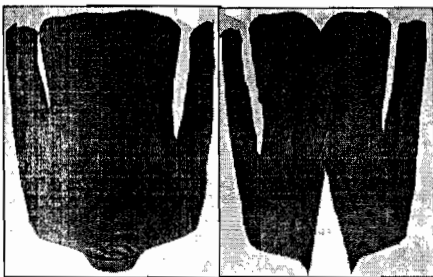


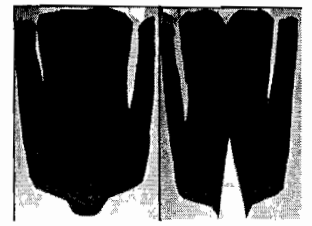
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-326B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/12/02	文件編號:			
订单: 6000 件								
參考雷同款式:			照片					
						生產車縫時間: 3121 特車組時間: 307 總時間: 3428		
						生產出數: 9.23 特車組出數: 93.8 IE 總出數: 8.40		
								

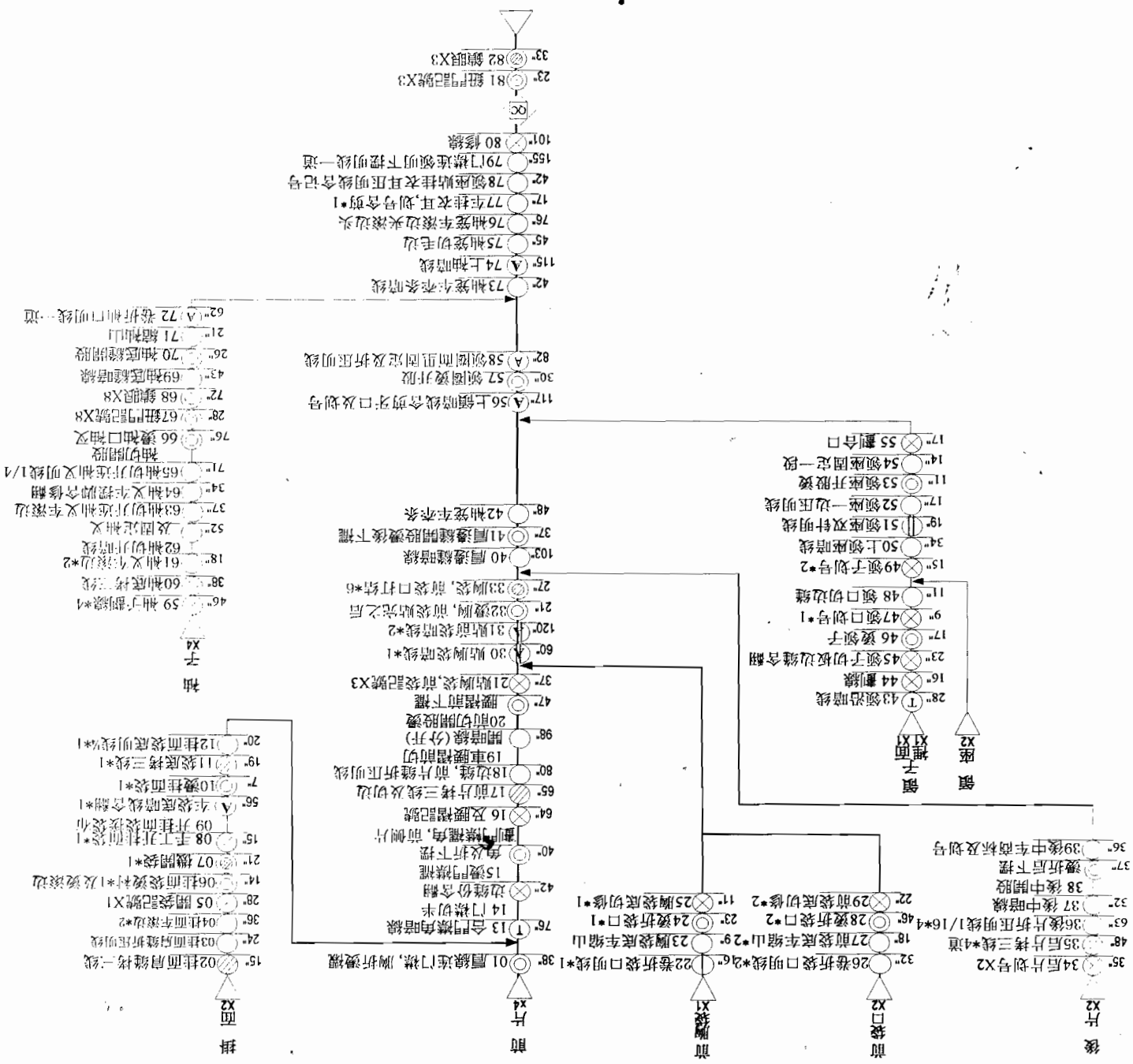
PPIC 主管:

12/12/15



作業別	車縫組(秒)	作業時間(秒)
平車作業	2265	
人字車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	440	
手工作業	416	
合計工時(秒)	3121	
出廠(件)	9.23	
總出廠	8.40	

作業時間說明圖



Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日産量 Sản lượng
01	肩縫, 門襟縫料条	C		手缝	25	207.5	1152
02	胸折袋料条	B		手缝	13	114.4	2215
03	台门襟暗线	B		专车	76	668.8	379
04	门襟压倒边明线 1/16	C		平车	42	348.6	686
05	袋门襟及前下摆烫折	B		手缝	40	352.0	720
06	前片划号*2	C		手工	32	265.6	900
07	前侧片划号*2	C		手工	32	265.6	900
08	前片拷三线, 肩边缘拷三线	B		拷克	65	572.0	413
09	前切开, 边缘折压明线 1/16	B		平车	80	704.0	360
10	车前撇褶*2	B		平车	45	396.0	640
11	前切开暗线	B		平车	53	466.4	543
12	袋前门襟及袋前切及折下摆	B		手缝	47	413.6	613
13	贴前袋, 胸袋划号*3	C		手工	37	307.1	778
14	贴胸袋暗线*1	A		双针	60	558.0	480
15	贴前袋口暗线*2	A		双针	120	1,116.0	240
16	袋前袋, 胸袋贴线之后	B		手缝	21	184.8	1371
17	前袋口, 胸袋打结*6	B		专车	27	237.6	1067
18	肩边缘暗线	B		平车	103	906.4	280
19	肩边缘开股烫	B		手缝	37	325.6	778
20	袖笼车肩棉包	B		平车	42	369.6	686
21	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
22	上领暗线	A		平车	117	1,088.1	246
23	领圈撇开股	B		手缝	30	264.0	960
24	领圈前里固定及领圈折压明线	A		平车	82	762.6	351
25	挂面固定袖笼上	B		平车	54	475.2	533
26	各领圈暗线	B		平车	45	396.0	640
27	领圈前里固定	B		平车	76	668.8	379
28	挂以耳垫号各剪*1	B		平车	17	149.6	1694
29	领座粘挂衣耳压明线各记号	B		平车	42	369.6	686
30	门襟链领子连下摆明线	B		平车	155	1,364.0	186
31	胸褶明线一道*2	B		平车	34	299.2	847
32	钮门记号*3	C		手工专车	23	190.9	1252
33	锁眼*3, 锁眼打结	B		专车	33	290.4	873
XZ	修线	C		手工	101	838.3	285
	胸口袋*1	Túi ngực*1					
A01	叠折胸口明线	B		平车	16	140.8	1800
A02	胸袋底车袖山*1	B		平车	9	79.2	3200
A03	袋袋口及袋折周边	B		手缝	23	202.4	1252
A04	胸口袋修剪*1	C		手工	11	91.3	2618
	胸口袋*2	Túi TT*2					
B01	叠折前袋口明线*2	B		平车	32	281.6	900
B02	前袋底车袖山*2	B		平车	18	158.4	1600
B03	袋袋口及袋折周边*2	B		手缝	46	404.8	626
B04	前口袋修剪*2	C		手工	22	182.6	1309

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 9.23

VN IE OUTPUT: 9.23

DATE: 1/12/2015

STYLE N:G15-326B

工段號碼	工段名稱	工段名稱	等級	台縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	台縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
	挂面*2	挂面*2						
C01	挂面肩缝三线*2	VS 3 chỉ cầu vai dập nếp*2	B		拷克	15	132.0	1920
C02	挂面肩缝折压明线1/16	Mí gập cầu vai dập nếp*2	B		平车	24	211.2	1200
C03	挂面车滚边*2	Cuốn viền dập nếp*2	B		喇叭	36	316.8	800
C04	挂面滚边	Là viền dập nếp	B		平车	14	123.2	2057
C05	挂面划号*2	Sđ dập nếp*2	C		手工	28	232.4	1029
C06	烫袋口*1	Bổ túi dập nếp bằng máy*1	B		专车	21	184.8	1371
C07	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
C08	固定两头*1	Chấn túi 2 đầu*1	A		平车	19	176.7	1516
C09	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	7	61.6	4114
C10	接布及接袋底暗线含翻*1	Can lót túi, quay tròn đáy túi*1, lộn	B		平车	37	325.6	778
C11	挂面袋底三线*1	VS 3 chỉ đáy túi*1	B		拷克	19	167.2	1516
C12	挂面袋底明线1/4	Diều đáy túi dập nếp*1	B		平车	20	176.0	1440
	后片*2	后片*2						
D01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823
D02	后片拷三线*4	VS 3 chỉ các đường TS*4	B		拷克	48	422.4	600
D03	后片缝份折压明线1/16*4	Mí gập các đường biên TS 1/16*4	B		平车	63	554.4	457
D04	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	32	281.6	900
D05	烫后中开股及烫折下摆	Là rẽ giữa sau, là gập gấp TS	B		手烫	37	325.6	778
D06	后中车商标及记号	May märke chính, märke TS	B		平车	36	316.8	800
	袖子*4	袖子*4						
E01	领子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
E02	袖底拷三线*4	VS 3 chỉ tròn tay*4	B		拷克	38	334.4	758
E03	袖叉车滚边*2	Cuốn viền sê tay*2	B		喇叭	18	158.4	1600
E04	袖衩开暗线及固定边叉	Can chập sườn tay + chấn sê	B		平车	52	457.6	554
E05	袖衩开连袖叉车滚边	Cuốn viền sườn tay, sê tay	B		喇叭	37	325.6	778
E06	袖衩开明线1/4	Diều sườn tay 1/4	B		平车	41	360.8	702
E07	袖叉车控制含修翻	Chấn gấu sê tay, sửa lộn	B		平车	34	299.2	847
E08	袖衩开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B		手烫	46	404.8	626
E09	钮门记号*8	SD bô khuy tay*4*2	C		手工-专车	28	232.4	1029
E10	领眼*8固定袖叉,领眼打结	Đánh khuy*4*2, di bô*4*2	B		专车	72	633.6	400
E11	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	43	378.4	670
E12	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
E13	缩袖山	May dùm tay	B		平车	21	184.8	1371
E14	叠折袖口明线3/4	Diều gấp gấu tay 3/4	A		平车	62	576.6	465
E15	袖叉明线1/4*2	Diều sê tay*2 1/4*	B		平车	30	264.0	960
	领子*2	领子*2						
F01	领子车横板暗线	Can chập sống cổ bìa mẫu	B		专车	27	237.6	1067
F02	领子划线	SD cổ	C		手工	16	132.8	1800
F03	领子切板边缘含翻	Chém sửa lộn cổ	C		平车	23	190.9	1252
F04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
F05	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C		手工	9	74.7	3200
F06	两切口边*1	Chém mo miệng cổ*1	C		平车	11	91.3	2618
F07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	124.5	1920
F08	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	34	316.2	847
F09	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B		平车	17	149.6	1694
F10	领座一边双针明线	Diều chân cổ 2 kim	B		双针	19	167.2	1516

SEWING OPERATION LIST

VN IE OUTPUT:

DATE: 1/12/2015

工段補銀

工段編號	Ma công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Tiền	日產量 Sản lượng
F11	領座开股燙*1	Là rẽ chân cổ	B		手燙	96.8	2618
F12	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	123.2	2057
F13	領口划号	SD miệng cổ	B		手工	149.6	1694
TOTAL						3428	30,195
							8.40

作业别	Công đoạn	Chuyên	may	Chuyên	môn	穿车(砂)	
			2265				
平车作业	May	thườn					
人字车	May ziczac		0				
挑脚车作							
业	Dúc chĩnh		0		256		
手挽作业	Là		440				
手工作业	Cđ tay		416		51		
登记工时	Tổng thời		3121		307		
日数(件)	日数(件)	(S	9.23		93.8		
总合工时	Tổng công	砂)	3428		总出数:	Tổng LSCN	8.40

擬表人：阿草

