

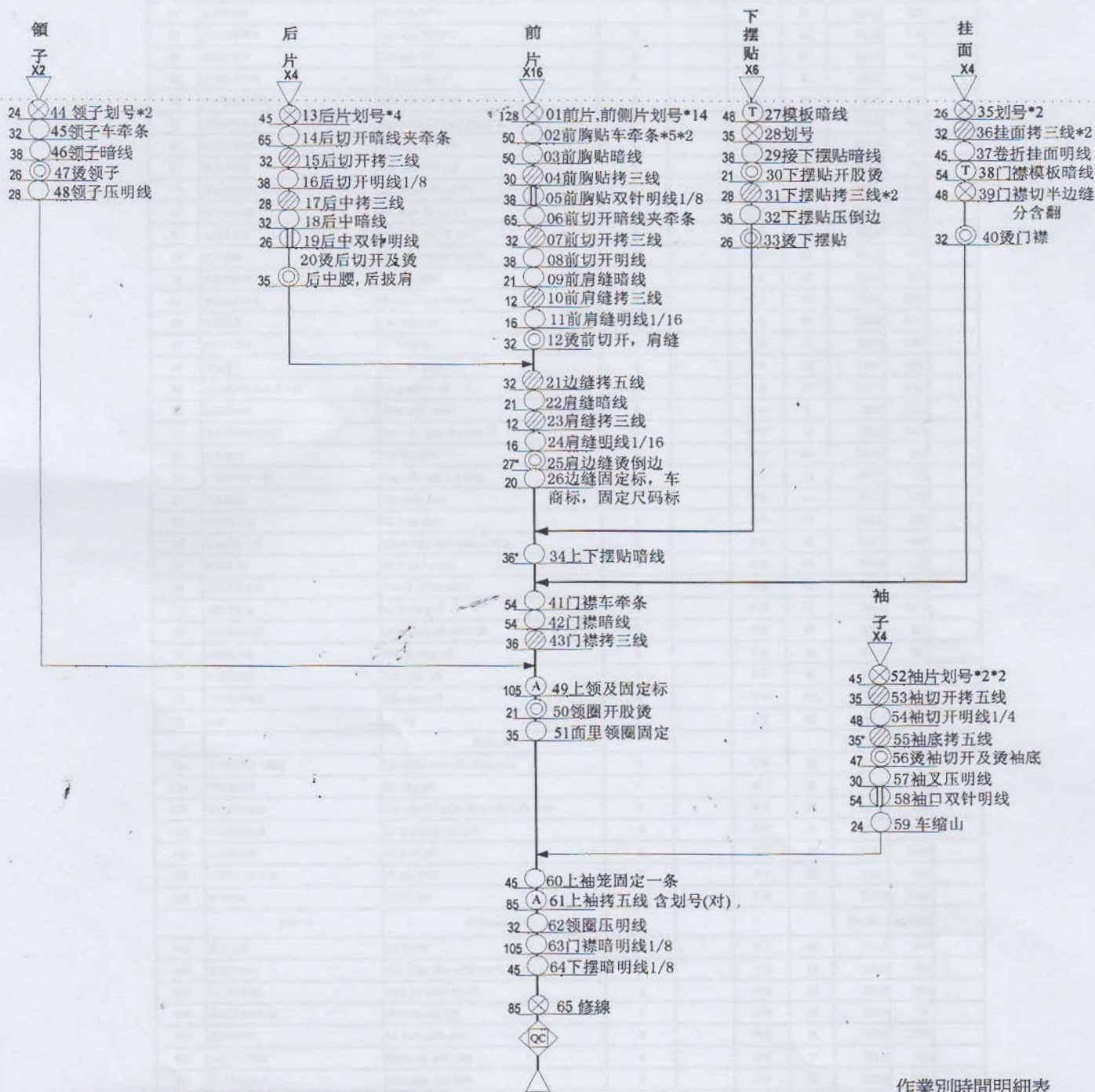
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-161B	款式說明 订单 : 2,200	制表人: NGA	日期: 2015/05/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2615	特車組時間: 48	總時間: 2663		
生產出數: 11.01	特車組出數:600	IE 總出數: 10.81		

PPIC 主管:

15/5/21



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1439	
雙針車作業	118	
特種車作業	429	48
手燙作業	235	
手工作業	394	0
小燙補償		
合計工時 (秒)	2615	48
出數 (件)	11.01	600
總合計工時 2663	總出數 10.81	

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

STYLE NC G15-161B

DATE: 5/19/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 11.01 11.01

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	前片划号,挂面划号*2	SD TT *6*2	C	手工	96	796.8	300	
02	前切划号	SD sườn TT*2	C	手工	32	265.6	900	
03	前胸贴车滚边	Máy viền TT*5*2	B	平车	50	440.0	576	
04	前胸贴暗线	Cán viền TT	B	平车	50	440.0	576	
05	前胸贴拷三线	VS 3 chỉ viền TT	B	拷克	30	264.0	960	
06	前胸贴双针明线	Đầu viền TT 2kim	B	双针	38	334.4	758	
07	前切开车牵条	Máy sườn TT+kep viền 3 lá	B	平车	65	572.0	443	
08	前切开拷5线	VS 3 chỉ sườn TT	B	拷克	32	281.6	900	
09	前切开双针	Đầu sườn TT 1/8	B	平车	38	334.4	758	
10	前皮肩暗线及剪牙口*2	Cán chấp cầu vai TT	B	平车	21	184.8	1371	
11	前皮肩拷5线	VS 3 chỉ cầu vai TT	B	拷克	12	105.6	2400	
12	前皮肩双针	Đầu cầu vai TT 1/16	B	平车	16	140.8	1800	
13	袖侧腰褶	Là sườn TT,cầu vai TT	B	手缝	32	281.6	900	
14	肩边缝暗线	VS 5 chỉ sườn	B	拷克	32	281.6	900	
15	肩缝固定牵条	Máy dây bún vào vai	B	平车	14	123.2	2057	
16	肩缝暗线	Cán chấp vai	B	平车	21	184.8	1371	
17	肩缝拷三线	VS 3 chỉ vai	B	拷克	12	105.6	2400	
18	肩缝明线	Đầu vai 1/16	B	平车	16	140.8	1800	
19	前边缝开股夹及前下摆	Là rẽ sườn+vai	B	手缝	27	237.6	1067	
20	边缝固定标	Ghim móc sườn	B	平车	8	70.4	3600	
21	车商标固定尺码标	Máy móc size vào móc cổ	B	平车	12	105.6	2400	
22	上下摆贴	Tra dập gấu	A	平车	65	604.5	443	
23	门襟车牵条一条	Máy viền nẹp 1 đường	B	平车	54	475.2	533	
24	门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	平车	54	475.2	533	
25	门襟拷三线	VS 3 chỉ nẹp	B	拷克	36	316.8	800	
26	袖笼固定一条	Ghim vòng nách một đường	A	平车	45	418.5	640	
27	袖笼拷5线	VS 5 chỉ tra tay	B	拷克	85	748.0	339	
28	上领及固定标	Tra cổ +ghim móc	A	平车	105	976.5	274	
29	领圈开股夹	Là rẽ vòng cổ	B	手缝	21	184.8	1371	
30	面里领圈固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	35	308.0	823	
31	领圈压明线	Mí gấp vòng cổ	B	平车	32	281.6	900	
32	下摆压侧边	Đầu gấu 1/8	B	平车	45	396.0	640	
33	下摆双针明线	Đầu nẹp 1/8	B	平车	105	924.0	274	
XZ	移线	Cắt chỉ	C	手工	85	705.5	339	
		Đáp gấu				FALSE	#DIV/0!	
A01	下摆贴暗线 (换版)	Cán chấp dập gấu bằng mẫu	B	专车	48	422.4	600	
A02	下摆贴划号	SD dập gấu	C	手工	35	290.5	823	
A03	接下摆贴暗线	Cán gấu*2*2,cán sống gấu một đoạn	B	平车	38	334.4	758	
A04	下摆贴开股夹	Là rẽ đường cán gấu	B	手缝	21	184.8	1371	
A05	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	28	246.4	1029	
A06	下摆压明线1/16	Mí gấu 1/16	B	平车	36	316.8	800	
A07	烫下摆贴	Là gấu áo	B	手缝	26	228.8	1108	
	后片*4	Thân sau*4				FALSE	#DIV/0!	
B01	后片划号	SD TS *4	C	手工	45	373.5	640	
B02	后切开暗线	Cán chấp viền sườn sau*2(kep 3 lá	B	平车	65	572.0	443	
B03	后切开拷5线	VS 3 chỉ sườn sau*2	B	拷克	32	281.6	900	
B04	后切开双针明线	Mí sườn sau 1/8	B	平车	38	334.4	758	
B05	后腰拷5线	VS 3 chỉ giữa sau	B	拷克	28	246.4	1029	
B06	后腰双针明线	Cán chấp giữa sau	B	平车	32	281.6	900	
B07	后中双针明线	Đầu giữa sau 2kim	B	双针	26	228.8	1108	
B08	后下摆折烫及后片明线后整理烫	Là rẽ sườn sau , giữa sau ,	B	手缝	35	308.0	823	
	袖子*4	Tay*4				FALSE	#DIV/0!	
C01	袖子划号*4	SD tay *4	C	手工	45	373.5	640	
C02	袖切开暗线	VS 3 chỉ sườn tay	B	拷克	35	308.0	823	
C03	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay	B	平车	48	422.4	600	
C04	袖切开股夹及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手缝	26	228.8	1108	
C05	袖底缝暗线	VS 5 chỉ quây tròn tay	B	拷克	35	308.0	823	
C06	袖底缝开股夹	Là lật quây tròn tay	B	手缝	21	184.8	1371	
C07	袖叉明线1/4	Đầu sê tay 1/4	B	平车	30	264.0	960	
C08	袖口双针明线	Đầu gấp gấu tay 2 kim	B	双针	54	475.2	533	
C09	熨袖山	Máy dùm tay	B	平车	24	211.2	1200	
	领子*3	Cổ*3				FALSE	#DIV/0!	
D01	领字划号	SD cổ	C	手工	24	199.2	1200	
D02	领字车滚边	Cuốn viền cổ một lá	B	平车	32	281.6	900	
D03	领字暗线	Cán chấp sống cổ	B	平车	38	334.4	758	

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

STYLE NC G15-1618

DATE: 5/19/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 11.01 11.01

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
D04	燙領字	B		手燙	26	228.8	1108	
D05	領字雙針明綫夾帶條	B		平車	28	246.4	1029	
	<i>Đáp nẹp</i>					FALSE	#DIV/0!	
E01	挂面划号	C		手工	32	265.6	900	
E02	挂面拷5綫	B		拷克	32	281.6	900	
E03	挂面明綫1/4	B		平車	45	396.0	640	
E04	合门襟模板綫	B		专車	54	475.2	533	
E05	门襟切修半边縫份及修翻门襟	B		平車	48	422.4	600	
E06	燙门襟	B		手燙	32	281.6	900	
	TOTAL				2663	21,223	10.81	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	1439			
雙針車作業 2 kim	118			
特種車作業 Đặc chủng	429	48		
手燙作業 Là	235			
手工作業 Cđ tay	394	0		
合計工時(秒) Tổng thời	2615	48		
出數(件) (SLCN)	11.01	600.0		
總合計時(秒) Tổng công	2663		總出數 Tổng	10.81

製表人: _____