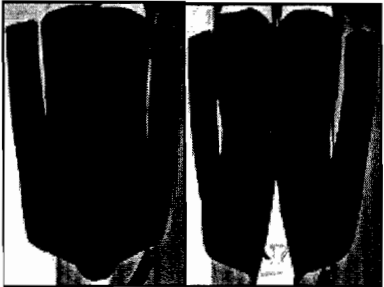


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

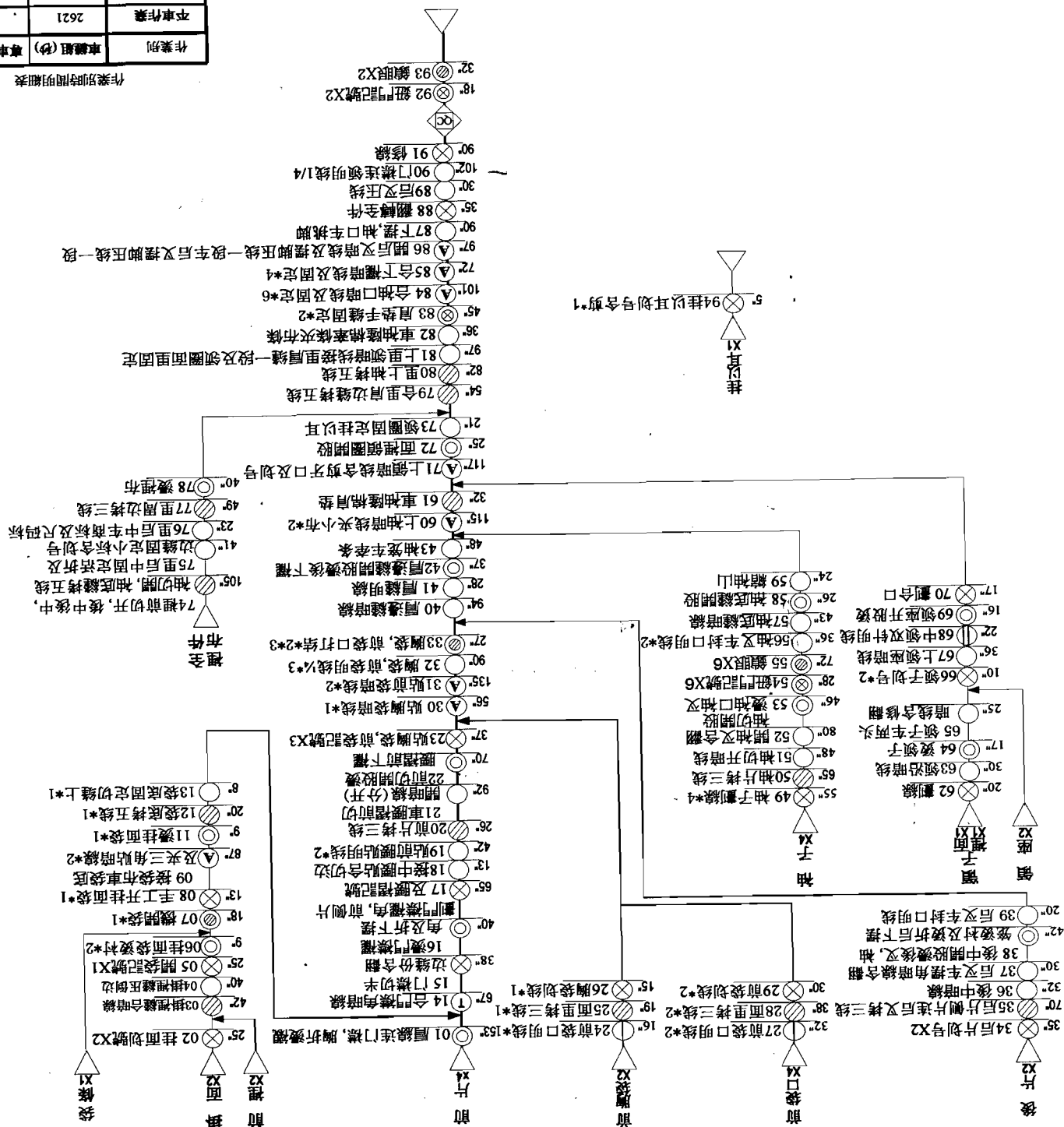
款式： G15-166B	款式說明：男裝上衣 订单：7251 件	制表人：阿草	日期：2015/04/02	文件編號：
參考雷同款式：				
生產車縫時間：3608 特車組時間：360 總時間：3968		照片		
生產出數：7.98	特車組出數：80	IE 總出數：7.26		
				

PPIC 主管：

1. 5/14/03

作業別	車種別 (秒)	車種組 (秒)	車庫組 (秒)
平車作業	2621		
人字生作業	0		
特種車作業	90	269	
手搬作業	420		
手工作業	477	91	
合計工数(秒)	3608	360	80.0
出数(件)	7.98		
總合計工時 (秒)	3968	總出数 (件)	7.26

作業別時間明細表



日期	交易
7.98	7.98

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.98
VN IE OUTPUT: 7.98

STYLE NO G15-166B
DATE: 3/4/2015

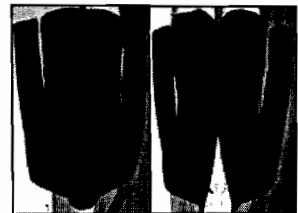
Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
C01	挂面划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	25	207.5	1152
C02	挂面缝合拷五线	VS 5 chỉ dập nếp lót	B		平车	42	369.6	686
C03	挂面压倒边明线	Ml tăng cường dập nếp	B		平车	40	352.0	720
C04	挂面开袋记号*1	SD dập nếp*1 bỏ túi	C		手工	25	207.5	1152
C05	挂面袋袋衬条*1	Là méch túi dập nếp*1	B		手烫	9	79.2	3200
C06	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy dập nếp*1, đặt lót*1, coi	B		专车	18	158.4	1600
C07	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay dập nếp*1	C		手工	13	107.9	2215
C08	挂面袋固定两头*1	Chặt túi 2 đầu	A		平车	40	372.0	720
C09	挂面袋袋*1	Là miếng túi*1	B		手烫	9	79.2	3200
C10	接袋布夹三角帖及袋底固定边缝	Can lót túi, Ghim dứt túi*2 ghim dập tam g	B		平车	38	334.4	758
C11	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ tròn túi*1	B		拷克	20	176.0	1440
C12	袋底固定边缝上*1	Ghim đáy túi dập nếp vào sườn*1	B		平车	8	70.4	3600
D01	后片划号	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823
D02	后片,侧片拷三线	VS 3 chỉ TS+ sườn	B		拷克	70	616.0	411
D03	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	32	281.6	900
D04	车边叉三角及修翻	Chặt sê sau + lộn	B		平车	30	264.0	960
D05	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS, Là méch	B		手烫	32	281.6	900
D06	后叉车封口明线	Chặt điều sê sau	B		平车	20	176.0	1440
E01	领子划号*4	SD tay*4	C		手工	55	456.5	524
E02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B		拷克	65	572.0	443
E03	袖口开暗线	Can chập sườn tay + chận sê	B		平车	48	422.4	600
E04	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E05	开内袖叉含翻及固定一段	May sê tay trong, sd, chận sê 1 đoạn	B		平车	45	396.0	640
E06	袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B		手烫	46	404.8	626
E07	钮门记号*6	SD bỏ khuy tay*3*2	C		手工专车	28	232.4	1029
E08	锁眼*6固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bỏ*3*2	B		专车	72	633.6	400
E09	袖叉车封口*2	Chận điều sê tay*2	B		平车	36	316.8	800
E10	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	43	378.4	670
E11	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
E12	缩袖山	May dùm tay	B		平车	24	211.2	1200
F01	领子划线	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
F02	领沿暗线	Can chập sống cổ	B		平车	30	264.0	960
F03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
F04	车两头含修翻	Chận cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
F05	领座划号*2	SD chận cổ*2	C		手工	10	83.0	2880
F06	上领座暗线*2	Tra chận cổ*2	A		平车	36	334.8	800
F07	中领双针明线	Điều chận cổ 2 kim	B		双针	22	193.6	1309
F08	领座开股烫*1	Là rẽ chận cổ	B		手烫	16	140.8	1800
F09	领口划号	SD miếng cổ	B		手工	17	149.6	1694
G01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	17	149.6	1694
G02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, chận sê lót, ghim mác	B		平车	41	360.8	702
G03	里后中车商标及码标	May mác chỉnh, mác cỡ	B		专车	23	202.4	1252
G04	里后切拷五线	VS 5 chỉ sườn TS lót	B		拷克	38	334.4	758
G05	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	50	440.0	576
G06	全件里布拷三线	VS 3 chỉ gấu, gấu tay, cổ, sê sau lót	B		拷克	49	431.2	588
G07	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 615-166B
DATE: 3/4/2015

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	Cấp	等級	台縫記号	使用機器	Thời gian	時間	Đơn vị	金額	日產量
doan		TOTAL					3968	35,057	7.26	7.26	7.26



Chuyên may	車縫(秒)	Chuyên may	車縫(秒)	May ziczac	人字車	May ziczac	挑脚車作	Dầu chùng	手燙作業	Là	Cd tay	台記工時(秒)	出數(件XS LCN)	出數(件XS LCN)	Tổng	總出數:	Tổng	總出數:
				0				90		420	477	3608	7.98	80.0	3968	7.26		

293

製表人: 阿草