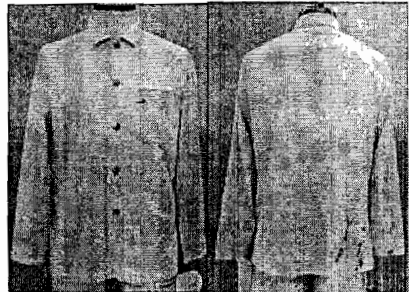


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-021J	款式說明: 男裝夾克 订单:1880 件	制表人: 阿草	日期: 2015/12/25	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 3674	特車組時間: 368	總時間: 4042		
生產出數: 7.84	特車組出數: 78.3	IE 總出數: 7.13		

PPIC 主管:

Handwritten signature



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2458	
双针車作業	366	
特種車作業	51	284
手縫作業	334	
手工作業	465	84
合計工時(秒)	3674	368
出數(件)	7.84	78.3
總合計工時(秒)	4042	總出數(件) 7.13



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

STYLE NO: **G16-0211**

DATE: **24/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.84** **7.84**

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	门襟车模板暗线	Can chập nẹp bìa mẫu	B	专车	76	668.8	379
02	门襟切半边缝合修翻	Chém nẹp TT, sửa lộn	C	平车	38	315.4	758
03	烫门襟连下摆	Là êm nẹp TT, là gấp gấu	B	手烫	42	369.6	686
04	前门襟划号及开胸袋记号*1	Sđ nẹp TT*2, vị trí túi ngực*1	C	手工	30	249.0	960
05	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	B	平车	25	220.0	1152
06	前切开暗线第一次	Can chập sườn TT*2 lần 1	B	平车	52	457.6	554
07	前切开暗线第二次	Can chập sườn TT lần 2	B	平车	48	422.4	600
08	前切开双针明线	Điều sườn TT 2 kim *2	B	平车	42	369.6	686
09	开前袋记号*2	Sđ vị trí túi sườn TT*2	C	手工	24	199.2	1200
10	袋贴接袋布压明线*2	Mí đắp vào lót túi*2	B	平车	30	264.0	960
11	前袋,胸袋烫衬条*3	Là méch miệng túi*3	B	手烫	21	184.8	1371
12	胸袋唇压明线夹绳织	Mí miệng cơ túi ngực, đặt dây*1	B	平车	17	149.6	1694
13	胸袋唇拷三线*1	VS 3 chỉ cơ túi ngực*1	B	拷克	6	52.8	4800
14	机开胸袋,前袋及袋唇夹袋布*3	Bổ túi bằng máy, đặt cơ, lót túi*3	B	专车	63	554.4	457
15	胸袋手工剪三角*2	Bổ túi ngực bằng tay*1	C	手工	13	107.9	2215
16	胸袋固定两头*1	Chặn túi ngực 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
17	烫胸口袋*1	Là miệng túi ngực*1	B	手烫	11	96.8	2618
18	胸袋口一边压明线*1	Mí miệng túi ngực 1 bên*1	B	平车	12	105.6	2400
19	胸袋底袋布周边烫折*1	Là gấp lót túi ngực xq*1	B	手烫	27	237.6	1067
20	胸袋口三边压明线夹袋布*1	Kê lót túi ngực, mí miệng túi 3 bên*1	A	平车	35	325.5	823
21	胸袋底周边压明线*1	Mí lót túi ngực xq đáy túi*1	A	平车	76	706.8	379
22	前袋手工剪三角*2	Bổ túi TT bằng tay*2	C	手工	30	249.0	960
23	前袋固定两头*2	Chặn túi TT 2 đầu*2	A	平车	45	418.5	640
24	烫前平袋口*2	Là miệng túi TT*2, là gấp gấu TT	B	手工	48	422.4	600
25	接前袋布,袋口一边压明线	Can lót túi, mí miệng túi 1 bên TT	B	平车	47	413.6	613
26	车前袋底暗线含翻*2	Quay tròn đáy túi, lộn*2 TT	B	平车	56	492.8	514
27	前袋底明线1/4*2	Điều đáy túi TT 1/4	B	平车	60	528.0	480
28	前袋口三边压明线及袋底明线一道*2	Mí miệng túi 3 bên, điều đáy túi 1 đầu	B	平车	66	580.8	436
29	肩边缝暗线第一次	Can chập sườn vai lần 1	B	平车	95	836.0	303
30	肩边缝暗线第二次	Can chập sườn vai lần 2	B	平车	86	756.8	335
31	边缝固定标*1	Ghim móc sườn *1	B	平车	23	202.4	1252
32	肩边缝双针明线	Điều sườn vai 2 kim	B	双针	75	660.0	384
33	肩边缝烫平及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B	手烫	37	325.6	778
34	上领暗线含划号及挂面接里领暗线	Tra cổ, sđ, can đắp nẹp vào đắp cổ	A	平车	110	1,023.0	262
35	领圈卷折压明线及固定挂以耳	Mí gấp vòng cổ, ghim dây treo cổ	A	平车	78	725.4	369
36	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
37	袖笼切毛边	Chém vòng nách	C	平车	39	323.7	738
38	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B	喇叭	68	598.4	424
39	袖笼固定滚边	Chặn dây viền vòng nách	B	平车	42	369.6	686
40	袖笼上段明线含划号*2	Điều vòng nách 1 đoạn trên, sđ	B	平车	76	668.8	379
41	门襟连领双针明线	Điều sống cổ, nẹp 2 kim	A	双针	117	1,088.1	246
42	卷折下摆明线	Điều gấp gấu TT, TS	A	平车	64	595.2	450
43	门襟锁眼*5卡幅*2记号	SD bố khuy nẹp TT*5, tay*2	C	手工专车	51	423.3	565
44	门襟开锁眼*5卡幅*2	Bổ khuy nẹp TT*5, tay*2	B	专车	63	554.4	457
45	前胸袋打结*6	Di bộ miệng túi TT*6	B	专车	33	290.4	873
46	门襟*5卡幅*2钉位记号	SD vị trí cúc nẹp TT*5, cúc tay*2	C	手工专车	33	273.9	873
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	前袋牌*2	Cơ túi*2					
A01	前袋牌车出芽夹绳织暗线*2	May dây viền miệng cơ túi*2	B	喇叭	22	193.6	1309

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

STYLE N: **G16-0211**

DATE: **24/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.84** **7.84**

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
A02	接袋牌口暗线*2	Can chập miệng coi túi*2	B	平车	24	211.2	1200
A03	烫平袋牌*2	Là coi túi*2	B	手烫	15	132.0	1920
A04	袋牌双针明线*2*2	Điều miệng coi túi 2 kim 2 đường*2	B	双针	32	281.6	900
A05	袋牌拷三线*2	VS 3 chỉ coi túi *2	B	拷克	9	79.2	3200
	挂面*2	Đắp nẹp*2					
B01	挂面拷三线*2	Vs 3 chỉ đắp nẹp*2	B	拷克	36	316.8	800
B02	卷折挂面明线1/4	Điều gấp đắp nẹp 1/4*2	B	平车	42	369.6	686
B03	挂面开袋记号*1	SD vị trí túi đắp nẹp*1	C	手工	15	124.5	1920
B04	挂面袋布划号*2	Sd lot túi đắp nẹp*2	C	手工	20	166.0	1440
B05	袋贴接袋布压明线*2	Mí đắp túi vào lót túi đắp nẹp*2	B	平车	26	228.8	1108
B06	挂面袋布车商标压线*1	Mí dán mác vào lót túi*1	B	平车	19	167.2	1516
B07	机开挂面袋夹袋牌,袋布	Bổ túi đắp nẹp bằng máy*1, đặt coi, đ	B	专车	21	184.8	1371
B08	手工开挂面袋*1	Bổ túi đắp nẹp bằng tay*1	C	手工	13	107.9	2215
B09	挂面袋固定两头*1	Chặn túi đắp nẹp 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
B10	烫挂面袋口*1	Là miệng túi đắp nẹp*1	B	手烫	11	96.8	2618
B11	挂面袋口一边压明线*1接袋布,车袋底	Mí miệng túi đắp nẹp 1 bên*1, Can, lót	B	平车	49	431.2	588
B12	翻袋*1	Lộn đáy túi đắp nẹp*1	C	手工	11	91.3	2618
B13	挂面袋底车明线1/4*1	Điều đáy túi đắp nẹp 1/4*1	B	平车	31	272.8	929
	后片*2+2	Thân sau*2+2					
C01	后片划号*3	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823
C02	后披肩划号*2	SD cầu vai*2	C	手工	20	166.0	1440
C03	后中暗线第一次	Can chập giữa sau lần 1	B	平车	31	272.8	929
C04	后中暗线第二次	Can chập giữa sau lần 2	B	平车	29	255.2	993
C05	后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B	双针	27	237.6	1067
C06	接后肩缝暗线第一次	Can chập cầu vai TS lần 1	B	平车	34	299.2	847
C07	后肩缝暗线第二次	Can chập cầu vai TS lần 2	B	平车	32	281.6	900
C08	后披肩双针明线	Điều cầu vai TS 2 kim	B	双针	30	264.0	960
C09	烫后肩缝及烫后披肩	Là giữa sau, là cầu vai TS, là gấp gấu	B	手烫	47	413.6	613
	袖子*2	Tay*4					
D01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	43	356.9	670
D02	袖切开暗线第一次	Can chập sống tay lần 1	B	平车	48	422.4	600
D03	袖切开暗线第二次	Can chập sống tay lần 2	B	平车	43	378.4	670
D04	袖切开双针明线1/4	Điều sống tay 2 kim 1/4	B	双针	39	343.2	738
D05	烫袖切开及烫折袖叉	Là sống tay, là gấp sè tay	B	手烫	37	325.6	778
D06	袖底暗线第一次	Can chập tròn tay lần 1	B	平车	41	360.8	702
D07	袖底暗线第二次	Can chập tròn tay lần 2	B	平车	39	343.2	738
D08	袖底烫倒边	Là lật tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
D09	袖叉上段车暗线含翻及明线一段	Chặn sè tay trên, sửa lộn, điều 1 đoạn	B	平车	34	299.2	847
D10	袖口贴接缝(烫去之前)	Can đắp gấu tay đi ép	B	平车	11	96.8	2618
D11	袖口贴烫折领边(机器)	Là gấp đắp gấu tay 2 bên	B	手烫	9	79.2	3200
D12	袖口贴暗线及车袖叉摆脚暗线含翻	Tra đắp gấu tay, chặn gấu sè tay, sửa	A	平车	150	1,395.0	192
D13	袖叉一边折压明线1/16	Mí sè tay 1 bên 1/16	B	平车	23	202.4	1252
D14	卷折袖口贴压明线及袖口压线1/16	Mí gấp gấu tay, mí cửa tay 1/16	B	平车	127	1,117.6	227
D15	袖叉双针明线	Điều sè tay 2 kim	B	双针	25	220.0	1152
D16	袖叉明线一道	Chặn điều sè tay	B	平车	42	369.6	686
D17	车缩山	Máy chun tay	B	平车	13	114.4	2215

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

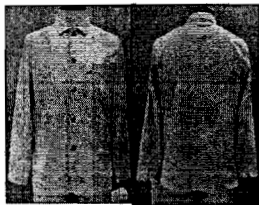
STYLE NO: **G16-0211**

DATE: **24/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.84** **7.84**

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
	領子*3	Cổ*2, chân cổ*2					
E01	領子模板暗線	Can chắp sống cổ bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029
E02	領片划号*3	SD cổ*2	C	手工	23	190.9	1252
E03	切半边缝分含翻	Chém sửa sống cổ	C	手工	20	166.0	1440
E04	領子烫平	Là sống cổ	B	手烫	31	272.8	929
E05	領口切毛边	Chém mo miệng cổ	C	平车	7	58.1	4114
E06	領座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
E07	領座烫折一边*1	Là gấp chân cổ 1 bên	B	手烫	9	79.2	3200
E08	上領座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	35	325.5	823
E09	領座开股烫*2	Là rẽ chân cổ*2	B	手烫	11	96.5	2618
E10	領座明线1/8	Mí chân cổ 1 kim	B	平车	19	166.6	1516
E11	領座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	21	184.2	1371
E12	領座固定一段及切領口	Ghim miệng chân cổ, chém miệng cổ	B	平车	14	122.8	2057
E13	領口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	87.7	2880
	TOTAL				4042	35,706	7.13



作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2458		
双针平车 2 kim	366		
特種车作 業	51	284	
手烫作业 Là	334		
手工作业 Cổ tay	465	84	
合計工時 (秒) Tổng thời	3674	368	
出数(件)(S LCN)	7.84	78.3	
合計工時 (秒) Tổng công	4042	7.13	

3.6

製衣人: 阿草