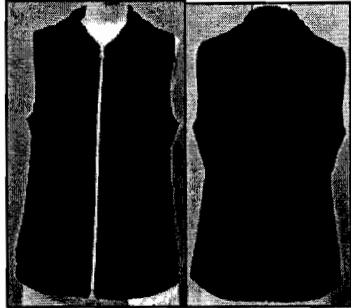


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

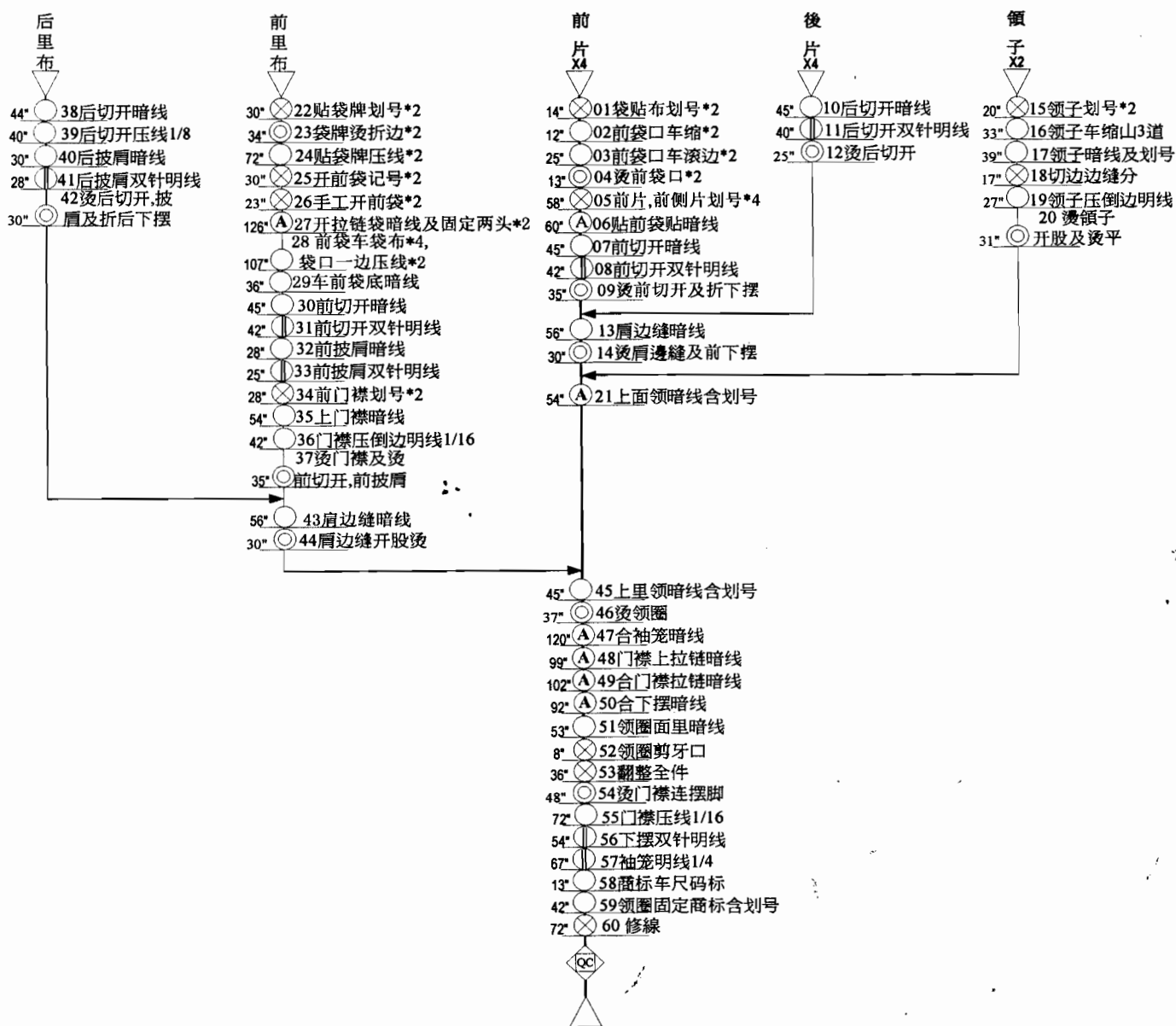
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-275V	款式說明: 女裝背心 订单:1039 件	制表人: 阿草	日期: 2015/09/22	文件編號:			
參考雷同款:參考: 			照片 				
					生產車縫時間: 2695	特車組時間: 0	總時間: 2695
					生產出數: 10.69	特車組出數: 0	IE 總出數: 10.69

PPIC 主管:

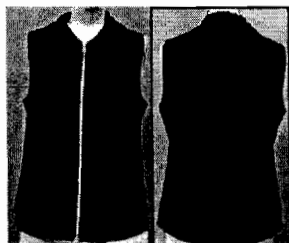

 2015/9/22

G15-275V 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1732	
雙針車作業	296	
特種車作業	0	0
手燙作業	348	
手工作業	319	0
合計工時(秒)	2695	0
出數(件)	10.69	0
總合計工時(秒)	2695	總出數(件) 10.69



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

STYLE NO: G15-275V

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 2015/09/22

VN IE OUTPUT: 10.69

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及 其他
01	袋贴划号*2	SD đáp túi*2	C	手工	14	103.9	2057	
02	前袋口车缩山*2	Máy chun đáp túi*2	B	平车	12	95.6	2400	
03	前袋口车滚边*2	Cuốn viền miệng túi*2	B	喇叭	25	199.3	1152	
04	贴前袋牌烫折边*2	Là viền miệng túi*2	B	手烫	13	103.6	2215	
05	前片划号*2	SD TT*2	B	手工	28	223.2	1029	
06	开前袋记号*2	SD sườn TT*2	C	手工	30	222.6	960	
07	贴前袋暗线*2	Ghim dán túi vào sườn*2	A	平车	60	503.4	480	
08	前切开暗线*2	Cán chấp sườn TT*2	B	平车	45	358.7	640	
09	前切开压明线1/8	Điều sườn TT 2 kim	B	平车	42	334.7	686	
10	烫前切开及烫袋布开股	Là sườn TT+ là gấp gấu	B	手烫	35	279.0	823	
11	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai chính	B	拷克	56	446.3	514	
12	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai chính	B	手烫	30	239.1	960	
13	上面领线线含划号	Tra cổ, sd	A	平车	54	453.1	533	
14	上里领暗线	Tra cổ lót	B	平车	45	358.7	640	
15	烫领圈	Là vòng cổ	B	手烫	37	294.9	778	
16	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A	平车	120	1,006.8	240	
17	前门襟上拉链含划号	Tra khóa nẹp, sd	A	平车	99	830.6	291	
18	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nẹp, chặn gấu	A	平车	102	855.8	282	
19	合下摆暗线	Lồng lót gấu	A	平车	92	771.9	313	
20	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	53	422.4	543	
21	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C	手工	8	59.4	3600	
22	翻整圈件	Lộn áo	C	手工	36	267.1	800	
23	烫门襟拉链烫折下摆	Là nẹp khóa, là gấu	B	手烫	48	382.6	600	
24	门襟拉链压线1/16	Mí khóa nẹp 1/16	B	平车	72	573.8	400	
25	下摆压明线一道	Điều gấu áo 2 kim	B	双针	54	430.4	533	
26	袖笼双针明线1/4	Điều vòng nách 2 kim 1/4	B	双针	67	534.0	430	
27	商标车尺码标压线	Mí móc cỡ vào móc chính	B	平车	13	103.6	2215	
28	里领钉商标含划号	Đính móc lót*1, sd	B	平车	42	334.7	686	
XZ	修线	Nhặt chỉ	C	手工	72	534.2	400	
	后片*3	Thân sau*3						
A01	后切开暗线	Cán chấp sườn TS	B	平车	44	350.7	655	
A02	后切开双针明线	Điều sườn TS 2 kim	B	双针	40	318.8	720	
A03	烫后切开烫平	Là sườn TS	B	手烫	25	199.3	1152	
	领子*2	Cổ*2						
B01	领子划号*2	SD cổ*2	C	手工	20	148.4	1440	
B02	领子车缩3道	Máy chun cổ 3 đường	B	平车	33	263.0	873	
B03	领子暗线及划号	Cán chấp sống cổ, sd	B	平车	39	310.8	738	
B04	切半边缝分	Chém sống cổ	C	平车	17	126.1	1694	
B05	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường 1/16	B	平车	27	215.2	1067	
B06	领子烫开股及烫平	Là rẽ sống cổ, là êm	B	手烫	31	247.1	929	
	里前片*4	Lót TT*4						
C01	贴前袋牌划号*2	SD dán coi túi TT*2	C	手工	30	222.6	960	
C02	贴前袋牌烫折边*2	Là gấp coi túi TT*2	B	手烫	34	271.0	847	
C03	贴前袋牌压线*2	Mí dán coi túi TT*2	A	平车	72	604.1	400	
C04	开前袋记号*2	SD bổ túi TT*2	C	手工	30	222.6	960	
C05	前袋固定两头含划号	Chặn 2 đầu khóa túi vào coi túi	B	平车	45	358.7	640	
C06	前袋两头剪牙口	Bấm túi 2 đầu	C	手工	23	170.7	1252	

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

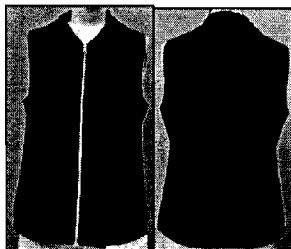
STYLE NO: G15-275V

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 2015/09/22

VN IE OUTPUT: 10.69

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及 其他
C07	前袋开拉链*2	Tra khóa túi*2	A		平车	81	679.6	356	
C08	前袋接袋布*4	Can lót túi*4	B		平车	48	382.6	600	
C09	前袋口压线*2	Mí miệng túi *2	A		平车	59	495.0	488	
C10	前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	36	286.9	800	
C11	前切开车暗线	Can chấp sườn TT	B		平车	45	358.7	640	
C12	前切开压明线1/16	Điều sườn TT lót 2 kim	B		双针	42	334.7	686	
C13	接里前被肩暗线	Can chấp ngực TT*2	B		平车	28	223.2	1029	
C14	里前被肩明线1/8	Điều ngực TT lót 2 kim	B		双针	25	199.3	1152	
C15	里前立划号*2	SD nẹp TT*2	C		手工	28	207.8	1029	
C16	上里前立暗线	Tra nẹp TT	B		平车	54	430.4	533	
C17	里前立压明线1/16	Mí nẹp TT 1/16	B		平车	42	334.7	686	
C18	烫前片及折下摆	Là sườn TT, là ngực TT, là gấp	B		手烫	35	279.0	823	
C19	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	56	446.3	514	
C20	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai lót	B		手烫	30	239.1	960	
	里后片*4	Lót TS*4							
D01	里后切开暗线	Can chấp sườn TS lót	B		平车	44	350.7	655	
D02	里后切开双针明线	Điều sườn TS 2 kim lót	B		双针	40	318.8	720	
D03	后被肩暗线	Can chấp ngực TS lót	B		平车	30	239.1	960	
D04	后被肩双针明线	Điều ngực TS 2 kim lót	B		双针	28	223.2	1029	
D05	烫里后切开及烫后被肩	Là sườn TS, là đáp ngực TS, lót	B		手烫	30	239.1	960	
TOTAL						2695	21,620.1	10.7	



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá		
平车作业 (Máy thường)	1732				
双针车作业 (2kim)	296				
特种车作业 (Đặc chủng)	0	0	0		
手烫作业 (Là)	348				
手工作业 (Làm bằng tay)	319	0			
合计工时(秒) Tổng thời gian	2695	0	0		
出数(件) (SLCN)	10.69	#DIV/0!			
总合计时(秒) Tổng thời gian	2695		Total out put Tổng		10.7

製表人: 阿草