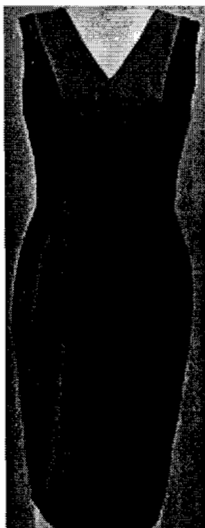


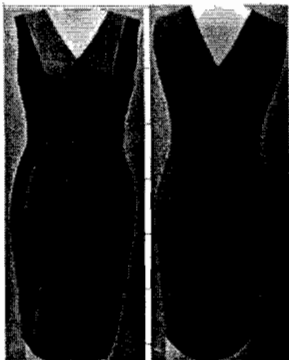
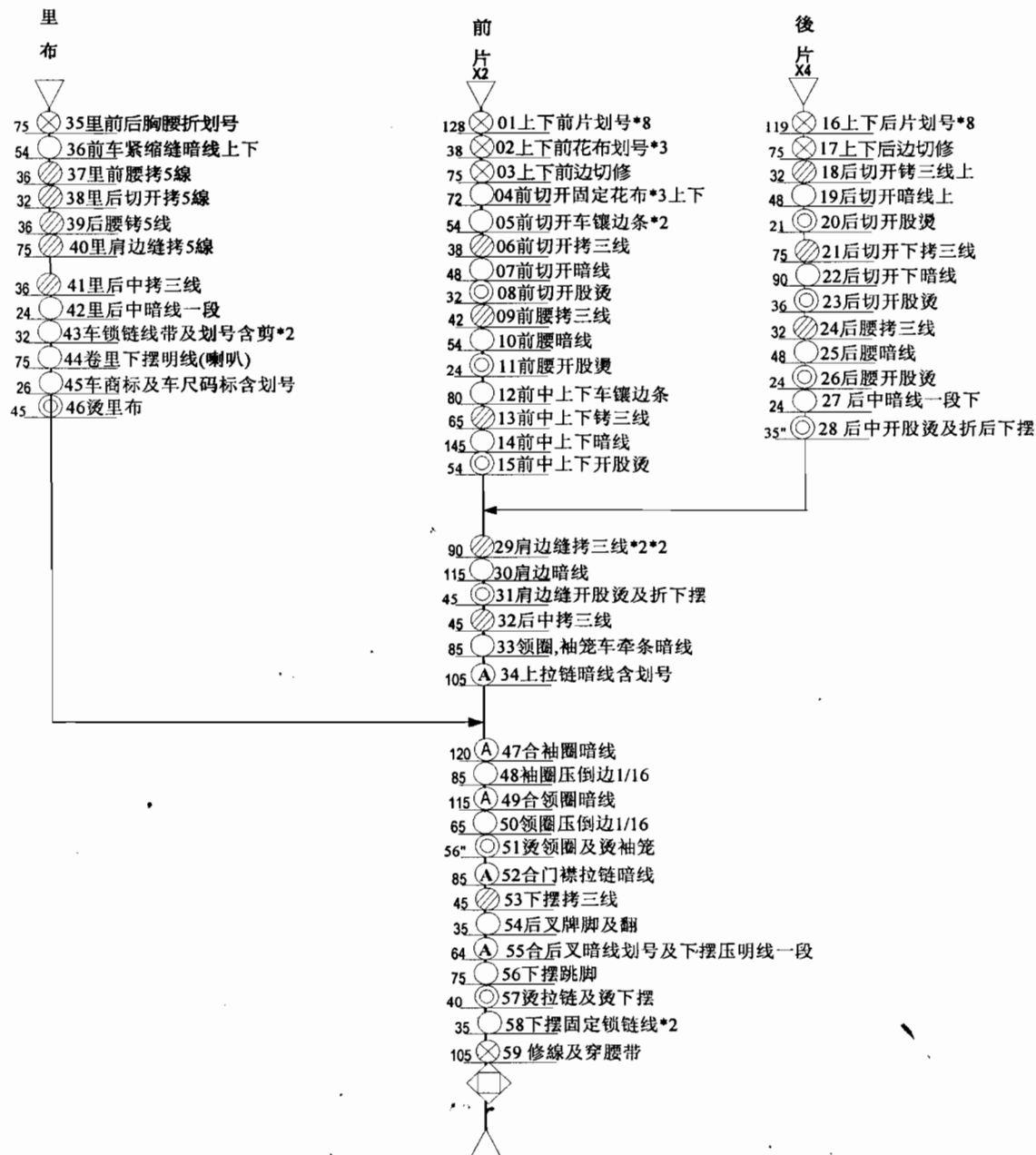
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-203D	款式說明 订单 : 300	制表人: NGA	日期: 2016/06/29	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3574	特車組時間: 0	總時間: 3574		
生產出數: 8.06	特車組出數: 0	IE 總出數: 8.06		

PPIC 主管:





作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2168	
雙針車作業	0	
特種車作業	559	0
手縫作業	372	
手工作業	475	0
合計工時(秒)	3574	0
出數(件)	8.06	0
總合計工時(秒)	3574	總出數(件) 8.06

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

TYPE NO: G16-203D
DATE: 6/28/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.06 8.06

工段號碼 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 *2	SD giữa TT trên*2	C	手工	28	232.4	1029	
02	前上切划号*3	SD sườn TT trên*3	C	手工	46	381.8	626	
03	前花布划号*2	SD ren trang trí TT*2	C	手工	38	315.4	758	
04	前下片划号*3	SD TT dưới*3	C	手工	54	448.2	533	
05	前上下切修	Chém TT+trên dưới	C	平车	75	622.5	384	
06	花布固定前布上下 *3	Ghim ren vào sườn TT trên *2 +dưới*1	B	平车	72	633.6	400	
07	前切开车缝边条上*2	Máy viền sườn TT trên *2	B	平车	54	475.2	533	
08	前切开侧三线上*2	VS 3 chỉ sườn TT trên*2	B	拷克	38	334.4	758	
09	前切开侧线上	Cán chắp sườn TT trên	B	平车	48	422.4	600	
10	前切开股摆	Là rẽ sườn TT trên	B	手挽	32	281.6	900	
11	前腰侧三线上下	VS 3 chỉ eo TT trên dưới	B	拷克	42	369.6	686	
12	前腰侧线 *3	Cán chắp eo TT trên dưới *3	B	平车	54	475.2	533	
13	前腰开股摆	Là rẽ eo	B	手挽	24	211.2	1200	
14	前中上下车缝边条*2	Máy viền giữa TT trên dưới *2	B	平车	80	704	360	
15	前中上下侧三线*2	VS 3 chỉ giữa TT trên dưới*2	B	拷克	65	572	443	
16	前中侧线	Cán chắp giữa TT trên dưới *2	B	平车	145	1276	199	
17	前中开股摆	Là rẽ giữa TT trên dưới	B	手挽	54	475.2	533	
18	前侧缝侧三线	VS 3 chỉ sườn vai *2*2	B	拷克	90	792	320	
19	前侧缝侧线	Cán chắp sườn vai	B	平车	115	1012	250	
20	前侧缝开股摆	Là rẽ sườn vai +gấu TT	B	手挽	45	396	640	
21	后中侧三线	VS 3 chỉ giữa sau trên dưới	B	拷克	45	396	640	
22	上拉链侧线含划号	Tra khóa TS, SD, chặn dưới khóa	A	平车	105	976.5	274	
23	领圈、袖笼车牵条	Máy dây vòng cổ+vòng nách	B	平车	85	748	339	
24	合领圈侧线及剪	Lồng lót vòng cổ +bấm	A	平车	115	1069.5	250	
25	领圈压侧边	Mí vòng cổ tăng cường	B	平车	65	572	443	
26	合袖笼侧线	Lồng lót vòng nách +ghim*2	A	平车	120	1116	240	
27	袖笼压侧线	Mí vòng nách tăng cường	B	平车	85	748	339	
28	接领圈及袖笼	Là vòng cổ, là vòng nách	B	手挽	56	492.8	514	
29	合门提拉链侧线含翻	Lồng lót khóa 1 đoạn, lớn	A	平车	85	790.5	339	
30	前下摆车滚边	Cuốn viền gấu TT +TS	B	平车	45	396	640	
31	后叉摆侧及翻	Chặn sê sau hai đầu +lộn	B	平车	35	308	823	
32	合后叉侧线及下摆压侧线一段	Lồng sê sau +SD	B	平车	64	563.2	450	
33	下摆车挑脚	Vắt gấu	B	平车	75	660	384	
34	接拉链及下摆	Là khóa TS, là gấu	B	平车	40	352	720	
35	里布固定侧线	Ghim dây chỉ tết chính vào lót*2	B	平车	35	308	823	
XZ	修线	Cắt chỉ +lộn	C	手工	105	871.5	274	
	下后片*3	Thân sau				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号上*4	SD TS trên*4	C	手工	54	448.2	533	
A02	后片划号下*4	SD TS dưới*4	C	手工	75	622.5	384	
A03	后片切修上下	Chém TTsau trên dưới	C	平车	75	622.5	384	
A04	后切开侧三线上	VS 3 chỉ sườn TS trên	B	拷克	32	281.6	900	
A05	后切开侧线上	Cán chắp sườn TS trên	B	平车	48	422.4	600	
A06	后切开股摆上	Là rẽ sườn TS trên	B	手挽	21	184.8	1371	
A07	后切开侧三线下*2	VS 3 chỉ sườn TS dưới*2	B	平车	75	660	384	
A08	后切开侧线下*2	Cán chắp sườn TS dưới*2	B	平车	90	792	320	
A09	后切开股摆	Là rẽ sườn TS dưới	B	手挽	36	316.8	800	
A10	后腰侧三线	VS 3 chỉ eo TS	B	拷克	32	281.6	900	
A11	后腰侧线	Cán chắp eo TS	B	平车	48	422.4	600	
A12	接腰侧	Là eo TS	B	手挽	24	211.2	1200	
A13	后中侧线下一段	Cán chắp giữa sau một đoạn dưới	B	平车	24	211.2	1200	
A14	后中开股摆	Là giữa sau một đoạn +gấu TS	B	手挽	35	308	823	
	里布	Lót				FALSE	#DIV/0!	
B01	里布后上下划号	SD lót TT+TS trên dưới	C	手工	75	622.5	384	
B02	前上车紧侧缝	Máy ly TT trên *4+ghim ly TT dưới *2	B	平车	54	475.2	533	
B03	前腰侧5线	VS 5 chỉ eo TT	B	拷克	36	316.8	800	
B04	后切开上侧5线	VS 5 chỉ sườn TS trên*2 +ghim ly TS dưới *2	B	拷克	32	281.6	900	
B05	后腰侧5线	VS 5 chỉ eo TS	B	拷克	36	316.8	800	
B06	前侧缝侧5线	VS 5 chỉ sườn vai	B *	拷克	75	660	384	
B07	里后中侧三线一段	VS 3 chỉ lót giữa sau	B	拷克	36	316.8	800	
B08	后中侧线下一段	Cán chắp giữa sau một đoạn dưới	B	平车	24	211.2	1200	
B09	车商标及固定尺码标	Ghim mác+máy mác vào lót	B	平车	26	228.8	1108	
B10	车侧缝侧带及划号含剪*4	Máy dây chỉ tết, sd, cắt*2	B	平车	32	281.6	900	
B11	里布侧缝侧带*2	Diều gắp gấu lót +ghim dây chỉ tết*2	B	平车	75	660	384	
B12	里布侧缝侧带开股*2	Là lót váy	B	手挽	45	396	640	
	TOTAL				3574	31351	8.06	

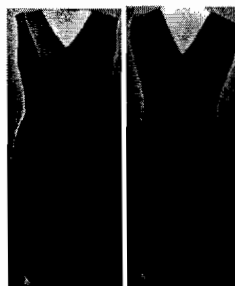
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-203D
DATE: 6/28/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.06 8.06

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
-------------------------	--------------------	-----------	------	------	--------------------	------------------	---------------------	-------------



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn	
平車作業 Máy thường	2168		
双針車作業 2 kim	0		
特種車作業 Đặc chủng	559	0	
手縫作業 Là	372		
手工作業 Củ tay	475	0	
合計工時(秒) Tổng thời gian	3574	0	
出數(件)(SLC N)	8.06	#DIV/0!	
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	3574	總出數: Tổng LSCN	8.06

製表人: