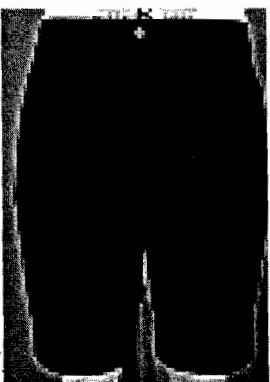


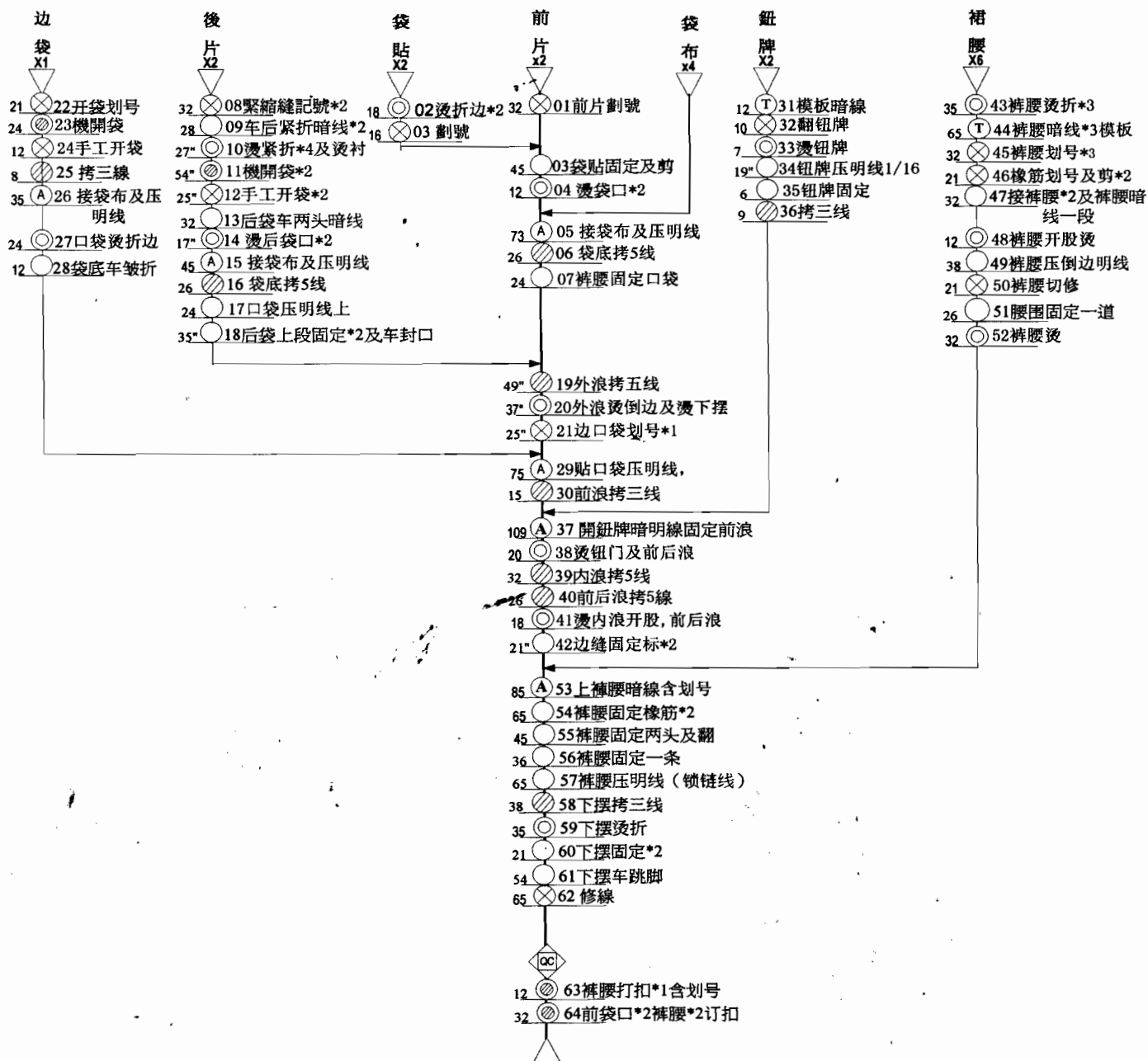
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: . G15-209P	款式說明 订单 : 1,250	制表人: NGA	日期: 2015/06/02	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1877	特車組時間: 199	總時間: 2076		
生產出數: 15.34	特車組出數:145	IE 總出數: 13.87		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 6/8



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1050	
鎖鏈車作業	0	
特種車作業	225	187
手縫作業	292	
手工作業	310	12
合計工時(秒)	1877	199
出數(件)	15.34	145
總合計工時(秒)	2076	總出數(件) 13.87

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

STYLE NO. **G15-209P**

DATE: **5/29/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **15.34**

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			(1)	(2)	(3)
01	前袋貼,前片划号*2	SD TT*2	C	手工	32	265.6	900
02	袋牌燙折	Là gấp coi túi	B	手燙	18	158.4	1600
03	袋牌划号	SD miệng coi túi	C	手工	16	132.8	1800
04	袋牌固定及剪	Ghim miệng coi túi+bấm góc+lộn	A	平车	45	418.5	640
05	燙袋牌	Là miệng túi	B	手燙	17	149.6	1694
06	接袋布及压袋口	Can lót túi +mí miệng túi	B	平车	45	396.0	640
07	袋口明线1/4	Điểm miệng túi 1/4	B	平车	28	246.4	1029
08	袋底拷5线	VS 5 chỉ dít túi	B	拷克	26	228.8	1108
09	褲腰固定袋口	Ghim túi trên cạp +sườn	B	平车	24	211.2	1200
10	外浪拷五线	VS 5 chỉ dọc	B	拷克	45	396.0	640
11	燙外浪	Là dọc +gấu TT	B	手燙	21	184.8	1371
12	貼袋划号	SD dán túi sườn	C	手工	23	190.9	1252
13	貼袋压明线	Dán túi sườn +mí miệng túi trên1/16	A	平车	75	697.5	384
14	前浪拷四线	VS 3 chỉ đứng TT	B	拷克	15	132.0	1920
15	拉鏈固定在鈕牌上	Ghim khoá vào đáp khoá+ SD	B	平车	14	123.2	2057
16	接鈕牌暗线	Can chấp moi, mí	B	平车	22	193.6	1309
17	燙折门襟	Là gấp moi +đứng TT+TS	C	手燙	20	166.0	1440
18	上拉鏈及压明线	Tra khoá +ghim đứng trước một đoạn	A	平车	38	353.4	758
19	弯鈕牌前立双针明线	Điểm moi 1 kim +chặn moi	B	平车	35	308.0	823
20	内浪五线拷合	VS 5 chỉ dằng	B	拷克	32	281.6	900
21	前后浪五线拷合	VS 5 chỉ đứng TT +TS	B	拷克	26	228.8	1108
22	前后浪开股燙	Là lật dằng+đứng TT,TS	B	手燙	18	158.4	1600
23	褲腰固定标	Ghim móc vào cạp	B	平车	21	184.8	1371
24	上褲腰及划号	Tra cạp, SD	A	平车	85	790.5	339
25	褲腰固定橡筋*2	Ghim chun vào cạp*2	B	平车	65	572.0	443
26	褲腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B	平车	45	396.0	640
27	褲腰固定一条	Ghim cạp chống bai một đường	B	平车	36	316.8	800
28	褲腰压明线上下	Mí cạp dưới 1/16(bằng chỉ tết)	B	平车	65	572.0	443
29	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	38	334.4	758
30	下摆燙折	Là gấp gấu	B	手燙	35	308.0	823
31	下摆固定*2	Ghim gấu*2	B	平车	21	184.8	1371
32	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	54	475.2	533
33	边袋盖*4,褲腰*2,腰眼划号*1	SD đính cúc túi TT*2,cạp*2	C	手工专车	12	99.6	2400
34	边袋盖*4,褲腰*2,腰眼划号*1	Đính cúc túi TT*2, cạp*2	B	专车	32	281.6	900
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	65	539.5	443
	鈕牌*3	Đáp khoá*3				FALSE	###
A01	鈕牌暗线 (模板)	Can chấp đáp khoá (bia mẫu)	B	专车	12	105.6	2400
A02	修翻鈕牌	Sửa lộn đáp khoá	C	手工	10	83.0	2880
A03	燙鈕牌	Là đáp khoá	B	手燙	7	61.6	4114
A04	鈕牌压明线	Mí đáp khoá 1/16	B	平车	19	167.2	1516
A05	鈕牌固定	Ghim miệng đáp khoá	B	平车	6	52.8	4800
A06	鈕牌拷四线*2	VS 3 chỉ đáp khoá*2	B	拷克	9	79.2	3200
		Túi dọc*1				FALSE	###
B01	口袋划号	SD bổ túi	C	手工	21	174.3	1371
B02	机开袋	Bổ túi bằng máy	B	专车	24	211.2	1200
B03	手工开袋	Bổ túi bằng tay	C	手工	12	99.6	2400
B04	口袋拷三线	VS 3 chỉ miệng túi	B	拷克	8	70.4	3600
B05	燙	Là gấp miệng túi	B	手燙	9	79.2	3200
B06	袋牌双针明线	Chặn túi hai đầu +mí miệng túi dưới	A	平车	35	325.5	823
B07	袋底车燙折	May dút dít túi	B	平车	12	105.6	2400
B08	口袋燙折	Là gấp xung quanh túi	B	手燙	24	211.2	1200
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	###
C01	后片紧折记号*2	SDTS+ly TS*2	C	手工	32	265.6	900
C02	后片车紧折暗线*2	May ly TS*2	B	平车	28	246.4	1029
C03	燙紧鎖縫, 袋口燙衬	Là ly TS +méch túi	B	手燙	27	237.6	1067
C04	机开袋	Bổ túi bằng máy	B	专车	54	475.2	533
C05	手工开袋	Bổ túi bằng tay	C	手工	25	207.5	1152
C06	袋口固定两头	Chặn hai đầu coi túi	B	平车	32	281.6	900
C07	燙口袋	Là miệng coi túi	B	手燙	17	149.6	1694
C08	接袋布及压袋口	Can lót túi +mí miệng túi dưới	A	平车	45	418.5	640
C09	袋底拷5线	VS 5 chỉ dít túi	B	拷克	26	228.8	1108
C10	口袋压明线上	Mí miệng túi trên 1/16	B	平车	24	211.2	1200
C11	褲腰固定袋口及袋封口	Ghim túi trên cạp +ghim miệng túi	B	平车	35	308.0	823

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

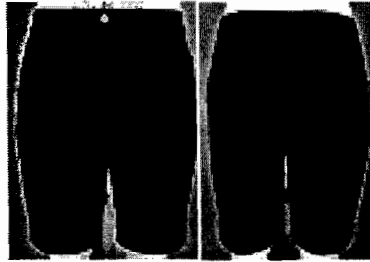
STYLE NO. **G15-209P**

DATE: **5/29/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **15.34**

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
	褲腰*6	Cạp*6				FALSE	###
D01	褲腰開股燙	Là gấp bản cạp một bên *3	B	手燙	35	308.0	823
D02	褲腰暗綫*2	Cán chập sống cạp mẫu *3	B	專車	65	572.0	443
D03	橡筋划号及剪*2	SD chun + cắt*2	C	手工	21	174.3	1371
D04	褲腰划号	SD cạp*3	C	手工	32	265.6	900
D05	接褲腰暗綫	Cán cạp*2 + cán sống cạp một đoạn	B	平車	32	281.6	900
D06	褲腰開股燙	Là rẽ cạp	B	手燙	12	105.6	2400
D07	褲腰壓明綫	Mí sống cạp	B	平車	38	334.4	758
D08	褲腰切修	Chém sửa bản cạp	C	手工	21	174.3	1371
D09	褲腰固定一條	Ghim cạp một đường	B	平車	26	228.8	1108
D10	燙褲腰	Là xung quanh cạp	B	手燙	32	281.6	900
	TOTAL				2076	18,259	13.87



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	1050			
雙針車作業 2 kim	0			
特種車作業 Đặc chủng	225	187		
手燙作業 Là	292			
手工作業 Cơ tay	310	12		
合計工時(秒) Tổng thời gian	1877	199		
出數(件) (SLCN)	15.34	145		
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	2076		總出數: Tổng LSCN	13.87

製表人: