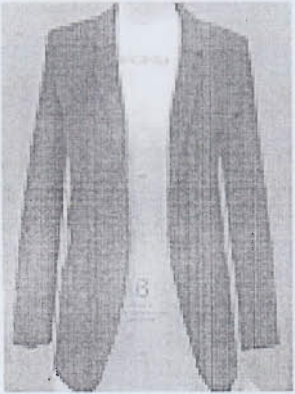


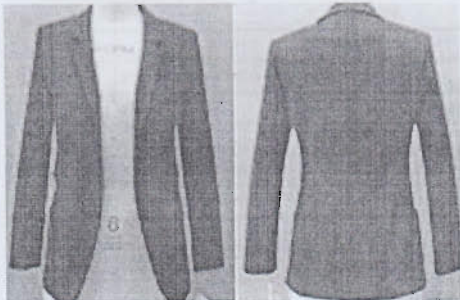
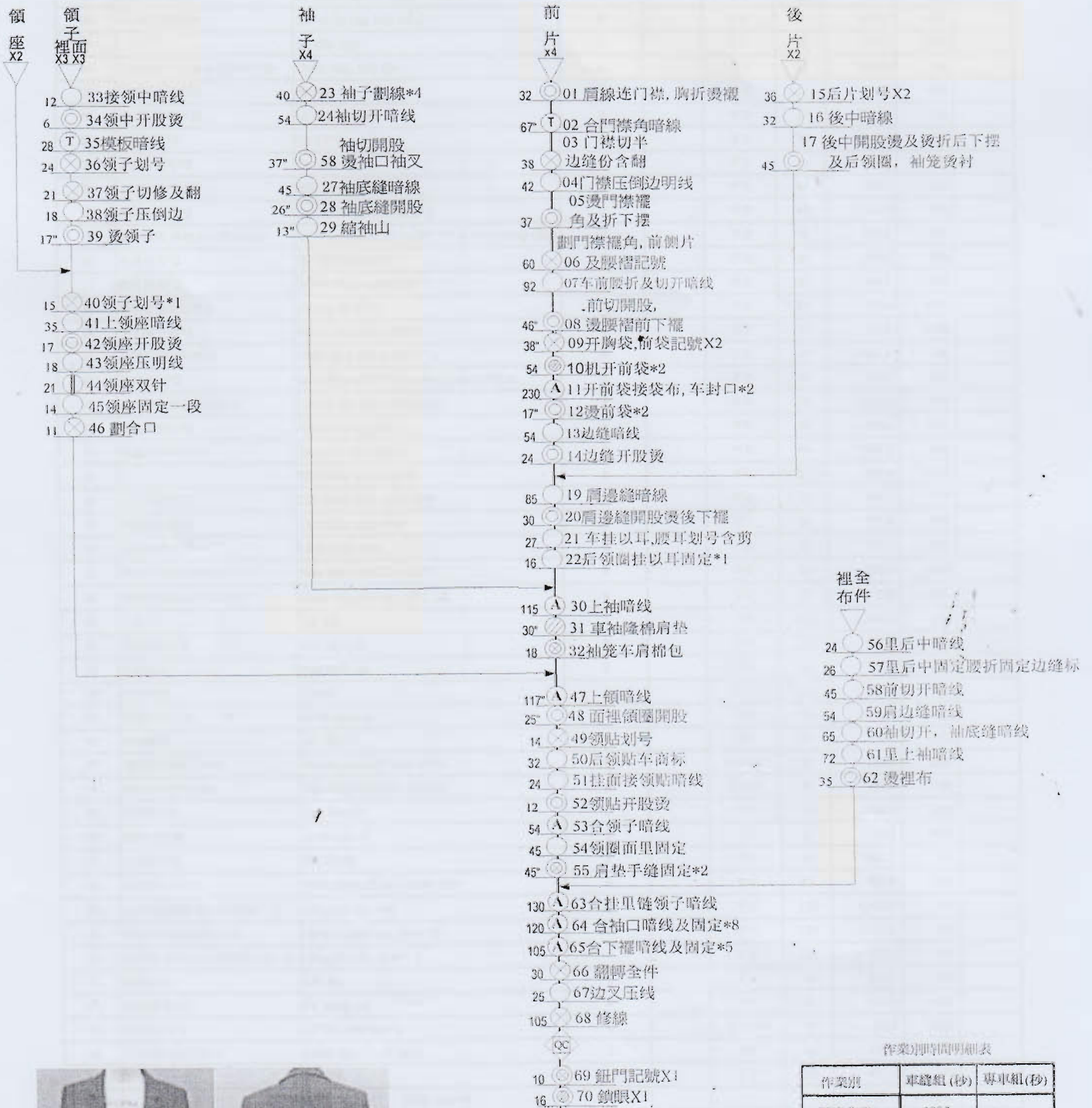
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-362B	款式說明 订单 : 1000	制表人: NGA	日期: 2015/12/05	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2831	特車組時間: 213	總時間: 3044		
生產出數: 10.17	特車組出數: 135.2	IE 總出數: 9.46		

PPIC 主管:


 12/05



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1995	
人字車作業	21	
特種車作業	0	203
手燙作業	380	
手工作業	435	10
合計工時(秒)	2831	213
出數(件)	10.17	135.2
總合計工時(秒)	3044	總出數(件) 9.46

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

STYLE NO: **G15-362B**

DATE: **12/5/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **9.59**

VN IE OUTPUT: **10.17** **10.17**

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 Sàn lượng	使用配件 及其他
01	门襟,胸折烫衬	Là méch nếp TT, ngực TT,vai TT	C	手烫	32	265.6	900	
02	合门襟模板暗线	Cán chắp nếp (bìa mẫu)	B	专车	67	576.2	430	
03		SD đầu nếp	C	手工	18	149.4	1600	
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nếp, sửa lộn	B	平车	38	326.8	758	
05	门襟压制边明线	Mí nếp	B	平车	42	361.2	686	
06	烫门襟及前下摆	Là nếp, gấu TT	B	手烫	37	318.2	778	
07	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	30	249.0	960	
08	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	30	249.0	960	
09	车褶暗线*2含剪	Máy lỳ ngực TT*2	B	平车	43	369.8	670	
10	前切开暗线*2	Cán chắp sườn trước 1*2	B	平车	49	421.4	588	
11	烫前腰折,前切开及烫前袖笼	Là lỳ eo, méch túi +sườn TT là méch vòng nách	B	手烫	46	395.6	626	
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	30	249.0	960	
13	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	54	464.4	533	
14	袋贴袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	21	180.6	1371	
15	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	207.5	1152	
16	前袋口固定两端*2	Chặt túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758	
17	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2+Là êm túi sau khi tra	B	手烫	35	301.0	823	
18	开前袋接袋盖及接袋布	Cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	120	1,116.0	240	
19	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	189.2	1309	
20	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2	B	平车	45	387.0	640	
21		Ghim đáy túi vào thân	B	平车	24	206.4	1200	
22	前切开暗线*2	Cán chắp sườn trước 2*2	B	平车	54	464.4	533	
23	肩边缝暗线连	Cán chắp sườn+vai	B	平车	85	731.0	339	
24	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	30	258.0	960	
25	挂以耳穿绳织合固定及剪*2	Máy dây treo+SD +cắt*1	B	平车	12	103.2	2400	
26	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B	平车	17	146.2	1691	
27	上袖	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
28	车袖隆棉牵条	Máy ken vai	B	平车	32	275.2	900	
29	车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	326.8	758	
30	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,089.1	246	
31	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	215.0	1152	
32	领贴划号	SD đắp cổ	C	手工	14	116.2	2057	
33	商标贴贴商标压明线	Mí mắc nhỏ vào mắc chính	B	绣花车	18	154.8	1600	
34	里后中车商标压线	Máy mắc chính vào đắp cổ	B	绣花车	26	223.6	1108	
35	接领贴暗线	Cán đắp cổ	B	平车	24	206.4	1200	
36	领贴开股烫	Là rẽ đắp cổ	B	手烫	12	103.2	2400	
37	合领圈暗线	Tra cổ lót	A	平车	54	502.2	533	
38	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	45	387.0	640	
39	合挂里缝暗线及里肩缝暗线一段	Lồng lót nếp +cổ	A	平车	130	1,209.0	222	
40	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	120	1,116.0	240	
41	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 5	A	平车	105	976.5	274	
42	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
43	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
44	凤眼记号*2	SD bổ khuy nếp*1	C	手工专车	10	83.0	2880	
45	开凤眼*2及打结*2	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	16	137.6	1800	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	871.5	274	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片紧折记号*2划号	SD TS	C	手工	25	207.5	1152	
A02	后片,后侧片切边	Chém sườn TS, TS	C	平车	23	190.9	1252	
A03	后中暗线	Cán chắp giữa sau	B	平车	32	275.2	900	
A04	后领圈及后袖隆烫衬条	Là giữa sau ,là méch vòng cổ, vòng nách TS	B	手烫	32	275.2	900	
	袖子*4	Tay*4				FALSE	#DIV/0!	
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	40	332.0	720	
B02	袖片切边缝*4	Chém tay*4	C	手工	23	190.9	1252	
B03	袖切开暗线	Cán chắp sống tay	B	平车	54	464.4	533	
B04	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	37	318.2	778	
B05	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	45	387.0	640	
B06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	223.6	1108	

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

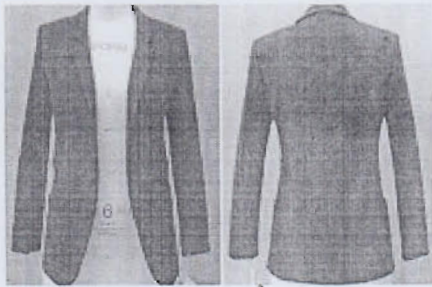
STYLE NC G15-362B

DATE: 12/5/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 9.50

VN IE OUTPUT: 10.17 10.17

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
B07	縮袖山	Máy dùm tay	B		平車	13	111.8	2215	
	領子*2	Cổ*2					FALSE	#DIV/0!	
C01	領中暗線	Cán giữa cổ	B		平車	12	103.2	2400	
C02	領中開股黃	Là rẽ giữa cổ	B		手燙	6	51.6	4800	
C03	領子模板暗線	Cán chấp sống cổ (bia mẫu)	B		平車	28	240.8	1029	
C04	領子划号	SD cổ	C		手工	12	99.6	2400	
C05	領子切修半邊縫份	Sửa, lộn cổ	C		手工	17	141.1	1694	
C06	領子壓倒邊	Mí sống cổ	B		平車	21	180.6	1371	
C07	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	17	146.2	1694	
C08	領口切修	Chém miệng cổ	C		手工	21	174.3	1371	
C09	領口划號	SD chân cổ	C		手工	15	124.5	1920	
C10	上領座	Trà chân cổ	A		平車	35	325.5	822	
C11	領座雙針明線一邊	Điều chân cổ 2 kim	B		雙針	21	180.6	1371	
C12	領座一邊壓線	Điều chân cổ 1 kim	B		平車	18	154.8	1600	
C13	領座燙開股*2	Là chân cổ*2	B		手燙	9	77.4	3200	
C14	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平車	14	120.4	2057	
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!	
D01	里后中暗線	Cán chấp giữa sau lót	B		平車	24	206.4	1200	
D02	里后中固定活折,固定邊緣標	Ghim ly giữa sau, ghim móc sườn	B		平車	26	223.6	1108	
D03	里前切開暗線	Cán chấp sườn TT lót	B		平車	45	387.0	640	
D04	里前切邊暗線	Cán chấp sườn vai lót	B		平車	54	461.4	533	
D05	里袖切開袖底縫暗線	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B		平車	65	559.0	443	
D06	上里袖暗線	Trà tay lót	B		平車	72	619.2	400	
D07	燙里布	Là lót áo	B		手燙	36	309.6	800	
總合計						3023	26,432	9.53	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	1995			
雙針車作業 2 kim	21			
特種車作業 Đặc chủng	0	203		
手燙作業 Là	380			
手工作業 Cđ tay	435	10		
合計工時(秒) Tổng thời	2831	213		
出數(件) (S/CN)	10.17	135.2		
總合計時(秒) Tổng công	3044		總出 數:	9.46

製表人: 阿草