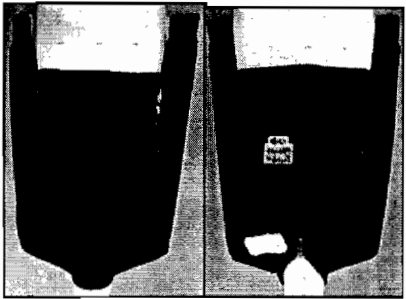


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

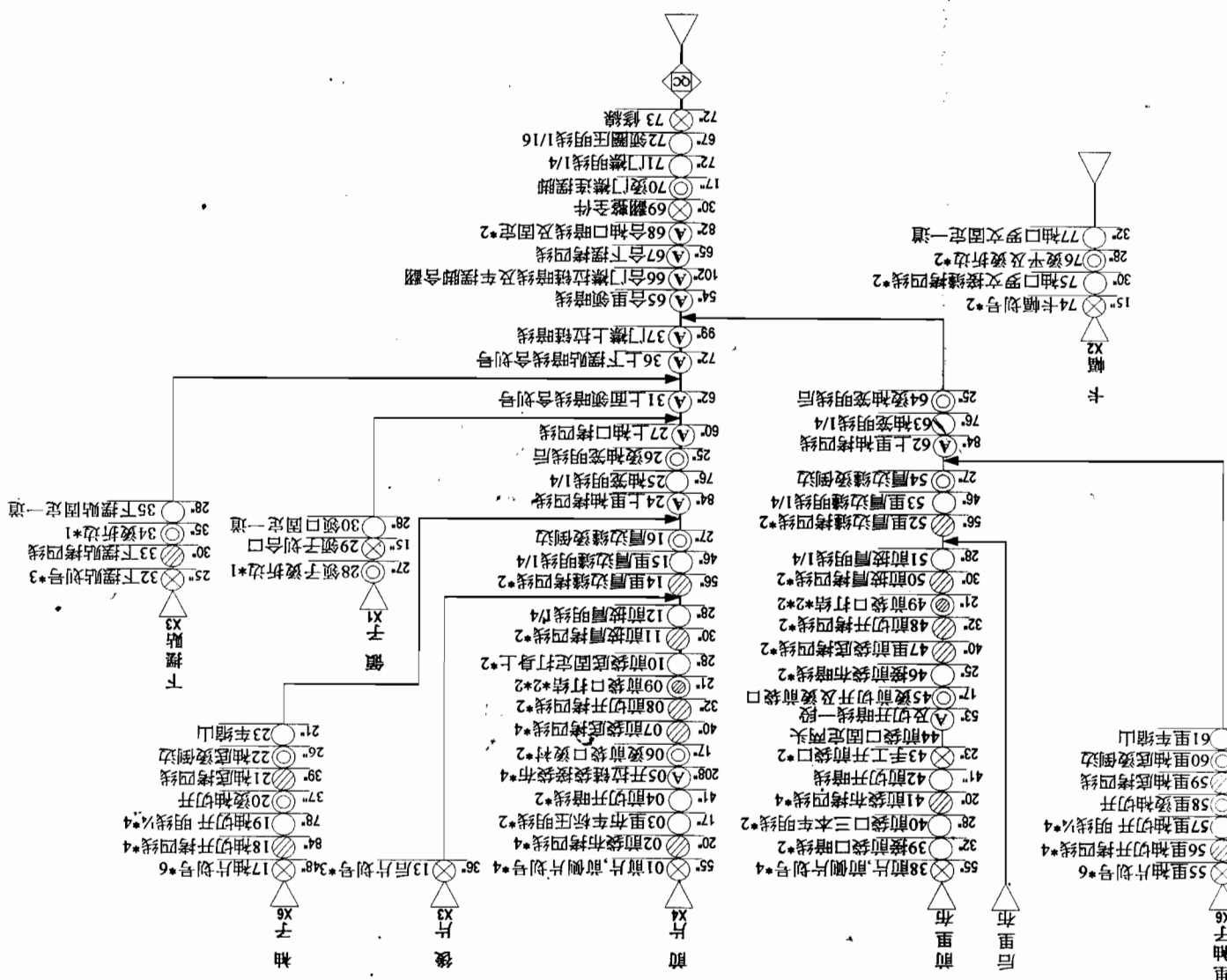
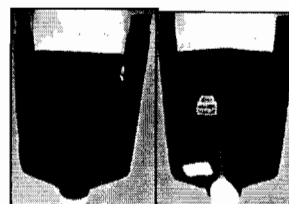
款式:	HA60075J	款式說明: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2016/06/13	文件編號:
參考雷同款:					
					
生產車縫時間: 3547	特車組時間: 42	總時間: 3589			
生產出數: 8.12	特車組出數: 685.7	IE 總出數: 8.02			

PPIC 主管:

6/13

作業別時間明細表

作業別	平車作業	1770			
	雙針車作業	0			
	特種車作業	926			42
	手攪作業	487			
	手工作業	364			0
合計工時(秒)	3547			42	
出廠(件)			8.12		685.7
總計工時 (秒)	3589				
				總出廠 (件)	8.02



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

TAIPEI IE OUTPUT:

8.12

DATE: 13/6/2016
STYLE NO. HA60025

Mã công đoạn	工段名稱	工段名稱 Tên công đoạn	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量	及其他
	廢片、組合	Thần trúc, Mẫu chính							

01	前片划号及开袋记号*2	SD TT*2	C		手工	25	185.5	1152	
02	肩片划号*2	SD thân sườn*2	C		手工	30	222.6	960	
03	袋布拷四线*4	VS 4 chỉ lút túi*4	B		拷克	20	159.4	1440	
04	袋布车标压线*2	Ghim móc vào lút túi*2	B		平车	17	135.5	1694	
05	前切开暗线留一段	Can chập sườn TT, (lưu lại miệng túi)	B		平车	41	326.8	702	
06	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	23	170.7	1252	
07	前袋口固定两头*2及前切开暗线一段	Chấn 2 đầu túi*2, can sườn túi 1 đoạn	A		平车	53	444.7	543	
08	袋前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	135.5	1694	
09	前袋口上拉链*2	Tra khóa túi*2	A		平车	84	704.8	343	
10	接袋布暗线*4	Can lút túi*4	B		平车	48	382.6	600	
11	前袋底拷四线*2	VS 4 chỉ đáy túi*2	B		拷克	40	318.8	720	
12	前切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TT	B		拷克	30	239.1	960	
13	袋底固定大身上	Ghim đáy túi vào thân	B		平车	32	255.0	900	
14	前袋口打结*2	Di bỏ miệng túi TT*2	B		专车	21	167.4	1371	
15	接前袋布拷四线	VS 4 chỉ ngực TT*2	B		拷克	30	239.1	960	
16	前袋肩明线1/4	Điều ngực TT 1/4	B		平车	28	223.2	1029	
17	肩缝,后切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TS, cầu vai TS	B		拷克	56	446.3	514	
18	肩缝,后切开明线1/4	Điều cầu vai TS, sườn TS 1/4	B		平车	46	366.6	626	
19	袋前前切开	Là cầu ngực TT, cầu vai TS, sườn TS	B		手烫	37	294.9	778	
20	上袖拷四线	VS 4 chỉ tra tay	A		拷克	84	704.8	343	
21	袖笼明线1/4	Điều vòng nách 1/4	B		平车	76	605.7	379	
22	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	25	199.3	1152	
23	上卡熨拷四线	Tra dập gấu tay, ghim	A		平车	60	503.4	480	
24	上领暗线划号	Tra cổ, sd, bấm	A		平车	62	520.2	465	
25	上下摆贴暗线	Tra dập gấu áo	A		平车	72	604.1	400	
26	上门襟拉链	Tra nếp khóa	A		平车	90	755.1	320	
27	合领里领暗线	Lồng lút cổ	A		平车	54	453.1	533	
28	合门襟拉链暗线及车门襟摆脚含翻	Lồng lút khóa nép, can dập gấu vào lút TT, chấn	A		平车	102	855.8	282	
29	合下摆拷四线	Lồng lút gấu áo vs 4 chỉ	A		拷克	65	545.4	443	
30	合袖口面里暗线及固定*2	Lồng lút gấu tay, ghim*2	A		平车	82	688.0	351	
31	翻整全件	Lộn áo	C		手工	30	222.6	960	
32	袋门襟后合面里	Là nếp sau khi lồng lút	B		手烫	17	135.5	1694	
33	门襟明线1/4	Điều khóa nép 1/4	B		平车	72	573.8	400	
34	领圈压明线	Mí vòng cổ 1/16	A		平车	67	562.1	430	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	534.2	400	
	下摆贴*3	Dập gấu áo*3							
A01	下摆贴划号*3	SD dập gấu áo*3	C		手工	25	185.5	1152	
A02	下摆贴拷四线*2	VS 4 chỉ dập gấu áo*2	B		拷克	30	239.1	960	
A03	烫折下摆贴	Là dập gấu áo	B		手烫	35	279.0	823	
A04	下摆固定一道里两段	Ghim miếng dập gấu áo, lưu 2 đầu 1 đoạn	B		平车	42	334.7	686	
	后片*3	Thần sau*3							
B01	肩片划号*2	SD cầu vai*2	C		手工	35	259.7	823	
B02	后片划号*1	SD TS*1	C		手工	16	118.7	1800	

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

8.12

DATE: 13/6/2016

HA60075

Mã công đoạn	工序名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量刺	Sản lượng	及其他 使用配件
C01	袖口罗文划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	B		手工	15	116.1	1920		
C02	袖口罗文接缝排四线	Can đáp gấu tay*2 vs 4 chỉ	B	B		平车	30	239.1	-960		
C03	烫平及烫折	Là êm, là gấp đáp gấu	B	B		手烫	28	223.2	1029		
C04	袖口固定一道	Ghim dập gấu tay 1 đường	B	B		平车	32	255.0	900		
D01	袖子划号*6	SD tay*6	C			手烫	48	356.2	600		
D02	袖衩开拷四线*4	VS 4 chỉ sống tay*4	B	B		拷克	84	669.5	343		
D03	袖衩开明线1/4*4	Đường sống tay 1/4*4	B	B		平车	78	621.7	369		
D04	烫平袖衩开	Là sống tay	B	B		手烫	37	294.9	778		
D05	袖底拷四线	VS 4 chỉ tròn tay	B	B		拷克	39	310.8	738		
D06	袖底烫倒边	Là tròn tay	B	B		手烫	26	207.2	1108		
D07	车缙山	May chun tay	B	B		平车	21	167.4	1371		
D08	上袖口拷五线	VS 4 chỉ tra dập gấu tay	A			拷克	65	545.4	443		
E01	领子烫折边*1	Là gấp cổ*1	B	B		手烫	27	215.2	1067		
E02	领子划号各口	SD miêng cổ*1	C			手工	15	116.1	1920		
E03	领子固定一道	Ghim miêng cổ 1 đường	B	B		平车	28	223.2	1029		
F01	里袖片划号*6	SD tay*6	C			手烫	48	356.2	600		
F02	袖衩开拷四线*4	VS 4 chỉ sống tay*4	B	B		拷克	84	669.5	343		
F03	袖衩开明线1/4*4	Đường sống tay 1/4*4	B	B		平车	78	621.7	369		
F04	袖衩开烫平*4	Là sống tay*4	B	B		手烫	37	294.9	778		
F05	袖底拷四线	VS 4 chỉ tròn tay	B	B		拷克	39	310.8	738		
F06	袖底烫倒边	Là tròn tay	B	B		手烫	26	207.2	1108		
F07	车缙山	May chun tay	B	B		平车	21	167.4	1371		
	里前片*4	Lột TT*4									
G01	里前片划号*2	SD TT*2	C			手工	25	185.5	1152		
G02	里前侧片划号*2	SD thân sườn*2	C			手工	30	222.6	960		
G03	接前袋口暗线*2	Can chấp miêng túi TT*2	B	B		平车	32	255.0	900		
G04	前袋口三本车明线	Đường miêng túi TT, máy bản dè 3 kim	B	B		平车	28	223.2	1029		
G05	里前袋布拷四线*4	VS 4 chỉ lột túi*4	B	B		拷克	20	159.4	1440		
G06	里前切开始线	Can chấp sườn TT, (lưu lại miêng túi)	B	B		平车	41	326.8	702		
G07	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C			手工	23	170.7	1252		
G08	前袋口固定两头*2及前切开始线一段	Chấn 2 đầu túi*2, can sườn túi 1 đoạn	A			平车	53	444.7	543		
G09	烫前袋口*2	Là miêng túi*2	B	B		手烫	17	135.5	1694		
G10	接前袋布暗线	Can lột túi*2	B	B		平车	25	199.3	1152		
G11	前袋底拷四线*2	VS 4 chỉ đáy túi*2	B	B		拷克	40	318.8	720		
G12	前切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TT	B	B		拷克	30	239.1	960		
G13	袋底固定大身上	Ghim đáy túi vào vào thân	B	B		平车	25	199.3	1152		
G14	前袋口打结*2	Di bọ miêng túi TT*2	B	B		专车	21	167.4	1371		
G15	前切开拷四线*2	VS 4 chỉ ngực TT*2	B	B		拷克	30	239.1	960		
G16	前切开明线1/4	Đường ngực TT 1/4	B	B		平车	28	223.2	1029		
G17	后肩缝,后切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TS, cầu vai TS	B	B		拷克	56	446.3	514		
G18	后肩缝,后切开明线1/4	Đường cầu vai TS, sườn TS 1/4	B	B		平车	46	366.6	626		

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

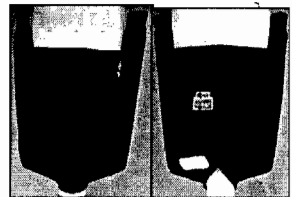
STYLE NO. HA60075

TE: 13/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

8.12

工程號碼 Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn	使用配件 及其他
G19	裁前披肩,后披肩后切开	B		手裁	37	294.9	778
G20	上袖四线排合	A		特克	84	704.8	343
G21	袖笼明线锁链线1/4	B		平车	76	605.7	379
G22	裁袖笼	B		手裁	25	199.3	1152
	里后片*3	L61 TS-3					
	TOTAL						
					3589	28,813	8.02



製表人:阿草

[illegible]