

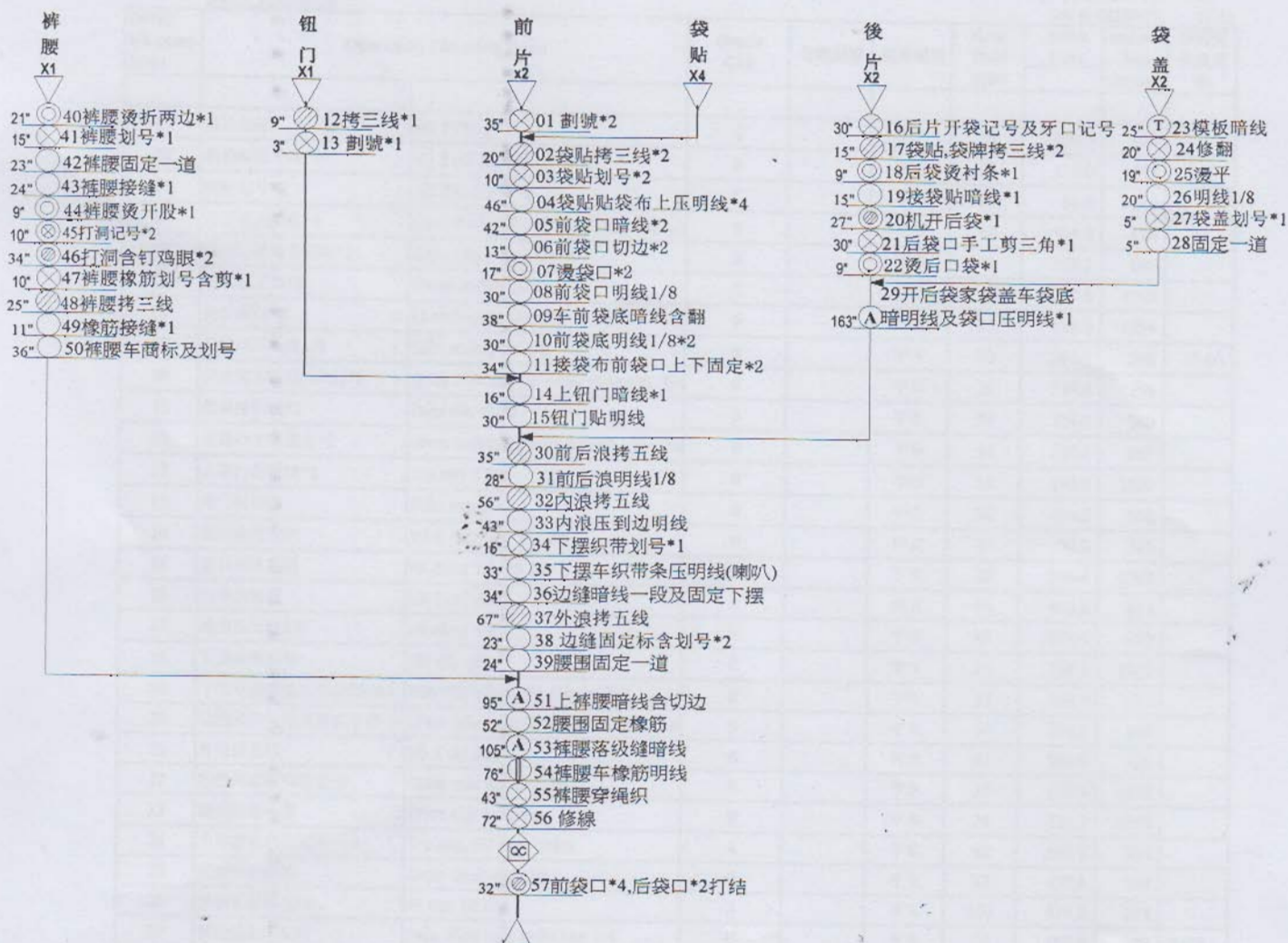
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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-F126AP	款式說明：男裝褲子 订单:50.000 件	制表人：阿草	日期：2015/07/20	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：1680 特車組時間：149 總時間：1829				
生產出數：17.14 特車組出數：298 IE 總出數：15.75				

PPIC 主管：

1827/21



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1134	
双針車作業	0	
特種車作業	227	139
手燙作業	63	
手工作業	256	10
合計工時(秒)	1680	149
出數(件)	17.14	298
總合計工時(秒)	1829	總出數(件) 15.75

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

STYLE NO: G15-F126A

DATE: 2015/07/20

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 17.14

OPNO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其 他
01	前片划号	SD TT*2	C		手工	35	290.5	823	
02	前袋贴拷三线*4	VS 3 chỉ đáp túi trước*4	B		拷克	20	176.0	1440	
03	袋贴划号*2	SD đáp túi TT*2	C		手工	10	83.0	2880	
04	前袋贴接袋布*4	Can lót vào đáp túi*4, ghim xung qu	B		平车	46	404.8	626	
05	前袋口暗线夹袋布*2	Can chập miệng túi*2	B		平车	42	369.6	686	
06	前袋剪牙口*2	Chém miệng túi*2	C		手工	13	107.9	2215	
07	烫前袋口*2	Là miệng túi trước*2	B		手烫	17	149.6	1694	
08	前袋口压明线1/8	Điều miệng túi 1/8	B		平车	30	264.0	960	28.00
09	前袋底车暗线(切边)*2	Quay tròn đáy túi (máy chém)*2, lộn	B		平车	38	334.4	758	
10	前袋底明线*2	Điều đáy túi*2	B		平车	30	264.0	960	
11	前袋口上下固定*2	Ghim miệng túi trên dưới*2, ghim túi	B		平车	34	299.2	847	
12	上钮门贴暗线*1	Tra moi TT*1	B		平车	16	140.8	1800	
13	钮门贴明线	Điều moi JT	B		平车	30	264.0	960	
14	前后浪拷五线	VS 5 chỉ dứng TT, TS	B		拷克	35	308.0	823	
15	前后浪压明线	Mí dứng TT, TS 1/8	B		平车	28	246.4	1029	
16	内浪拷五线	VS 5 chỉ dằng	B		拷克	56	492.8	514	
17	内浪压明线1/8	Mí dằng 1/8	B		平车	43	378.4	670	
18	下摆织带划号	SD dây gấu	C		手工	15	124.5	1920	
19	下摆车织带条压明线(喇叭)	Máy dây gấu quần (khe cuốn)	B		平车	33	290.4	873	
20	边缝暗线一段及固定下摆	Ghim gấu quần 2 điểm, can chập sườ	B		平车	34	299.2	847	
21	外浪拷五线	VS 5 chỉ dọc	B		拷克	67	589.6	430	
22	边缝固定标*2含划号	Ghim móc sườn*2, sd	B		平车	23	202.4	1252	
23	腰围固定一道	Ghim cạp 1 đường	B		平车	24	211.2	1200	
24	上裤腰暗线含划号	Tra cạp, SD máy chém	A		平车	95	883.5	303	
25	腰围固定橡筋	Ghim chun vào cạp	B		平车	52	457.6	554	
26	裤腰落极缝明线	Mí cạp lọt khe	A		平车	105	976.5	274	
27	裤腰橡筋车明线	Điều sống cạp, chân cạp 1/4	B		平车	76	668.8	379	34*2
28	裤腰穿绳织*1	Luồn dây cạp*1	C		手工	43	356.9	670	
29	前后袋口*4,门襟打结*1	Di bộ miệng túi TT*4, di bộ miệng túi	B		专车	32	281.6	900	
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	72	597.6	400	90.00
	鈕門貼*1	Đáp moi*1							
A01	鈕門貼拷三线*1	VS 3 chỉ đáp moi*1	B		拷克	9	79.2	3200	
A02	鈕門划号*1	SD đáp moi*1	C		手工	3	24.9	9600	
	袋蓋*1	Nắp túi sau*2							
B01	模板暗线夹棉布	Can chập nắp túi bìa mẫu	B		专车	25	199.3	1152	
B02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	20	148.4	1440	
B03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	19	151.4	1516	
B04	袋盖明线1/8	Mí nắp túi 1/8	B		平车	23	183.3	1252	
B05	划合口*2	SD miệng nắp túi*1	C		手工	5	37.1	5760	
B06	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	5	37.1	5760	
	后片*2	Thân sau*2							
C01	后片划号*2	SD TS*2, sd vị trí túi*1	C		手工	30	249.0	960	
C02	袋贴拷三线*2	VS 3C đáp túi*1, cơi túi*1	B		拷克	15	132.0	1920	
C03	后袋烫衬*1	Là mex vào vị trí túi*1	B		手烫	9	79.2	3200	
C04	接袋贴暗线*1	Can đáp vào lót túi*1	B		平车	15	132.0	1920	
C05	机开袋夹袋条*1	Bổ túi bằng máy*1, đáp túi	B		专车	27	237.6	1067	
C06	手工剪三角*1及切袋条	Bổ túi bằng tay*1, chém cơi	C		手工	17	141.1	1694	
C07	后袋固定两头*1	Chặn 2 đầu*1	A		平车	23	213.9	1252	

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

STYLE NO: G15-F126A
DATE: 2015/07/20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.14

OPNO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其 他
C08	烫后袋口*1	Là túi sau*1	B		手烫	9	79.2	3200	
C09	上袋盖在袋口上*1	Kê nắp túi*1	B		平车	25	220.0	1152	
C10	后袋口压明线1/16*1	Mí miệng túi 1 bên	A		平车	23	213.9	1252	
C11	袋布记号*1	Sđ lót túi*1	C		手工	9	74.7	3200	
C12	接后袋布暗线*1	Cán lót túi vào thân*1	B		平车	20	175.4	1440	
C13	车后袋底暗线*1(切边)	Quay tròn đáy túi (máy chém)*1	B		平车	21	184.2	1371	
C14	翻后袋底*1	Lộn túi*1	C		手工	6	49.8	4800	
C15	后袋底明线*1 1/4	Điểu đáy túi*1 1/4	B		平车	30	263.1	960	
C16	里后袋口三边明线*1	Mí miệng túi sau 3 bên*1	A		平车	29	269.7	993	
	裤腰*1	Cạp*1							
D01	裤腰烫折边*1	Là gấp bản cạp 2 bên*1	B		专车	21	184.8	1371	
D02	裤腰划号*1	SD cạp*1	C		手工	15	124.5	1920	
D03	裤腰固定一道	Ghim cạp 1 đường	B		平车	23	202.4	1252	
D04	裤腰接缝*1	Cán cạp*1	B		平车	24	211.2	1200	
D05	裤腰烫开股*1	Là rẽ cạp*1	B		手烫	9	79.2	3200	
D06	裤腰打洞记号*2	SD đục lỗ cạp*2	C		手工专车	10	83.0	2880	
D07	裤腰打洞及钉鸡眼*2	Đục lỗ cạp*2, đính khuy mắt gà	B		专车	34	299.2	847	
D08	橡筋划号含剪*1	SD chun, cắt*1	C		手工	10	83.0	2880	
D09	裤腰拷三线	VS 3 chỉ cạp	B		拷克	25	220.0	1152	
D10	橡筋接缝	Cán chun*1	B		平车	11	96.8	2618	
D11	裤腰车商标及尺码标含划号	May mác cạp, sd	B		平车	36	316.8	800	
Total						1829	15,990	15.7	



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá		
平车作业 (Máy thường)	1134				
锁链车作业 (2kím)	0				
特种车作业 (Đặc chủng)	227	139			
手烫作业 (Là)	63				
手工作业 (Làm bằng tay)	256	10			
总计工时(秒)	1680	149		1994.3	156
出数(件) (SLCN)	17.14	298.0		14.44	2151
总计工时(秒)	1829	总出数	15.75		13.39

製表人: 阿草