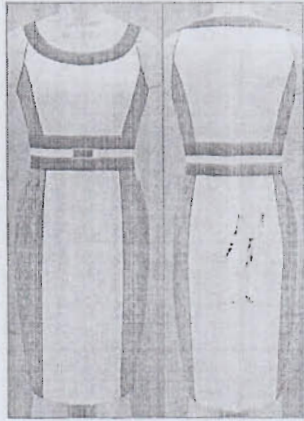


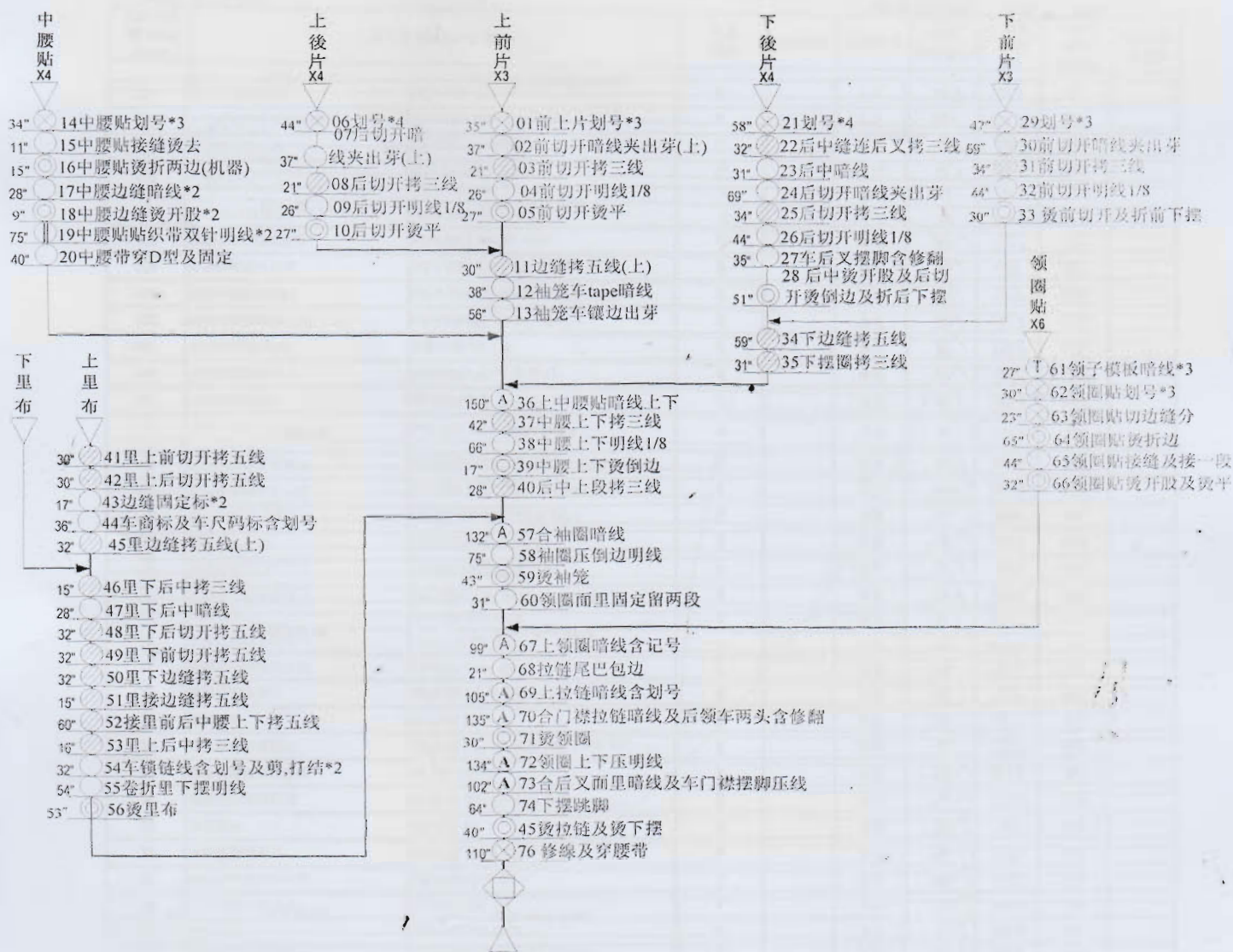
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-002D	款式說明: 女裝洋裝 订单:2674 件	制表人: 阿草	日期: 2015/12/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3437				
特車組時間: 27				
總時間: 3464				
生產出數: 8.38			特車組出數: 1067	
			IE 總出數: 8.31	

PPIC 主管:

12/9



作業時間標準圖表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1954	
雙針車作業	75	
特種車作業	626	27
手縫作業	424	
手工作業	358	6
合計工時(秒)	3437	27
出數(件)	8.38	1067
總合計工時(秒)	3465	總出數(件) 8.3

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

STYLE NO: G16-002D
DATE: 9/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 8.38
VN IE OUTPUT: 8.38

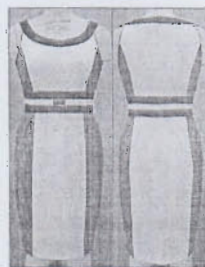
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01	上前片划号*3	SD sườn TT trên*3	C	手工	35	290.5	823	
02	上前切开暗线夹靠边出芽	Cán chấp sườn TT trên + viền	B	平车	37	325.6	778	
03	上前切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT trên	B	拷克	21	184.8	1371	
04	上前切开明线1/8	Điều sườn TT trên 1/8	B	平车	26	228.8	1108	
05	上前切开烫倒边	Là sườn TT trên	B	手烫	27	237.6	1067	
06	上边缝暗线	VS 5 chỉ sườn trên	B	拷克	30	264	960	
07	接前中腰贴暗线	Cán chấp đáp eo TT, TS trên dưới	A	平车	150	1395	192	
08	前后中腰上下拷三线	VS 3 chỉ đáp eo TT, TS	B	拷克	42	369.6	686	
09	前后中腰明线1/8	Điều đáp eo 1/8	B	平车	66	580.8	436	
10	中腰贴烫倒边	Là lật ố eo	B	手烫	17	149.6	1694	
11	后中拷三线(上)	VS 3 chỉ giữa sau trên	B	拷克	28	246.4	1029	
12	袖笼车tape	Máy dây tape vòng nách	B	平车	38	334.4	758	
13	袖笼车出芽暗线	Máy dây viền vòng nách	B	平车	55	492.8	514	
14	合袖笼暗线	Lồng lót vòng nách	A	平车	132	1227.6	218	
15	袖笼压倒边明线	Mí tăng cường vòng nách	B	平车	75	660	384	
16	烫袖笼	Là vòng nách	B	手烫	43	378.4	670	
17	领圈面里固定留两段	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	31	272.8	929	
18	上领圈贴暗线含记号	Tra đáp vòng cổ, sd	A	平车	99	920.7	291	
19	包拉锁头	Bọc phủ đầu khóa	B	平车	21	184.8	1371	
20	上拉锁暗线含划号	Tra khóa TS, SD	A	平车	105	976.5	274	
21	合门襟拉锁暗线含翻	Lồng lót khóa lộn	A	平车	99	920.7	291	
22	领圈压倒边明线	Chặn cổ sau 2 đầu, sửa lộn	B	平车	36	316.8	800	
23	烫领圈	Là vòng cổ	B	手烫	30	264	960	
24	领圈贴压明线1/16	Mí sống đáp vòng cổ 1/16	B	平车	36	316.8	900	
25	叠折领圈压明线1/16	Mí gấp đáp vc	A	平车	98	911.4	294	
26	合后叉暗压明线	Lồng lót sê sau, chặn mí gấu sê sau	A	平车	102	948.6	282	
27	下摆跳脚	Vắt gấu váy	B	平车	64	563.2	450	
28	烫拉烫及下摆	Là khóa TS, là gấu	B	手烫	40	352	720	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	110	913	762	
	领圈贴*6	Đáp vòng cổ*6						
A01	领圈贴车板暗线*3	Cán chấp đáp vòng cổ bìa mẫu	B	平车	27	237.6	1067	
A02	领圈贴划号*3	SD đáp vòng cổ*3	C	手工	30	240	960	
A03	领圈贴切边*3	Chém đáp vòng cổ*3	C	平车	23	190.9	1252	
A04	领圈贴烫折一边*3	Là gấp đáp vòng cổ *3	B	手烫	65	572	483	
A05	领圈贴接缝及车一段	Cán đáp vòng cổ*4, cán bù 2 đoạn	B	平车	44	387.2	655	
A06	领圈贴烫开平及烫平	Là rẽ đáp vòng cổ, là sống đáp vòng cổ	B	手烫	32	281.6	900	
	中腰贴*3	Đáp eo*3						
B01	中腰贴划号*3	Sđ đáp eo*3	C	手工	34	292.2	847	
B02	中腰贴接缝烫去*1	Cán ố eo trắng đi ếp*1	B	平车	11	96.8	2618	
B03	中腰贴切边*1	Chém ố eo	C	平车	15	124.5	1920	
B04	前后中腰接缝*2	Cán sườn ố eo*2	B	平车	28	246.4	1029	
B05	前后中腰烫开股*2	Là rẽ sườn ố eo*2	B	手烫	9	79.2	3200	
B06	贴中腰贴双针明线	Điều dán đường gấn đáp eo 2 kim	B	双针	75	660	384	
B07	中腰穿D型及固定	Lỗn khay đai eo, chặn	B	平车	40	352	720	
	前片*3(下)	Thân trước dưới*3						
C01	下前片划号*1 白色	SD TT dưới*1 trắng	C	手工	17	141.6	1694	
C02	下前侧片划号*2	SD sườn TT dưới*2	C	手工	30	249	960	
C03	下前切开暗线夹出芽暗线	Cán chấp sườn TT+ viền	B	平车	59	607.2	417	
C04	下前切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TT dưới	B	拷克	34	299.2	847	
C05	下前切开明线1/8	Điều sườn TT dưới 1/8	B	平车	44	387.2	655	

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

STYLE NO: G16-002D
DATE: 9/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 8.38
VN IE OUTPUT: 8.38

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
C06	烫前切开及烫折前下摆	Là sườn TT là gấp gấu TT	B	手烫	30	264	960	
	下后片*4	Thân sau dưới*4						
D01	下后片划号*2	SD TS dưới*2 trắng	C	手工	30	249	960	
D02	下后侧片划号*2(配色)	SD sườn TS dưới*2	C	手工	28	232.4	1029	
D03	下后片拷三线	VS 3 chỉ giữa sau, sè sau	B	拷克	32	281.6	900	
D04	后下中暗线含转角	Cán chắp giữa sau, quay góc sè	B	平车	31	272.8	929	
D05	下后切开暗线	Cán chắp sườn TS+ viền	B	平车	69	607.2	417	
D06	下后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS dưới	B	拷克	34	299.2	847	
D07	后切开明线1/8	Điều sườn TS dưới 1/8	B	平车	44	387.2	655	
D08	后叉车控脚含翻及划号	Chặn sè sau, lộn	B	平车	35	308	823	
D09	烫后中,后切开烫开股及烫折后下摆	Là rẽ giữa sau, là sè sau, gấu, là sườn TS, l	B	手烫	51	448.8	505	
D10	下边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn dưới	B	拷克	59	519.2	488	
D11	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu áo	B	拷克	31	272.8	929	
	后片*4	Thân sau trên*4						
E01	上侧片划号*2	SD TS trên*2 trắng	C	手工	23	190.9	1252	
E02	上后片划号*2	SD sườn trên*2	C	手工	21	174.3	1371	
E03	上后切开暗线夹镶边出牙	Cán chắp sườn TS trên + viền	B	平车	37	325.6	778	
E04	后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn TS trên	B	拷克	21	184.8	1371	
E05	后切开明线1/8	Điều sườn TS trên 1/8	B	平车	26	228.8	1108	
E06	上后切开烫侧边	Là sườn TS trên	B	手烫	27	237.6	1067	
	上里布	Lót thân trên						
F01	里上前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT lót trên	B	拷克	30	264	960	
F02	里上后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS lót trên	B	拷克	30	264	960	
F03	边缝固定标*2	Ghim mác sườn lót*2	B	平车	17	149.6	1694	
F04	里边缝拷五线(上)	VS 5 chỉ sườn lót trên	B	拷克	32	281.6	900	
F05	里后平车商标及车尺码标压线	Máy mác chính, mác cỡ	B	平车	36	316.8	800	
	下里布	Lót thân dưới						
G01	里下后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau lót dưới	B	拷克	15	132	1920	
G02	里下后中暗线	Cán chắp giữa sau dưới	B	平车	28	246.4	1029	
G03	里下后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS lót dưới	B	拷克	32	281.6	900	
G04	里下前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT lót dưới	B	拷克	32	281.6	900	
G05	里下边缝拷五线	VS 5 chỉ chắp sườn lót dưới	B	拷克	32	281.6	900	
G06	接边缝中腰拷五线	VS 5 chỉ sườn đắp eo*2	B	拷克	15	132	1920	
G07	接里前后中腰上下拷五线	Cán chắp eo lót trên dưới 5 chỉ	B	拷克	60	528	480	
G08	里上后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau lót trên	B	拷克	16	140.8	1800	
G09	车锁缝线,划号含剪及打结*2	Máy dây gấu, sè, cắt, ghim dây gấu*2	B	平车	32	281.6	900	
G10	卷折里下摆明线	Điều gấp gấu lót, đặt dây giăng gấu*2	B	平车	54	475.2	533	
G11	烫里布	Là lót	B	手烫	53	466.4	543	
	TOTAL				3464	30678	8.31	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên may	
平車作業 Máy thường	1954		
双针车作业 2 kim	75		
封裡车作业 Độc chủng	626	27	
手烫作业 Là	424		
手工作业 Cố tay	358	0	
合縫工(秒) Tổng thời gian	3437	27	
出数(件)(SLC) N	8.38	1,067	
总合工(秒) Tổng công thời gian	3464	27	8.31