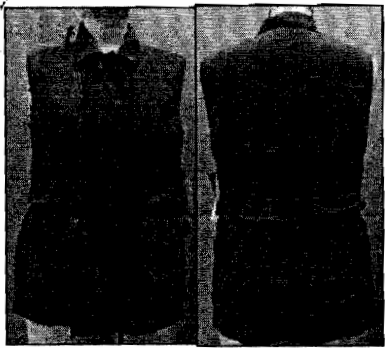


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-040V	款式說明：女装夹克 订单:17.208 件	制表人：阿草	日期：2016/01/19	文件編號：		
參考雷同款：			照片 			
					生產車縫時間：3957 特車組時間：426 總時間：4383	
					生產出數：7.28 特車組出數：68 IE 總出數：6.57	

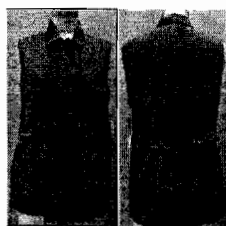
PPIC 主管：



客戶：GAP

G16-040V 縫製流程圖

2016-01-19
阿草



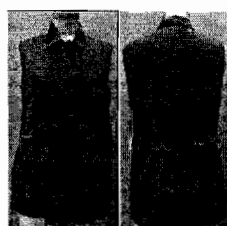
作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2719	
雙針車作業	185	
特種車作業	25	313
手縫作業	525	
手工作業	503	113
合計工時(秒)	3957	426
出數(件)	7.28	68
總合計工時(秒)	4383	總出數(件) 6.57

客戶：GAP

G16-040V 縫製流程圖

2016-01-19
阿草



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2719	
雙針車作業	185	
特種車作業	25	313
手縫作業	525	
手工作業	503	113
合計工時(秒)	3957	426
出數(件)	7.28	68
總合計工時(秒)	4383	總出數(件) 6.57

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

STYLE NO **G16-040V**
DATE: **19/01/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.28 7.28**

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	前上片划号*2	SD TT trên*2	C		手工	25	207.5	1152	
02	前上片装饰双针明线*2	Điều TT trên 2 kim*2 trang trí	B		双针	75	660.0	384	
03	前上片烫折中腰*2	Là gấp eo TT trên*2	B		手烫	32	281.6	900	
04	贴前拔肩暗线*2上	Dán đắp ngực TT trên*2	A		平车	56	520.8	514	
05	肩边缝暗线含翻(上)	Can chấp sườn vai trên+ lộn	B		平车	56	492.8	514	
06	里边缝明线3/8(上)	Điều sườn trên bên trong 3/8	B		平车	34	299.2	847	
07	肩缝明线1/4	Điều vai 1/4	B		平车	28	246.4	1029	
08	前后中腰固定一道	Ghim eo TT+TS trên 1 đường	B		平车	31	272.8	929	
09	前下片划号*2	SD TT dưới*2	C		手工	25	207.5	1152	
10	前下片烫折下摆*2	Là gấp gấu TT*2	B		手烫	32	281.6	900	
11	贴前袋压明线*2	Mí dán túi TT*2	A		平车	120	1,116.0	240	
12	贴前袋盖暗线*2	Dán nắp túi TT*2	B		手工	36	316.8	800	
13	前袋盖明线1/4*2	Điều nắp túi TT*2	B		平车	30	264.0	960	
14	下边缝暗线	Can chấp sườn thân dưới	B		平车	42	369.6	686	
15	下边缝包缝明线3/8	Điều bên trong sườn dưới 3/8	B		平车	39	343.2	738	
16	中腰贴接缝去烫	Can ốp eo đi ép	B		平车	11	96.8	2618	
17	中腰贴烫折两边*1	Là gấp ốp eo 2 bên (đi ép)	B		专车	13	114.4	2215	
18	中腰贴钉鸡眼记号*2	SD vị trí khuy mắt gà eo*2	B		手工专车	38	334.4	758	
19	中腰贴打洞及钉鸡眼*2	Đục lỗ, đính khuy mắt gà*2	C		专车	24	199.2	1200	
20	前后中腰贴中腰贴压明线	Mí dán ốp eo TT, TS	A		平车	120	1,116.0	240	
21	接前后中腰暗线	Can chấp eo TT, TS	A		平车	67	623.1	430	
22	前后中腰包缝明线3/8	Điều eo TT, TS bên trong 3/8	B		平车	55	484.0	524	
23	前后中腰烫平	Là êm eo TT, TS	B		手烫	30	264.0	960	
24	前后中腰明线一道	Điều trang trí eo TT, TS	A		平车	65	604.5	443	
25	右门襟挂面贴暗线	Can chấp nẹp lót bên phải	B		平车	30	264.0	960	
26	右门襟烫平	Là êm nẹp phải lần 1	B		手烫	19	167.2	1516	
27	右门襟双针明线留两段	Điều nẹp phải TT 2 kim bỏ lại 2 đầu	B		双针	21	184.8	1371	
28	合门襟连摆脚暗线	Can chấp nẹp TT+ chặn gấu	B		平车	75	660.0	384	
29	门襟切半边缝	Chém sửa lộn nẹp	B		平车	48	422.4	600	
30	烫门襟连下摆	Là êm nẹp TT, là gấu	B		手烫	37	325.6	778	
31	卷折下摆明线	Điều gấp gấu áo	A		平车	105	976.5	274	
32	上门襟拉链夹缝双针明线	Kê điều khóa nẹp 2 kim	A		平车	99	920.7	291	
33	挂以耳划号含剪	SD dây treo, cắt	C		手工	7	58.1	4114	
34	上领暗线挂以耳划号	Tra cổ,ghim dây treo, sd	A		平车	97	902.1	297	
35	烫领圈开股	Là vòng cổ	B		手烫	25	220.0	1152	
36	卷折领圈亚明鑫	Mí gấp vòng cổ	B		平车	87	765.6	331	
37	袖笼切边含固定	Ghim chém vòng nách	B		平车	42	369.6	686	
38	袖笼车滚边	Máy dây viền vòng nách	B		平车	67	589.6	430	
39	袖笼滚边接缝含车补一段	Can chặn dây viền vòng nách	B		平车	52	457.6	554	
40	烫袖笼贴	Là lật đắp vòng nách	B		手烫	30	264.0	960	
41	袖笼明线1/4	Điều vòng nách 1/4	A		平车	103	957.9	280	
42	门襟双针明线	Điều nẹp khóa 2 kim	B		双针	68	598.4	424	
43	领子明线1/4	Điều sống cổ 1/4	B		平车	35	308.0	823	
44	腰绳织划号含剪*1	Sd dây eo, cắt	C		手工	15	124.5	1920	
45	中腰穿绳织	Luồn dây eo	C		手工	36	298.8	800	
46	袋盖, 前袋口打结1/4*12	Di bọ nắp túi*4, túi*8 1/4	B		专车	51	447.3	565	
47	前门襟打结1/4*4	Di bọ nẹp TT*4 1/4	B		专车	21	184.2	1371	
48	门襟钉位*5,袋口*2,前后拔肩*3钉位记号	SD vị trí đính cúc nẹp*5, cúc túi TT*2, cúc ng	C		手工专车	41	338.7	702	
XZ	修缝	Cắt chỉ	C		手工	120	996.0	240	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G16-040V

DATE: 19/01/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.28 7.28

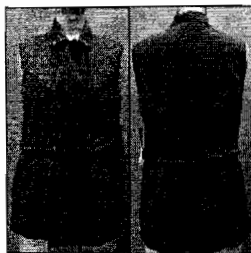
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	袋蓋*4*2							
	Nắp túi*4*2							
A01	鎖眼貼燙折邊*2	B		手燙	11	96.8	2618	
A02	鎖眼貼開鎖眼記號*2	C		手工專車	6	49.8	4800	
A03	鎖眼貼開鎖眼含打結*2	B		專車	20	176.0	1440	
A04	里袋蓋,鎖眼貼布划號*3*2	C		手工	30	249.0	960	
A05	里袋蓋接縫*2*2	B		平車	36	316.8	800	
A06	里袋蓋燙到邊*2*2	B		手燙	14	123.2	2057	
A07	接縫里袋蓋壓明線1/16*4	B		平車	32	281.6	900	
A08	袋蓋車模板暗線	B		專車	45	396.0	640	
A09	袋蓋切邊縫	C		平車	42	348.6	686	
A10	袋蓋燙平	B		手燙	38	334.4	758	
A11	袋蓋明線1/4	B		平車	48	422.4	600	
A12	袋蓋划合口*2	C		手工	8	66.4	3600	
A13	袋蓋固定一道*2	C		平車	8	66.4	3600	
	前袋口*3*2							
	Túi TT*3*2							
B01	前袋貼划號*6	C		手工	42	348.6	686	
B02	前袋車緊折暗線*2*2	B		平車	50	440.0	576	
B03	緊折燙開及燙折活折及燙折袋口*2	B		手燙	62	545.6	465	
B04	卷折袋口壓明線*2	B		平車	32	281.6	900	
B05	斜袋貼燙折邊*2	B		手燙	28	246.4	1029	
B06	前袋面里暗線夾斜袋貼暗線*2	B		平車	56	492.8	514	
B07	前口袋3邊拷三線*2	B		拷克	25	220.0	1152	
B08	袋布燙折*2	B		手燙	28	246.4	1029	
B09	前口袋三邊壓明線1/16*2	B		平車	41	360.8	702	
	前披肩*2*2							
	Đáp ngực TT*2*2							
C01	前披肩模板暗線	B		專車	38	334.4	758	
C02	前披肩切邊	C		手工	36	298.8	800	
C03	前披肩壓倒邊	B		平車	50	440.0	576	
C04	前披肩划號	C		平車	20	166.0	1440	
C05	前披肩開鎖眼記號*2	C		手工專車	18	149.4	1600	
C06	前披肩開鎖眼含打結*2	B		專車	31	272.8	929	
	后披肩*2							
	Đáp ngực TS*2							
D01	后披肩車模板暗線	B		專車	25	220.0	1152	
D02	后披肩切半邊縫	C		切邊	17	141.1	1694	
D03	燙平后披肩	B		手燙	23	202.4	1252	
D04	后披肩明線1/4	B		平車	28	246.4	1029	
D05	后披肩划號*1	C		手工	15	124.5	1920	
D06	后披肩開鎖眼記號*1	C		手工專車	10	83.0	2880	
D07	后披肩開鎖眼含打結*1	B		專車	15	132.0	1920	
	上后片*1							
	Thân sau trên*1							
E01	上后片燙折邊*1	B		手燙	23	202.4	1252	
E02	后片貼后披肩固定*1	B		平車	48	422.4	600	
E03	商標貼燙折邊*1	B		手燙	27	237.6	1067	
E04	商標貼商標壓明線*1	B		平車	30	264.0	960	
E05	后片貼商標壓明線*1	B		平車	32	281.6	900	

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

STYLE NO. **G16-040V**
DATE: **19/01/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.28** **7.28**

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
	下后片*2							
	Thân sau dưới*2							
F01	下后片划号*2	Sđ thân sau dưới*2	C	手工	30	249.0	960	
F02	下后中暗线*1	Cán chấp giữa sau dưới*1	B	平车	28	246.4	1029	
F03	下后中车滚边*1	Cuốn viền giữa sau dưới*1	B	喇叭	27	237.6	1067	
F04	下后中明线1/4	Điều giữa sau dưới 1/4	B	平车	24	211.2	1200	
F05	烫下后中及烫折后下摆	Là giữa sau, là gấp gấu TS	B	手烫	36	316.8	800	
	领子*2, 领座*2							
	Cổ*2, chân cổ*2							
G01	领片人字车记号*2	SD bán cổ	C	手工	35	290.5	823	
G02	领片人字车*1	Điều cổ zigzag	B	平车	42	369.6	686	
G03	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B	专车	30	264.0	960	
G04	领子切半边缝含翻	Chém sửa sống cổ	B	手工	23	202.4	1252	
G05	烫平领子	Là sống cổ	B	手烫	19	167.2	1516	
G06	领口切毛边	Chém miệng cổ	B	平车	10	88.0	2880	
G07	领座装饰明线3道	Điều chân cổ trang trí*1	B	平车	21	184.8	1371	
G08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	
G09	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800	
G10	领座一边明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	19	167.2	1516	
G11	领座一边双针明线1/8	Điều chân cổ 2 kim 1/8	B	双针	21	184.8	1371	
G12	领座烫开股*2	Là rẽ chân cổ	B	手烫	11	96.8	2618	
G13	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	17	149.6	1694	
G14	领口划号*1	Sđ miệng cổ	C	手工	13	107.9	2215	
	挂面*4							
	Đáp nẹp*4							
H01	挂面拷三线*2	VS 3 chỉ đáp nẹp*2	B	拷克	30	264.0	960	
H02	挂面卷折压明线1/4*2	Điều gấp đáp nẹp 1/4*2	B	平车	36	316.8	800	
H03	小挂面烫折一边*1	Là gấp đáp nẹp con*1	B	手烫	27	237.6	1067	
H04	内挂面车模板暗线*1	Cán chấp đáp nẹp bìa mẫu*1	B	专车	25	220.0	1152	
H05	内挂面切半边缝含翻	Chém sửa lộn đáp nẹp*1	C	切边	24	199.2	1200	
H06	烫平内挂面*1	Là êm đáp nẹp*1	B	手烫	23	202.4	1252	
H07	内挂面双针明线*1	Điều đáp nẹp lót phải 2 kim	B	双针	21	184.8	1371	
H08	内挂面开锁眼记号*5	Sđ bố khuy đáp nẹp lót*5	C	手工专车	19	157.7	1516	
H09	内挂面开锁眼含打结*5	Bố khuy đáp nẹp lót*5, di bộ*5	B	专车	48	422.4	600	
H10	内挂面划合口*1	SD miệng đáp nẹp lót*1	C	手工	13	107.9	2215	
H11	内挂面固定拉链夹小挂面*1	Tra khóa vào đáp nẹp phải, đáp nẹp con	A	平车	52	483.6	554	
	TOTAL				4383	38,677	6.57	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn	
平车作业 Máy thường	2719		
双针作业 2 kim	185		
特种车作业 Đặc chủng	25	313	
手烫作业 Là	525		
手工作业 Cđ tay	503	113	
合记工时(秒) Tổng thời gian	3957	426	
出数(件)(SL CN)	7.28	68	
总合计时(秒) Tổng công thời gian	4383	总出数: Tổng LSCN	6.57

製表人: THAO