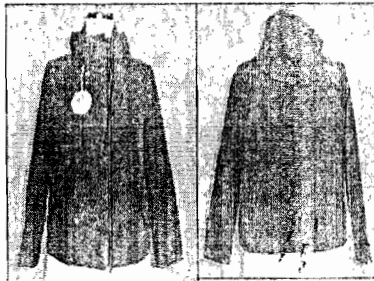


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-366C	款式說明：女裝外套 订单: 2400 件	制表人：阿草	日期：2015/12/08	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：3429			特車組時間：347	總時間：3776
生產出數：8.40			特車組出數：83.0	IE 總出數：7.63
				

PPIC 主管：

[Handwritten signature]



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(分)	專車(分)
平車作業	1973			
雙針車作業	506			
特種車作業	0	253		
手燙作業	383			
手工作業	567	94		
合計工時(秒)	3429	347		
出數(件)	8.40	83.0		
身總合計工時(秒)	3776	身總合計工時(秒):		
身總出數(件)	7.63	身總出數(件):		



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

STYLE NO: **G15-366C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/12/2015**

VN IE OUTPUT: **8.40 8.40**

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	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片開袋記號*2	SD TT, vị trí túi TT*2	C		手工	30	222.6	960
02	前袋燙料*2	Là miệng túi*2	B		手燙	17	135.5	1694
03	錢袋春拷三線*2	VS 3 chỉ cơi túi*2	B		拷克	12	95.6	2400
04	機開袋*2夾袋條夾袋蓋及里布*2	Bổ TT bằng máy, cơi túi, lót túi*2	B		專車	42	334.7	686
05	手工開袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152
06	前袋固定兩頭*2及車補一段	Chặn túi 2 đầu, ghim dặm 2 đầu	A		平車	43	360.8	670
07	燙前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手燙	17	135.5	1694
08	前袋壓線一邊及袋貼接連補	Mí miệng túi 1 bên, ghim đắp vào lót	B		平車	41	326.8	702
09	接前袋布及上袋蓋暗線*2	Cán lót túi*2, kê nắp túi*2	B		平車	47	374.6	613
10	車前袋底含切邊	Quay tròn đáy túi*2, máy chém	B		平車	46	366.6	626
11	翻前袋底*2	Lộn túi TT*2	C		手工	12	89.0	2400
12	前袋底明線*2 1/4	Điều đáy túi*2 1/4	B		平車	48	382.6	600
13	前袋口三邊壓明線*2	Mí miệng túi 3 bên*2	A		平車	36	302.0	800
14	邊緣包邊暗線*2	Cán chấp sườn bọc	B		平車	52	414.4	554
15	肩縫暗線	Cán chấp cầu vai	B		平車	28	223.2	1029
16	邊緣固定標*2含划号	Ghim mác sườn*2, SD	B		平車	23	183.3	1252
17	肩邊緣雙針明線	Điều sườn, cầu vai 2 kim	B		平車	46	366.6	626
18	挂面接里后領貼暗線	Cán đắp nếp vào đắp ngực lót TS	B		平車	32	255.0	900
19	里肩縫雙針明線	Điều đắp ngực lót TS 2 kim	B		雙針	25	199.3	1152
20	上領子面里暗線	Tra cổ chính lót	A		平車	90	755.1	320
21	領圈燙開股	Là rẽ cổ chính lót	C		手工	30	222.6	960
22	領圈面里固定留兩端含翻	Ghim vòng cổ chính lót, lộn	B		平車	63	502.1	457
23	門襟上拉鏈暗線及划号	Tra khóa nếp TT, sd	A		平車	99	830.6	291
24	合門襟拉鏈暗線及上下車兩頭含修	Lồng lót khóa nếp, chặn gấu sửa lộn	A		平車	102	855.8	282
25	袖籠固定一道	Ghim vòng nách đoạn trên	B		平車	26	207.2	1108
26	上袖拷五線	Tra tay 5 chỉ	A		平車	105	881.0	274
27	燙袖籠	Là vòng nách	B		手燙	25	199.3	1152
28	袖籠上段雙針明線	Điều vòng nách 2 kim	B		雙針	67	534.0	430
29	下擺繩織划号含剪*1	SD dây gấu, cắt*1	C		平車	10	74.2	2880
30	下擺穿繩器*2	Luồn khuy dây gấu*2	C		手工	27	200.3	1067
31	下擺固定繩織*2	Chặn ghim dây gấu*2	B		平車	24	191.3	1200
32	卷折下擺明線	Điều gấp gấu áo	A		平車	62	520.2	465
33	門襟連領壓明線1/16	Mí khóa nếp, cổ 1/16	A		平車	73	612.5	395
34	領子明線1/4	Điều sống cổ 1/4	B		平車	25	199.3	1152
35	右門襟貼前立暗線*1	Dán nếp khóa phải*1	B		平車	38	302.9	759
36	右門襟雙針明線*1	Điều nếp khóa phải 2 kim	B		雙針	30	239.1	960
37	右門襟固定定位子記號*5	SD vị trí ghim nếp phải*5	C		手工	19	141.0	1516
38	右門襟固定1/4*5點	Ghim nếp phải 5 điểm 1/4	B		平車	27	215.2	1067
39	門襟釦位記號*9	SD vị trí đính cúc*9	C		手工專車	36	267.1	800
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋蓋*4	Nắp túi*4						
A01	袋蓋打洞記號*2	Sd đục lỗ nắp túi*2	B		手工專車	10	93.5	2880
A02	袋蓋打洞含釘急鈕*2	Đục lỗ nắp túi, đính cúc*2	C		專車	26	223.6	1108
A03	模板暗線	Cán chấp nắp túi bia mẫu	B		專車	42	392.7	686
A04	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	40	344.0	720
A05	燙平	Là nắp túi	B		手燙	39	364.7	738
A06	袋蓋雙針明線	Điều nắp túi 2 kim 1/4	B		雙針	43	402.1	670
A07	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	7	60.2	4114

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

STYLE NO: **G15-366C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/12/2015**

VN IE OUTPUT: **8.40 8.40**

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
A08	袷蓋車一道*2	B		平車	7	65.5	4114
	前立*3						
	Nẹp khóa*3						
B01	前立貼袋折*1	B		手縫	19	177.7	1516
B02	前立貼開一字洞記號*7	C		手工專車	18	154.8	1600
B03	前立開一字洞*7	B		專車	39	364.7	738
B04	前立兩頭划線*3	C		手工	24	206.4	1200
B05	前立車兩頭*2	B		平車	42	392.7	
B06	修翻前立*2	C		手工	30	258.0	960
B07	燙平前立*2	B		手縫	34	317.9	847
B08	前立划合口*2	C		平車	15	129.0	1920
B09	左前立固定拉鏈暗線*1	B		平車	31	289.9	929
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
C01	挂面拷三線	B		拷克	30	239.1	960
C02	挂面明線1/4(喇叭)	B		平車	36	286.9	800
C03	燙挂面明線后	B		手縫	9	71.7	3200
	后片*4						
	Thân sau* 2+ đáp ngực*2						
D01	后片划号*4	C		手工	38	282.0	758
D02	商標貼車商標壓明線	B		平車	32	255.0	900
D03	后中包邊縫暗線	B		平車	30	239.1	960
D04	后中雙針明線1/4	B		雙針	29	231.1	993
D05	接后披肩暗線3層	B		平車	32	255.0	900
D06	燙后中及燙后披肩	B		手縫	31	247.1	929
D07	后披肩雙針明線1/4	B		雙針	27	215.2	1067
	卡幅*2						
	Đáp gấu tay*2						
E01	車模板暗線	B		專車	36	336.6	800
E02	修翻卡幅	C		手工	34	292.4	847
E03	燙平卡幅*2含記號	B		手縫	42	392.7	686
	袖子*4						
	Tay*4						
F01	袖子划号*2*2	C		手工	40	296.8	720
F02	卷折袖叉雙針明線	B		雙針	36	286.9	800
F03	袖切開拷五線	B		拷克	43	342.7	670
F04	袖切開雙針明線1/4	B		雙針	39	310.8	738
F05	袖叉固定一段*2	B		平車	16	127.5	1800
F06	袖底拷五線	B		拷克	41	326.8	702
F07	袖底燙倒邊	B		手縫	26	207.2	1108
F08	車縮山	B		平車	21	167.4	1371
F09	上卡商暗線	A		平車	72	604.1	400
F10	卡副折及周邊雙針明線	A		雙針	105	881.0	274
	卡幅*2						
	Cổ áo*2, chân cổ*2						
G01	領子打洞記號*2	C		手工專車	10	74.2	2880
G02	領子打洞及釘急鈕*2	B		專車	26	207.2	1108
G03	領子暗線含划号	B		平車	29	231.1	993

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

STYLE NO: **G15-366C**

DATE: **8/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.40** **8.40**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
G04	領子切半邊縫分	Sửa lộn cổ	C	手工	16	123.8	1800
G05	領子燙平	Là sống cổ	B	手燙	14	111.6	2057
G06	領座划号*2	Sđ chân cổ khóa	C	手工	15	129.0	1920
G07	領座上拉链及車两头含修翻	Tra khóa vào chân cổ, chặn 2 đầu, sửa lộn	B	平車	48	448.8	600
G08	燙平領座	Là êm chân cổ	B	手燙	17	159.0	1694
G09	領座壓明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平車	32	299.2	900
G10	領座划合口	SD miệng chân cổ	C	手工	10	86.0	2880
	帽子*5	Mũ*5					
H01	帽沿貼燙折一边*1	Là gấp đắp vành mũ*1	B	手燙	19	151.4	1516
H02	帽座貼燙折一边*1	Là gấp chân mũ*1	B	手燙	21	167.4	1371
H03	帽片划号*5	SD mũ*5	C	手工	45	333.9	640
H04	領切開片車縮山*2	Máy chun sống mũ*2	B	平車	26	207.2	1108
H05	帽切開暗线包光*2	Cán chập sống mũ *2	B	平車	51	406.5	1555
H06	帽切開双針明线1/4*2	Điều sống mũ 2 kim*2	B	双針	38	302.9	758
H07	帽切開燙平*2	Là sống mũ *2	B	手燙	30	239.1	960
H08	帽座打洞記号*2	SD vị trí cúc bấm mũ*2	C	手工专车	10	74.2	2880
H09	帽座打洞及釘急鈕*2	Đục lỗ, đính cúc bấm mũ*2	B	专车	26	207.2	1108
H10	上帽沿貼暗线*1	Tra vành mũ*1	B	平車	34	271.0	847
H11	燙平帽沿*1	Là gấp vành mũ*1	B	手燙	23	183.3	1252
H12	卷折帽沿双針明线,帽沿双針明线	Điều vành mũ*1, gấp vành mũ 2 kim*1	B	双針	67	534.0	430
H13	帽座打洞記号*2	SD bố khuy mắt gà*2	C	手工专车	10	74.2	2880
H14	帽座打鸡眼*2	Bố khuy mắt gà*2	B	专车	16	127.5	1800
H15	帽子上拉链暗线及划号	Tra khóa chân mũ, sđ	B	平車	27	215.2	1067
H16	绳织划号含剪*1	SD dây vành mũ, cắt*1	C	手工	10	74.2	2880
H17	帽沿穿绳织含打结	Luồn dây vành mũ, thắt nút	C	手工	25	185.5	1152
H18	上領座暗线及車两头含翻	Lồng lót khóa chân mũ, chặn 2 đầu, lộn	B	平車	48	382.6	600
H19	帽座周边压明线1/16	Mí gấp chân mũ, mí 3 bên 1/16	B	平車	32	255.0	900
	TOTAL				3776	30,966	7.63



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	
平車作業 (Máy thường)	1973		
双針車作業 (2kim)	506		
特殊車作業 (Đặc chủng)	0	253	2194
手燙作業 (Là)	383		
手工作業 (Làm bằng tay)	567	94	738
合計工時(秒) Tổng thời	3429	347	0
出数(件) (SLCN)	8.40	83.0	28034
总合計工時(秒) Tổng thời gian	3776	总出数:	7.63

製表人: THAO