

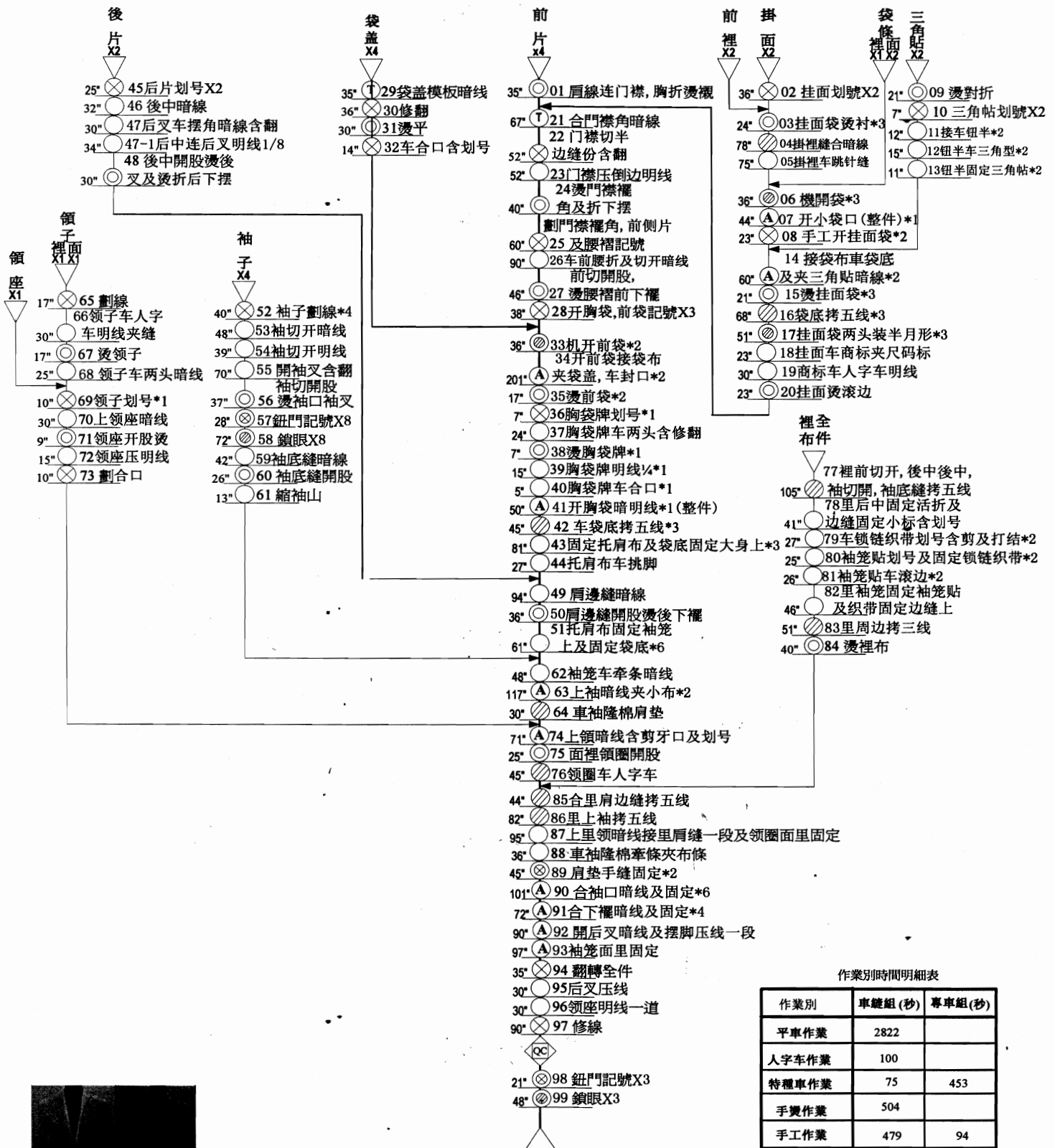
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-025B	款式說明：男裝上衣 订单: 6270 件	制表人：阿草	日期：2015/02/02	文件編號：			
參考雷同款式：			照片 				
					生產車縫時間: 3980	特車組時間: 547	總時間: 4527
					生產出數: 7.24	特車組出數: 52.7	IE 總出數: 6.36

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	2822	
人字車作業	100	
特種車作業	75	453
手燙作業	504	
手工作業	479	94
合計工時(秒)	3980	547
出數(件)	7.24	52.7
總合計工時(秒)	4527	總出數(件) 6.36

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G15-025B

DATE: 2/2/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.24

7.24

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 Sàn lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手烫	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	车前腰褶*2	May ly eo*2	B	平车	42	368.3	686
05	合门襟暗线	Can chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
06	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	52	429.5	554
07	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	30	263.1	960
08	前切开暗线	Can chấp sườn trước	B	平车	42	368.3	686
09	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch hút TT*2+ là méch ly ngực	B	手烫	56	491.1	514
10	开袋记号*3	SD bố túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
11	胸袋牌划号*1	SD cơ túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
12	胸袋条固定两头	Chặn cơ túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
13	胸袋修翻*1	Sửa lộn cơ túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
14	胸袋条烫折	Là gấp cơ túi ngực *1	B	手烫	7	61.4	4114
15	胸袋牌明线1/4*1	Điều cơ túi ngực 1/4*1	B	平车	15	131.6	1920
16	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng cơ túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
17	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	50	465.0	576
18	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
19	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
20	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
21	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
22	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
23	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	76	706.8	379
24	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
25	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
26	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*6	B	平车	36	315.7	800
27	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
28	肩边缝暗线(对格)	Can chấp sườn+vai	B	平车	94	824.4	306
29	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
30	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	36	315.7	800
31	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
32	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
33	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
34	袖笼烫平	Là vòng nách	B	手烫	32	280.6	900
35	袖笼上段明线及划号	Điều vòng nách trên 1 đoạn, sd	B	平车	76	666.5	379
36	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
37	上领暗线托肩布固定肩缝	Tra cổ, ghim đắp ngực cầu vai	A	平车	117	1,088.1	246
38	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
39	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy can sai)	A	人字车	45	418.5	640
40	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
41	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
42	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
43	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	40	350.8	720
44	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	36	315.7	800
45	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	371.7	640
46	合袖口暗线及固定*5	Lồng lót gấu tay, ghim *5	A	平车	101	939.3	285
47	袖笼圈面里固定(下段)	Ghim vòng nách chính lót	B	平车	74	649.0	389
48	袖笼固定*6	Ghim giằng vòng nách *6	B	平车	15	131.6	1920
49	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	72	669.6	400
50	合后又暗线及后又摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau 1 đoạn	A	平车	78	725.4	369
51	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
52	后又压明线	Mí sê sau	B	平车	30	263.1	960
53	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	30	263.1	960
54	门襟连领明线1/4	Điều nẹp, cổ 1/4	B	平车	102	894.5	282
55	钮门记号*3	SD bố khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
56	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, di bộ*3	B	专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G15-025B

DATE: 2/2/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.24 7.24

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
	袋蓋*4						
	Nắp túi*4						
A01	袋蓋模板暗線*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823
A02	修翻袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	38	313.9	758
A03	燙袋蓋*2	Là nắp túi*2	B	手燙	25	219.3	1152
A04	袋蓋明線1/4	Điều nắp túi 1/4	B	平车	38	333.3	758
A05	袋蓋划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	10	82.6	2880
A06	袋蓋切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	5	41.3	5760
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
B01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp n	C	手工	36	297.4	800
B02	三角貼燙折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手燙	21	184.2	1371
B03	三角貼划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
B04	车鈕半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
B05	鈕半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920
B06	鈕半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618
B07	挂面袋燙衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*3	B	手燙	24	210.5	1200
B08	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
B09	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平车	40	372.0	720
B10	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2, cơ túi*2	B	专车	36	315.7	800
B11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	23	190.0	1252
B12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758
B13	燙挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手燙	21	184.2	1371
B14	接袋布夹三角帖*2及袋底固定	Can lót túi, ghim đáp tam giác*2, ghim	A	平车	60	558.0	480
B15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	68	596.4	424
B16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
B17	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B	平车	23	201.7	1252
B18	挂面贴商标人字缝明线	Điều mác đáp nẹp (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152
B19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
B20	挂面接里布	Can đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1	369
B21	挂里跳脚针缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
B22	挂面燙滾边	Là viền đáp nẹp	B	手燙	23	201.7	1252
	后片*2						
	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	30	247.8	960
C02	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	32	280.6	900
C03	车边叉三角及修翻	Chặn sê 2 bên + lộn	B	平车	30	263.1	960
C04	后中连后又明线1/4	Điều giữa sau, sê sau 1/4	B	平车	34	298.2	847
C05	后中开股及烫后又及后下摆	Là rẽ giữa sau + gấu TS+ méch cổ	B	手燙	30	263.1	960
	袖子						
	Tay*4						
D01	袖子划号	SD tay*4	C	手工	46	380.0	626
D02	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B	平车	48	421.0	600
D03	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B	平车	39	342.0	738
D04	袖叉上段固定*2	Chặn sê trên 1 đoạn*2	B	平车	15	131.6	1920
D05	开袖叉含翻	May sê tay + lộn	B	平车	30	263.1	960
D06	后又上段固定一段	Chặn sê sau trên	B	平车	8	70.2	3600
D07	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手燙	37	324.5	778
D08	钮门记号*4*2	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	231.3	1029
D09	锁眼*4*2固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	631.4	400
D10	开袖叉含翻	May sê tay + lộn (sau khi bổ khuy)	B	平车	40	350.8	720
D11	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	42	368.3	686
D12	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手燙	26	228.0	1108
D13	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.0	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
E01	领子划线	SD cổ	C	手工	17	140.4	1694
E02	车人字车明线	Can chắp sống cổ	B	人字车	30	263.1	960
E03	燙领子	Là sống cổ	B	手燙	17	149.1	1694
E04	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	219.3	1152
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	82.6	2880
E06	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平车	17	158.1	1694

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

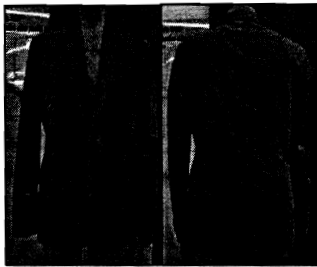
STYLE NO **G15-025B**

DATE: **2/2/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.24 * 7.24**

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
E07	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	78.9	3200
E08	领座压线1/16	Điều sống cổ 1 kim	B	平车	15	131.6	1920
E09	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	87.7	2880
	里布	Lót					
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	166.6	1516
F02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lót, ghim r	B	平车	41	359.6	702
F03	车锁链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平车	27	236.8	1067
F04	袖笼贴划号*2	SD đáp vòng nách*2	B	手工	10	87.7	2880
F05	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平车	15	131.6	1920
F06	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đáp nách	B	喇叭	26	228.0	1108
F07	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B	平车	14	122.8	2057
F08	里后切开拷五线	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	315.7	800
F09	袖笼贴固定	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B	平车	32	280.6	900
F10	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	50	438.5	576
F11	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phân tay, thân	B	拷克	37	324.5	778
F12	烫里布	Là lót áo	B	手烫	40	350.8	720
	TOTAL				4527	39,891	6.36



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2822		
人字车 May ziczac	100		
跳脚车作业 Đặc chủng	75	453	3972.8
手烫作业 Là	504		
手工作业 Cá tay	479	94	776.44
合记工时(秒) Tổng thời	3980	547	4749.3
出数(件)(S LCN)	7.24	52.7	
总合计时(秒) Tổng công	4527	总出数: Tổng LSCN	6.36

35,142

製表人: 阿草