

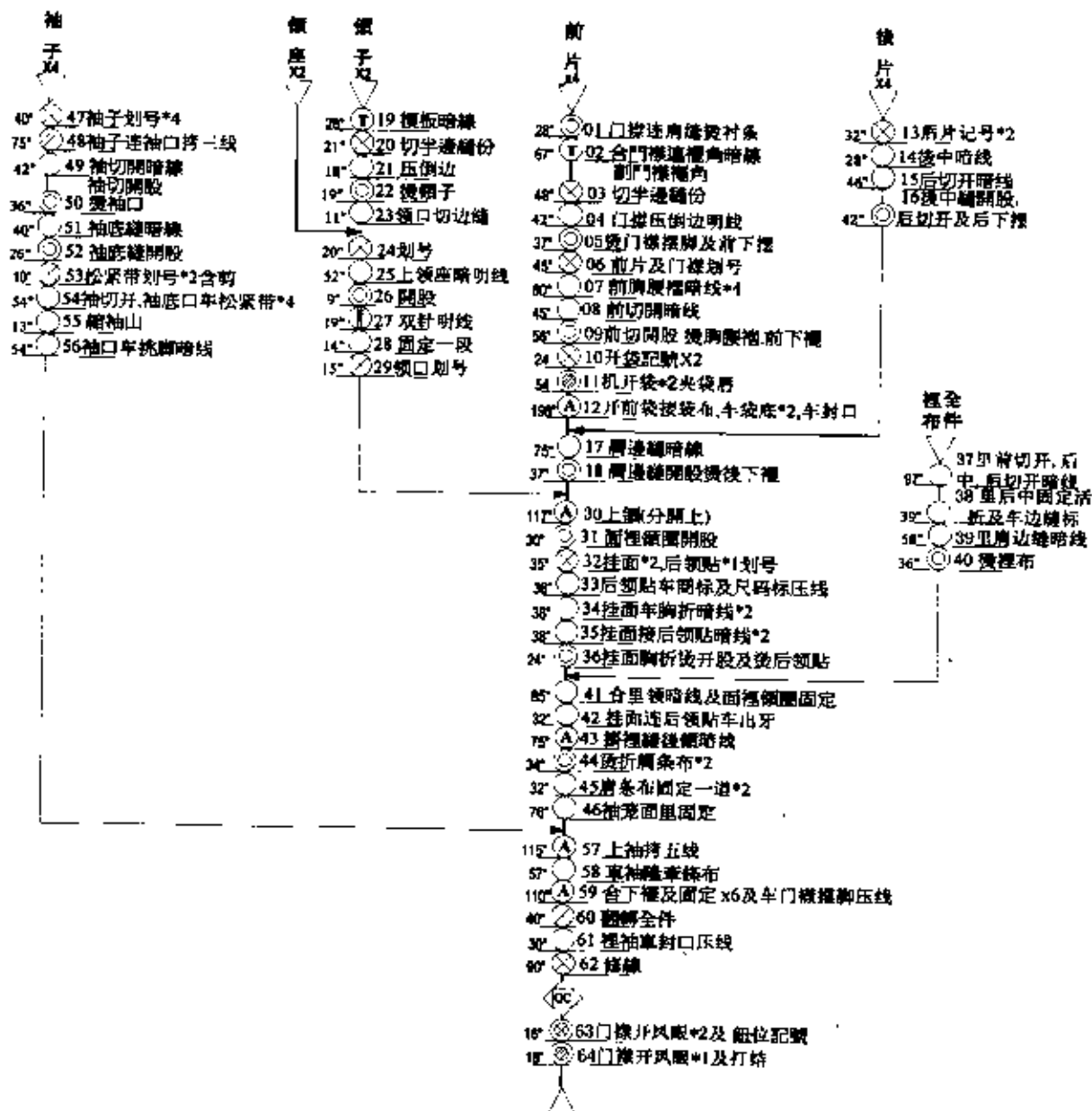
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-014B	款式說明：女裝上衣 订单: 1349 件	制表人：阿草	日期：2015/02/28	文件編號：
參考雷同款式：			照片 	
生產車縫時間：2541	特車組時間：183	總時間：2724		
生產出數：11.33	特車組出數：157.4 IE 總出數：10.57			

PPIC 主管：


 4/30



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	手車組(秒)
平車作業	1560	
雙針車作業	19	
特種車作業	190	167
手縫作業	266	
手工作業	406	16
合計工時(秒)	2541	183
出數(件)	11.33	157.4
總合計工時(秒)	2724	總出數(件) 10.57

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

STYLE NO. **G15-0148**
DATE: **28-02-2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.33 11.33**

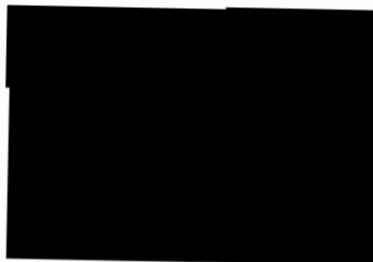
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	门襟复衬条	Là méch vai+nẹp TT	B	手缝	28	246.4	1029	
02	车门襟被服暗线	Cán chấp nẹp bia mẫu	B	平车	67	589.6	430	
03	门襟切条半边翻份及修脚	Chém nẹp, sửa lộn	B	手工	54	475.2	533	
04	门襟压倒边明线	Mí tăng cường nẹp trong ngoài 1/16	B	平车	42	369.6	686	
05	领门襟及前下襟	Là nẹp, gấu TT	B	手缝	37	325.6	778	
06	前片划号*2	SD TT trên dưới*2	C	手工	45	373.5	640	
07	车肩带暗线*2	Máy ly ngực*2	B	平车	38	334.4	758	
08	车肩带暗线*2	Máy ly eo*2 trước	B	平车	42	369.6	686	
09	前切开暗线	Cán chấp sườn TT trên	B	平车	45	396.0	640	
10	领前切开及肩带缝合折前下襟	Là rẽ sườn TT, ly TT, ly ngực	B	手缝	56	492.8	514	
11	开袋记号*2	SD bốt túi*2	C	手工	28	232.4	1029	
12	机开袋*2	Bốt túi bằng máy*2	B	平车	54	475.2	533	
13	手工开袋*2	Bốt túi bằng tay*2	C	手工	30	249.0	960	
14	前袋固定两头*2	Chặt túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758	
15	领前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手缝	17	149.6	1694	
16	接前袋布*4	Cán lót túi*4	B	平车	52	457.6	554	
17	车前袋底及前袋东封口*2	Quay tròn đáy túi*2, ghim miệng túi	B	平车	61	536.8	472	
18	肩边暗线	Cán chấp sườn+vai	B	平车	75	660.0	384	
19	肩边缝开袋袋	Là rẽ sườn+vai, gấp gấu	B	手缝	37	325.6	778	
20	上领暗线	Tra cổ, bẻm	A	平车	117	1,088.1	246	
21	血里领圈开袋	Là rẽ vòng cổ	B	手缝	30	264.0	960	
22	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	25	207.5	1152	
23	后领划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	
24	后领贴东肩标及尺码标出线	Mí móc cổ, móc cỡ	B	平车	36	316.8	800	
25	挂面车肩折暗线*2	Máy ly ngực đáp nẹp*2	B	平车	38	334.4	758	
26	挂面接后领贴暗线*2	Cán đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	22	193.6	1309	
27	挂面后领贴袋开袋*2	Là rẽ đáp nẹp cổ*2	B	手缝	24	211.2	1200	
28	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ 1 đoạn	B	平车	85	748.0	339	
29	挂面车肩贴东出牙暗线	Máy dây viền đáp nẹp cổ	B	喇叭	32	281.6	900	
30	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nẹp cổ	A	平车	75	697.5	384	
31	领折肩条布*2	Là gấp ken vai	B	手缝	34	299.2	847	
32	肩条布固定一道*2	Ghim ken vai 1 đường	B	平车	32	281.6	900	
33	袖宽面里固定	Ghim vòng nách chính lót	B	平车	76	668.8	379	
34	上袖开五线	Tra tay 5 chỉ	A	拷克	115	1,069.5	250	
35	袖宽车肩条布	Máy ken vai	B	平车	57	501.6	505	
36	合下襟及固定*6及裤脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 6 chặn mí gấu	A	平车	110	1,023.0	262	
37	裤脚分件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720	
38	后叉车封口压线	Mí sê sau	B	平车	30	264.0	960	
39	门襟开领划号*1	SD bốt khuy nẹp*1	C	手工平车	16	132.8	1800	
40	门襟开领划号*1	Bốt khuy nẹp, đi bộ*1	B	平车	18	158.4	1600	
X2	串线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	后片*4	Thân sau*4						
A01	后片划号*4	SD TS *4	C	手工	32	265.6	900	
A02	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	28	246.4	1029	
A03	后切开暗线	Cán chấp sườn TS	B	平车	46	404.8	626	
A04	后切开及后下襟开袋袋	Là rẽ giữa sau, là rẽ sườn TS, gấp gấu TS	B	手缝	42	369.6	686	
	袖子*4	Tay*4						
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	40	332.0	720	
B02	袖子连袖口拷三线	VS 3 chỉ tay, gấu tay	B	拷克	75	660.0	384	

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

STYLE NO. **915-0148**
DATE: **28-02-2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.33 11.33**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用机圖	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
B03	袖切开暗线	Cán chấp sống tay	B		平车	42	369.6	686	
B04	袖切开股袋及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手缝	36	316.8	800	
B05	袖底暗线	Quay tròn tay	B		平车	40	352.0	720	
B06	袖底缝开股袋	Là rẽ quay tròn tay	B		手缝	26	228.8	1108	
B07	松紧带划号含剪*4	SD chun tay, cắt*4	C		手工	10	83.0	2880	
B08	袖切开,袖底口车松紧带暗线*4	Máy chun vào sống tay, tròn tay*4	B		平车	54	475.2	533	
B09	袖袖山	Máy dùm tay	B		平车	13	114.4	2215	
B10	袖口车挑脚	Vắt gấu tay áo	B		挑脚	54	475.2	533	
	领子*2	Cổ*2							
C01	领子锁长暗线	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B		平车	28	246.4	1029	
C02	修顺领子	Chém sửa sống cổ	C		手工	21	174.3	1371	
C03	领子压倒边	Mí sống cổ	B		平车	18	158.4	1600	
C04	烫领子	Là sống cổ	B		手缝	19	167.2	1516	
C05	领口车边缝	Chém miệng cổ	C		平车	11	91.3	2618	
C06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440	
C07	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	35	325.5	823	
C08	领座开股袋*2	Là rẽ chân cổ	B		手缝	9	79.2	3200	
C09	领座双针明线	Diều chân cổ 2 kim	B		双针	19	167.2	1516	
C10	领座一边明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B		平车	17	149.6	1694	
C11	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2057	
C12	领口划号	SD miệng cổ	C		手工	15	124.5	1920	
	里布	Lót							
D01	里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B		平车	38	334.4	758	
D02	里后中,后切开暗线	Cán chấp giữa, sườn TS sau lót	B		平车	59	519.2	488	
D03	里后中固定活折及车边缝标合划号	Ghim ly giữa sau, máy mấu sườn, sd	B		平车	39	343.2	738	
D04	里肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B		平车	58	510.4	497	
D05	烫里布	Là lót áo	B		手缝	36	316.8	800	
总计						2724	26,006	10.57	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền mỗn		
平车作业 Máy	1560			
双针车作 业	19			
特種平作 业	190	167		
手縫作业 Là	366			
手工作业 Cắt tay	406	16		
合縫工時(秒) Tổng thời	2541	183		
出数(件) (SLCN)	11.33	157.4		
總合計時(秒) Tổng công	2724		总出 数:	10.57

製表人: 阿卓