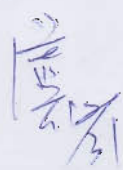


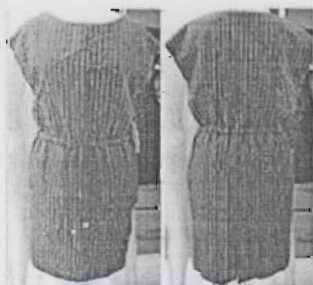
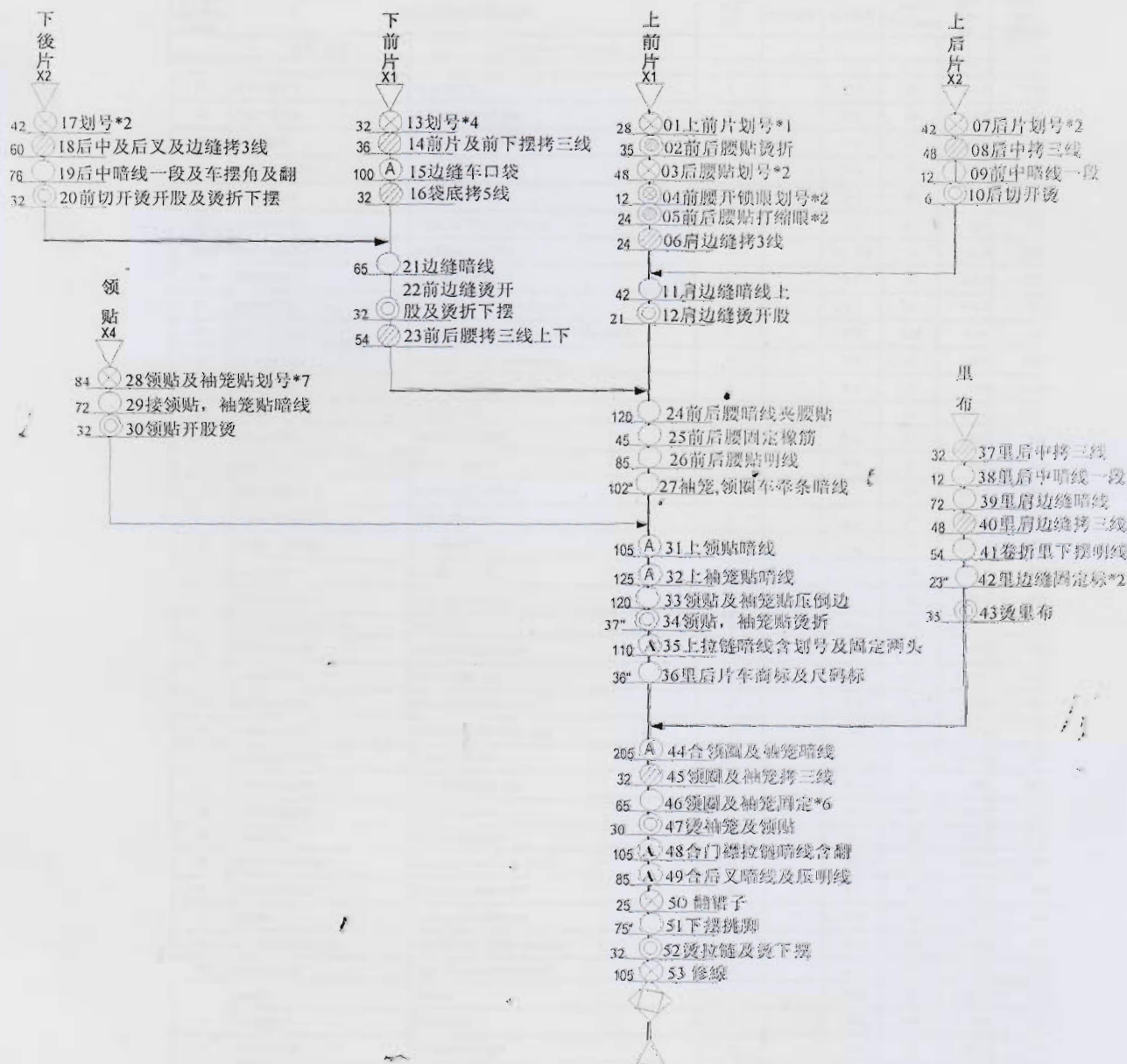
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-006D	款式說明 订单 : 2400	制表人: NGA	日期: 2015/12/31	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3010	特車組時間: 242	總時間: 3252		
生產出數: 9.57	特車組出數: 119	IE 總出數: 8.86		

PPIC 主管:





作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	車手組(秒)
平車作業	19359	
雙針車作業	0	
特種車作業	3889	599
手縫作業	1885	
手工作業	4066	1883
合計工時(秒)	30109	2491
出數(件)	9.577	10.09
總合計工時(秒)	3252	總出數(件) 8.86

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

TYLE NO: G16-0060
DATE: 12/30/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 9.57
VN IE OUTPUT: 9.57

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等量 Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính					
01	前下片划号*2	SD TT trên*1	C	手工	28	232.4	1029
02	前切开排三线	VS 3 chỉ sườn vai trên	B	拷克	24	211.2	1200
03	前边缝暗线	Cán chấp sườn vai trên	B	平车	42	369.6	686
04	前边缝烫开股(上)	Là rẽ sườn vai trên	B	手烫	21	184.8	1371
05	前后摆贴划号	SD đáp eo TT + TS	C	手工	48	398.4	600
06	前后摆贴烫折	Là đáp eo TT + TS (mấy ép)	B	平车	35	308	823
07	前摆打领划号*1	SD bổ khuy eo TT*2	C	手工平车	12	99.6	2400
08	前摆打领划号*2	Bổ khuy eo TT*2	B	平车	24	211.2	1200
09	接后摆排5线	VS 3 chỉ eo TT + TS trên dưới*2	B	拷克	54	475.2	533
10	接前后中摆暗线	Cán chấp eo TT + TS trên ,dưới + kẹp đáp eo	A	平车	120	1116	240
11	接摆筋及固定	Luồn chun + chặn chun đáp eo	B	平车	45	396	640
12	前后摆贴明线	Điều đáp eo TT+TS	B	平车	85	748	339
13	拉缝烫衬	Là mếch khóa	B	手烫	28	246.4	1029
14	袖笼圈车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	67	589.6	450
15	领圈车牵条	Máy dây vòng cổ	B	平车	35	308	823
16	领贴及袖笼贴划号	SD đáp cổ TT + TS *3	C	手工	36	298.8	800
17	领贴及袖笼贴划号	SD đáp nách *4	C	手工	48	398.4	600
18	接领贴、袖笼暗线	Cán đáp cổ*2	B	平车	24	211.2	1200
19	接袖笼贴划号	Cán đáp nách*4	B	平车	48	422.4	600
20	领贴及袖笼开股烫	Là rẽ đáp cổ + nách	B	手烫	32	281.6	900
21	上前摆贴暗线含剪牙口	Tra đáp cổ	A	平车	105	976.5	274
22	领圈压侧边明线	Mí tăng cường vòng cổ	B	平车	45	396	640
23	上袖笼贴暗线	Tra đáp vòng nách	A	平车	125	1162.5	230
24	袖笼压侧边明线	Mí tăng cường vòng nách	B	平车	75	660	384
25	领圈及袖笼烫折	Là gấp vòng cổ + vòng nách	B	手烫	37	325.6	718
26	上拉缝暗线含划号	Tra khóa TS, SD	A	平车	75	667.5	384
27	拉缝头固定及翻	Chặn 2 đầu khóa + lộn	B	平车	35	308	823
28	合领圈面里暗线	Lồng lút vòng cổ	A	平车	85	790.5	339
29	合袖笼暗线	Lồng lút vòng nách	A	平车	120	1116	240
30	袖笼及领圈排三线	VS 3 chỉ vòng cổ + vòng nách	B	拷克	32	281.6	900
31	袖笼及领圈固定*6	Giảm giảm nách+cổ*6	B	平车	65	572	443
32	烫领圈	Là vòng cổ + vòng nách	B	手烫	30	264	900
33	合门帮拉缝暗线含翻	Lồng lút khóa + chặn dưới khóa	A	平车	105	976.5	274
34	合后叉暗明线	Lồng lút sê sau, mí sê sau*2	A	平车	85	790.5	339
35	翻帮子	Lộn vẩy	C	手工	25	207.5	1152
36	下摆排脚	Vắt gấu vẩy	B	拷脚	75	660	384
37	烫领圈及下摆	Là khóa TS, là gấu	B	手烫	32	281.6	900
38	手缝领圈*2	Khâu khâu móc khóa*2	B	手工平车	171	1504.8	168
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	871.5	274
		TT dưới*1				FALSE	#DIV/0!
A01	前片划号下*1	SD TT dưới *1+SD vị trí túi sườn	C	手工	32	265.6	900
A02	边缝下及下摆排三线	VS 3 chỉ sườn TT dưới + gấu TT	B	拷克	36	316.8	800
A03	车口袋	Máy túi sườn hoàn chỉnh	A	平车	100	920	288
A08	袋底排5线	VS 5 chỉ dít túi	B	拷克	32	281.6	900
A09	边缝暗线	Cán chấp sườn dưới	B	平车	65	572	443
A10	边缝开股烫及下摆	Là rẽ sườn dưới+gấu TT	B	手烫	32	281.6	900
	上后片*2	Thân sau trên*2				FALSE	#DIV/0!
B01	下前片划号*3	SD TS trên*2	C	手工	42	348.6	686
B02	后中排三线	VS 3 chỉ giữa TS + sườn vai trên	B	拷克	48	422.4	600
B03	后中暗线一段上	Cán chấp giữa TS trên một đoạn	B	平车	12	105.6	2400
B04	前切开烫开股及烫折前下摆	Là rẽ TS một đoạn	B	手烫	6	52.8	4800
	下后片*2	Thân sau dưới*2				FALSE	#DIV/0!
C01	下前片划号*3	SD TS dưới*2	C	手工	42	348.6	686
C02	后边叉排三线	VS 3 chỉ sê sau một bên	B	拷克	12	105.6	2400
C03	后中排三线	VS 3 chỉ xung quanh TS dưới + gấu	B	拷克	48	422.4	600
C04	前切开车帮暗线(下)	Cán chấp giữa TS dưới	B	平车	32	281.6	900
C05	后叉固定及压明线	Chặn sê sau + lộn	B	平车	35	308	823
C06	上后叉明线一段	Điều sê sau trên một đoạn	B	平车	12	105.6	2400
C07	前切开烫开股及烫折前下摆	Là rẽ giữa TS + sườn TS dưới, là gấp gấu	B	手烫	32	281.6	900

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

STYLE NO: G16-006D
DATE: 12/30/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 9.57
VN IE OUTPUT: 9.57

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合組記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	生產量 Số lượng
	里布					FALSE	#DIV/0!
	Lót						
D01	里后片车商标及尺码标	B		平车	36	316.8	800
D02	边缝固定标*2	B		平车	12	105.6	2400
D03	里前边缝暗线	B		平车	85	748	339
D04	里前边缝拷三线	B		拷克	54	475.2	533
D05	卷折里下摆明线	B		拷克	40	352	720
D06	里后中暗线一段	B		平车	35	308	823
D07	卷折里下摆明线	B		平车	54	475.2	533
D08	烫里布	B		手烫	35	308	823
	Là lót						
	TOTAL				3252	28869	8.86



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên may	
平車作業 Máy thường	1939		
双針車作業 2 kim	0		
特種車作業 Đặc chủng	380	59	
手縫作業 Là	285		
手工作業 Cđ tay	406	183	
合組工組(秒) Tổng thời	3010	242	
出数(件)(SL Ch)	9.57	119	
总合計(秒) Tổng cộng	3252	出数: Tổng SLCh	8.86

製表人: 阿草