

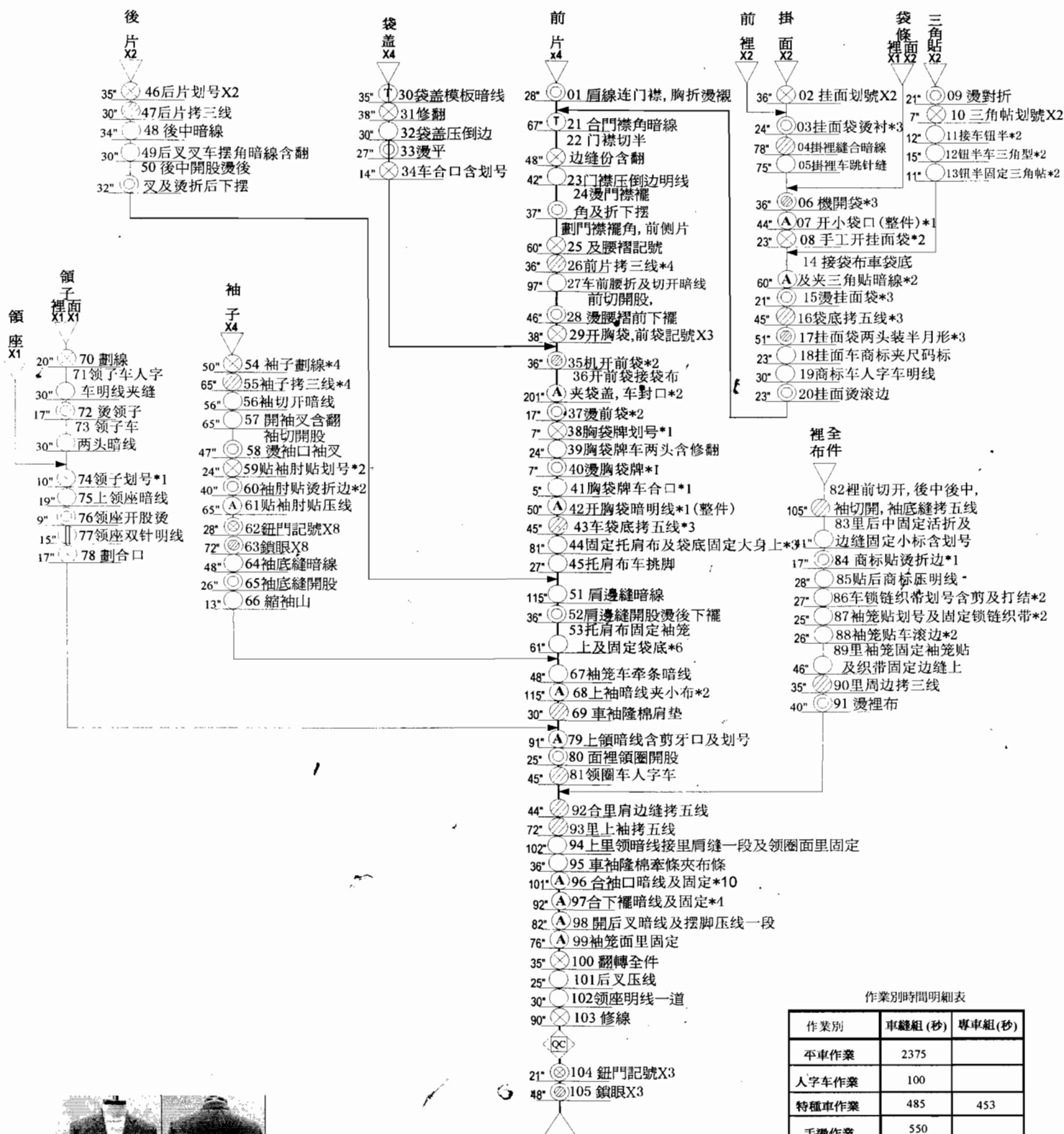
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-036B	款式說明：男裝上衣 订单:7075 件	制表人：阿草	日期：2016/01/11	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：4034	特車組時間：552	總時間：4586		
生產出數：7.14	特車組出數：52.2	IE 總出數：6.28		

PPIC 主管：





作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2375	
人字車作業	100	
特種車作業	485	453
手燙作業	550	
手工作業	524	99
合計工時 (秒)	4034	552
出數 (件)	7.14	52.2
總合計工時 (秒)	4586	總出數 (件) 6.28



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

STYLE NO **G16-036B**

DATE: **11/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.14 7.14**

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	肩縫, 門襟燙衬条	Là mềch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B	拷克	36	315.7	800
05	车前腰褶*2	May ly eo*2	B	平车	42	368.3	686
06	合门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	48	396.5	600
08	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường 1/16	B	平车	42	368.3	686
09	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	37	324.5	778
10	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
11	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là eo, sườn TT, là mềch đầu ly, mềch	B	手燙	56	491.1	514
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
13	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
14	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
15	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
16	胸袋条烫折	Là gắp coi túi ngực *1	B	手燙	7	61.4	4114
17	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
18	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	40	372.0	720
19	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
20	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
21	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
22	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
23	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
24	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	75	697.5	384
25	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
26	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
27	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*6	B	平车	25	219.3	1152
28	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
29	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	平车	115	###	250
30	固定托肩布	Vật gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
31	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	36	315.7	800
32	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
33	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
34	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	###	250
35	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
36	上领暗线及划号	Tra cổ, sđ	A	平车	91	846.3	316
37	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
38	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy cán sai)	A	人字车	45	418.5	640
39	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
40	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	72	669.6	400
41	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
42	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	587.6	430
43	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	36	315.7	800
44	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285
45	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	92	855.6	313
46	合边叉暗线及后叉挑脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau 1 đoạn	A	平车	82	762.6	351
47	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	76	706.8	379
48	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
49	后叉压明线	Mí sê sau	B	平车	25	219.3	1152
50	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	30	263.1	960
51	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
52	锁眼*3, 锁眼打结	Đánh khuy*3, di bọ*3	B	专车	48	421.0	600
53	袖笼贴固定里边缝上*2	Khâu giằng vào sườn lót*2	B	手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320

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

STYLE NO **G16-036B**

DATE: **11/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.14** **7.14**

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
	袋蓋*4						
	Nắp túi*4						
A01	袋蓋模板暗線*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823
A02	修翻袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	38	313.9	758
A03	压到边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B	平车	30	263.1	960
A04	烫袋蓋*2	Là nắp túi*2	B	手烫	27	236.8	1067
A05	袋蓋划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114
A06	袋蓋切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
B01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp	C	手工	36	297.4	800
B02	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手烫	21	184.2	1371
B03	三角贴划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
B04	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
B05	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920
B06	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618
B07	挂面烫袋衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*3	B	手烫	24	210.5	1200
B08	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
B09	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平车	40	372.0	720
B10	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2, cơri túi*2	B	专车	36	315.7	800
B11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
B12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758
B13	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371
B14	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	Can lót túi, ghim đáp tam giác*2, ghim	A	平车	60	558.0	480
B15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7	640
B16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
B17	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B	平车	23	201.7	1252
B18	挂面贴商标人字缝明线	Điều mác đáp nẹp (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152
B19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
B20	挂面接里布	Can đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1	369
B21	挂里跳脚针缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
B22	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp	B	手烫	23	201.7	1252
B23	袋底固定边缝上*2	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*2	B	平车	8	70.4	3600
	后片*2						
	Thân sau*2						
C01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	263.1	960
C03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	34	299.2	847
C04	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	30	264.0	960
C05	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS.	B	手烫	32	281.6	900
	袖子*4						
	Tay*4						
D01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
D02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	65	572.0	443
D03	袖切开暗线	Can chắp sườn tay + chặn sê	B	平车	56	492.8	514
D04	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
D05	开内袖叉含翻及固定一段	May sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn	B	平车	35	308.0	823
D06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	47	413.6	613

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

STYLE NO **G16-036B**

DATE: **11/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.14** **7.14**

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
D07	袖肘贴烫折边*2	Là gấp đắp khủy tay*2	B		手烫	40	352.0	720
D08	贴袖肘贴划号*2	SD dán đắp khủy tay*2	C		手工	24	199.2	1200
D09	贴袖口贴压明线*2	Mí dán đắp khủy tay*2	A		平车	65	604.5	443
D10	钮门记号*8	SD bổ khuy tay*4*2	C		手工专车	28	232.4	1029
D11	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B		专车	72	633.6	400
D12	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	48	422.4	600
D13	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
D14	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2						
E01	领子划线	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
E02	车人字车明线	Điều sống cổ zic zắc	B		人字车	30	264.0	960
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
E04	车两头含修翻	Chặt cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E06	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A		平车	19	176.7	1516
E07	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B		平车	15	132.0	1920
E08	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	79.2	3200
E09	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	里布	Lót						
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F02	后商标烫折边*1	Là gấp đắp mác TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
F03	贴后商标压明线	Mí dán đắp mác TS	B		平车	28	246.4	1029
F04	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lót, ghim	B		平车	41	360.8	702
F05	车锁链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B		平车	27	237.6	1067
F06	袖笼贴划号*2	SD đắp vòng nách*2	B		手工	10	88.0	2880
F07	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B		平车	15	132.0	1920
F08	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đắp nách	B		喇叭	26	228.8	1108
F09	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B		平车	14	123.2	2057
F10	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
F11	袖笼贴固定*2	Ghim đắp nách, sd*2 vào thân	B		平车	26	228.8	1108
F12	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*	B		拷克	46	404.8	626
F13	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phân tay, thân	B		拷克	35	308.0	823
F14	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720
	TOTAL					4586	###	6.28



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2375		
人字车 Máy ziczac	100		
锁链车作业 Đặc chủng	485	453	
手烫作业 Là	550		
手工作业 Cổ tay	524	99	
合记工时(秒)	4034	552	
出数(件)(S LCN)	7.14	52.2	
总合计时(秒)	4586	总出数: Tổng	6.28

製表人: 阿草