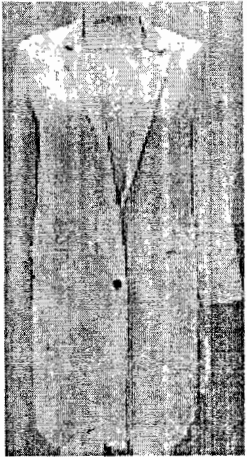


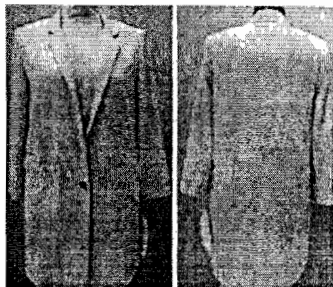
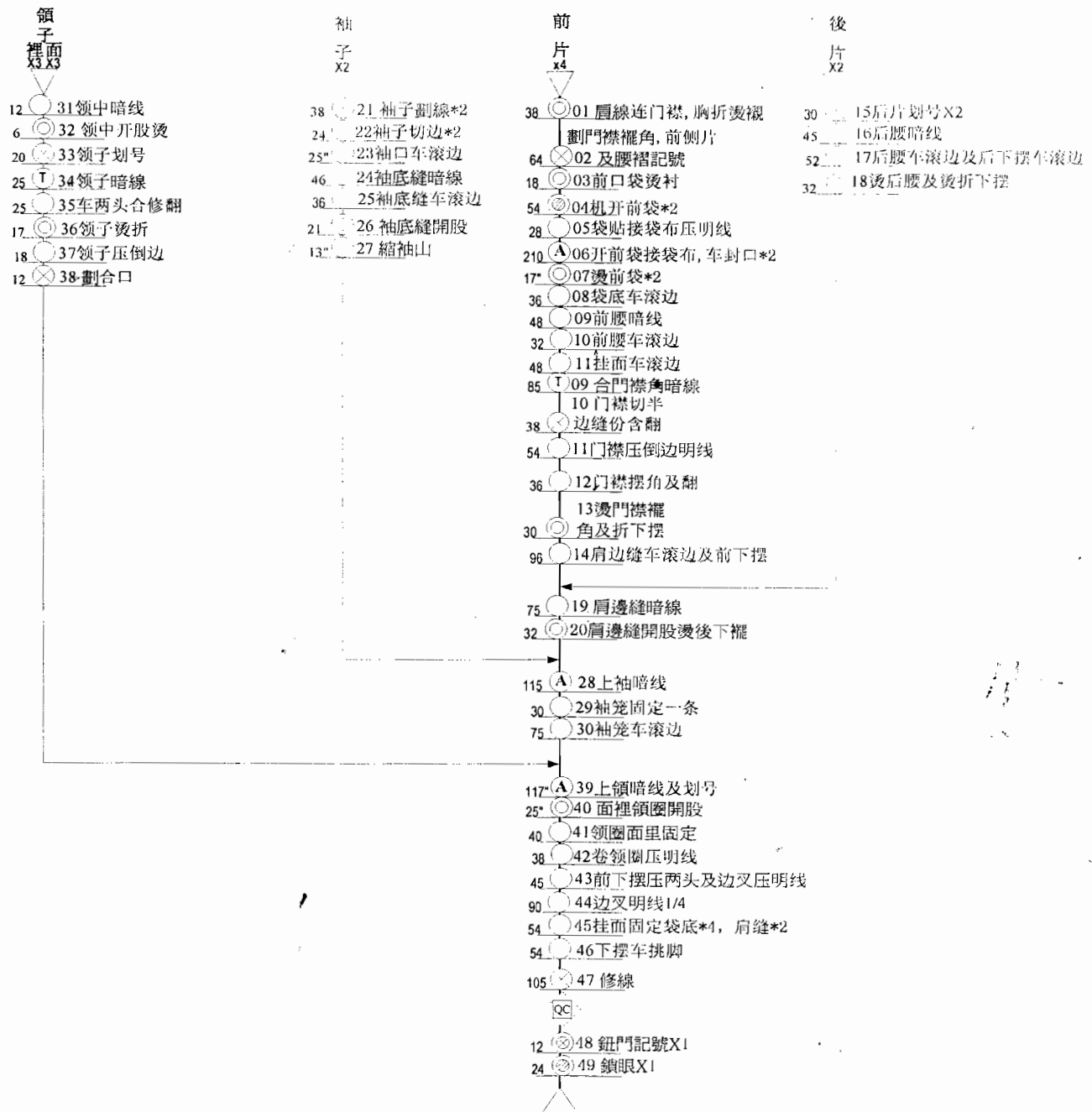
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: GI5-365B	款式說明 订单 :1800	制表人: NGA	日期: 2015/12/10	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2240	特車組時間: 200	總時間: 2440		
生產出數: 12.86	特車組出數:144	IE 總出數: 11.80		

PPIC 主管:

12/10



作業時間標準表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1649	
人字車作業	0	
特種車作業	0	188
手燙作業	236	
手工作業	355	12
合計工時(秒)	2240	200
出版(件)	12.80	144
總合計工時(秒)	2440	總出版(件) 14.80

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

STYLE NO **G15-365B**
DATE: **12/9/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **12.86 12.86**

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
01	肩缝,门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT +méch ve nẹp	C	手烫	38	313.9	758
02	前片划号*2	Sd TT trên *2	C	手工	32	264.3	900
03	前侧片划号*2	Sd TT dưới *2	C	手工	32	264.3	900
04	前片切边*4	Chém sườn TT*4	C	手工	24	198.2	1200
05	前口袋烫衬	Là méch túi TT	B	手烫	18	157.9	1600
06	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	54	473.6	533
07	袋贴接袋布压明线	Mí dập lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
08	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
09	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	32	297.6	900
10	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
11	袋贴固定袋盖*2	Cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	85	790.5	339
12	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
13	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2	B	拷克	46	403.4	626
14	袋底车滚边	Cuốn viền dít túi	B	平车	36	315.7	800
15	前腰暗线	Cán chấp eo TT	B	平车	48	421.0	600
16	前腰车滚边	Cuốn viền eo TT	B	平车	32	280.6	900
17	挂面车滚边	Cuốn viền dập nẹp	B	平车	48	421.0	600
18	合门襟暗线	Cán chấp nẹp (mẫu)	B	专车	85	745.5	339
19	挂面划号 (后换版)	SD dập nẹp (sau khi quay mẫu)	C	手工	16	132.2	1800
20	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	313.9	758
21	门襟压倒边	Mí nẹp 1/16	B	平车	54	473.6	533
22	门襟摆角及翻	Chặn 2 đầu nẹp +lộn	B	平车	36	315.7	800
23	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	30	263.1	960
24	肩边缝及前下摆车滚边	Cuốn viền sườn vai +gấu TT	B	平车	96	841.9	300
25	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	平车	95	833.2	303
26	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	32	280.6	900
27	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
28	袖笼固定一条	Ghim vòng nách	B	平车	30	263.1	960
29	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách+rủi	B	平车	75	657.3	384
30	上领暗线托肩布固定肩缝	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246
31	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
32	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	40	350.8	720
33	领圈压明线	Mí gấp vòng cổ một đoạn	B	平车	38	333.3	758
34	前下摆压两头及边叉压明线	Mí 2 đầu nẹp+sẻ sườn	B	平车	45	394.7	640
35	边叉明线1/4	Điều sẻ sườn 1/4	B	平车	90	789.3	320
36	挂面固定袋底*4, 肩缝*2	Ghim dây giằng túi vào dập nẹp*4,vai*2	B	平车	54	473.6	533
37	下摆, 袖口车挑脚	Vắt gấu	B	挑脚	54	473.6	533
38	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *1	C	手工专车	12	99.1	2400
39	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, đi bộ*1	B	专车	24	210.5	1200
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	####
A01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	30	247.8	960
A02	前后切修	Chém TT+TS	C	手工	21	173.5	1371
A03	后中暗线及后叉上段固定一段	Cán chấp eo TS	B	平车	45	394.7	640
A04	后中车滚边	Cuốn viền eo TS	B	喇叭	28	245.6	1029
A05	后下摆车滚边	Cuốn viền gấu TS	B	喇叭	24	210.5	1200

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

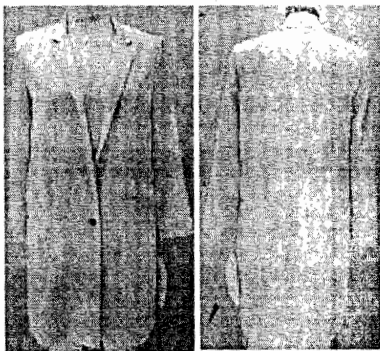
STYLE NO **G15-365B**

DATE: **12/9/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **12.86 12.86**

工段號碼 Mã công doan	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
A06	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ eo + gấu TS	B	手烫	32	280.6	900
	袖子	Tay*4				FALSE	####
B01	袖子划号	SD tay*2	C	手工	38	313.9	758
B02	袖子切边*4	Chém tay*4	C	平车	24	198.2	1200
B03	袖叉车滚边及袖口	Cuốn viền gấu tay	B	平车	24	210.5	1200
B04	袖底缝暗线	Cán chấp quây tròn tay	B	平车	46	403.4	626
B05	袖底缝车滚边	Cuốn viền quây tron tay	B	平车	36	315.7	800
B06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	21	184.2	1371
B07	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.0	2215
	领子*2	Cổ*2				FALSE	####
C01	领中暗线	Cán giữa cổ	B	平车	12	105.2	2400
C02	领中开股烫	Là rẽ giữa cổ	B	手烫	6	52.6	4800
C03	领子划线	SD cổ	C	手工	20	165.2	1440
C04	领沿暗线	Cán chấp sống cổ (mẫu)	B	专车	25	219.3	1152
C05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	219.3	1152
C06	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.1	1694
C07	领子压倒边	Mí sống cổ	B	平车	18	157.9	1600
C08	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	12	99.1	2400
	TOTAL				2440	21,346	11.80



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1649		
人字车 May zigzag	0		
跳脚车作 业 Đặc chủng	0	188	
手烫作业 Là	236		
手工作业 Cổ tay	355	12	
合记工时(秒) Tổng thời	2240	200	
出数(件)(S LCN)	12.86	144.0	
总合计时(秒) Tổng công	2440	Tổng LSCN	11.80

製表人: 阿草