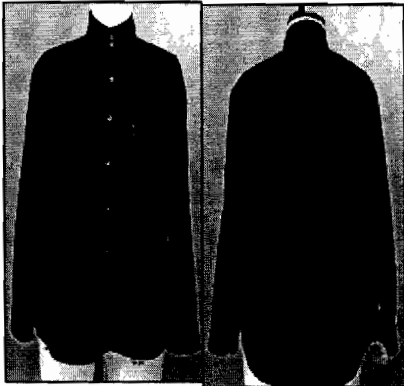


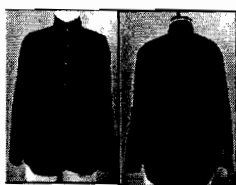
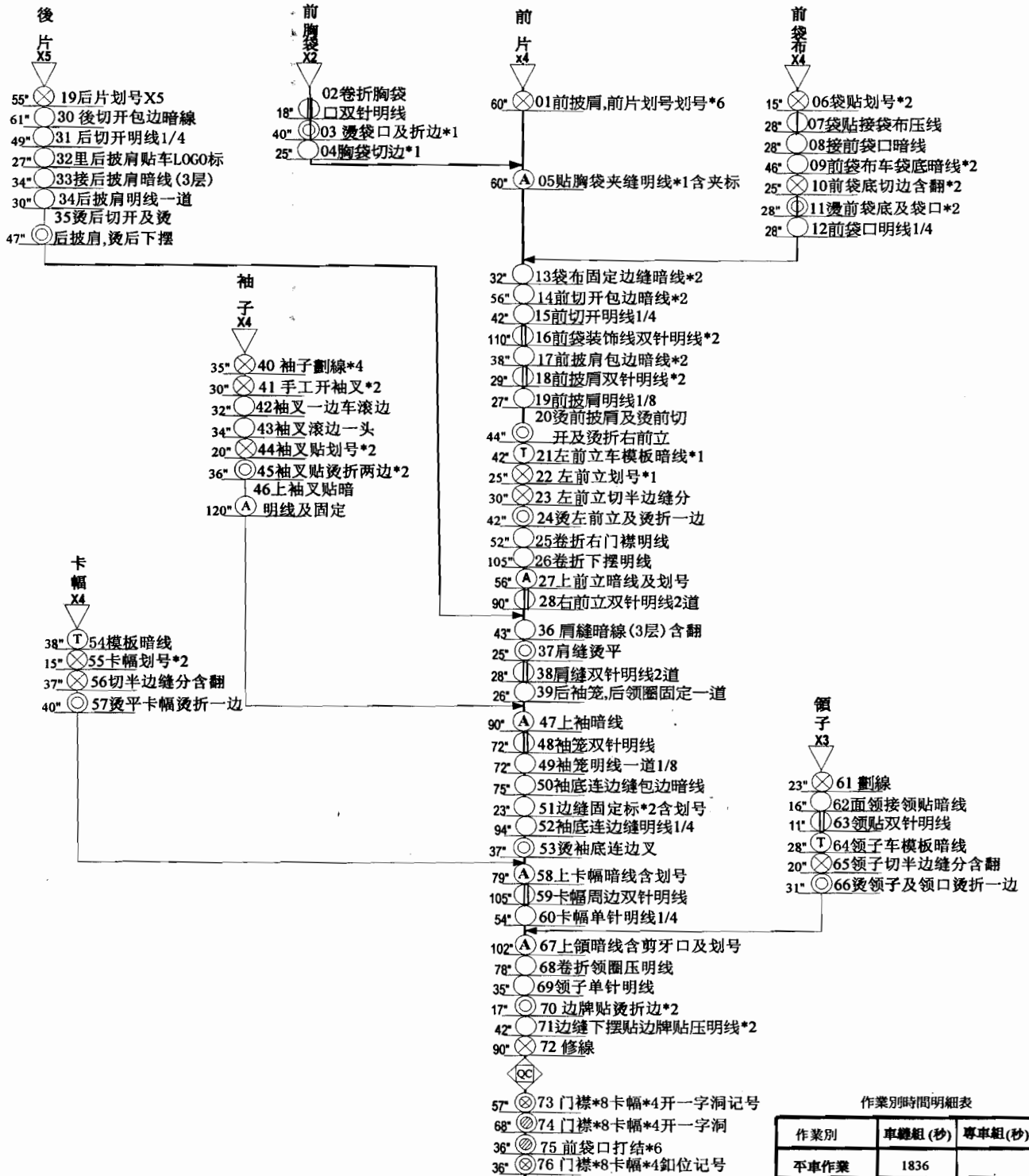
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-195B	款式說明：男裝上衣 订单： 5140 件	制表人：阿草	日期：2015/07/02	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：3243	特車組時間：319	總時間：3562
					生產出數：8.88	特車組出數：90.3	IE 總出數：8.09

PPIC 主管：


 2015/7/2



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1836	
雙針車作業	583	
特種車作業	0	226
手縫作業	399	
手工作業	425	93
合計工時(秒)	3243	319
出數(件)	8.88	90.3
總合計工時(秒)	3562	總出數(件) 8.09

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

STYLE N G15-1951

DATE: 1/7/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.88 8.88

工段號碼 M& công	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前披肩划号*2	SD ngực TT*2	C	手工	20	166.0	1440
02	前片划号*4	SD TT*4	C	手工	40	332.0	720
03	貼胸袋双针明线及小标	Dán túi ngực TT 2 kim*1, đặt mác	B	双针	60	528.0	480
04	边缝贴边袋暗线*2	Ghim túi TT vào sườn*2	B	平车	32	281.6	900
05	前切开包边暗线*2	Cán chắp sườn TT bọc*2	B	平车	56	492.8	514
06	前切开明线1/4	Điều sườn TT 1/4	B	平车	42	369.6	686
07	前袋双针明线夹缝	Điều túi TT 2 kim	A	双针	110	1,023.0	262
08	前披肩包边暗线*2	Cán chắp ngực TT bọc	B	平车	38	334.4	758
09	前披肩双针明线	Điều ngực TT 2 kim	B	双针	29	255.2	993
10	前披肩明线	Điều ngực TT 1 kim	B	平车	27	237.6	1067
11	烫前披肩及烫前切开及右门襟烫折边	Là ngực TT, là gấp nếp phải TT	B	手烫	44	387.2	655
12	左前立车模板暗线	Cán chắp đắp nếp trái TT	B	专车	56	492.8	514
13	左前立划号	Sđ nếp trái	C	手工	25	207.5	1152
14	左前立切板边缝	Chém sửa lộn nếp trái	C	平车	30	249.0	960
15	烫左前立及烫折一边	Là êm nếp trái, là gấp 1 bên	B	手烫	42	369.6	686
16	卷折右前立明线	Điều gấp nếp phải 1 inch 1/8	B	平车	52	457.6	554
17	卷折下摆明线一道	Điều gấu áo	B	平车	105	924.0	274
18	上左前立暗线及划号	Tra nếp nếp trái, sđ	A	平车	56	520.8	514
19	左前立双针明线2道	Điều nếp trái 2 kim 2 đường	B	双针	90	792.0	320
20	肩边缝包边暗线含翻	Cán chắp cầu vai, lộn	B	平车	43	378.4	670
21	肩缝烫平	Là êm vai	B	手烫	25	220.0	1152
22	后袖笼, 领圈固定一道	Ghim vn TS, cổ	B	平车	26	228.8	1108
23	肩缝双针明线1/4	Điều vai 2 kim	B	双针	28	246.4	1029
24	上袖包边暗线	Tra tay bọc	A	平车	90	837.0	320
25	袖笼双针明线	Điều vòng nách 2 kim	B	双针	72	633.6	400
26	袖笼单针明线	Điều vòng nách 1 kim	B	平车	72	633.6	400
27	袖底连边缝包边暗线	Cán chắp sườn, tròn tay bọc	B	平车	75	660.0	384
28	边缝固定标含划号	Ghim mác sườn, sđ	B	平车	23	202.4	1252
29	袖底连边缝明线1/4	Điều sườn, tròn tay 1/4	B	平车	94	827.2	306
30	烫袖底连边缝	Là sườn, tròn tay	B	手烫	37	325.6	778
31	上卡幅暗线	Tra đắp gấu tay	A	平车	79	734.7	365
32	卡幅周边双针明线	Điều đắp gấu tay xung quanh 2 kim	A	双针	105	976.5	274
33	卡幅明线1/8	Điều gấu tay 1/8	B	平车	54	475.2	533
34	上领暗线含划号	Tra cổ, sđ	A	平车	102	948.6	282
35	卷折领圈压线	Mí gấp vòng cổ	A	平车	78	725.4	369
36	领子明线1/4	Điều cổ 1/4	B	平车	35	308.0	823
37	边牌贴烫折边*2	Là gấp cá sườn gấu*2	B	手烫	17	149.6	1694
38	边缝下摆贴边牌压明线*2	Mí cá sườn gấu*2	B	平车	42	369.6	686
39	门襟开一字洞*8卡幅*2记号	SD bố khuy nếp TT*8, tay*2	C	手工专车	57	473.1	505
40	门襟开一字洞*8卡幅*2	Bố khuy nếp TT thẳng*8, tay*2	B	专车	68	598.4	424
41	前胸袋打结*6	Đi bộ miệng túi TT*6	B	专车	36	316.8	800
42	门襟*8卡幅*2扣位记号	SD vị trí cúc nếp TT*8, cúc tay*2	C	手工专车	36	298.8	800
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	胸袋*1	Túi ngực*1					
A01	胸袋卷折双针明线*1	Điều gấp miệng túi ngực 2 kim*1	B	双针	46	404.8	626
A02	胸袋烫折边*1	Là miệng túi ngực, là gấp túi*1	B	手烫	40	352.0	720
A03	胸袋切边*1	Chém đáy túi ngực*1	B	平车	25	220.0	1152
	前袋布*4	Lót túi*2					

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

STYLE N G15-195J

DATE: 1/7/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.88 8.88

工段號 Mã công	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
B01	袋貼划号*2	SD đáp túi*2	C	手工	15	124.5	1920
B02	袋貼接袋布压线*2	Mí đáp túi vào lót túi*2	B	平车	28	246.4	1029
B03	接前袋口暗线*2	Cán chấp miệng túi	B	平车	30	264.0	960
B04	前袋布车袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	46	404.8	626
B05	前袋底切边含翻*2	Chém đáy túi TT*2, lộn	B	平车	25	220.0	1152
B06	烫前袋底*2	Là đáy túi TT*2, miệng túi	B	手烫	40	352.0	720
B07	前袋口明线 1/4	Điều miệng túi 1/4	B	平车	28	246.4	1029
	后片*3+2	Thân sau*3+2					
C01	后片划号*3	SD TS*3	C	手工	35	290.5	823
C02	后披肩划号*2	SD đáp ngực TS*2	C	手工	20	166.0	1440
C03	后切开包边暗线	Cán chấp sườn TS bọc	B	平车	61	536.8	472
C04	后切开明线 1/4	Điều giữa sau 1/4 kim	B	平车	49	431.2	588
C05	里后披肩贴车logo 标	Máy móc logo đáp ngực TS	B	平车	27	237.6	1067
C06	接后披肩暗线(3层)	Cán chấp đáp ngực TS 3 lá	B	平车	34	299.2	847
C07	后披肩双针明线	Điều ngực TS 2 kim	B	双针	32	281.6	900
C08	后披肩单针明线	Điều ngực TS 1 kim	B	平车	30	264.0	960
C09	烫后切开及烫后披肩及烫折后下摆	Là giữa sau sau khi điều+ gấp gấu TS	B	手烫	47	413.6	613
	卡幅*4	Đáp gấu tay*4					
D01	卡幅模板暗线	Cán chấp đáp gấu tay bia mẫu	B	专车	38	334.4	758
D02	卡幅划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	手工	15	124.5	1920
D03	修翻卡幅	Sửa lộn đáp gấu tay	C	手工	37	307.1	778
D04	卡幅烫平及烫折一边	Là đáp gấu tay, là gấp 1 bên	B	手烫	40	352.0	720
	袖子*2	Tay*2					
E01	袖子划号*2	SD tay*2	C	手工	35	290.5	823
E02	手工剪袖叉*2	Bổ sẻ tay*2	C	手工	30	249.0	960
E03	袖叉一边车滚边	Máy viền sẻ tay	B	平车	32	281.6	900
E04	袖叉滚边固定一头	Chận viền sẻ tay	B	平车	34	299.2	847
E05	袖叉贴划号*2	SD đáp sẻ tay*2	C	手工	20	166.0	1440
E06	袖叉贴烫折两边*2	Là gấp đáp sẻ tay*2	B	手烫	36	316.8	800
E07	上袖叉贴暗明线及固定	Tra đáp sẻ tay, mí, chận điều	A	平车	120	1,116.0	240
	领子*3	Cổ*3					
F01	领片划号*3	SD cổ*3	C	手工	23	190.9	1252
F02	面领接领贴暗线	Cán chấp nếp cổ	B	平车	16	140.8	1800
F03	领贴接缝双针明线	Điều nếp cổ 2 kim	B	双针	11	96.8	2618
F04	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ bia mẫu	B	专车	28	246.4	1029
F05	切半边缝分含翻	Chém sửa sống cổ	C	手工	20	166.0	1440
F06	领口烫一折两边,烫领子	Là sống cổ, gấp chân cổ	B	手烫	31	272.8	929
	TOTAL				3562	31,442	8.09



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1836		
双针车作业 2 kim	583		
特種车作业 Đặc chủng	0	226	
手烫作业 Là	399		
手工作业 Cđ tay	425	93	
合計工時(秒) Tổng thời	3243	319	
出数(件)(SL CN)	8.88	90.3	
总合計時(秒) Tổng	3562	319	8.09

6.5