

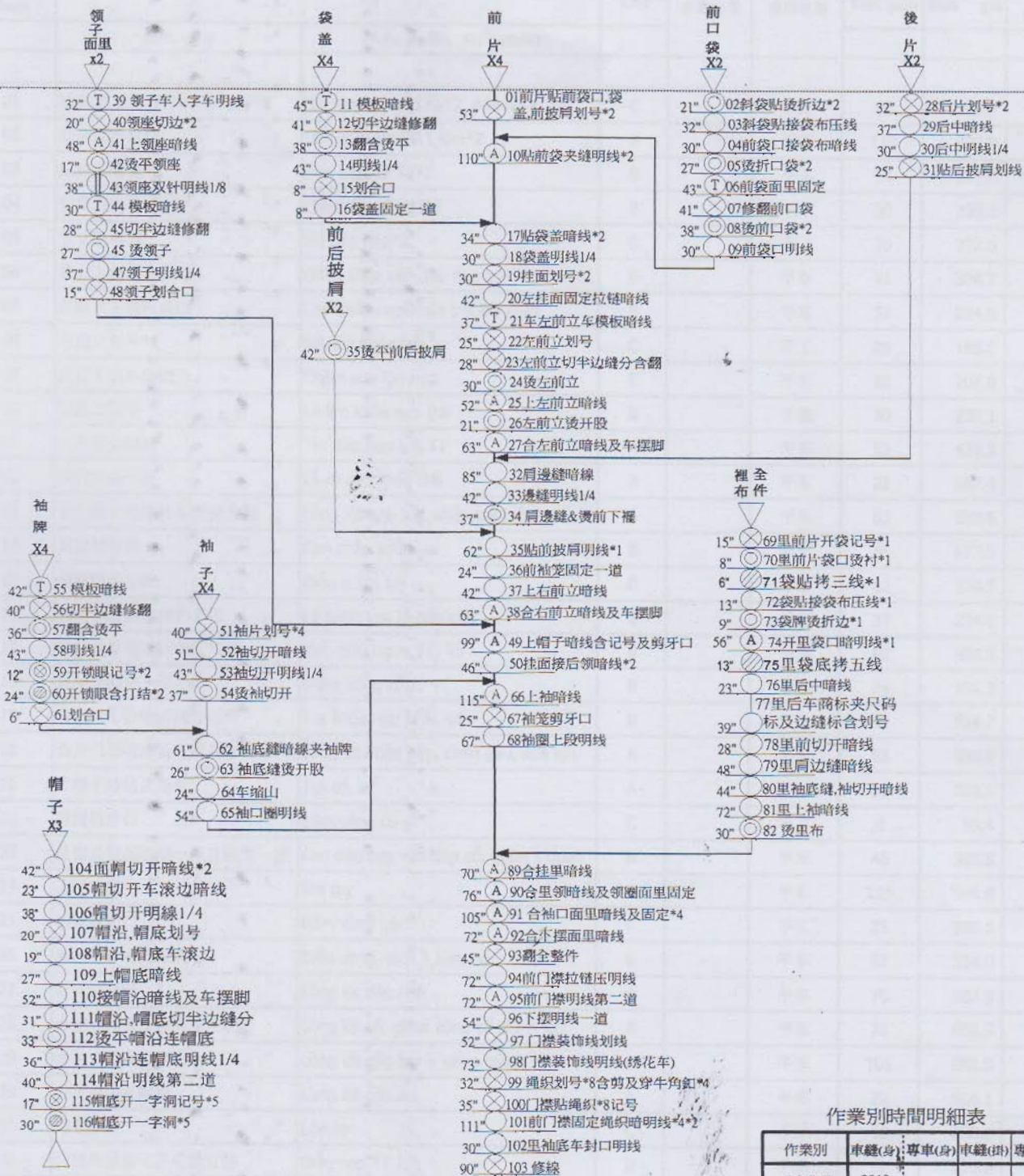
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-199C	款式說明: 女装外套 订单:2400 件	制表人: 阿草	日期: 2015/08/07	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4211	特車組時間:265	總時間: 4476		
生產出數: 6.84	特車組出數: 108.7	IE 總出數: 6.44		

PPIC 主管:

15/7/07



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	3019			
雙針車作業	38			
特種車作業	19	238		
手燙作業	449			
手工作業	686	27		
合計工時(秒)	4211	265		
出數(件)	6.84	108.7		
身總合計工時(秒): 4476		掛總合計工時(秒):		
身總出數(件): 6.44		掛總出數(件):		



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

STYLE NO.: **G15-199C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **6/8/2015**

VN IE OUTPUT: **6.84 6.84**

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
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	貼前袋,袋蓋,前披肩貼划号*2	SD dán túi, nắp túi*2, dán ngực TT	C		手工	53	393.3	543
02	貼前袋明线*2	Dán diều túi TT 1 kim*2	A		平车	110	922.9	262
03	貼袋蓋暗线*2	Dán nắp túi TT*2	B		平车	34	271.0	847
04	前袋蓋明线1/4*2	Diều nắp túi 1/4*2	B		平车	30	239.1	960
05	前立划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	30	222.6	960
06	前立上拉鏈暗线*2	Ghim khóa vào đáp nẹp trái	B		平车	42	334.7	686
07	左前立車模板暗线	Cán chấp nẹp khóa trái bìa mẫu	B		专车	37	294.9	778
08	左前立划号*1	Sd nẹp khóa trái	C		手工	25	185.5	1152
09	左前立切半边縫分	Chém sửa lộn nẹp	C		平车	28	207.8	1029
10	左前立燙平	Là êm khóa nẹp trái	B		手燙	30	239.1	960
11	上左前立暗线	Tra đáp nẹp trái TT	A		平车	52	436.3	554
12	左前立燙开股	Là rẽ nẹp khóa trái	B		平车	21	167.4	1371
13	合左前立暗线及車摆脚含翻	Lồng lót nẹp trái, chặn gấu, lộn	A		平车	63	528.6	457
14	肩边縫暗线	Cán chấp sườn vai	B		平车	85	677.5	339
15	边縫明线1/4	Diều sườn 1/4	B		平车	42	334.7	686
16	肩縫开股燙及燙折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手燙	37	294.9	778
17	貼前披肩貼双針明线*2	Dán diều ngực TT, TS	B		平车	62	494.1	465
18	前袖籠固定一段	Ghim vòng cổ	B		平车	24	191.3	1200
19	右門襟上拉鏈暗线含划号	Tra khóa nẹp phải, sd	B		平车	42	334.7	686
20	合左門襟暗线及車摆脚含翻	Lồng lót khóa nẹp, chặn gấu, sửa lộn	A		平车	63	528.6	457
21	上帽子暗线及划号	Tra cổ, sd	A		平车	91	763.5	316
22	領圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	59.4	3600
23	挂面及里領暗线一段及固定一段	Cán đáp nẹp vào đáp cổ, ghim 1 đoạn	B		平车	46	366.6	626
24	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
25	袖籠剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	25	185.5	1152
26	袖圈单針明线及划号	Diều vòng nách 1 kim, sd	B		平车	67	534.0	430
27	合挂里暗线	Lồng lót đáp nẹp	A		平车	70	587.3	411
28	合里領暗线及領圈而里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	76	605.7	379
29	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *4	A		平车	105	881.0	274
30	合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo	A		平车	72	604.1	400
31	翻全整件	Lộn áo	C		手工	45	333.9	640
32	門襟拉鏈位子压明线1/16	Diều nẹp TT 1/4	B		平车	72	573.8	400
33	門襟連帽沿明线/4	Diều TT 1 đường	B		平车	72	573.8	400
34	左門襟明线1/4	Diều gấu áo 1/4	B		平车	54	430.4	533
35	前門襟装饰线划线	Sd diều nẹp trang trí	C		手工	52	385.8	554
36	前門襟装饰明线连下摆	Diều nẹp trang trí hình bán nguyệt*4*2	B		绣花车	73	581.8	395
37	假皮条划号含穿牛角釦	SD dây khuy, cắt, luồn khuy*4*2	C		手工	32	237.4	900
38	前門襟貼假皮条划号*4*2	SD dán khuy nẹp*4*2	C		手工	35	259.7	823

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

STYLE NO.: **G15-199C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **6/8/2015**

VN IE OUTPUT: **6.84** **6.84**

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
39	前门襟固定假皮条及明线*4*2	Chặn điều dây khuy nẹp*4*2	B		平车	111	884.7	259
40	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋蓋*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chập nắp túi bìa mẫu	B		平车	45	358.7	640
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	41	304.2	702
A03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	38	302.9	758
A04	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4*2	B		平车	43	342.7	670
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
A06	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600
	前后披肩*2	Đáp ngực TT, TS*2						
B01	前后披肩烫平	Là đáp ngực TT, TS	B		手烫	43	378.4	670
	前口袋*2	Túi TT*2						
C01	斜袋牌烫折边*2	Là gấp đáp túi TT*2	B		手烫	21	184.8	1371
C02	斜袋牌贴袋布压明线及固定	Mí đáp vào lót, ghim 1 đường	B		平车	32	281.6	900
C03	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	30	264.0	960
C04	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	27	237.6	1067
C05	前口袋面里固定	Quay tròn túi chính lót	B		专车	43	378.4	670
C06	修翻前口袋	Sửa lộn túi TT	C		手工	41	340.3	702
C07	烫前口袋*2	Là túi TT*2	B		手烫	38	334.4	758
C08	前袋口明线1道	Điều miệng túi 1 inch	B		平车	30	264.0	960
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	32	237.4	900
D02	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	37	294.9	778
D03	后中明线1/4	Điều giữa sau 1 kim 1/4	B		平车	30	239.1	960
D04	贴后披肩划号	SD dán ngực TS*1	C		手工	25	185.5	1152
	袖牌*4	Cá tay*4						
E01	袖牌模板暗线	Can chập cá tay bìa mẫu	B		专车	42	392.7	686
E02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	40	344.0	720
E03	烫平	Là cá tay	B		手烫	36	336.6	800
E04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 1/4	B		平车	43	402.1	670
E05	开风眼记号*2	SD bổ khuy cá tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
E06	开鸡眼*2含打结	Bổ khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	24	224.4	1200
E07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	51.6	4800
	袖子*4	Tay*4						
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	40	344.0	720

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

STYLE NO.: **G15-199C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **6/8/2015**

VN IE OUTPUT: **6.84 6.84**

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
F02	袖切開暗線	Can chắp sườn tay	B		平車	51	476.9	565
F03	袖切開雙針明線	Điều sống tay 1/4	B		平車	43	402.1	670
F04	燙袖切開及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手燙	37	346.0	778
F05	袖底縫暗線	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平車	61	570.4	472
F06	袖底縫開股燙	Là rẽ quây tròn tay	B		手燙	26	243.1	1108
F07	縮袖山	Máy dùm tay	B		平車	24	224.4	1200
F08	袖口明線一道	Điều đáp gấu tay 1 kim	B		平車	54	430.4	533
	帽子*3*2	Mũ*3						
G01	面帽切開暗線含剪牙口	Can chắp sống mũ chính, bấm	B		平車	42	334.7	686
G02	帽切開車滾邊*2	Cuốn viền sống mũ*2	B		喇叭	23	183.3	1252
G03	面帽切開明線1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平車	38	302.9	758
G04	帽沿,帽底划号	SD và nhũ mũ*1, chân mũ	C		手工	20	148.4	1440
G05	帽沿,帽底車滾邊	Cuốn viền vành mũ, chân mũ	B		喇叭	19	151.4	1516
G06	上帽底暗線	Tra chân mũ	B		平車	27	215.2	1067
G07	接帽沿暗線及叉擺脚	Can chắp vành mũ, chặn góc	B		平車	52	414.4	554
G08	帽沿,帽底切板邊縫	Chém vành mũ, chân mũ, lộn góc mũ	C		平車	31	230.0	929
G09	燙帽沿連帽底	Là vành mũ, chân mũ	B		手燙	33	263.0	873
G10	帽沿連帽底明線1/4	Điều vành mũ, chân mũ 1/4	B		平車	36	286.9	800
G11	帽沿連帽底明線一道	Điều vành mũ, chân mũ đường thứ 2	B		平車	40	318.8	720
G12	帽底開一字洞記号*5	Sd bố khuy mũ*5	B		手工专车	15	119.6	1920
G13	帽底開一字洞*5	Bố khuy mũ*5 (khuy thẳng)	B		专车	30	239.1	960
	領子*2	Cổ*2						
H01	領片車人字車明線	Điều bản cổ ziczac	B		专车	32	281.6	900
H02	領座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
H03	上領座暗線*2	Tra chân cổ*2	B		平車	48	422.4	600
H04	領座燙開股	Là rẽ chân cổ*2	B		手燙	17	149.6	1694
H05	領座雙針明線*2	Điều chân cổ 2 kim*2	B		雙針	38	334.4	758
H06	車領子模板暗線	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	30	264.0	960
H07	修翻	Chém sửa lộn cổ	C		手工	28	232.4	1029
H08	燙平領子	Là sống cổ	B		手燙	27	237.6	1067
H09	領子明線1/4	Điều sống cổ, 2 đầu cổ	B		平車	37	325.6	778
H10	領口划号	SD miệng cổ	C		手工	15	124.5	1920

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

STYLE NO.: **G15-199C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **6/8/2015**

VN IE OUTPUT: **6.84** **6.84**

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
	里布	Lót						
I01	里前片开袋记号*1	Sd bồ túi lót TT*1	C		手工	15	111.3	1920
I02	里前片袋口烫衬*1	Là mềch túi lót TT*1	B		平车	8	63.8	3600
I03	袋贴拷三线*1	VS 3 chỉ đáp túi*1	B		拷克	6	47.8	4800
I04	袋贴接袋布暗线*1	Mí đáp vào lót túi*1	B		平车	13	103.6	2215
I05	袋牌烫折边*1	Là gấp coi túi lót*1	B		手烫	9	71.7	3200
I06	开里袋口*1	May túi lót*1	A		平车	56	465.6	519
I07	里袋底拷五线*1	VS 5 chỉ 1 bên túi lót*1	B		拷克	13	103.6	2215
I08	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	23	183.3	1252
I09	里车商标及固定尺码标	May mác lót, mác cỡ, ghim ly giữa sau	B		平车	39	310.8	738
I10	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	48	382.6	600
I11	里前切开, 袖底暗线	Cắt chắp sống, tròn tay lót	B		平车	44	350.7	655
I12	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
I13	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960
	TOTAL					4476	36,712	6.44



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	3019		
雙針車作業 (2kim)	38		
特種車作業 (Đặc chủng)	19	238	2075
手燙作業 (Là)	449		
手工作業 (Làm bằng tay)	686	27	223
合計工時(秒) Tổng thời	4211	265	
出數(件) (SLCN)	6.84	108.7	34,414
總合計時(秒) Tổng thời	4476	總出數:	6.44