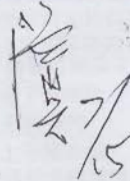


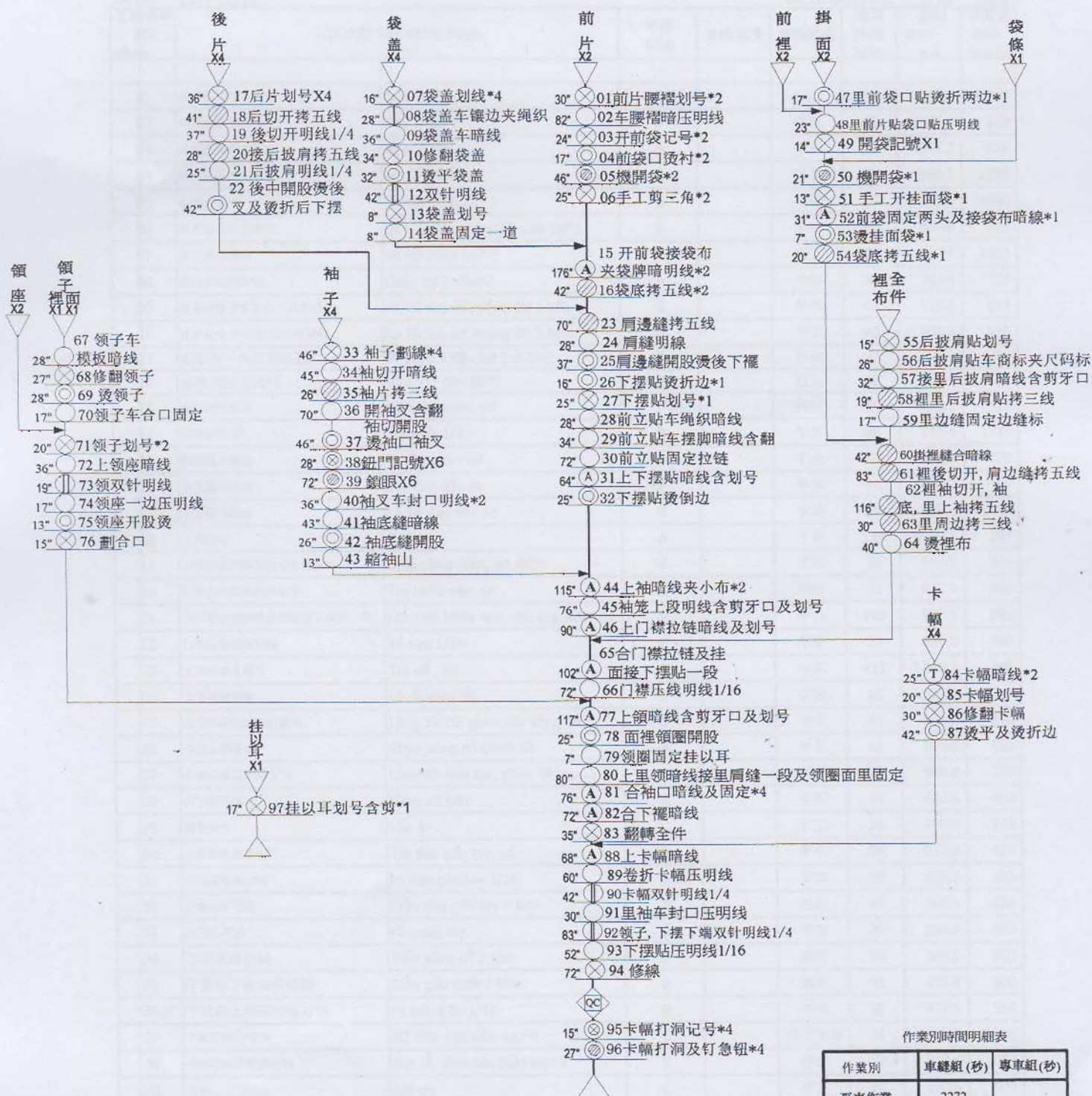
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-141B	款式說明：男裝夾克 订单:2400 件	制表人：阿草	日期：2015/07/15	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3709	特車組時間：288	總時間：3997		
生產出數：7.76	特車組出數：100	IE 總出數：7.21		

PPIC 主管：


 7/15



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2272	
人字車作業	0	
特種車作業	517	245
手燙作業	413	
手工作業	507	43
合計工時(秒)	3709	288
出數(件)	7.76	100
總合計工時(秒)	3997	總出數(件) 7.21

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

STYLE N: **G15-141B**
DATE: **15/7/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.76** **7.76**

工段號碼 Mã công	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
01	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	30	249.0	960
02	车前腰褶暗线*2	May ly eo*2	B	平车	43	378.4	670
03	前腰褶压明线*2	Mí ly eo*2	B	平车	39	343.2	738
04	开袋记号*2	Sd bổ túi TT*2	C	手工	24	199.2	1200
05	前袋烫衬*2	Là mếch túi TT*2	B	手烫	17	149.6	1694
06	机开前袋夹袋牌*2	Bổ túi bằng máy, đặt nắp túi*2	B	专车	46	404.8	626
07	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152
08	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758
09	接前袋布及车袋口一边压明线	Kê lót túi, mí miệng túi 1 bên	B	平车	47	413.6	613
10	接前袋布及车袋口2边压明线	Kê lót túi, mí miệng túi 2 bên	B	平车	60	528.0	480
11	前袋牌一头压明线2道	Mí chặn 1 đầu túi 2 đường	B	平车	31	272.8	929
12	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B	拷克	42	369.6	686
13	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B	拷克	70	616.0	411
14	肩缝明线1/4	Điều vai 1/4	B	平车	28	246.4	1029
15	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	37	325.6	778
16	上下摆贴暗线	Tra đáp gấu áo	B	平车	64	563.2	450
17	下摆贴烫倒边	Là lật đáp gấu áo	B	手烫	25	220.0	1152
18	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
19	袖笼上段明线及划号含剪牙口	Điều vòng nách, sd, bấm	B	平车	76	668.8	379
20	门襟上拉链暗线含记号	Tra khóa nẹp, sd	A	平车	90	837.0	320
21	合门襟拉链暗线及挂面接下摆贴一段	Lồng lót khóa nẹp, can đáp nẹp vào	B	平车	102	897.6	282
22	门襟压线明线1/16	Mí nẹp 1/16	B	平车	72	633.6	400
23	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A	平车	117	1,088.1	246
24	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	220.0	1152
25	合领圈暗线及固定挂耳	Lồng lót cổ, ghim dây vòng cổ	B	平车	45	396.0	640
26	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	42	369.6	686
27	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay, ghim *4	B	平车	76	668.8	379
28	合下摆暗线	Lồng lót gấu	A	平车	72	669.6	400
29	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	290.5	823
30	上卡幅暗线含划号	Tra đáp gấu tay, sd	A	平车	68	632.4	424
31	卡幅压明线1/16	Mí đáp gấu tay 1/16	B	平车	60	528.0	480
32	卡幅双针明线	Điều đáp gấu tay 2 kim	B	双针	42	369.6	686
33	后叉压明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
34	领子双针明线	Điều sống cổ 2 kim	B	双针	35	308.0	823
35	下摆贴下段双针明线	Điều gấu dưới 2 kim	B	双针	48	422.4	600
36	下摆贴上段压明线1/16	Mí gấu trên 1/16	B	平车	52	457.6	554
37	卡幅打洞记号*4	SD đính cúc bấm tay*4	C	手工专车	15	124.5	1920
38	卡幅打洞及钉急钮*4	Đục lỗ, đính cúc bấm tay*4	B	专车	27	237.6	1067
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	597.6	400
	前袋盖*4	Nắp túi*4					
A01	袋盖划号*4	SD nắp túi*2	C	手工	16	132.8	1800
A02	袋盖车镶边夹绳织暗线	May dây viền nắp túi	B	平车	28	246.4	1029
A03	车袋盖暗线	Can chắp nắp túi	B	平车	36	316.8	800
A04	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C	手工	34	282.2	847
A05	烫平袋盖	Là nắp túi	B	手烫	32	281.6	900
A06	袋盖双针明线	Điều nắp túi 2 kim	B	双针	42	369.6	686
A07	袋盖划号*2	SD miệng nắp túi	C	手工	8	66.4	3600
A08	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C	平车	8	66.4	3600

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

STYLE N° **G15-141B**
DATE: **15/7/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.76**
VN IE OUTPUT: **7.76**

工段號碼 Mã công	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
	下摆貼*1	Đáp gấu*1					
B01	下摆貼燙折*1	Là gập đáp gấu áo	B	手燙	16	140.8	1800
B02	下摆貼划号*1	SD đáp gấu áo	C	手工	25	207.5	1152
B03	前立貼車繩織暗綫	May dây viền đáp khóa, dây	B	平車	28	246.4	1029
B04	前立固定壓脚含翻	Chặn đầu đáp khóa	B	平車	34	299.2	847
B05	前立貼固定拉鏈	Ghim khóa vào đáp khóa	B	平車	72	633.6	400
	后片*4	Thân sau*4					
C01	后片划号*4	SDTS*4	C	手工	36	298.8	800
C02	后切開拷五綫	VS 5 chỉ sườn TS	B	拷克	41	360.8	702
C03	后切開明綫1/4	Điều sườn TS 1 kim 1/4	B	平車	37	325.6	778
C04	接后披肩拷五綫	VS 5 chỉ ngực TS	B	拷克	28	246.4	1029
C05	后披肩明綫1/4	Điều ngực TS 1/4	B	平車	25	220.0	1152
C06	燙后切開及后披肩	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS. Là	B	手燙	42	369.6	686
	卡副*2	Đáp gấu tay*2					
D01	卡幅車兩頭*2	Can chắp đáp gấu tay bìa mẫu	B	专车	25	220.0	1152
D02	卡幅划合口	SD đáp gấu tay	C	手工	20	166.0	1440
D03	修翻卡幅	Chém sửa lộn đáp gấu tay	C	手工	30	249.0	960
D04	卡幅接縫開股燙*2	Là êm đáp gấu tay, là gập 1 bên	B	手燙	42	369.6	686
	袖子*4	Tay*4					
E01	領子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
E02	袖切開暗綫	Can chắp sườn tay + chặn sê	B	平車	45	396.0	640
E03	袖切開拷三綫	VS 3 chỉ sống tay	B	拷克	26	228.8	1108
E04	袖切開連袖叉拷三綫	Điều sống tay + sê tay	B	平車	41	360.8	702
E05	開外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平車	25	220.0	1152
E06	開內袖叉含翻及固定一段	May sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn	B	平車	45	396.0	640
E07	袖切開股燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手燙	46	404.8	626
E08	鈕門記号*6	SD bổ khuy tay*3*2	C	手工专车	28	232.4	1029
E09	鎖眼*6固定袖叉,鎖眼打結	Đánh khuy*3*2, di bộ*3*2	B	专车	72	633.6	400
E10	袖叉車封口*2	Chặn điều sê tay*2	B	平車	36	316.8	800
E11	袖底縫暗綫	Quây tròn tay	B	平車	43	378.4	670
E12	袖底縫開股燙	Là rẽ quây tròn tay	B	手燙	26	228.8	1108
E13	縮袖山	May dùm tay	B	平車	13	114.4	2215
	領子*2	Cổ*2					
F01	模板暗綫	Can chắp cổ bìa mẫu	B	专车	28	223.2	1029
F02	修翻	Sửa lộn cổ	C	手工	27	200.3	1067
F03	燙領子	Là sống cổ	B	手燙	28	223.2	1029
F04	車合口固定	Ghim miệng cổ	B	平車	17	135.5	1694
F05	領座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	148.4	1440
F06	上領座暗綫	Tra chân cổ*2	A	平車	36	302.0	800
F07	燙合口連領座	Là chân cổ	B	手燙	13	103.6	2215
F08	領座一邊壓明綫	Mí chân cổ 1 kim	B	平車	17	135.5	1694
F09	領座一邊雙針明綫	Điều chân cổ 2 kim	B	雙針	19	151.4	1516
F10	領子划合口	SD miệng cổ	C	手工	15	111.3	1920
F11	車挂以耳含划号含剪*1	May dây treo cổ, sd, cắt*1	B	平車	17	135.5	1694
	里布	Lót					
G01	里前片划号*1	SD lót TT*1	C	手工	15	124.5	1920

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

STYLE N: **G15-141B**
DATE: **15/7/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.76** **7.76**

工段號碼 Mã công	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
G02	里前袋口貼燙折兩邊*1	Là gấp 2 bên đắp túi lót*1	B	手燙	17	149.6	1694
G03	里前片貼袋口貼壓明線*1	Mí dán đắp túi vào lót TT*1	B	平車	23	202.4	1252
G04	開里袋記號*1	SD bổ túi *1	C	手工	14	116.2	2057
G05	機開袋*1夾袋唇夾袋布*1	Bổ túi bằng máy, đặt cơ, đặt lót túi*	B	專車	21	184.8	1371
G06	手工剪三角*1及固定兩頭*1	Bổ túi bằng tay, chặn túi 2 đầu*1	B	平車	32	281.6	900
G07	燙里袋口*1	Là miệng túi*1	B	手燙	7	61.6	4114
G08	接袋布暗線*1	Cán lót túi*1	B	平車	12	105.6	2400
G09	車里袋底暗線	Quay tròn đáy túi 5 chỉ	B	拷克	20	176.0	1440
G10	后披肩貼划*1	Sđ đắp ngực lót TS*1	C	手工	15	124.5	1920
G11	里后中車商標及碼標	May mác chính, mác cỡ	B	專車	26	228.8	1108
G12	接后領貼暗線含剪牙口	Cán chắp đắp ngực TS lót, bấm	B	平車	32	281.6	900
G13	里后披肩貼拷三線	VS 3 chỉ đắp ngực TS lót	B	拷克	19	167.2	1516
G14	里后中固定活折及固定邊緣標	Ghim mác sườn, sđ	B	平車	17	149.6	1694
G15	里后切開拷五線	VS 5 chỉ sườn TS lót	B	拷克	38	334.4	758
G16	挂面接前里拷五線	VS 5 chỉ đắp nếp vào lót	B	拷克	42	369.6	686
G17	里肩邊緣拷五線	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	45	396.0	640
G18	里袖切開袖底拷五線	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	387.2	655
G19	里上袖拷五線	VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	633.6	400
G20	全件里布拷三線	VS 3 chỉ gấu, sê tay, cổ lót	B	拷克	30	264.0	960
G21	燙里布	Là lót áo	B	手燙	40	352.0	720
TOTAL					3997	34,960	7.21



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	2272		
人字車 May zigzag	0		
拷克車作業 Đặc chủng	517	245	293
手燙作業 Là	413		
手工作業 Cđ tay	507	43	
合記工時(秒) Tổng thời	3709	288	
出數(件)(S LCN)	7.76	100.0	
總合計時(秒) Tổng công	3997	總出數: Tổng LSCN	7.21

製表人: 阿草