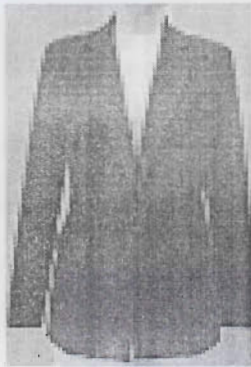
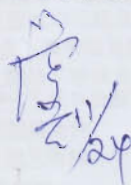


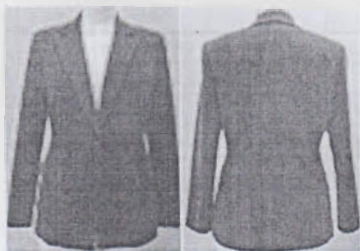
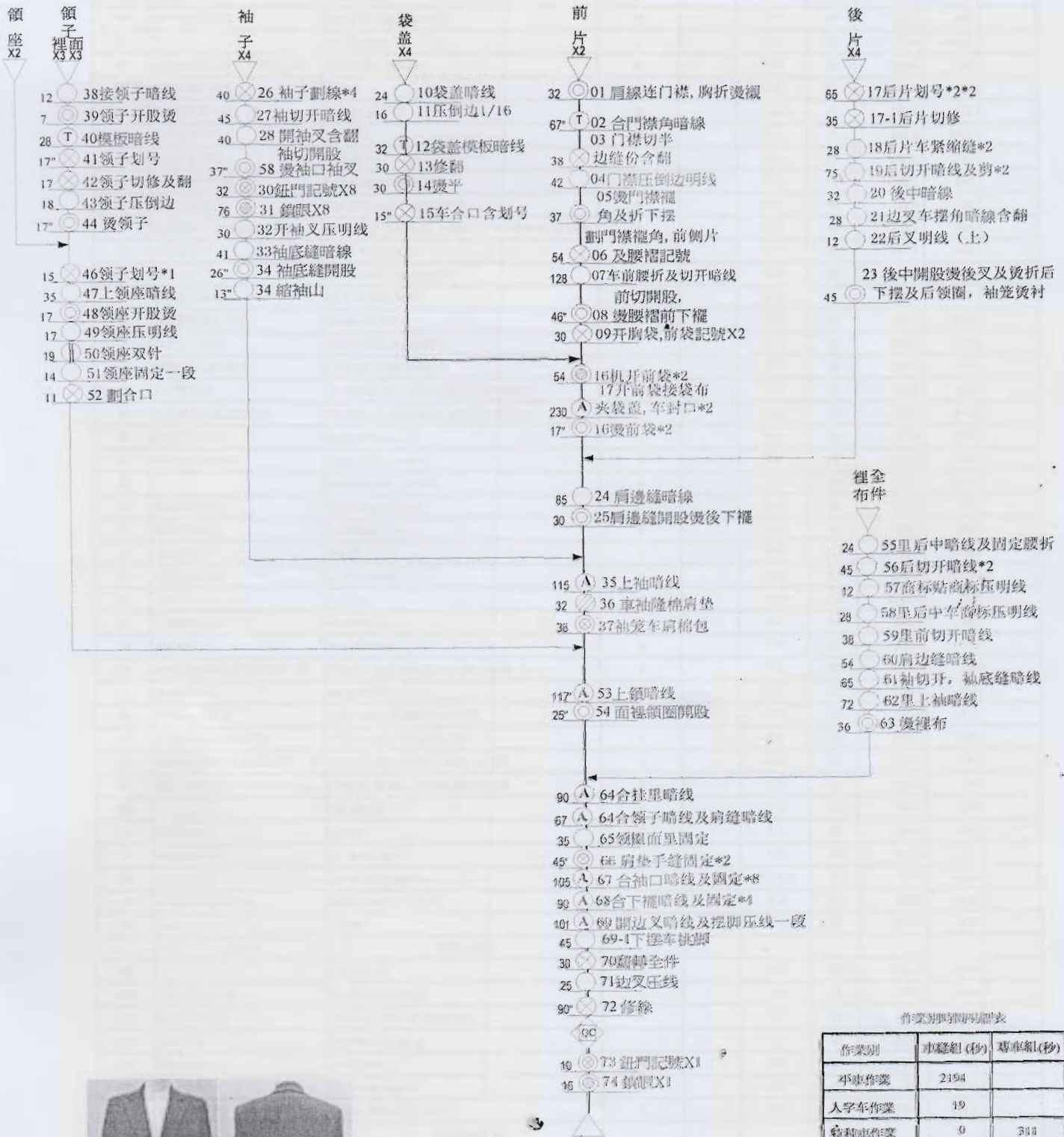
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-372B	款式說明 订单 : 3,230	制表人: NGA	日期: 2015/11/23	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3138	特車組時間: 353	總時間: 3491		
生產出數: 9.18	特車組出數: 81.6	IE 總出數: 8.25		

PPIC 主管:





作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2194	
人字車作業	19	
縫紉車作業	0	311
手製作業	412	
手工作業	113	42
合計工時(秒)	3138	353
件數(件)	9.18	81.6
總合計工時(秒)	3491	總件數(件) 8.25

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

STYLE NO **G15-372B**
DATE: **11/23/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.18** **9.18**

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	使用配件 及其他
01	门襟,胸折烫衬	Là méch nếp TT, ngực TT,vai TT	C	手烫	32	265.6	900	
02	合门襟模板暗线	Cán chắp nếp (bìa mẫu)	B	专车	67	576.2	430	
03		SD đầu nếp	C	手工	18	149.4	1600	
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nếp, sửa lộn	B	平车	38	326.8	758	
05	门襟压倒边明线	Mí nếp	B	平车	42	361.2	686	
06	烫门襟及前下摆	Là nếp, gấu TT	B	手烫	37	318.2	778	
07	裁片划号*4	SD TT*2	C	手工	25	207.5	1152	
08	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	207.5	1152	
09	车褶暗线*2含剪	Máy lỵ ngực TT*2, Cắt	B	平车	43	369.8	670	
10	前切开暗线*2	Cán chắp sườn trước *2*2	B	平车	85	731.0	339	
11	烫前腰折,前切开及烫前袖笼	Là lỵ ngực, méch túi +sườn TT là méch vòng nách	B	手烫	46	395.6	626	
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	30	247.8	960	
13	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	54	473.6	533	
14	袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ dập túi*2	B	平车	8	70.2	3600	
15	袋贴拷袋布压明线	Mí dập lót túi*2	B	平车	21	184.2	1371	
16	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152	
17	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758	
18	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2+Là êm túi sau khi tra	B	手烫	35	307.0	823	
19	开前袋接袋盖及接袋布	Tra nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	79	734.7	365	
20	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309	
21	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2	B	平车	45	394.7	640	
22		Ghim đáy túi vào thân	B	平车	24	210.5	1200	
23	肩边缝暗线连	Cán chắp sườn+vai	B	平车	85	731.0	339	
24	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	30	258.0	960	
25	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
26	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	215.0	1152	
27	上袖	Tra tay	A	平车	115	1069.5	250	
28	车袖窿牵条	Máy ken vai	B	平车	32	281.6	900	
29	车肩楔包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
30	合挂里缝暗线及里肩缝暗线一段	Lồng lót nếp, cán cầu vai lót 1 đoạn	A	平车	90	837.0	320	
31	合领圈暗线	Lồng lót cổ	B	平车	42	369.6	686	
32	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	58	510.4	497	
33	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	105	976.5	274	
34	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim * 2 chặn mí gấu	A	平车	90	837.0	320	
35	合后又暗明线及车后又摆脚压线	Lồng lót sè sau, mí sè gấu 1 đoạn	A	平车	85	790.5	339	
36		Vắt gấu áo	B	平车	45	387.0	640	
37	翻领全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
38	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
39	烫眼记号*2	SD bổ khuy nếp*1	C	手工专车	10	83.0	2880	
40	开烫眼*2及打结*2	Dánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	16	137.6	1800	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
袋盖*4		Nắp túi*4						
A01		Cán nắp túi	B	平车	24	206.4	1200	
A02	袋盖压倒边明线	Mí nắp tăng cường	B	平车	16	137.6	1800	
A03	袋盖模板暗线	Cán chắp nắp túi (bìa mẫu)	B	专车	32	275.2	900	
A04	袋盖修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	30	249.0	960	
A05	烫平袋盖	Là nắp túi	B	手烫	30	258.0	960	
A06	袋盖划合口	SD miệng nắp túi	C	手工	7	58.1	4114	
A07	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114	
后片*2		Thân sau*2						
B01	后片紧折记号*2划号	SD TS,sườn TS *4	C	手工	65	539.5	443	
B02	后片,后侧片切边	Chém sườn TS, TS	C	手工	35	290.5	823	
B03	后片车紧褶暗	Máy lỵ ngực TS*2	B	平车	26		1029	
B04	后切开暗线及剪	Cán chắp sườn TS+bấm góc*2	B	平车	75		384	
B05	后中暗线	Cán chắp giữa sau	B	平车	32	275.2	900	
B06	车后又摆角及修翻	Chặn gấu sè sau, sửa lộn	B	平车	28	240.8	1029	
B07	后领圈及后袖窿烫衬条	Là giữa sau, là méch vòng cổ, vòng nách TS	B	手烫	45	387.0	640	
B08		Diều sè sau trên một đoạn	B	平车	12		2400	

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

STYLE NO: G15-372B

DATE: 11/23/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.18 9.18

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	使用配件 及其他
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	40	332.0	720	
C02	袖片切边缝*4	Chém tay*4	C	手工	23	190.9	1252	
C03	袖切开暗线	Cán chấp sống tay	B	平车	45	387.0	640	
C04	开袖叉含翻	Chặt sè tay, gấu tay sửa lộn	B	平车	40	344.0	720	
C05	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	37	318.2	778	
C06	钮门记号*6	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	32	265.6	900	
C07	锁眼*6固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ**4*2	B	专车	76	653.6	379	
C08	开袖叉含翻	Mí sè tay (sau khi bổ khuy)	B	平车	30	258.0	960	
C09	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	41	352.6	702	
C10	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	223.6	1108	
C11	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	111.8	2215	
	领子*2	Cổ*2						
D01	拔领子暗线	Cán cổ	B	平车	12			
D02	领子开股烫	Là rẽ cán cổ	B	手烫	7			
D03	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	246.4	1029	
D04	领子划号	SD cổ	C	手工	17	141.1	1694	
D05	领子切修半边缝份	Sửa, lộn cổ	C	手工	17	141.1	1694	
D06	领子压侧边	Mí sống cổ	B	平车	18	158.4	1600	
D07	拔领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694	
D08	领口切修	Chém miệng cổ	C	手工	21	174.3	1371	
D09	领口划缝	SD chân cổ	C	手工	15	124.5	1920	
D10	上领座	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823	
D11	领座双针明线一边	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516	
D12	领座一边压线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	17	149.6	1694	
D13	领座烫开股*2	Là chân cổ*2	B	手烫	9	79.2	3200	
D14	领座割定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2057	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót + ghim ly	B	平车	24	211.2	1200	
E02	里后中固定折,固定边缝标	Máy ly sườn sau, ghim mắc sườn	B	平车	45	396.0	410	
E03	商标贴商标压明线	Mí mắc nhỏ vào mắc chính *1	B	绣花车	12	105.6	2400	
E04	里后中车商标压线	Máy mắc chính vào giữa sau lót	B	绣花车	28	246.4	1029	
E05	里后叉固定	Chặt sè sau một đoạn	B	平车	16	140.8	1800	
E06	里前切开暗线	Máy ly sườn TT lót	B	平车	38	334.4	758	
E07	里前边暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	54	475.2	533	
E08	里袖切开袖底缝暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B	平车	65	572.0	443	
E09	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400	
E10	烫里布	Là lót áo	B	手烫	36	316.8	800	
总合计					3472	29,226	8.29	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2194			
双针车作业 2 kim	19			
特种车作业 Đặc chủng	0	311		
手烫作业 Là	412			
手工作业 Cđ tay	513	42		
合计工吋(秒) Tổng thời gian	3138	353		
出数(件) (S/CN)	9.18	81.6		
总合计吋(秒) Tổng công	3491		总出数: Tổng	8.25

製表人: 阿草