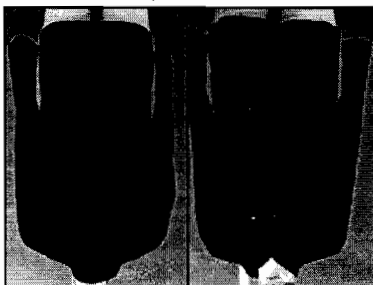


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：		G15-194B					
款式說明：男裝上衣		制表人：阿草					
订单：2.000 件		日期：2015/05/29					
		文件編號：					
參考雷同款：							
照片 							
				生產車縫時間：3761 特車組時間：296 總時間：4057			
				生產出數：7.66 特車組出數：97.3 IE 總出數：7.10			

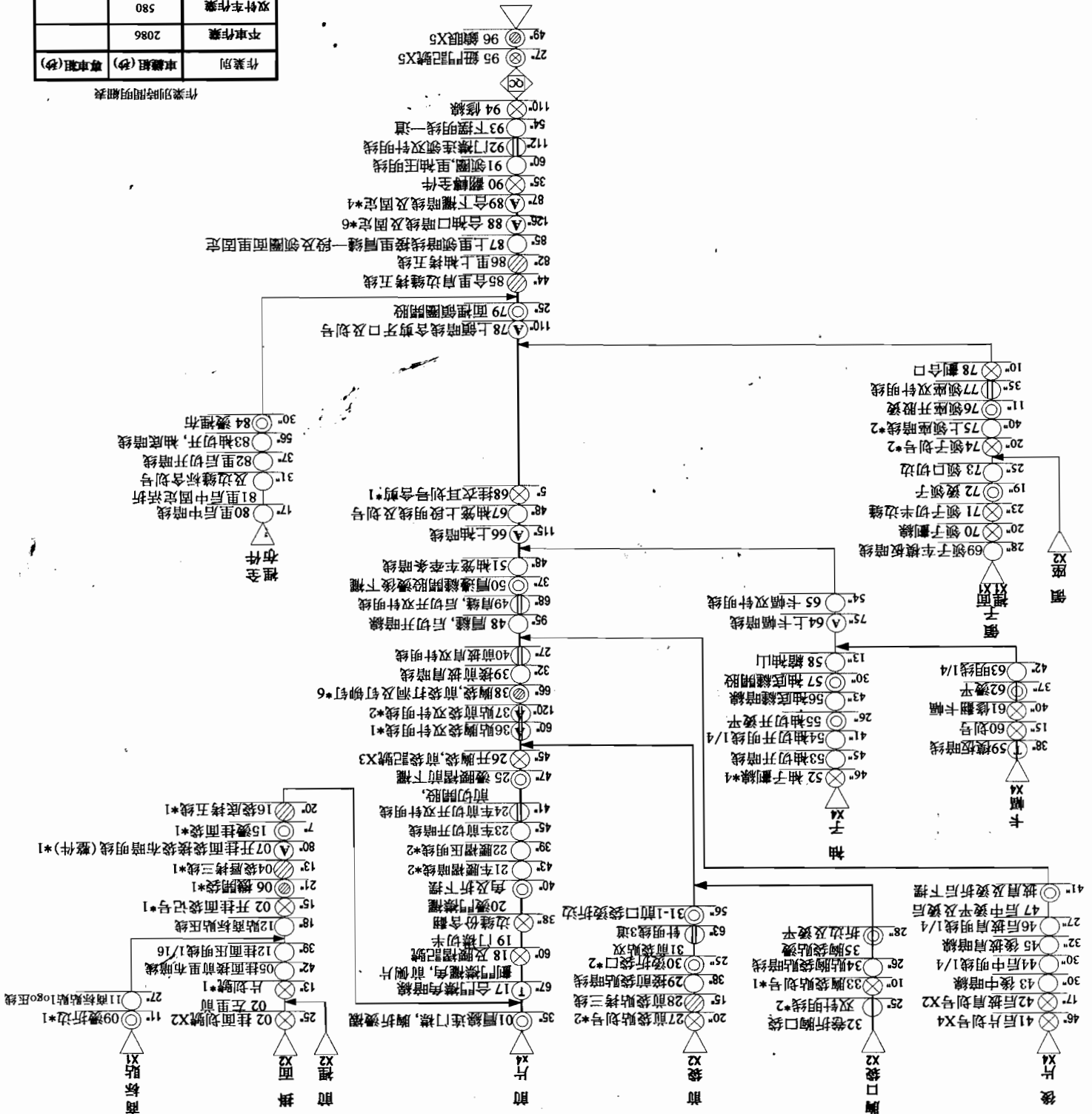
PPIC 主管：

15/5/29



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	總出數	總合計工時 (秒)
作業別	2086	580	7.66	4057
平車作業	27	580	7.66	4057
雙針車作業	0	580	7.66	4057
特種車作業	269	580	7.66	4057
手縫作業	515	580	7.66	4057
手工作業	296	580	7.66	4057
合計工時 (秒)	296	580	7.66	4057
出數 (件)	296	580	7.66	4057
總出數	296	580	7.66	4057

作業別時間明細表



STYLE NC 915-194B	DATE: 29/05/2015	工程名称 Tân công đoạn	等级	台班号	使用机具	Thời gian	Sản phẩm
01	前门襟压线	Là méch vải nẹp TT	B	C		手缝	823
02	前门襟暗线	SD ly TT*2				手缝	430
07	车前腰褶及剪*2	Máy lỵ eo*2	B			平车	670
08	前腰褶压明线1/16*2	Ml lỵ eo 1/16 *2	B			平车	738
09	前切开暗线	Can chập sườn TT	B			平车	640
10	前切开双针明线	Diều sườn TT 2 kim	B			双针	702
11	前切开、腰折及腰折下摆	Là êm sườn TT, là lỵ, là gấp gấu	B			手缝	613
12	贴前袋,腰袋划号*3	SD dán túi TT*2, túi ngực*1	C			手工	640
13	贴侧袋暗线*1	Dẫn diều túi ngực 2 kim*1	A			双针	480
14	贴前袋口暗线*2	Dẫn túi TT 2 kim *2	A			双针	240
15	胸袋,前袋打洞及灯柳钉*6	Đục lỗ, dính dính miếng túi ngực, túi TT*	B			专车	436
16	接前被肩暗线	Can chập cầu ngực TT*2	B			平车	900
17	前被肩双针明线	Diều cầu ngực TT 2 kim*2	B			双针	1067
18	肩缝,后切开暗线	Can vai, sườn TS	B			平车	303
19	肩缝,后切开双针明线	Diều vai, sườn TS 2 kim	B			双针	424
20	腰前门襟及腰前切开及折下摆	Là vai, sườn TS	B			手缝	778
21	袖笼车牵条	Máy dây vòng nách	B			平车	600
22	上袖暗线	Tra tay	A			平车	250
23	袖笼上段明线含划号	Diều vòng nách đoạn trên, sd	B			平车	379
24	挂以耳划号含剪*1	SD dây treo, cắt*1	B			手工	5760
25	领圈固定挂以耳*1	Ghim dây treo cổ*1	B			平车	3200
26	上领暗线	Tra cổ, sd	A			平车	285
27	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B			手缝	1152
28	里肩边缝拷五线	Can chập sườn vai lốt (lồng lốt)	B			平车	655
29	里上袖拷五线	Tra tay lốt	A			平车	351
30	合领圈暗线	Lồng lốt cổ	B			平车	640
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lốt	B			平车	720
32	合袖口暗线及固定*6	Lồng lốt gấu tay, ghim *6, chặn	A			平车	229
33	肩叉摆脚压线一段	Lồng lốt gấu áo, mi gấu 1 đoạn	A			平车	331
34	翻整全件	Lộn áo	C			手工	823
35	领圈压明线及里袖底车封口	Mì vòng cổ, mi bụng tay	B			平车	480
36	锁沿,门襟连前下摆明线1/4	Diều nép, sống cổ 2 kim	B			平车	257
37	前下摆明线一道	Diều gấu áo 1 đường	B			平车	533
38	袖门记号*5	SD bẻ khuy nếp*5	C			手工专车	1067
39	领服*5,领眼打结	Đánh khuy*5, di bộ*5	B			专车	588
XZ	修线	Cắt chỉ	C			手工	262
A01	前袋贴划号*2	SD dập miếng túi*2	C			手工	1440
A02	前袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ dập miếng túi*2	B			拷宽	1920
A03	接前袋贴暗线*2	Can chập dập miếng túi*2	B			平车	758
A04	腰折袋口*2	Là gấp miếng túi	B			手缝	1152
A05	前口袋,袋贴,横切开双针明线	Diều miếng túi, dập miếng túi, trang trí 2	B			双针	457
A06	前口袋腰折边	Là gấp túi TT xung quanh	B			手缝	514

1,075

10.95

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

STYLE NC G15-194B

29/05/2013

TAIPEI IS OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

[illegible]

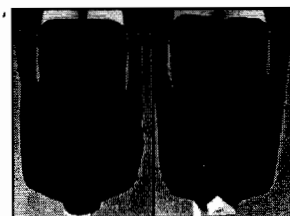
STYLE NC 615-194B
DATE: 29/05/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

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

工廠號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台機記 號	使用機器 Thiet bị	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
----------------------	-----------------------	-----------	----------	------------------	-----------------	---------------	------------------

F01	挂面划号*2	C		手工	25	207.5	1152
F02	左里前片划号*1	C		手工	13	107.9	2215
F03	商标贴烫折边*1	B		手燙	11	96.8	2618
F04	商标贴烫logo压线*1	B		平车	27	237.6	1067
F05	贴商标贴压线*1	B		平车	18	158.4	1600
F06	挂面接前里布暗线	B		平车	42	369.6	686
F07	挂面压倒边明线	B		平车	39	343.2	738
F08	开挂面袋记号*1	C		手工	15	124.5	1920
F09	烫接口*1	B		专车	21	184.8	1371
F10	手工剪三角*1	C		手工	15	124.5	1920
F11	固定两头*1	A		平车	23	213.9	1252
F12	烫接口*1	B		手燙	7	61.6	4114
F13	接,车组半划号含剪	B		平车	13	114.4	2215
F14	烫贴,烫布转三线	B		拷克	9	79.2	3200
F15	接烫布及车烫口压线*1	B		平车	42	369.6	686
F16	挂面袋底拷五线*1	B		拷克	20	175.4	1440
	里布						
	Can chấp giữa sau lót	B		拷克	17	149.6	1694
G01	里背中暗线	B					
G02	里背中固定折及固定边缝拷	B		平车	31	272.8	929
G03	里背中车商标压明线	B		平车	37	325.6	778
G04	里袖切开袖底暗线	B		平车	56	492.8	514
G05	烫里布	B		手燙	30	264.0	960
	TOTAL				4057	##	7.10



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	平车作业 Máy thường	拷克作业 Máy vs	挑脚车作 Đặc chủng	手燙作业 Là	手工作业 Cd tay	合记工时 (秒) Tông thời	出数(件)XS (LCN)	7.66	总出数: Tông LSCN	4057
車縫(秒) Chuyên môn			580	0				97.3			7.10
平车作业 Máy thường											
拷克作业 Máy vs											
挑脚车作 Đặc chủng											
手燙作业 Là											
手工作业 Cd tay											
合记工时 (秒) Tông thời											
出数(件)XS (LCN)											
总合计时 (秒) Tông cộng											

293