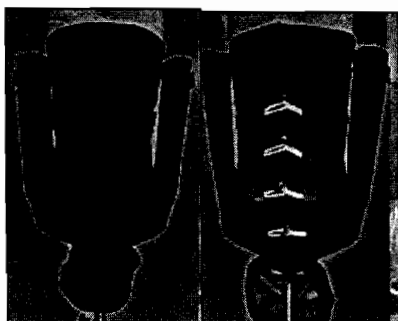


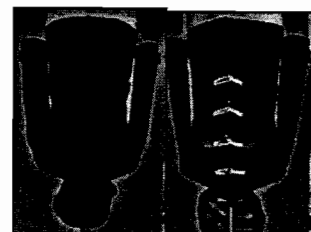
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：G15-200C		款式說明：女裝外套		制表人：阿草		日期：2015/08/04		文件編號：	
參考雷同款：						照片			
生產車縫時間：4035		特車組時間：260		總時間：4295					
生產出數：7.14		特車組出數：110.8		IE 總出數：6.71					

PPIC 主管：

[Handwritten signature]

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-2001

DATE: 3/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.14

7.14

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等數 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 日產量
	前片、組合 Thân trước, Mẫu chính						
01	前立划号*2 SD nếp khóa TT*2	C		手工	30	222.6	960
02	前立上拉鏈暗线*2 Tra khóa vào dập khóa*2	A		平车	72	604.1	400
03	合前立拉鏈暗线*2 Lồng khóa nếp*2	A		平车	80	671.2	360
04	燙前立拉鏈 Là khóa nếp	B		手燙	23	183.3	1252
05	前门襟连下摆车板板暗线 Can dập nếp+ gấu bìa mẫu	B		专车	58	462.3	497
06	前门襟切板边缘分 Chém sửa lộn nếp	C		平车	37	274.5	778
07	燙前门襟连下摆 Là nếp TT*2	B		手燙	30	239.1	960
08	前切开暗线 Can dập sườn TT	B		平车	41	326.8	702
09	前切开烫开股 Là rẽ sườn TT	B		手燙	32	255.0	900
10	贴前袋, 烫盖, 前披肩贴划号*2 SD dán túi, nắp túi*2, dán ngực TT	C		手工	53	393.3	543
11	贴前袋明线*2 Dán túi TT 1 kim*2	A		平车	90	755.1	320
12	贴袋盖暗线*2 Dán nắp túi TT*2	B		平车	34	271.0	847
13	前袋盖明线1/4*2 Diều nắp túi 1/4*2	B		平车	30	239.1	960
14	肩边缝暗线 Can dập sườn vai	B		平车	56	446.3	514
15	肩缝开股烫及烫折下摆 Là sườn vai, là gấp gấu	B		手燙	34	271.0	847
16	假皮条划号含穿牛角扣 SD dây khuy, cắt, luồn khuy*4*2	C		手工	32	237.4	900
17	前门襟贴假皮条划号*4*2 SD dán khuy nếp*4*2	C		手工	35	259.7	823
18	前门襟固定假皮条及明线*1*2 Chấn diều dây khuy nếp*1*2	B		平车	17	135.5	1694
19	贴前披肩贴双针明线*2 Dán diều ngực TT, TS	B		平车	62	494.1	465
20	前袖笼固定一段 Ghim vòng cổ	B		平车	24	191.3	1200
21	上帽子暗线及划号 Tra mũ, sd	A		平车	81	679.6	356
22	领圈剪牙口 Băm vòng cổ	C		手工	8	59.4	3600
23	挂面及里领暗线一段及固定一段 Can dập nếp vào dập cổ, ghim 1 đoạn	B		平车	46	366.6	626
24	门襟拉链位子压明线1/16 Mí nếp khóa 1/16	B		平车	68	542.0	424
25	门襟连帽沿明线/4 Diều nếp 1 đường trang trí	B		平车	68	542.0	424
26	左门襟明线1/4 Diều nếp khóa trái 1/4	B		平车	34	271.0	847
27	前门襟装饰线划线 Sd diều nếp trang trí	C		手工	52	385.8	554
28	前门襟装饰明线连下摆 Diều nếp trang trí, diều gấu	A		平车	174	1,459.9	166
29	前门襟贴皮贴压明线*6 Mí dán da khuy nếp*6	A		平车	135	1,132.7	213
30	前门襟固定假皮条及明线*3*2 Chấn diều dây khuy nếp*3*2	B		平车	33	263.0	873
31	上袖暗线 Tra tay	A		平车	115	964.9	250
32	袖笼剪牙口 Băm vòng nách	C		手工	25	185.5	1152
33	袖圈单针明线及划号 Diều vòng nách 1 kim, sd	B		平车	67	534.0	430
34	合挂里暗线 Lồng lót dập nếp	A		平车	70	587.3	411
35	合里领暗线及领圈里里固定 Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	76	605.7	379
36	合袖口暗线及固定*4 Lồng lót gấu tay + ghim giằng*4	A		平车	105	881.0	274
37	合下摆面里暗线 Lồng lót gấu áo	A		平车	72	604.1	400
38	翻全整件 Lộn áo	C		手工	30	222.6	960
39	里袖底车封口 Mí bụng tay	B		平车	25	199.3	1152
XZ	修線 Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320

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

STYLE NO.: 615-2001

DATE: 3/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 7.14

VN IE OUTPUT: 7.14

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	Đơn giá	日產量
A01	機板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		平车	30	239.1	960
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	28	207.8	1029
A03	燙平	Là nắp túi	B		手燙	25	199.3	1152
A04	袋蓋明线1/4	Điều nắp túi 3/8	B		平车	40	318.8	720
A05	划合口*2	SD miếng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
A06	袋蓋固定一道	Ghim miếng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600
B01	前后披肩里暗线	Can chắp đáp ngực TT, TS	B		专车	34	299.2	847
B02	前后披肩切半边缝	Chém sửa lộn đáp ngực TT, TS	C		手工	36	298.8	800
B03	前后披肩燙平	Là đáp ngực TT, TS	B		手燙	43	378.4	670
	前口袋*2	Túi TT*2						
C01	前袋接發布暗线*2	Can lốt túi*2	B		平车	28	246.4	1029
C02	燙折袋口*2	Là gấp miếng túi	B		手燙	25	220.0	1152
C03	前口袋面里固定	Quay tròn túi chính lốt	B		专车	39	343.2	738
C04	修翻前口袋	Sửa lộn túi TT	C		手工	38	315.4	758
C05	燙前口袋*2	Là túi TT*2	B		手燙	36	316.8	800
C06	前袋口明线1道	Điều miệng túi 1 inch	B		平车	30	264.0	960
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
D02	后中暗线连转角	Can chắp giữa sau	B		平车	32	255.0	900
D03	车后叉摆脚暗线及修翻	Chấn sê gấu TS, sửa lộn	B		平车	30	239.1	960
D04	烫后中及烫后叉及烫折下摆	Là giữa sau, là gấp sê TS, là gấp gấu	B		手燙	35	279.0	823
D05	后中连后又明线1/4	Điều giữa sau, sê sau 1 kim 1/4	B		平车	25	199.3	1152
D06	后中连后又明线1/4	Chấn mí gấu sê sau 1 đoạn	B		平车	25	199.3	1152
D07	后又双针明线	Điều sê sau 2 kim	B		双针	27	215.2	1067
D08	贴后披肩划号	SD dẫn ngực TS*1	C		手工	25	185.5	1152
	袖牌*4	Cà tay*4						
E01	袖牌機板暗线	Can chắp cà tay bìa mẫu	B		专车	42	392.7	686
E02	修翻	Sửa lộn cà tay	C		平车	40	344.0	720
E03	燙平	Là cà tay	B		手燙	36	336.6	800
E04	袖牌明线3/8	Điều cà tay 3/8	B		平车	43	402.1	670
E05	开风眼记号*2	SD bỗ khuy cà tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
E06	开风眼*2含打结	Bỗ khuy cà tay, di bỗ*2	B		专车	24	224.4	1200
E07	袖牌划号*2	SD cà tay*2	C		手工	6	51.6	4800
	袖子划号*4	SD tay*4						
F01	袖子划号*4	Tay*4	C		手工	40	344.0	720

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.14

7.14

DATE: 3/8/2015

STYLE NO.: G15-2001

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 Thời gian	使用機器 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F02	袖切开暗线	B	42	平车	686
F03	袖切开双针明线	B	37	平车	778
F04	烫袖切开及折袖口	B	37	手烫	778
F05	袖底缝暗线	B	57	平车	505
F06	袖底缝开股烫	B	26	手烫	1108
F07	缩袖山	B	24	平车	1200
F08	袖口明线一道	B	54	平车	533
	Mũ*3*2				
	Mũ*3*2				
G01	面帽切开暗线及条布含剪牙口	B	42	平车	686
G02	面帽切开双针明线1/4	B	38	平车	758
G03	里帽切开暗线*2	B	36	平车	800
G04	里帽切开明线*2	B	30	平车	960
G05	帽沿划号*1	C	20	手工	1440
G06	车帽沿模板暗线	B	39	平车	738
G07	帽沿切板边缘	B	25	手工	1152
G08	帽沿压倒边明线	B	30	平车	960
G09	帽沿面里固定留一段两头	B	42	平车	686
G10	帽沿底烫折边及划号	B	51	手烫	565
G11	帽沿明线1/4	B	32	平车	900
G12	帽沿明线第二道	B	37	平车	778
G13	接车挂衣耳划号含剪*1	B	17	平车	1694
G14	帽圈车一道挂衣耳	B	25	平车	1152
	Cá cổ				
H01	领牌暗线	B	24	平车	1200
H02	修翻	C	25	手工	1152
H03	烫领牌	B	17	手烫	1694
H04	领牌双针明线	B	25	平车	1152
H05	钮门记号*2	C	8	手工平车	3600
H06	锁眼*2,锁眼打结	B	19	平车	1516

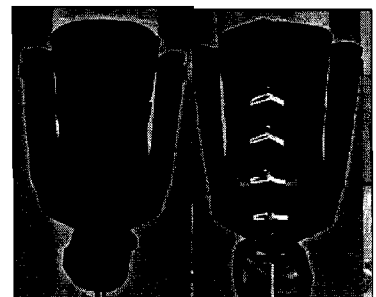
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 915-2001
DATE: 3/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 7.14
VN IE OUTPUT: 7.14

工段號碼 Mã công đoàn	工段名稱 Tên công đoàn	等級 Cấp	合鍵記号 使用機器 Thời gian	時間 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	里布				
101	里后中暗线	B	平车	143.5	1600
102	里车商标及固定尺码标	B	平车	310.8	738
103	里前切开暗线	B	平车	223.2	1029
104	里肩边缝暗线	B	平车	342.7	670
105	里前切开,袖底暗线	B	平车	334.7	686
106	里上袖暗线	B	平车	573.8	400
107	烫里布	B	手烫	239.1	960
	TOTAL			35,238	6.71



作业別 (Các công đoàn)	車縫(秒) Chuyên may	車縫(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2892		
双针车作业 (2km)	27		
特種车作业 (Đặc chủng)	0	240	2100
手縫作业 (Là)	480		
手工作业 (Làm bằng tay)	636	20	170
合計工时 (秒) Tổng thời	4035	260	
出数(件) (SLCN)	7.14	110.8	32,968
總合計時 (秒) Tổng thời	4295	總出数:	6.71