

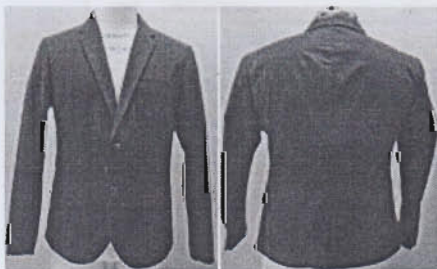
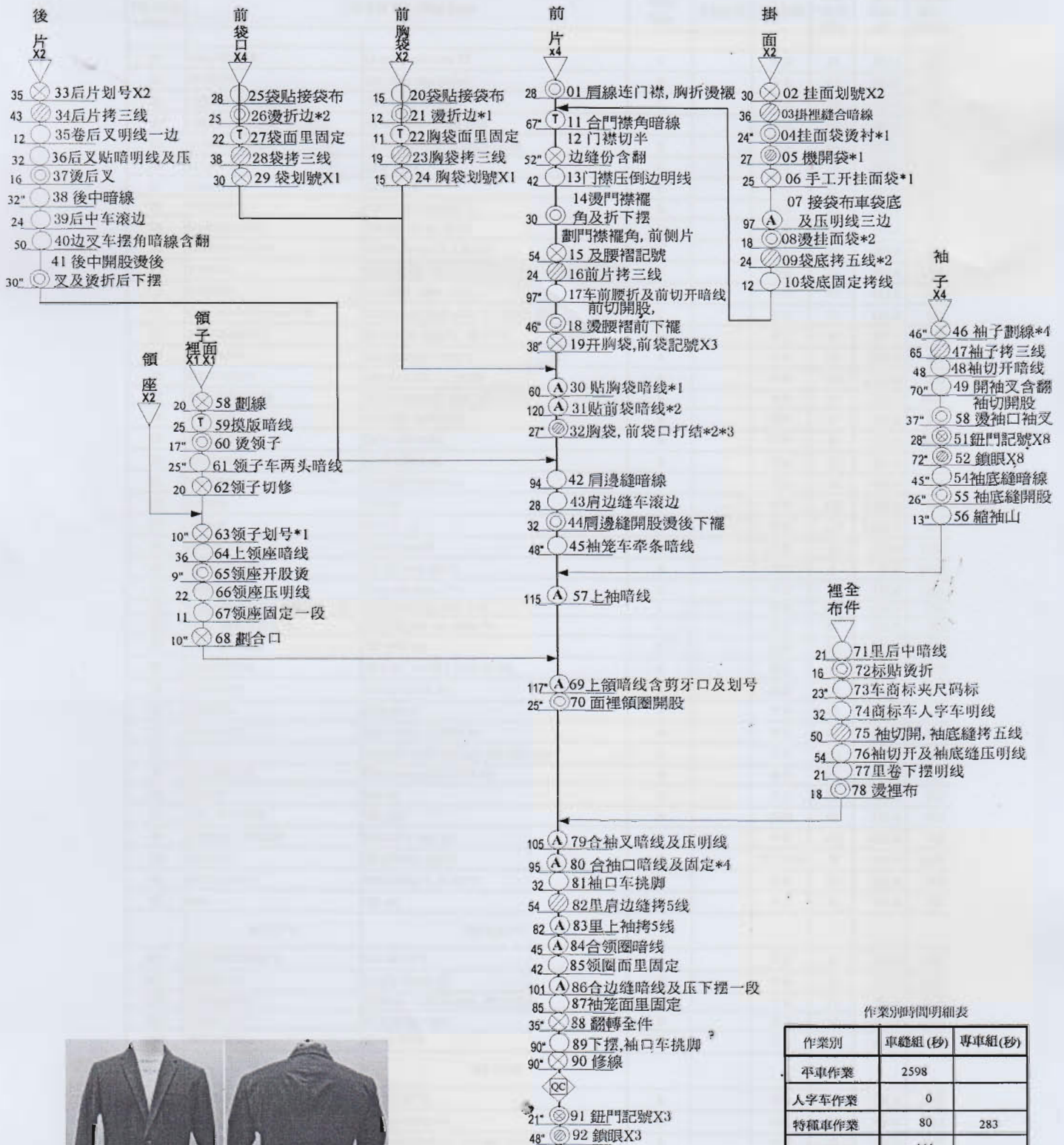
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-347B	款式說明 订单 : 9,888	制表人: NGA	日期: 2015/11/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:3629	特車組時間: 329	總時間: 3958		
生產出數: 7.94	特車組出數:87.5	IE 總出數: 7.28		

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	2598	
人字車作業	0	
特種車作業	80	283
手縫作業	441	
手工作業	510	46
合計工時(秒)	3629	329
出數(件)	7.94	87.5
總合計工時(秒)	3958	總出數(件) 7.28

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

STYLE NO **G15-347B**

DATE: **11/6/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.00**

VN IE OUTPUT: **7.94**

7.94

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
01	肩縫, 門襟燙衬条	C		手燙	25	207.5	1152
02	合門襟暗綫	B		专车	67	589.6	430
03	門襟壓倒边明綫1/16	C		平車	38	315.4	758
04	門襟壓倒边明綫1/16	B		平車	42	369.6	
05	燙門襟及前下摆燙折	B		手燙	40	352.0	720
06	前片划号*2	C		手工	30	249.0	960
07	前侧片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
08	车前腰褶*2	B		平車	65	570.1	443
09	接中腰貼及切边*2	B		平車	13	114.4	2215
10	貼前腰貼双針压綫*2	B		平車	42	369.6	686
11	前片拷三綫	B		拷克	23	202.4	1252
12	前切开暗綫	B		平車	47	413.6	613
13	燙前門襟及燙前切开及折下摆	B		手燙	70	616.0	411
14	貼前袋, 胸袋划号*3	C		手工	37	307.1	778
15	貼前袋暗綫*1	A		平車	60	558.0	480
16	貼前袋口暗綫*2	A		平車	120	1,116.0	240
17	胸袋, 前袋打結*6	B		专车	27	237.6	1067
18	肩边縫暗綫	B		平車	94	827.2	306
19	边縫車滾边	B		平車	28	246.4	1029
20	肩边縫开駁燙	B		手燙	32	281.6	900
21	袖笼車牽条	B		平車	48	422.4	600
22	上袖暗綫	A		平車	115	1,069.5	250
23	上袖暗綫	A		平車	117	1,088.1	246
24	面里領圈开股	B		手燙	25	220.0	1152
25	挂以耳划号含剪*1	B		手工	5	44.0	5760
26	領圈固定挂以耳*1	B		平車	17	149.6	1694
27	合边叉暗綫及后又叉彈壓压綫一段	A		平車	105	976.5	274
28	合袖口暗綫及固定*5	A		平車	95	883.5	303
29	下摆, 袖口車挑脚	B		挑脚	32	281.6	900
30	里肩边縫拷五綫	B		拷克	54	475.2	533
31	里上袖拷五綫	A		拷克	82	762.6	351
32	合領圈暗綫	A		平車	45	418.5	640
33	領圈面里固定	B		平車	42	369.6	686
34		A		平車	101	939.3	285
35	里上袖拷五綫	A		拷克	85	790.5	339
36	調整全件	C		手工	35	290.5	823
37	下摆, 袖口車挑脚	B		挑脚	48	422.4	600
38	門襟縫領子明綫1/4	B		平車	102	897.6	282
39	鈕門記号*2	C		手工专车	18	149.4	1600
40	領眼*3, 領眼打結	B		专车	32	281.6	900
XZ	移綫	C		手工	90	747.0	320
	胸口袋*1						
	Túi ngực*1						
A01	前袋接袋布暗綫*2	B		平車	15	132.0	1920
A02	燙折袋口*2	B		手燙	12	105.6	2400
A03	胸袋面里固定	B		专车	11	96.8	2618
A04	胸袋拷三綫*1	B		拷克	19	167.2	1516
A05	胸袋划綫*1	C		手工	15	124.5	1920
	前口袋*2						
	Túi TT*2						
B01	前袋接袋布暗綫*2	B		平車	28	246.4	1029
B02	燙折袋口*2	B		手燙	25	220.0	1152
B03	前口袋面里固定	B		专车	22	193.6	1309
B04	前口袋拷三綫*2	B		拷克	38	334.4	758
B05	前口袋划綫*2	C		手工	30	249.0	960

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

STYLE NO **G15-347B**

DATE: **11/6/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.00**

VN IE OUTPUT: **7.94** **7.94**

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
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
C01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	30	249.0	960
C02	挂面缝合拷五线	VS 3 chỉ đáp nẹp lót	B	平车	36	316.8	800
C03	挂面开袋记号*1	SD đáp nẹp*1 bổ túi	C	手工	25	207.5	1152
C04	挂面袋烫衬条*1	Là mềch túi đáp nẹp*1	B	手烫	9	79.2	3200
C05	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*1, đặt lót*1, coi túi*1	B	专车	27	237.6	1067
C06	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*1	C	手工	16	132.8	1800
C07	挂面袋固定两头*1	Chặn túi 2 đầu	A	平车	24	223.2	1200
C08	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B	手烫	9	79.2	3200
C09	接袋布夹三角帖及袋底固定边缝上	Mí 1 cạnh túi dưới, can lót túi, mí 3 cạnh túi trên	A	平车	65	604.5	443
C10	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ tròn túi*1	B	拷克	16	140.8	1800
C11	袋底固定拷线	Chặn đầu túi (sau khi VS)	B	平车	12	105.6	2400
C12	袋底固定边缝上*1	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*1	B	平车	8	70.4	3600
	后片*2						
	Thân sau*2						
D01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
D02	后片.侧片拷三线	VS 3 chỉ TS+ sườn +đáp sè	B	拷克	43	378.4	670
D03	卷后叉明线	Điều gập sè 1/4	B	平车	12	105.6	2400
D04	后叉贴暗线及压	Can đáp sè+ mí 1/16	B	平车	32	281.6	900
D05	烫后叉	Là sè sau	B	平车	16	140.8	1800
D06	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	32	281.6	900
D07	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B	平车	24	211.2	1200
D08	车边叉三角及修翻	Chặn sè sau + lộn	B	平车	30	264.0	960
D09	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sè sau +gấu TS. Là mềch vn TS	B	手烫	32	281.6	900
D10	后叉车封口明线	Chặn điều sè sau	B	平车	20	176.0	1440
	袖子*4						
	Tay*4						
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
E02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	65	572.0	443
E03		Chém tay (vòng nách)*4	C	手工	24	199.2	1200
E04	袖切开暗线	Can chấp sườn tay + chặn sè	B	平车	48	422.4	600
E05	开外袖叉含修翻	May sè tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
E06	开内袖叉含翻及固定一段	May sè tay trong, sd, chặn sè 1 đoạn	B	平车	45	396.0	640
E07	袖切开散烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sè tay	B	手烫	46	404.8	626
E08	钮门记号*6	SD bổ khuy tay*3*2	C	手工专车	28	232.4	1029
E09	锁眼*6固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bộ*3*2	B	专车	72	633.6	400
E10	袖叉车封口*2	Chặn điều sè tay*2	B	平车	36	316.8	800
E11	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	43	378.4	670
E12	袖底缝开散烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
E13	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
F01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F02	领沿暗线	Can chấp sống cổ	B	专车	25	220.0	1152
F03	领子切修一片	Chém sống cổ 1 lá	C	手工	8	66.4	3600
F04		Mí sống cổ 1/16	B	平车	21	184.8	1371
F05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
F06	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
F07	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	12	99.6	2400
F08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	10	83.0	2880
F09	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800
F10	中领双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	22	193.6	1309
F11	领座开散烫*1	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B	手烫	11	96.8	2618
F12	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694

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

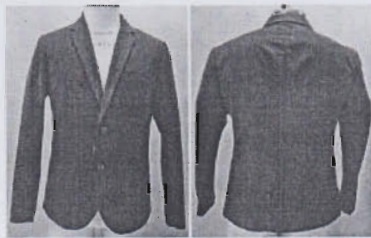
STYLE NO G15-347B

DATE: 11/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 8.00

VN IE OUTPUT: 7.94 7.94

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
	里布	Lót					
G01	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót	B	平车	21	184.8	1371
G02	标贴烫折	Là gập đáp mắc	B	手烫	16	140.8	1800
G03	里后中车商标及码标	Máy mắc chính vào đáp (máy thêu)	B	平车	23	202.4	1252
G04		Là mếch sống tay +bụng tay	B	手烫	28	246.4	1029
G05	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	50	440.0	576
G06	袖切开, 袖底缝压明线	Mí sống tay +quay tròn tay	B	平车	54	475.2	533
G07	全件里布拷三线	Điều gập gấu 1/4	B	拷克	21	184.8	1371
G08	烫里布	Là lót áo	B	手烫	18	158.4	1600
	TOTAL				3958	35,055	7.28



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thêu	2598		
人字车 May ziczac	0		
挑脚车作 Đặc chân	80	283	
手烫作业 Là	441		
手工作业 Cđ tay	510	46	
合记工时(秒) Tổng thời	3629	329	
出数(件)(S LCN)	7.94	87.5	
总合计时(秒) Tổng công	3958	总出数: Tổng LCN	7.28

293

製表人: 何草