

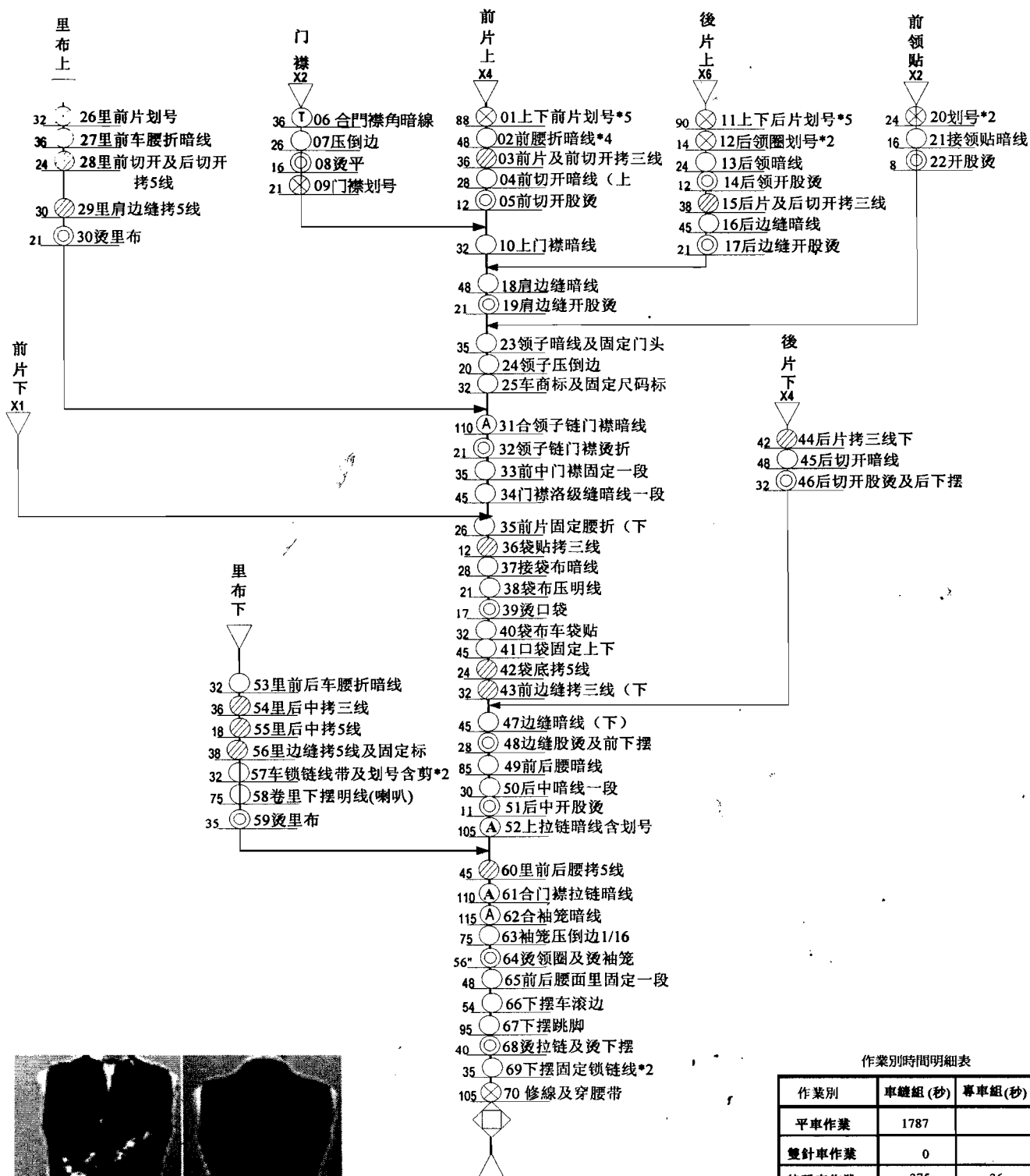
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-292D	款式說明 订单 : 1,160	制表人: NGA	日期: 2015/10/03	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2835	特車組時間: 96	總時間: 2931		
生產出數: 10.16	特車組出數: 300	IE 總出數: 9.83		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
10/05



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1787	
雙針車作業	0	
特種車作業	375	36
手翼作業	279	
手工作業	394	60
合計工時(秒)	2835	96
出數(件)	10.16	300
總合計工時(秒)	2931	總出數(件) 9.83

STYLE NO: G15-202D
DATE: 9/30/2015

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.16 10.16

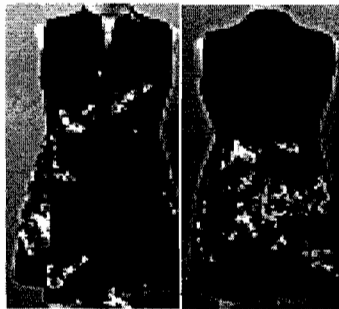
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước: Mẫu chính						
01	前上片划号*4	SD TT*2 + sườn TT*2 trên	C	手工	64	531.2	450	
02	前片划号(下)	SD TT dưới	C	手工	24	199.2	1200	
03	前腰折暗线	May ly TT + SD*4	B	平车	48	422.4	600	
04	前片及前切开开三线	VS 3 chỉ TT + sườn TT*6 trên	B	拷克	36	316.8	800	
05	前切开暗线(上)	Cán chấp sườn TT trên	B	平车	28	246.4	1029	
06	前切开开股费	Là rẽ sườn TT trên	B	手烫	12	105.6	2400	
07	门襟模版暗线	Cán chấp nếp (mẫu)	B	专车	36	316.8	800	
08	压门襟	Mí nếp	B	平车	26	228.8	1108	
09	烫门襟	Là nếp	B	手烫	16	140.8	1800	
10	门襟划号	SD nếp	C	手工	21	174.3	1371	
11	门襟暗线上	Cán chấp nếp vào thân	B	平车	32	281.6	900	
12	肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai	B	平车	48	422.4	600	
13	肩边缝开股费	Là rẽ sườn vai trên	B	手烫	21	184.8	1371	
14	里领贴划号	SD đáp cổ trong*4	C	手工	24	199.2	1200	
15	接领贴暗线	Cán giữa đáp cổ trong	B	平车	16	140.8	1800	
16	领贴开股费	Là rẽ đáp cổ trong	B	手烫	8	70.4	3600	
17	领子暗线	Cán chấp sống cổ	B	平车	35	308	823	
18	领子压倒边	Mí sống cổ 1/16	B	平车	20	176	1440	
19	车商标及固定尺码标	Ghim mác+máy mác đáp cổ	B	平车	32	281.6	900	
20	合领圈暗线及剪	Lồng lót vòng cổ +bấm	A	平车	45	418.5	640	
21	合门襟暗线	Lồng lót nếp TT	A	平车	65	604.5	443	
22	烫门襟	Là êm nếp TT	B	手烫	21	184.8	1371	
23	前中固定门襟一段	Ghim nếp giữa TT một đoạn +SD	B	平车	35	308	823	
24	门襟搭位缝一段	Mí nếp lặt khe một đoạn	B	平车	45	396	640	
25	前腰折固定(下)	Ghim ly TT dưới*2	B	平车	26	228.8	1108	
26	袋贴划号	SD đáp túi*2	C	手工	16	132.8	1800	
27	袋贴拷三线	VS 3 chỉ đáp túi*2	B	拷克	12	105.6	2400	
28	接袋布暗线	Cán lót vào miệng túi	B	平车	24	211.2	1200	
29	口袋压明线	Mí tăng cường miệng túi	B	平车	28	246.4	1029	
30	口袋烫折	Là miệng túi	B	手烫	17	149.6	1694	
31	袋布车袋贴	Dán đáp vào lót túi +ghim	B	平车	32	281.6	900	
32	口袋固定上下	Ghim miệng túi trên dưới	B	平车	45	396	640	
33	袋底拷三线	VS 5 chỉ dít túi	B	拷克	24	211.2	1200	
34	前边拷三线(下)	VS 3 chỉ sườn TT dưới	B	拷克	32	281.6	900	
35	边缝暗线下	Cán chấp sườn dưới	B	平车	45	396	640	
36	边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn dưới +gấu TT	B	手烫	28	246.4	1029	
37	前后腰暗线下	Cán chấp eo TT +TS (trên ,dưới)	B	平车	85	748	339	
38	后中暗线一段	Cán chấp giữa sau một đoạn dưới	B	平车	30	264	960	
39	后中开股烫	Là rẽ giữa sau	B	手烫	11	96.8	2618	
40	上拉链暗线含划号	Trà khóa TS, SD , chặn dưới khóa	A	平车	105	976.5	274	
41	前后里腰拷5线	VS 5 chỉ eo lót TT+TS	B	拷克	45	396	640	
42	前后里腰暗线	Cán chấp eo lót TT+TS	B	平车	32	281.6	900	
43	合门襟拉链暗线含翻	Lồng lót khóa 1 đoạn, lộn	A	平车	110	1023	262	
44	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách +ghim*2	A	平车	115	1069.5	250	
45	袖笼压明线	Mí vòng nách tăng cường	B	平车	75	660	384	
46	烫领圈及袖笼	Là vòng cổ, là vòng nách	B	手烫	56	492.8	514	
47	前后腰里固定一段	Ghim eo lót vào eo chính một đoạn	B	平车	48	422.4	600	
48	前后下摆拷三线	Cuốn viền gấu TT+TS	B	平车	54	475.2	533	
49	下摆车挑脚	Vật gấu	B	平车	95	836	303	
50	烫拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B	平车	40	352	720	
51	里布固定锁链线	Ghim dây chỉ tết chính vào lót*2	B	平车	35	308	823	
52		Khâu khâu móc*2	B	手工专车	60	528	480	
XZ	修线	Cắt chỉ +lộn	C	手工	105	871.5	274	
	后片*3	Thân sau trên+dưới				FALSE	#DIV/0!	
A01	前上片划号*4	SD TS+ sườn TS trên dưới *4*4	C	手工	90	747	320	
A02	后领圈划号	SD vòng cổ*2	C	手工	14	116.2	2057	
A03	领圈暗线	Cán chấp vòng cổ	B	平车	24	211.2	1200	
A04	烫领圈	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	12	105.6	2400	
A05	后边拷三线	VS 3 chỉ TS + sườn TS	B	拷克	38	334.4	758	
A06	后边缝暗线	Cán chấp sườn TS	B	平车	45	396	640	
A07	后边缝开股烫	Là rẽ sườn TS trên	B	手烫	21	184.8	1371	
A08	后边缝拷三线	VS 3 chỉ TS + sườn TS dưới	B	拷克	42	369.6	686	
A09	前后腰暗线下	Cán chấp sườn TS dưới	B	平车	48	422.4	600	
A10	前后腰开股烫	Là rẽ TS dưới +gấu TS	B	平车	32	281.6	900	

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

STYLE NO: G15-292D
DATE: 9/30/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.16 10.16

工段號碼 MS 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	使用配件 及其他
	Lót trên					FALSE	#DIV/0!	
B01	里车腰折暗线 (上) May ly kết trên*4	B		手工	36	316.8	800	
B02	里前后边拷5线 VS 5 chỉ sườn TT +TS kết trên	B		拷克	24	211.2	1200	
B03	里前边拷5线 VS 5 chỉ sườn vai kết trên	B		拷克	30	264	960	
B04	黄里布 Là kết trên	B		手烫	21	184.8	1371	
	里布							
	Lót dưới							
C01	前后上车紧缩缝 May ly TT+TS dưới *4	B		平车	32	281.6	900	
C02	里后中拷三线一段 VS 3 chỉ kết giữa sau	B		拷克	36	316.8	800	
C03	后中暗线下一段 VS 5 chỉ giữa sau một đoạn dưới	B		拷克	18	158.4	1600	
C04	肩边拷三线 VS 5 chỉ sườn dưới +kẹp móc	B		拷克	38	334.4	758	
C05	里披肩贴接缝*2 Điều gắp gấu kết	B		平车	75	660	384	
C06	里披肩贴接开股*2 Là kết váy	B		手烫	35	308	823	
C07	车锁缝线带及划号含剪*4 May dây chỉ tết, sd, cắt*2	B		平车	32	281.6	900	
	TOTAL				2931	24584	9.83	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1787		
双针车作业 2 kim	0		
特種车作业 Đặc chủng	375	36	
手烫作业 Là	279		
手工作业 Cơ tay	394	60	
合記工時(秒) Tổng thời gian	2835	96	
出數(件)(SLC N)	10.16	300	
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	2931	總出數: Tổng LSCN	9.83

製表人: