

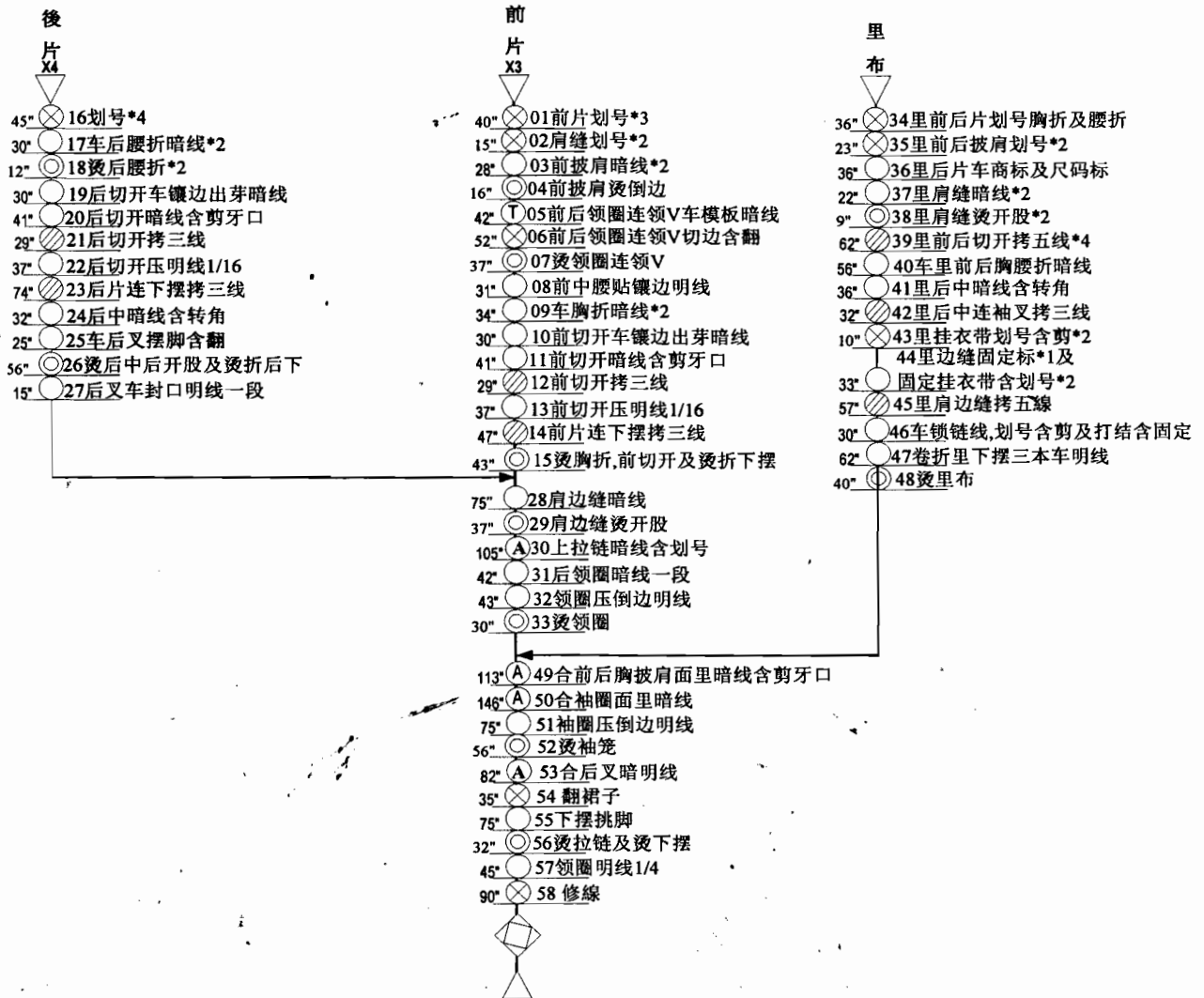
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-173D	款式說明: 女裝洋裝 订单:1792 件	制表人: 阿草	日期: 2015/06/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2623	特車組時間: 42	總時間: 2665		
生產出數: 10.98	特車組出數: 686	IE 總出數: 10.81		
				

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
6/9



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1638	
雙針車作業	0	
特種車作業	332	42
手燙作業	359	
手工作業	294	0
合計工時(秒)	2623	42
出數(件)	10.98	686
總合計工時(秒)	2665	總出數(件) 10.81



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

STYLE NO: G15-173D

DATE: 9/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.98 10.98

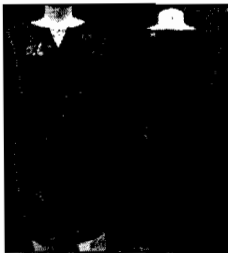
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号*3	SD TT*3	C		手工	40	332	720
02	肩片划号*2	SD cầu vai*2	C		手工	15	124.5	1920
03	接前披肩暗线	Can chắp cầu ngực TT	B		平车	28	246.4	1029
04	前披肩烫倒边	Là lật cầu ngực TT	B		手烫	16	140.8	1800
05	前后领圈连领V暗线	Can chắp vòng cổ TT, TS, V cổ (lưu 1	B		专车	42	369.6	686
06	前后领圈连领V切边含翻	Chém sửa lộn sống cổ, V cổ	C		平车	52	431.6	554
07	烫领圈及领V	Là sống cổ, V cổ	B		手烫	37	325.6	778
08	前中腰贴边明线	May dây trang trí eo TT	B		平车	31	272.8	929
09	车前胸折暗线*2	May ly ngực TT*2	B		平车	34	299.2	847
10	前切开车缝边出芽暗线	May dây viền sườn TT	B		喇叭	30	264	960
11	接前切开车缝边含剪牙口	Can chắp sườn TT, bấm	B		平车	41	360.8	702
12	前切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B		拷克	29	255.2	993
13	前切开压明线1/16	Mí sườn TT1/16	B		平车	37	325.6	778
14	前片连下摆拷三线	VS 3 chỉ TT, gấu	B		拷克	47	413.6	613
A10	烫前胸折,前切开及烫折前下摆	Là sườn TT, là ly ngực là gấp gấu TT	B		手烫	43	378.4	670
15	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B		平车	75	660	384
16	肩边缝烫开股(上)	Là sườn vai	B		手烫	37	325.6	778
17	上拉链暗线含划号	Tra khóa TS, SD	A		平车	105	976.5	274
18	后领圈暗线一段	Can chắp sống cổ TS 1 đoạn	B		平车	42	369.6	686
19	领圈压倒边明线	Mí tăng cường vòng cổ	B		平车	43	378.4	670
20	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	30	264	960
21	合领圈面里暗线	Lồng lót vòng ngực TT, TS, bấm	A		平车	113	1050.9	255
22	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A		平车	146	1357.8	197
23	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B		平车	75	660	384
24	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	56	492.8	514
25	合门襟拉链暗线含翻	Lồng lót khóa	A		平车	90	837	320
26	合后叉暗线明线	Lồng lót sê sê, mí	A		平车	82	762.6	351
27	翻裙子	Lộn váy	C		手工	35	290.5	823
28	下摆挑脚	Vắt gấu váy	B		挑脚	75	660	384
29	烫拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B		手烫	32	281.6	900
30	领圈连领V明线1/4	Điều vòng cổ, V cổ 1/4	B		平车	45	396	640
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747	320
	后片*4	Thân sau *4						
A01	后片划号*4	SD TS*4	C		手工	45	373.5	640
A02	车后腰折暗线*2	May ly eo TS*2	B		平车	30	264	960
A03	烫后腰折*2	Là ly eo TS*2	B		手烫	12	105.6	2400
A04	后切开车缝边出芽暗线	May dây viền sườn TS	B		喇叭	30	264	960
A05	接后切开车缝边含剪牙口	Can chắp sườn TS, bấm	B		平车	41	360.8	702
A06	后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS	B		拷克	29	255.2	993
A07	后切开压明线1/16	Mí sườn TS 1/16	B		平车	37	325.6	778
A08	后片连下摆拷三线	VS 3 chỉ TS, gấu	B		拷克	74	651.2	389
A09	后中暗线一段及转角	Can chắp giữa sau 1 đoạn, quay góc s	B		平车	32	281.6	900

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

STYLE NO: G15-173D
DATE: 9/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.98 10.98

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
A10	后中燙開股及燙折后叉連下擺	B		手燙	56	492.8	514
A11	车后叉擺脚暗線含翻	B		平車	25	220	1152
A12	后叉車封口一段明線	B		平車	15	132	1920
	里布	Lót					
B01	里前片胸折,后腰折記號*4	C		手工	36	298.8	800
B02	里前后披肩划號*2	C		手工	23	190.9	1252
B03	里肩縫暗線*2	B		平車	22	193.6	1309
B04	里肩縫開股燙*2	B		平車	9	79.2	3200
B05	里車前胸折暗線*2	B		平車	28	246.4	1029
B06	车里后腰折暗線*2	B		平車	28	246.4	1029
B07	前切開拷五線	B		拷克	31	272.8	929
B08	后切開拷五線	B		拷克	31	272.8	929
B09	里后中暗線含轉角	B		平車	36	316.8	800
B10	里后中連后叉拷三線	B		拷克	32	281.6	900
B11	里后片車商標及尺碼標	B		平車	36	316.8	800
B12	挂衣帶划號含剪*2	C		手工	10	83	2880
B13	邊縫固定標*2及固定挂衣帶*2	B		平車	33	290.4	873
B14	里肩邊縫拷五線	B		拷克	59	519.2	488
B15	車鎖鏈線,划號含剪及打結含固定	B		平車	30	264	960
B16	卷折里下擺三本車明線	B		三本車	62	545.6	465
B17	燙里布	B		手燙	40	352	720
	TOTAL				2665	23547	10.81



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	1638		
雙針車作業 2 kim	0		
特種車作業 Đặc chủng	332	42	
手燙作業 Là	359		
手工作業 Cơ tay	294	0	
合記工時(秒) Tổng thời	2623	42	
出數(件)(SL CN)	10.98	686	
總合計時(秒) Tổng công	2665	總出數: Tổng LSCN	10.81

製表人: 阿草