

Trans Spring 2016

[illegible]

Page 13 of 14

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: G15-180C <i>Revise.</i>	款式說明: 女装外套 订单: 600 件	制表人: 阿草	日期: 2015/09/14	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3797	特車組時間: 452	總時間: 4279		
生產出數: 7.58	特車組出數: 63.7	IE 總出數: 6.78		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
29/14

领座 X2

领子 X2

30" T 36 模板暗线

28" X 37 切半边缝份

27" X 38 烫领子

29" X 39 领子明线1/4

10" X 40 领子划号*1

13" X 41 领口切边

15" X 42 领座划号*2

34" X 43 上领座暗线

17" X 44 开股

21" X 45 领座一边双针明线

19" X 46 领座一边压线1/16

15" X 47 领口划号*1

17" X 48 接车挂衣耳,划号含剪

袖

子 X4

42" X 51 袖片划号*4

43" X 52 袖切开暗线

39" X 53 袖切开明线1/4

37" X 54 烫袖切开

57" X 62 袖底缝暗线夹袖牌

26" X 63 袖底缝烫开股

21" X 64 车缩山

帽

子 X5

82" 面帽切开暗线*2

83" 帽切开车滚边暗线

84" 帽切开明线1/4

85" 帽沿划号

86" 帽沿车滚边

87" 领座烫折一边及划号

88" 上帽底暗线

89" 按帽沿暗线及车摆脚

90" 帽沿,帽底切半边缝分

91" 烫平帽沿连帽底

92" 帽沿连帽底明线1/4

93" 帽沿明线第二道

94" 帽底开一字洞*2及釦位*5记号

95" 帽底开一字洞*5

袋盖 X4

45" T 10 模板暗线

41" X 11 切半边缝修翻

38" X 12 翻合烫平

43" X 13 明线1/4

8" X 14 划合口

8" X 15 袋盖固定一道

前片 X4

55" T 01 合门襟连摆角暗线

30" X 02 切半边缝份

40" X 03-1 车门襟摆脚含修翻

36" X 03 烫门襟连前下摆

25" X 04 及腰褶记号

20" X 05 开袋记号X2

17" X 06 前袋口烫衬位*2

30" X 07 袋贴烫折边*2

28" X 08 袋贴接袋布压明线*2

42" X 09 机开袋*2夹袋牌连袋布

16" 开前袋接袋布,夹袋盖

226" A 车袋底*2及袋盖两头明线

17" X 17 烫前袋口*2

43" X 18 车前切开暗线

37" X 19 烫前切开含折下摆

12" X 20 肩片划号*2

28" X 32 前肩缝暗线

65" X 33 肩边缝暗线

32" X 34 肩边缝前后明线1/4

31" X 35 肩边缝开股烫后下摆

105" A 49 上领暗线含划号

30" X 50 面裡领圈开股

115" A 65 上袖暗线

42" X 66 车袖隆棉率条夹布条

105" A 72 合掛裡暗线

67" X 73 合里领连里肩缝及固定活折暗线

54" X 74 面裡领圈固定

109" A 75 合袖口暗线及固定x8

95" X 76 合下摆及固定x6含车摆脚压线

36" X 77 翻轉全件

30" X 78 里袖底车封口明线

68" X 78-1 门襟明线1/4

72" X 79 修線

54" X 80 门襟开锁眼记号*4, 门襟釦位*4, 领座釦位*5记号

39" X 81 门襟开锁眼*4含打结

後片 X3

36" X 21 后片划号*3

32" X 22 後中缝暗线

30" X 23 後中缝明线1/4

30" X 29 後中腰固定腰帶及划号

48" X 30 後切開暗線

42" X 31 後中, 后切開股烫, 后下摆

裡全布件

23" X 66 里后中暗线

67" 里后中固定活折,

39" 后叉及商标夹尺码标

64" X 68 里前切开, 后切开暗线

48" X 69 里肩边缝暗线

70" 里袖切开, 袖

112" 底, 上袖暗线

36" X 71 烫裡布

活

动

领

X1

45" X 96 帽领固定一道

15" X 97 活动领贴划号

30" X 98 活动领贴烫折两边

112" X 99 上帽领暗线及

75" X 100 活动领压明线

36" X 101 毛动领梳毛

49" X 102 毛动领开一字洞

49" X 103 记号*7及开一字洞



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	専車組(秒)
平車作業	2687	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	363
手縫作業	570	
手工作業	519	89
合計工時(秒)	3797	452
出數(件)	7.58	63.7
總合計工時 (秒)	4279	總出數 6.78

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

STYLE NO.: **G15-180C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **19/8/2015 revise 14-09-2015**

VN IE OUTPUT: **7.58 7.58**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
F09	帽沿,帽底切板邊緣	Chém vành mũ, chân mũ, lộn góc mũ	C		平車	31	230.0	929
F10	燙帽沿連帽底	Là vành mũ, chân mũ	B		手燙	33	263.0	873
F11	帽沿明線1/4	Điều vành mũ 1/4	B		平車	36	286.9	800
F12	帽沿明線一道	Điều vành mũ đường thứ 2	B		平車	40	318.8	720
F13	帽沿落級縫明線	Mí vành mũ lộn khe	B		平車	51	406.5	565
F14	帽底折壓明線	Mí gập chân mũ	B		平車	31	247.1	929
F15	帽底開一字洞記號*2鉗位記號*5	Sđ bố khuy mũ*2, vị trí cúc cổ*5	B		手工專車	23.5	187.3	1226
F16	帽底開一字洞*2	Bố khuy mũ*2 (khuy thẳng)	B		專車	15	119.6	1920
	領子*2	Cổ*2						
G01	車領子模板暗線	Cán chắp cổ bìa mẫu	B		專車	30	264.0	960
G02	修翻	Chém sửa lộn cổ	C		手工	28	232.4	1029
G03	燙平領子	Là sống cổ	B		手燙	27	237.6	1067
G04	領子明線1/4	Điều sống cổ	B		平車	29	255.2	993
G05	領子划號	SD miệng cổ	C		手工	10	83.0	2880
G06	領口切邊	Chém mo miệng cổ	C		平車	13	107.9	2215
G07	領座划號*2	Sđ chân cổ*2	C		手工	15	124.5	1920
G08	上領座暗線*2	Tra chân cổ*2	B		平車	34	299.2	847
G09	領座燙開股	Là rẽ chân cổ*2	B		手燙	17	149.6	1694
G10	領座一邊明線	Điều chân cổ 1 kim 1 bên	B		平車	19	167.2	1516
G11	領座雙針明線*1	Điều chân cổ 2 kim*1	B		雙針	21	184.8	1371
G12	領口划號	SD miệng cổ	C		手工	15	124.5	1920
G13	接,車挂衣耳划號含剪*1	May dây treo, sd ,cắt*1	B		平車	17	149.6	1694
	里布	Lót						
H01	里后中暗線	Cán chắp giữa sau lót	B		平車	23	183.3	1252
H02	里布商標及固定尺碼標	May mác lót, mác cỡ, ghim ly giữa sau	B		平車	39	310.8	738
H03	里前切開暗線	Cán chắp sườn TT lót	B		平車	32	255.0	900
H04	里后切開暗線	Cán chắp sườn TS lót	B		平車	32	255.0	900
H05	里肩邊緣暗線	Cán chắp sườn vai lót	B		平車	48	382.6	600
H06	里前切開,袖底暗線	Cán chắp sống, tròn tay lót	B		平車	42	334.7	686
H07	里上袖暗線	Tra tay lót	B		平車	72	573.8	400
H08	燙里布	Là lót	B		手燙	36	286.9	800
	活動領*2	Cổ lông*2						
I01	毛領周邊固定一道	Ghim lông 1 đường	B		平車	45	396.0	640
I02	活動領貼划線	SD cổ	C		手工	15	124.5	1920
I03	活動領貼燙折兩邊	Là gập đáp cổ lông	B		手燙	30	264.0	960
I04	車毛動領暗線及叉兩頭含修翻	Cán chắp cổ lông, chặn 2 đầu, lộn	B		平車	112	985.6	257
I05	活動領壓明線	Mí đáp cổ lông xung quanh	B		平車	75	660.0	384
I06	毛動領梳毛	Chải đáp cổ lông	C		手工	36	298.8	800
I07	94毛動領開一字洞記號*7及開一字洞	Đính cúc cổ lông*7, sd	B		專車	49	431.2	588
	TOTAL					4249	35,159	6.78

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

STYLE NO.: **G15-180C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **19/8/2015 revise 14-09-2015**

VN IE OUTPUT: **7.58 7.58**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合						
	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>						
01	合门襟模板暗线	B		专车	55	484.0	524
02	门襟切修半边缝份及修翻门襟	B		手工	30	264.0	960
02-1	车门襟摆脚含修翻	B		平车	40	352.0	720
03	烫门襟及前下摆	B		手烫	36	316.8	800
04	前门襟划号*2	C		手工	25	207.5	1152
05	前侧片划记号*2	C		手工	20	166.0	1440
06	前袋口烫衬位*2	B		手烫	17	149.6	1694
07	前袋贴烫折边*2	B		手烫	30	264.0	960
08	袋贴接袋布压线*2	B		平车	28	223.2	1029
09	机开袋夹袋贴*2	B		专车	42	334.7	686
10	手工剪三角*2	C		手工	25	185.5	1152
11	烫前袋口*2	B		手烫	17	135.5	1694
12	前袋固定三角头及一边压明线*2	A		平车	60	503.4	480
13	上袋盖接袋布,车袋盖两头及车袋口	A		平车	95	797.1	303
14	车前袋底暗线*2	B		平车	46	366.6	626
15	前切开暗线	B		平车	43	342.7	670
16	前切开烫开股及烫折下摆	B		手烫	37	294.9	778
17	肩片划号*2	C		手工	12	89.0	2400
18	前肩缝暗线	B		平车	28	223.2	1029
19	肩边缝暗线	B		平车	65	518.1	443
20	前后肩缝明线1/4	B		平车	32	255.0	900
21	肩缝开股烫及烫折下摆	B		手烫	31	247.1	929
22	上领暗线	A		平车	105	881.0	274
23	面里领圈开股	B		手烫	30	239.1	960
24	上袖暗线	A		平车	115	964.9	250
25	袖笼车棉牵条	B		平车	42	334.7	686
26	合挂里缝暗线	A		平车	105	881.0	274
27	合里领暗线及肩缝暗线	B		平车	67	534.0	430
28	领圈面里固定	B		平车	54	430.4	533
29	合袖口暗线及固定*8	A		平车	109	914.5	264
30	合下摆及固定*6及摆脚压线一段	A		平车	95	797.1	303
31	翻转全件	C		手工	36	267.1	800
32	里袖底车封口	B		平车	30	239.1	960
32-1	门襟明线1/4	B		平车	68	542.0	424
33	门襟开锁眼记号*4	C		手工专车	19	141.0	1516
34	门襟开锁眼*4	B		专车	39	310.8	738
35	门襟釦位*4,领圈釦位*5记号	C		手工专车	35	256.0	835
XZ	修线	C		手工	72	534.2	400
	袋盖*4						
	<i>Nắp túi*4</i>						
A01	模板暗线	B		专车	45	358.7	640
A02	修翻	C		手工	41	304.2	702
A03	烫平	B		手烫	38	302.9	758
A04	袋盖明线1/4	B		平车	43	342.7	670
A05	划合口*2	C		手工	8	59.4	3600
A06	袋盖固定一道	C		平车	8	59.4	3600

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

STYLE NO.: **G15-180C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **19/8/2015 revise 14-09-2015**

VN IE OUTPUT: **7.58 7.58**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	后腰帶*2	Đai eo*2						
B01	模板暗线	Can chập đai eo bìa mẫu	B		专车	26	207.2	1108
B02	修翻	Sửa lộn đai eo	C		手工	28	207.8	1029
B03	烫平	Là rẽ đai eo, là êm	B		手烫	30	239.1	960
B04	后腰带明线1/4	Điều đai eo 1/4	B		平车	28	223.2	1029
B05	后中腰划号*1	SD đai eo*1	C		手工	8	59.4	3600
	后片*2	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	32	237.4	900
C02	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	29	231.1	993
C03	后中明线1/4	Điều giữa sau 1 kim 1/4	B		平车	25	199.3	1152
C04	后片固定中腰带含记号	Ghim đai eo TS, sd	B		平车	30	239.1	960
C05	后切开暗线	Can chập sườn TS	B		平车	41	326.8	702
C06	后切开烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn TS, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778
	袖牌*4	Cá tay*4						
D01	袖牌模板暗线	Can chập cá tay bìa mẫu	B		专车	38	355.3	758
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	40	344.0	720
D03	烫平	Là cá tay	B		手烫	36	336.6	800
D04	袖牌明线1/4	Điều cá tay 1/4	B		平车	39	364.7	738
D05	开风眼记号*2	SD bổ khuy cá tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
D06	开鸡眼*2含打结	Bổ khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	24	224.4	1200
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	51.6	4800
	袖子*4	Tay*4						
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	42	361.2	686
E02	袖切开暗线	Can chập sườn tay	B		平车	43	402.1	670
E03	袖切开双针明线	Điều sống tay 1/4	B		平车	39	364.7	738
E04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	37	346.0	778
E05	袖底缝暗线	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平车	57	533.0	505
E06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	243.1	1108
E07	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	21	196.4	1371
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
F01	面帽切开暗线含剪牙口	Can chập sống mũ chính, bấm	B		平车	42	334.7	686
F02	帽切开车滚边*2	Cuốn viền sống mũ*2	B		喇叭	23	183.3	1252
F03	面帽切开明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平车	38	302.9	758
F04	帽沿划号	SD vành mũ*1	C		手工	15	111.3	1920
F05	帽沿车滚边	Cuốn viền vành mũ	B		喇叭	14	111.6	2057
F06	领底烫折一边及划号	Là gấp chân mũ, sd	B		手烫	25	199.3	1152
F07	上帽底暗线	Tra chân mũ	B		平车	27	215.2	1067
F08	接帽沿暗线及叉摆脚	Can chập vành mũ, chặn góc	B		平车	52	414.4	554

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

STYLE NO.: **G15-180C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **19/8/2015 revise 14-09-2015**

VN IE OUTPUT: **7.58 7.58**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
			作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá	
			平車作業 (Máy thường)	2687			
			雙針車作業 (2kim)	21			
			特種車作業 (Đặc chủng)	0	363	2175	
			手燙作業 (Là)	570			
			手工作業 (Làm bằng tay)	519	89	687	
			合計工時(秒) Tổng thời	3797	452		
			出數(件) (SLCN)	7.58	63.7	32,296	
			總合計工時(秒) Tổng thời	4249	總出數:	6.78	