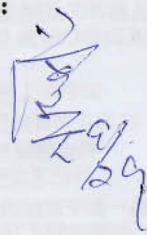


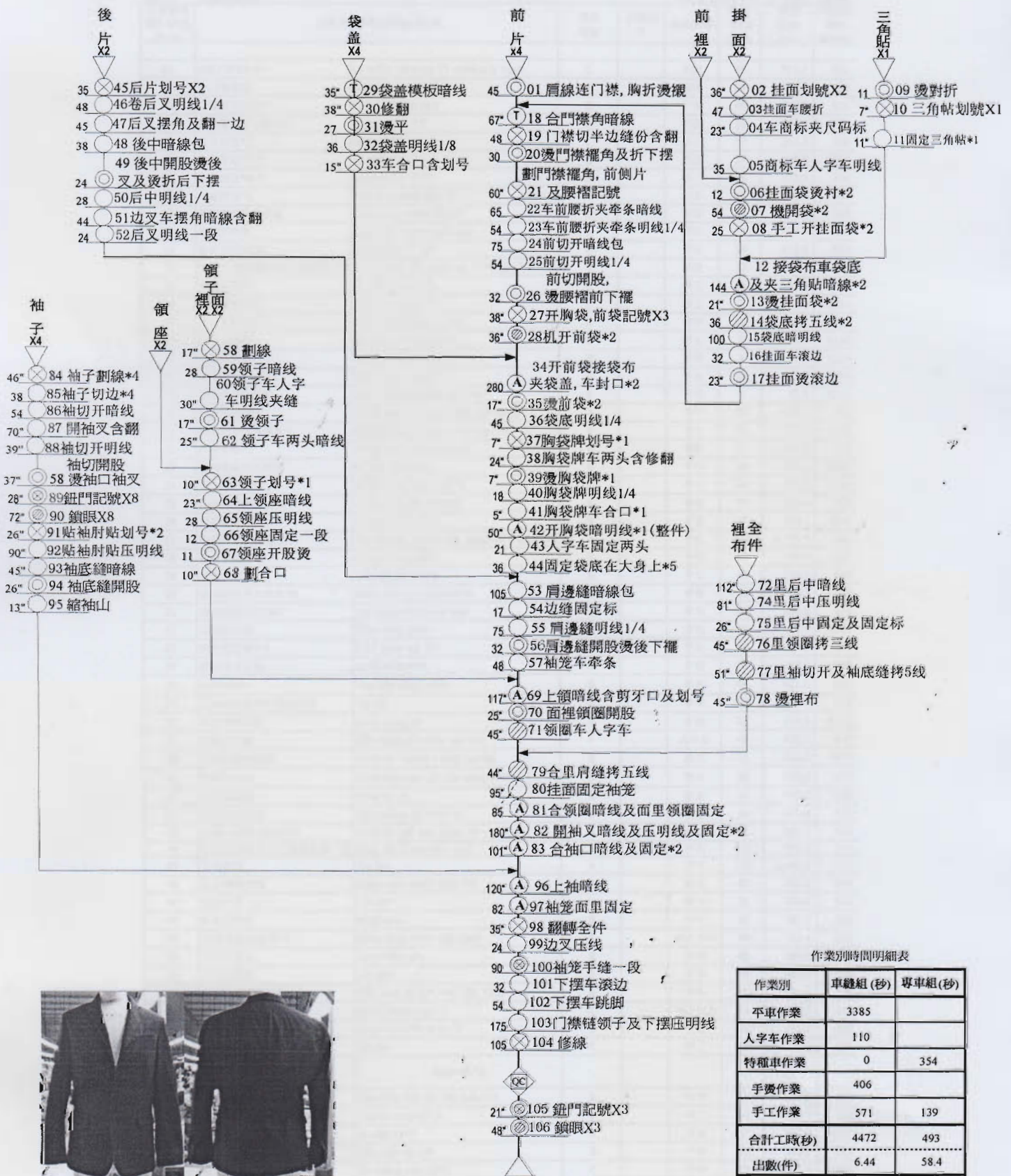
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-252B	款式說明 订单 : 1,095	制表人: NGA	日期: 2015/09/29	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4472	特車組時間: 493	總時間: 4965		
生產出數: 6.44	特車組出數: 58.4	IE 總出數: 5.80		

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	3385	
人字車作業	110	
特種車作業	0	354
手燙作業	406	
手工作業	571	139
合計工時(秒)	4472	493
出數(件)	6.44	58.4
總合計工時(秒)	4965	總出數(件) 5.80

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

STYLE NO **G15-252B**

DATE: **8/20/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.44

6.44

工段號碼 Mã công doan	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 +méch ly ngực	C	手烫	45	371.7	640
02	合门襟暗线	Can chấp nẹp (mẫu)	B	专车	67	587.6	430
03	门襟切半缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	48	396.5	600
04	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	30	263.1	960
05	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	32	264.3	900
06	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	27	223.0	1067
07	前片切边*4	Chém sườn TT*4	C	手工	38	313.9	758
08	车前腰褶*2	Máy ly eo+kẹp dây*2	B	平车	65	570.1	443
09	前腰折明线夹牵条	Điều ly eo +kẹp dây1/4	B	平车	54	473.6	533
10	前切开暗线	Can chấp sườn trước bọc	B	平车	75	657.8	384
11	前切开明线1/4	Điều sườn TT 1/4	B	平车	54	473.6	533
12	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là ly, sườn TT ,méch túi TT*3,gấu TT	B	手烫	32	280.6	900
13	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
14	胸袋牌划号*1	SD cơ túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
15	胸袋条固定两头	Chặn cơ túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
16	胸袋修翻*1	Sửa lộn cơ túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
17	胸袋条烫折	Là gập cơ túi ngực *1	B	手烫	7	61.4	4114
18	熊袋牌明线1/8*1	Điều cơ túi ngực*1	B	平车	18	157.9	1600
19	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng cơ túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
20	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	50	465.0	576
21	固定两头 (人字车)	Chặn 2 đầu túi bằng máy can sai	B	平车	26	228.0	1108
22	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	54	473.6	533
23	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
24	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
25	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
26	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
27	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đoạn +lót	A	平车	185	1,720.5	156
28	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
29	袋底明线1/4	Điều đáy túi 1/4*2	B	平车	45	394.7	640
30	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*5	B	平车	36	315.7	800
31	肩边缝暗线(对格)	Can chấp sườn+vai bọc	B	平车	105	920.9	274
32	边缝固定标	Ghim mac sườn	B	平车	17	149.1	1694
33	肩边缝明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平车	75	657.8	384
34	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	32	280.6	900
35	袖笼车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
36	上领暗线托肩布固定肩缝	Tra cổ	A	平车	120	1,116.0	240
37	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
38	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy can sai)	A	人字车	45	418.5	640
39	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ vai lót (lồng vai lót)	B	拷克	28	245.6	1029
40	挂面固定袖笼	Ghim đắp nẹp ,lót vào vòng nách,	B	平车	95	833.2	303
41	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
42	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	473.6	533
43	合袖口暗线及固定*5	Lồng lót gấu tay, ghim *2	A	平车	95	883.5	303
44	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê tay+lộn +mí	A	平车	105	976.5	274
45	上袖暗线	Tra tay	A	平车	125	1,162.5	230
46	里上袖拷五线	Ghim vòng nách chính lót	A	拷克	95	883.5	303
47	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
48	后叉压明线	Mí sê sau	B	平车	30	263.1	960
49	肩垫手缝固定*3*2	Khâu vòng nách một đoạn	C	手工专车	90	743.4	320
50	下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B	平车	45	394.7	640
51	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	54	473.6	533
52	门襟连领明线1/4	Điều nẹp, cổ 1/4 +mí gấu 1/16	B	平车	175	1,534.8	165
53	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
54	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	105	867.3	274
袋盖*4		Nắp túi*4					
A01	袋盖模板暗线*2	Can chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	38	313.9	758
A03	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	27	236.8	1067
A04	袋盖明线1/8	Điều nắp túi 1/8	B	平车	36	315.7	800
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	10	82.6	2880
A06	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	5	41.3	5760

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

STYLE NO **G15-252B**

DATE: **8/20/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.44** **6.44**

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
	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 nẹp	C	手工	36	297.4	800
B02		May lỵ đáp nẹp	B	平车	47	412.2	613
B03	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
B04	挂面贴商标人字缝明线	Điều mác đáp nẹp (máy can sai)	B	人字车	35	307.0	823
B05	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*1	B	手烫	11	96.5	2618
B06	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*1	C	手工	7	57.8	4114
B07	钮半固定三角*2	Ghim miệng đáp tam giác*1, sd	B	平车	11	96.5	2618
B08	挂面袋烫衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*2	B	手烫	12	105.2	2400
B09	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2	B	专车	54	473.6	533
B10	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
B11	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758
B12	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371
B13	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	Can lót túi, ghim đáp tam giác*1, ghim lót	A	平车	85	790.5	339
B14	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2	B	拷克	36	315.7	800
B15	挂面袋两头装饰线	Dán điều túi +SD*2	B	平车	100	877.0	288
B16		Cuốn viền đáp nẹp	B	平车	32	280.6	900
B17	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp	B	手烫	23	201.7	1252
	后片*2						
	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	35	289.1	823
C02	卷后叉明线	Điều gấp sê sau 1/4	C	平车	48	396.5	600
C03	后叉固定上下及翻一边	Chặn sê sau trên dưới +lộn 1 bên	B	平车	45	394.7	640
C04	后中暗线包	Can chắp giữa sau bọc	B	平车	32	280.6	900
C05	烫后中及后叉	Là TS +sê sau	B	平车	24	210.5	1200
C07	后中明线1/4	Điều TS 1/4	B	平车	28	245.6	1029
C08		Chặn sê dưới +lộn+mí sê trong trên	B	平车	44	385.9	655
C06	车边叉三角及修翻	Điều sê sê trên một đoạn	B	平车	24	210.5	1200
	袖子						
	Tay*4						
D01	袖子划号	SD tay*4	C	手工	46	380.0	626
D02	袖子切边*4	Chém tay*4	C	平车	38	313.9	758
D03	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B	平车	54	473.6	533
D04	开袖叉含翻	May sê tay + lộn	B	平车	30	263.1	960
D05	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B	平车	39	342.0	738
D06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	37	324.5	778
D07	钮门记号*4*2	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	231.3	1029
D08	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
D09	开袖叉含翻	May sê tay + lộn (sau khi bổ khuy)	B	平车	40	350.8	720
D10	贴袖肘端划号*2	SD dán đáp khủy tay*2	C	手工	26	214.8	1108
D11	贴袖肘端压明线*2	Mí dán đáp khủy tay*2	B	平车	90	789.3	320
D12	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	45	394.7	640
D13	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.0	1108
D14	缩袖山	May dúm 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	领子暗线	Can chắp sống cổ(máy 1kim)	B	平车	28	245.6	1029
E03	车人字车明线	Điều sống cổ(máy can sai)	B	人字车	30	263.1	960
E04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.1	1694
E05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	219.3	1152
E06	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	82.6	2880
E07	领座切边缝*2	Chém chân cổ*2	B	平车	13	114.4	2215
E08	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平车	35	325.5	823
E09	领座压线1/16	Điều chân cổ 2kim	B	平车	28	245.6	1029
E10	领座开股烫*1	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B	手烫	12	105.6	2400
E11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	11	96.8	2618
E12	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694

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

STYLE NO **G15-252B**
DATE: **8/20/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.44 6.44**

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
	里布	Lót					
F01	里后切开拷五线	Cán chấp giữa sau lót	B	拷克	45	394.7	640
F02	里后中暗线1/16	Mí giữa sau lót 1/16	B	平车	32	280.6	900
F03	里后中固定, 固定标	Ghim ly lót ,xung quanh lót+ ghim mắc	B	平车	32	280.6	900
F04	里领拷三线	VS 3 chỉ vòng cổ lót	B	拷克	16	140.3	1800
F05	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giằng*4	B	拷克	54	473.6	533
F06	烫里布	Là lót áo	B	手烫	21	184.2	1371
	TOTAL				4965	43,658	5.80



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	3385		
人字车 Máy ziczac	110		
跳脚车作 業 Đặc chủng	0	354	3104.6
手烫作业 Là	406		
手工作业 Cđ tay	571	139	1148.1
合记工时(秒) Tổng thời	4472	493	4252.7
出数(件)(S LCN)	6.44	58.4	
总合计时(秒) Tổng công	4965	总出数: Tổng LSCN	5.80

39,405

製表人: 阿草