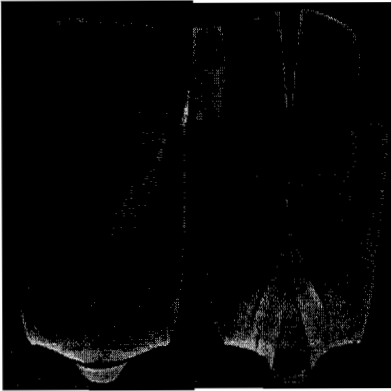


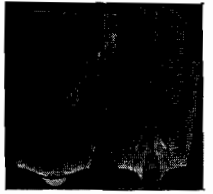
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：G15-203C		款式說明：女裝外套		制表人：阿草		日期：2015/07/11		文件編號：	
參考雷同款：		照片 							
生產車縫時間：3051		特車組時間：495		總時間：3246					
生產出數：9.44		特車組出數：147.7		IE 總出數：8.87					

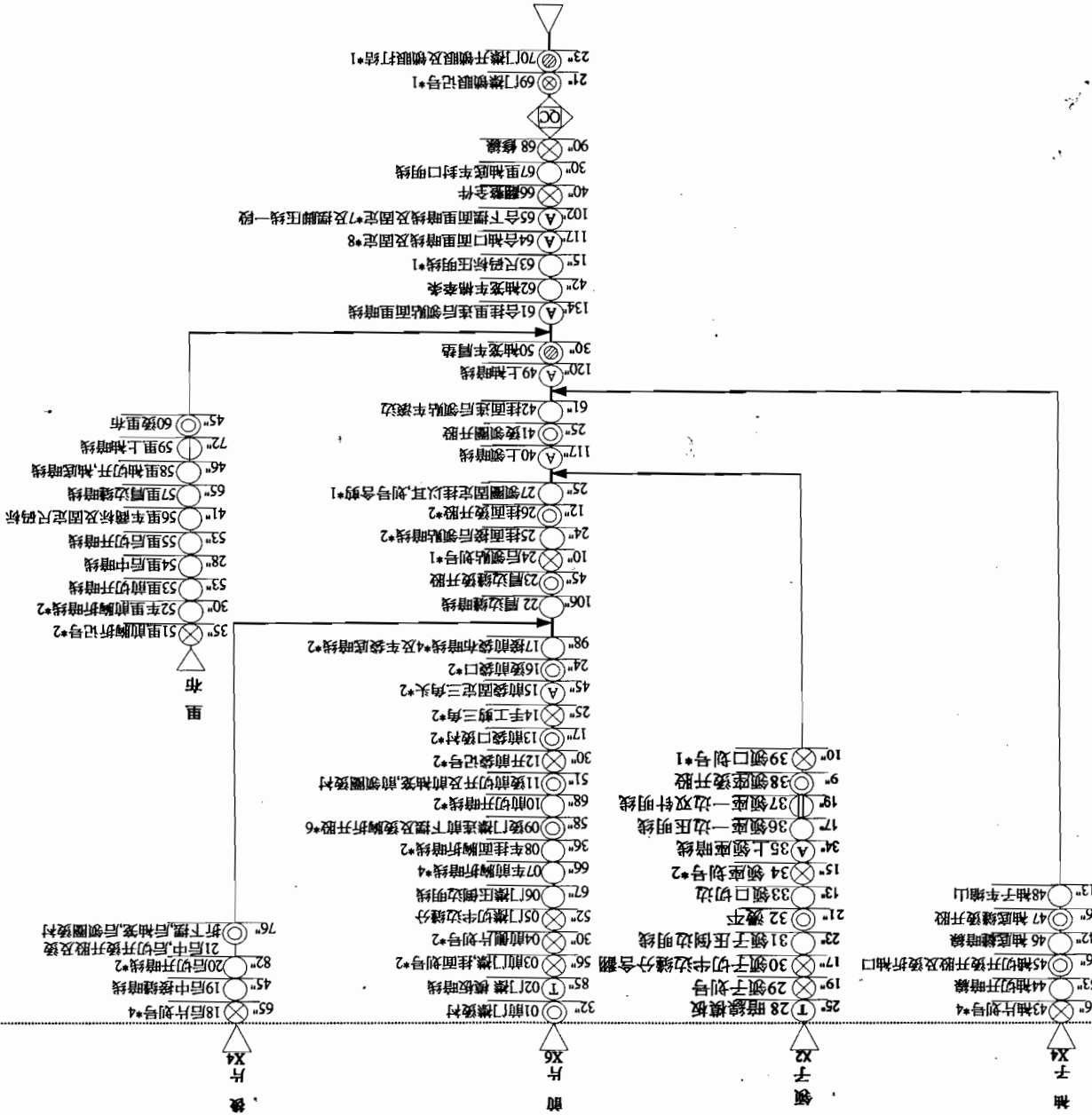
PPIC 主管：

15/7/11



作業別	作業組(秒)	車庫組(秒)
平車作業	2077	
變針車作業	19	
特種車作業	0	174
手縫作業	484	
手工作業	471	21
合計工時(秒)	3051	195
出數(件)	9.44	147.7
總計工時	3246	
總出數		8.87

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 615-203C
DATE: 11/7/2015

9.44 9.44

đoạn	Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
01	前门襟烫衬	Là méch nếp TT		B		手燙	32	281.6	900
02	门襟模板暗线	Can chập nếp		B		专车	85	748.0	339
03	前侧片划号*4	SD nếp TT, dập nếp TT		C		手工	56	464.8	514
04	前门襟划号*2	Sd sườn TT*2		C		手工	30	249.0	960
05	门襟切半边缝分	Chém sửa nếp, lộn nếp, chém ly ngực*		C		平车	52	431.6	554
06	门襟压倒边明线	Mí nếp tăng cường		B		平车	67	589.6	430
07	车前胸折暗线*2	May ly ngực nhỏ*2		B		平车	30	264.0	960
08	车前门襟胸折暗线*2	May ly ngực TT*2		B		平车	36	316.8	800
09	车挂面胸折暗线*2	May ly nếp TT*2		B		平车	36	316.8	800
10	烫门襟连烫前下摆及烫胸折开股	Là nếp, gấu TT, là rẽ ly ngực, ly nếp		B		手燙	58	510.4	497
11	前切开暗线*2	Can chập sườn TT*2		B		平车	68	598.4	424
12	前斜切开烫开股及前袖笼,前领圈	Là rẽ sườn TT, là méch vn TT, là gấu		B		手燙	51	448.8	565
13	开袋记号*2	SD bỗ túi*2		C		手工	30	249.0	960
14	前袋烫衬*2	Là méch miệng túi TT*2		B		手燙	17	149.6	1694
15	机开袋*2	Bổ túi bằng máy*2		B		专车	36	316.8	800
16	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2		C		手工	25	207.5	1152
17	前口袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu		A		平车	45	418.5	640
18	烫前袋口*2	Là miệng túi*2		B		手燙	24	211.2	1200
19	接前袋布暗线*4	Can lót túi*4		B		平车	48	422.4	600
20	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2		B		平车	50	440.0	576
21	肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính		B		平车	106	932.8	272
22	肩边缝烫开股及腋下白	Là rẽ sườn vai chính		B		手燙	45	396.0	640
23	后领贴划号*1	SD dập cổ*1		C		手工	10	83.0	2880
24	后领贴挂面接缝*2	Can dập nếp vào dập cổ*2		B		平车	24	211.2	1200
25	后领贴烫开股*2及领圈烫衬	Là rẽ dập nếp cổ*2		B		手燙	9	79.2	3200
26	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chấn dây treo		B		平车	8	70.4	3600
27	领圈固定挂以耳*1各记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd		B		平车	17	149.6	1694
28	挂面连烫车出牙暗线	May dây viền dập nếp, cổ		B		平车	61	536.8	472
29	合领沿暗线	Tra cổ, sd		A		平车	117	1,088.1	246
30	烫领沿	Là rẽ cổ		B		手燙	25	220.0	1152
31	上袖暗线	Tra tay		A		平车	120	1,116.0	240
32	袖笼车肩棉包	May đệm vai		B		专车	30	264.0	960
33	合挂里连领暗线	Lồng lót nếp, cổ		A		平车	134	1,246.2	215
34	袖笼车棉牵条	May ken vai		B		平车	42	369.6	686
35	尺码标压明线	Mí mác cỡ		B		平车	15	132.0	1920
36	合袖口面里暗线及固定*68	Lồng lót gấu tay, ghim giằng*8		A		平车	117	1,088.1	246
37	合下摆面里暗线及固定*5及车摆	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*5, mí gấu		A		平车	102	948.6	282
38	翻整全件	Lộn áo		C		手工	40	332.0	720
39	里袖底车封口明线	Mí bụng tay		B		平车	30	264.0	960
40	门襟开风眼记号及扣位记号*1	SD bỗ khuy nếp*1, vị trí cúc*1		C		手工专车	21	174.3	1371
41	门襟开风眼及打结*1	Bổ khuy nếp*1, di bỗ*1		B		专车	23	202.4	1252
X2	修线	Cắt chỉ		C		手工	90	747.0	320

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-2035
DATE: 11/7/2015

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
A01	后片划号*2	C	SD TS*2	手工	35	290.5	823
A02	后侧片划号*2	C	SD sườn TS*2	手工	30	249.0	960
A05	后中暗线	B	Can chắp giữa sau	平车	45	396.0	640
A06	后切开暗线	B	Can chắp sườn TS	平车	82	721.6	351
A07	后中,后切开烫开股及后袖笼,后领 là rẽ giữa sau, sườn TS, là méch vn, vc	B		手烫	76	668.8	379
袖子*4			Tay*4				
B01	袖片划号*4	C	SD tay*4	手工	46	381.8	626
B02	袖切开暗线	B	Can chắp sống tay	平车	53	466.4	543
B03	肩缝连袖切开烫开股	B	Là rẽ sống tay, gắp gấu tay	手烫	46	404.8	626
B04	袖底缝暗线	B	Quay tròn tay	平车	42	369.6	686
B05	袖底烫倒边	B	Là rẽ tròn tay	手烫	26	228.8	1108
B06	袖子车缩山	B	May chun tay	平车	13	114.4	2215
领子*2			Cổ*2				
C01	领子车模板暗线	B	Can chắp sống cổ	平车	25	219.3	1152
C02	领子划线	C	SD cổ	手工	19	156.9	1516
C03	领子切半边缝分	C	Chém sống cổ	平车	17	140.4	1694
C04	领子压倒边明线	B	Mí sống cổ tăng cường	平车	23	201.7	1252
C05	烫领子	B	Là sống cổ	手烫	21	184.2	1371
C06	领口切边	B	Chém mo miệng cổ	平车	13	114.0	2215
C07	领座划号*2	C	SD chân cổ*2	手工	15	123.9	1920
C08	上领座暗线*2	A	Tra chân cổ*2	平车	34	316.2	847
C09	领座一边压明线1/16	B	Mí chân cổ 1/16	平车	17	149.1	1694
C10	领座双针明线1/8	B	Diều chân cổ 2 kim 1 bên 1/8	双针	19	166.6	1516
C11	领座开股烫*1	B	Là rẽ chân cổ	手烫	9	78.9	3200
C12	领口划号	B	SD miệng cổ	手工	10	87.7	2880
里布			Lót				
D01	里前胸折记号*2	C	Sđ ly ngực TT lốt*2	手工	35	290.5	823
D02	车里前胸折暗线*2	B	May ly ngực TT lốt*2	平车	30	264.0	960
D03	车里前切开暗线	B	Can chắp sườn TT lốt	平车	53	466.4	543
D04	里后中暗线	B	Can chắp giữa sau lốt	平车	28	246.4	1029
D05	车里后切开暗线	B	Can chắp sườn TS lốt	平车	53	466.4	543
D06	里车商标及固定尺码标	B	May ly TS, mắc cổ, ghim mắc sườn	平车	41	360.8	702
D07	里肩边缝暗线	B	Can chắp sườn vai lốt	平车	65	572.0	443
D08	里袖切开,袖底暗线	B	Can chắp sống tay, tròn tay lốt	平车	46	404.8	626
D09	里上袖暗线	B	Tra tay lốt	平车	72	633.6	400
D10	烫里布	B	Là lốt	手烫	45	396.0	640
TOTAL						28,336	8.87

9.44 9.44

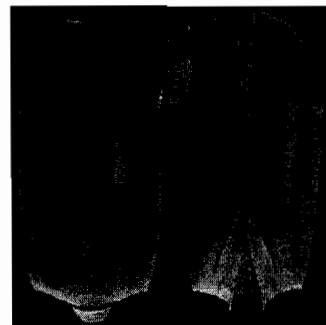
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-203C
DATE: 11/7/2015

đoạn Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合鍵記号	使用机番	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
-------------------------	------	--------------------	-----------	------	------	--------------------	---------------	---------------------



製表人: 阿草

[illegible]