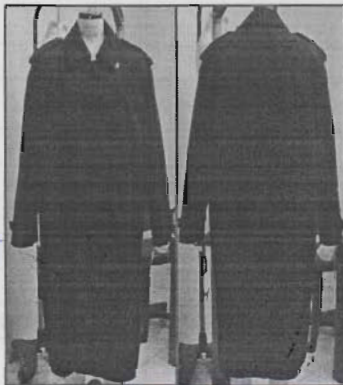


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

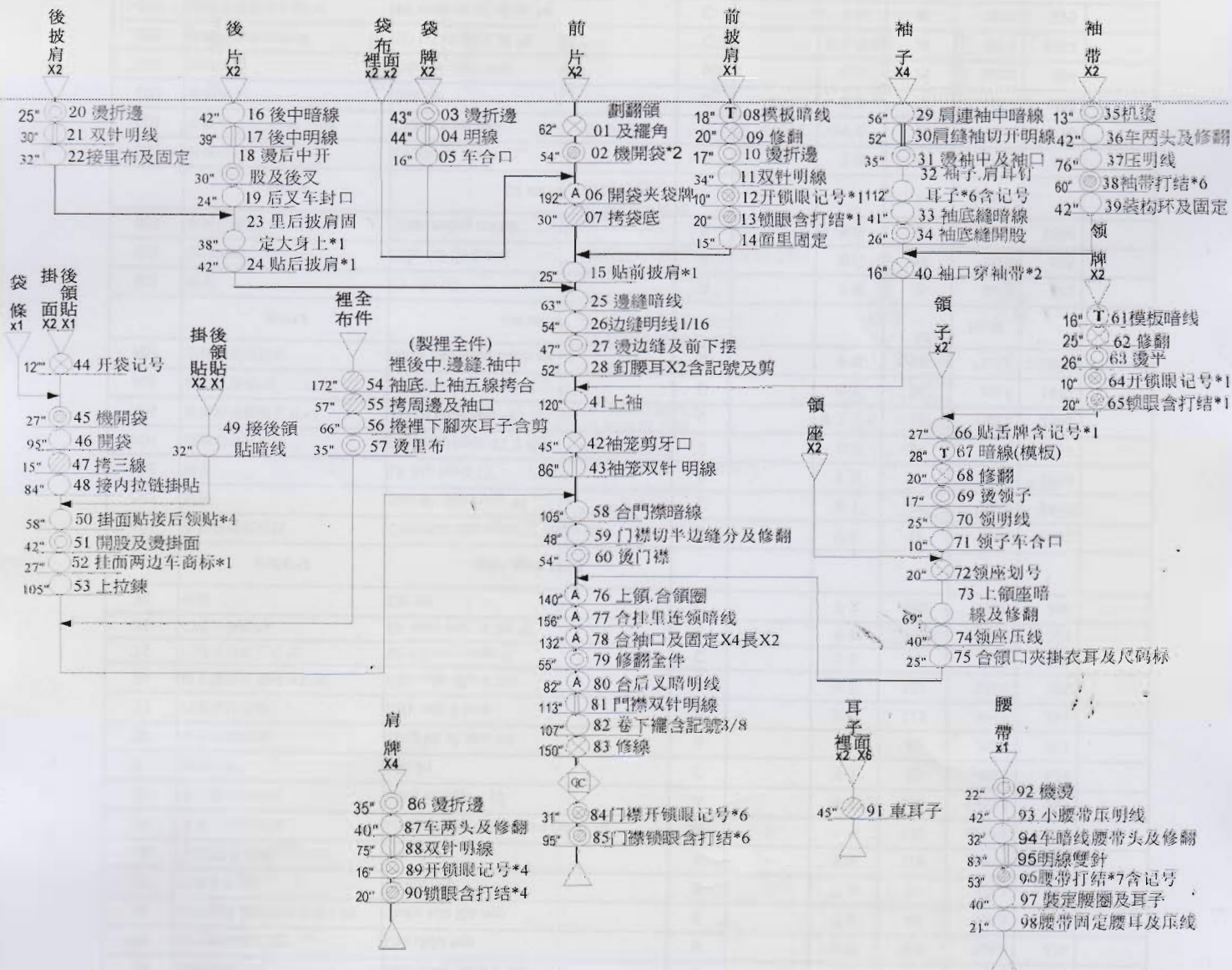
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-052R	款式說明: 男装风衣 订单:2763 件	制表人: 阿草	日期: 2016/03/07	文件編號:
參考雷同款式: 同款 G15-207RW			照片 	
生產車縫時間: 5844	特車組時間: 389	總時間:6233		
生產出數: 4.93	特車組出數: 74	IE 總出數: 4.62		

PPIC 主管:

阿草

G16-052R 縫製 流程圖



作業別時間明細表

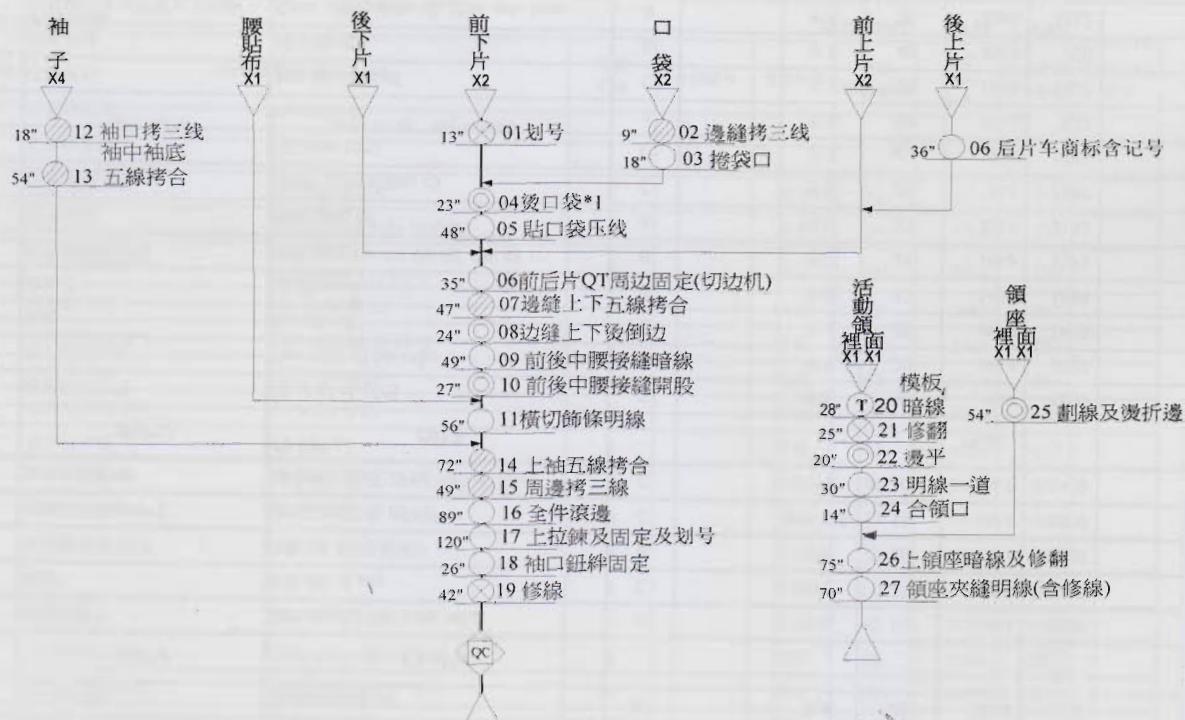
作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(袖)	專車(袖)
平車作業	2960		536	
雙針車作業	607			
特種車作業	322	428	175	
手縫作業	465		74	
手工作業	545	51	70	
合計工時(秒)	4899	479	855	
印數(件)	5.88	60.1	33.68	
身縫合計工時(秒): 5378	身縫合計工時(秒): 855			
身縫印數(件): 5.36	身縫印數(件): 33.68			
身縫	身縫			
合計工時(秒): 6238	合計印數(件): 4.63			



PPIC USE

PPIC USE

G16-052WA 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2960		536	
雙針車作業	607			
特種車作業	322	428	175	
手縫作業	465		74	
手工作業	545	51	70	
合計工時(秒)	4899	479	855	
件數(件)	5.88	60.1	33.66	
身縫合計工時(秒): 5378				
身縫合計工時(秒): 855				
身縫件數(件): 5.36				
身縫件數(件): 33.66				
身縫				
總合計工時(秒): 6253				
總合計工時(秒): 4.62				

PPIC USE

PPIC USE

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

STYLE NO. **G16-052R**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **7/3/2016**

IE OUTPUT: **5.88 5.88**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sá n lượng	使用配件及 其他
	<i>前片、組合</i>	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>						
01	前片划号	SD thân trước	C	手工	52	431.6	554	
02	机开袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	平车	54	475.2	533	
03	前开袋夹袋牌*2	May túi TT + tra cơi túi, can lót túi, quay tròn đáy túi*2	A	平车	192	1,785.6	150	
04	袋底拷三线	VS 3 chỉ dít túi	B	拷克	30	264.0	960	
05	贴前披肩暗线*1	Dán đắp ngực TT*1	B	平车	25	220.0	1152	
06	边缝拷无线	VS 5 chỉ sườn	B	拷克	63	554.4	457	
07	边缝压明线1/16	Mí sườn 1/16	B	平车	54	475.2	533	
08	烫折前下摆	Là gấu TT	B	手烫	47	413.6	613	
09	车耳子里面*8	May đĩa eo*2, vai*2, tay*4, lót*2	B	平车	45	396.0	640	
10	车腰耳及腰带耳	May đĩa eo*2, đĩa đai	B	平车	27	237.6	1067	
11	钉腰耳含记号*2	Tra đĩa sườn*2, SD	B	平车	52	457.6	554	
12	上袖	Tra tay	A	平车	120	1,116.0	240	
13	袖隆剪牙口	Bấm vòng nách	C	手工	45	373.5	640	
14	袖隆明线上段	Điều vòng nách 2 kim	B	双针	86	756.8	335	
15	合门襟暗线暗线	Can chắp nẹp	B	平车	105	924.0	274	
16	门襟切半边缝份及修翻门襟	Chém sửa lộn nẹp	B	平车	48	422.4	600	
17	门襟开股烫	Là êm nẹp	B	手烫	54	475.2	533	
18	上面领、合领圈	Tra cổ	A	平车	118	1,097.4	244	
19	合袖口及固定*6	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *8	A	平车	132	1,227.6	218	
20	合门襟连领暗线	Lồng lót nẹp + cổ	A	平车	156	1,450.8	185	
21	修翻全件	Lộn áo	C	手工	55	456.5	524	
22	合后叉暗明线	Lồng lót sê sau, mí	A	平车	82	762.6	351	
23	门襟双针明线	Điều nẹp 2 kim	B	双针	113	994.4	255	
24	摆下摆夹里明线含记号	Điều gấp gấu + SD	B	平车	107	941.6	269	
25	门襟开锁眼记号*6	SD bổ khuy nẹp *6	C	专车	31	257.3	929	
26	门襟开锁眼*6	Bổ khuy nẹp, di bộ *6	C	专车	95	788.5	303	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	120	996.0	240	
	<i>前披肩*2</i>	<i>Đắp ngực TT*2</i>						
A01	前披肩模板暗线	Can chắp đắp ngực TT chính lót	B	专车	18	158.4	1600	
A02	修翻	Sửa lộn đắp ngực TT	C	手工	20	166.0	1440	
A03	烫平	Là đắp ngực TT	B	手烫	17	149.6	1694	
A04	前披肩双针明线	Điều đắp ngực TT 2 kim	B	双针	34	299.2	847	
A05	前披肩开锁眼记号*1	SD bổ khuy nẹp *1	C	手工专车	10	83.0	2880	
A06	袖口打锁眼*8	Bổ khuy nẹp, di bộ *1	C	专车	20	166.0	1440	
A07	前披肩面里固定	Ghim đắp ngực chính lót	B	平车	15	132.0	1920	
	<i>袋牌*2</i>	<i>Cơi túi*2</i>				FALSE		
B01	烫平	Là nấp túi	B	手烫	35	308.0	823	
B02	双针明线	Điều cơi túi 2 kim	B	双针	44	387.2	655	
B03	车合口固定	Ghim miệng cơi túi	B	平车	16	140.8	1800	
	<i>肩牌*4</i>	<i>Cá vai*4</i>				FALSE		
C01	烫折边*4	Là gấp cá vai*4	B	手烫	43	378.4	670	
C02	车两头	Chặn cá hai đầu	B	平车	40	352.0	720	
C03	修翻两头	Sửa lộn	C	手工	20	166.0	1440	
C04	双针明线	Điều cá vai 2 kim	B	双针	75	660.0	384	
C05	肩牌开锁眼记号*4	SD bổ khuy cá cổ *4	C	手工专车	25	207.5	1152	
C06	肩牌开锁眼含打结*4	Bổ khuy cá cổ, di bộ *4	C	专车	46	381.8	626	

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

STYLE NO. **G16-052R**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **7/3/2016**

IE OUTPUT: **5.88 5.88**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
	后披肩*2	Đáp ngực TS*2				FALSE		
D01	后披肩缝合边	Là gấp đáp ngực TS	B	手烫	25	220.0	1152	
D02	后披肩双针明线	Điều đáp ngực TS 2 kim	B	双针	30	264.0	960	
D03	后披肩接缝暗线	Cán lót đáp ngực TS	B	平车	32	281.6	900	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE		
E01	后中暗线	Cán chắp giữa sau	B	平车	42	369.6	686	
E02	后中连后又明线	Điều giữa sau 2 kim	B	双针	39	343.2	738	
E03	烫后中开股及后又	Là giữa sau + sê sau	B	手烫	30	264.0	960	
E04	后又车封口明线	Chặn sê sau	B	平车	24	211.2	1200	
E05	固定里后披肩含划号	Ghim dán đáp ngực lót TS, sd	B	平车	38	334.4	758	
E06	贴后披肩暗线	Dán ghim đáp ngực TS vào thân	B	平车	42	369.6	686	
	袖带*2	Đai tay*2						
F01	烫袖牌*2	Là cá tay*2	B	专车	13	114.4	2215	
F02	袖牌暗线*2含划号	Chặn đai tay 2 đầu, sửa lộn, sd	B	平车	42	369.6	686	
F03	袖牌明线	Mí đai tay*2	B	平车	76	668.8	379	
F04	袖带打鸡眼含记号*4*2	Di bộ đai tay*4*2	C	专车	60	498.0	480	
F05	装订袖圈及固定	Luồn khay đai tay, chặn đai	B	平车	42	369.6	686	
F06	袖带记号*2	SD đai tay*2	C	手工	6	49.8	4800	
	袖子*4	Tay*4						
G01	肩连袖中暗线	Cán chắp vai, sống tay	B	平车	56	492.8	514	
G02	肩连袖中双针明线	Điều vai, sống tay 2 kim	B	双针	52	457.6	554	
G03	烫肩连袖口及袖口	Là vai, sống tay gấp gấu tay	B	手烫	35	308.0	823	
G04	贴耳子记号*4,肩耳*2	SD tra đĩa*4 tay, vai*2	C	手工	36	298.8	800	
G05	袖口钉耳子*4,肩耳*2	Ghim đĩa*4, ghim đĩa vai*2, cắt đĩa	B	平车	112	985.6	257	
G06	袖口穿袖带*2	Luồn đai tay*2	C	手工	16	132.8	1800	
G07	袖底暗线	Quây tròn tay	B	平车	41	360.8	702	
G08	袖底缝开股	Là quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
	舌牌*1	Cá cổ*1						
H01	模板暗线	Cán chắp cá sau (bìa mẫu)	B	专车	16	140.8	1800	
H02	修翻	Sửa lộn cá sau	C	手工	25	207.5	1152	
H03	袋条明线*2	Điều cá sau 2 kim	B	双针	26	228.8	1108	
H04	舌牌开领眼记号*1	SD bố khay cá cổ *1	C	手工专车	16	132.8	1800	
H05	袖口打领眼*8	Bố khay cá cổ, di bộ *1	C	专车	20	166.0	1440	
	领子*2	Cổ*2				FALSE		
I01	贴领牌记号*1	SD vị trí cá cổ*1	C	手工	6	49.8	4800	
I02	领子模板暗线	Cán chắp cổ bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029	
I03	修翻	Sửa lộn cổ	C	手工	20	166.0	1440	
I04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694	
I05	贴舌牌明线*1	Dán cá cổ*1	B	平车	21	184.8	1371	
I06	领子明线	Điều sống cổ	B	双针	25	220.0	1152	
I07	切修领子,合领口	Chém ghim miệng cổ	C	平车	10	83.0	2880	
I08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	
I09	夹领座暗线	Tra chân cổ	a	平车	54	502.2	533	
I10	修翻领座	Sửa lộn chân cổ	C	手工	15	124.5	1920	
I11	领座明线	Mí chân cổ	B	平车	40	352.0	720	
I12	合领座口挂衣耳固定尺码标	Ghim miệng chân cổ, ghim móc treo	B	平车	25	220.0	1152	

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

STYLE NO. G16-052R

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 7/3/2016

IE OUTPUT: 5.88 5.88

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
	活動領面里	Cổ dờn*2						
J01	領子模板暗線	Can chắp cổ bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029	
J02	修翻	Sửa lộn cổ	C	手工	25	207.5	1152	
J03	燙領子	Là sống cổ	B	手燙	20	176.0	1440	
J04	領子明線	Điều sống cổ	B	平車	30	264.0	960	
J05	合領口	Ghim miệng cổ	B	平車	14	123.2	2057	
J06	領座划号*2及燙折边	SD chân cổ*2, là gấp	C	手工	20	166.0	1440	
J07	領座燙折边*2	Là gấp chân cổ 1 bên*2	B	手燙	34	299.2	847	
J08	領座暗線	Tra chân cổ	B	平車	60	528.0	480	
J09	修翻領座	Sửa lộn chân cổ	C	手工	15	124.5	1920	
J10	領座壓明線	Mí chân cổ	B	平車	70	616.0	411	
	挂面,后領貼	Đắp nếp, đắp cổ						
K01	挂面袋划号	SD bố túi đắp nếp	C	手工	12	99.6	2400	
K02	挂面机开袋	Bố túi đắp nếp bằng máy	B	平車	27	237.6	1067	
K03	车挂面袋接袋布车袋底暗線	May túi đắp nếp hoàn chỉnh	A	平車	95	883.5	303	
K04	袋底三线拷合	VS 3 chỉ đáy túi đắp nếp*1	B	平車	15	132.0	1920	
K05	接后領貼暗線*1	Can chắp đắp cổ*1	B	平車	32	281.6	900	
K06	接内挂面貼暗線*2	Can chắp đắp nếp*2	B	平車	84	739.2	343	
K07	挂面接后領貼*4	Can chắp đắp nếp vào đắp cổ*4	B	平車	58	510.4	497	
K08	燙挂面及后領貼	Là rẽ đắp nếp, đắp cổ	B	手燙	42	369.6	686	
K09	挂面貼連領貼壓明線	Mí đắp nếp, đắp cổ	B	平車	57	501.6	505	
K10	挂面車商標*1	May mác đắp nếp*1	B	平車	27	237.6	1067	
K11	挂面連領固定拉鏈	Tra khóa đắp nếp	A	平車	105	976.5	274	
	里布	Lót						
L01	里肩縫拷五線	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	52	457.6	554	
L02	里袖切开,袖底拷五線	VS 5 chỉ sống tay, bụng tay lót	B	拷克	48	422.4	600	
L03	里上袖拷五線	VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	633.6	400	
L04	里周边,袖口拷三線	VS 3 chỉ xung quanh lót	B	拷克	57	501.6	505	
L05	挂里門襟連后領貼暗線	Điều gấu lót + ghim đĩa lót*2	B	平車	66	580.8	436	
L06	燙里布	Là lót	B	手燙	35	308.0	823	
	腰帶,小腰帶	Đai eo						
M01	燙小腰帶*2	Là đai eo nhỏ*2	B	手燙	5	44.0	5760	
M02	小腰帶壓明線*1	Mí đai eo nhỏ	B	平車	42	369.6	686	
M03	腰帶燙折兩边*1(機器)	Điều gấp đai eo to 2 bên*1	B	专车	17	149.6	1694	
M04	腰帶車夾角暗線	Chặn đầu đai + sửa lộn	B	平車	32	281.6	900	
M05	腰帶雙針明線	Điều đai eo 2 kim	B	雙針	83	730.4	347	
M06	腰帶釘扣記号*2	SD đính cúc đai eo*2	C	手工	17	141.1	1694	
M07	裝定腰圍	Luồn đai khuy, chặn	B	平車	40	352.0	720	
M08	腰帶固定腰耳及壓線	Mí đĩa eo, chặn	B	平車	21	184.8	1371	
M09	腰帶開雞眼*7	Di bỏ đai eo *7	C	专车	36	298.8	800	

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

STYLE NO. **G16-052R**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **7/3/2016**

IE OUTPUT: **5.88 5.88**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件及 其他
	TOTAL				5378	47396	5.36	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn			
平車作業 Máy thường	2960				36
雙針車作業 2 kim	607				7
特種車作業 Đặc chủng	322	428			4
手縫作業 Là	465				6
手工作業 Củ tay	545	51			7
合記工時(秒) Tổng thời gian	4899	479			60
出數(件) (SLCN)	5.88	60.1			
總合計時(秒) Tổng công thời gian	5378		總出數: Tổng LSCN	5.36	

製表人: 阿草

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

STYLE NO **G16-052W**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **7/3/2016**

VN IE OUTPUT: **33.7 33.7**

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	使用配件及其他
01	前片畫號	SD TT	C		手工	13	96.46	2215	
02	口袋毛邊連袖口拷三線*1(左邊)	VS 3 chỉ túi *1(bên trái) + gấu tay	B		平車	27	215.19	1067	
03	卷口袋線*1(左邊)	Diều miệng túi*1(bên trái)	B		平車	18	143.46	1600	9"*2
04	燙口袋*1(左邊)	Là túi TT*1	B		手燙	23	183.31	1252	
05	貼口袋*1(左邊)	Dán túi TT*1(bên trái)	B		平車	48	382.56	600	
06	后片車商標含划號*1	May mác lót*1, SD	B		平車	36	286.92	800	
07	前后棉片固定	Ghim bông TT, TS	B		平車	35	278.95	822.9	
08	邊緣上下五線拷合	VS 5 chỉ sườn trên dưới	B		平車	47	374.59	612.8	
09	邊緣燙倒邊	Là lật sườn	B		手燙	24	191.28	1200	
10	前后中腰略線	Cán chập eo TT, TS	B		平車	49	390.53	587.8	
11	前后中腰開股燙	Là rẽ eo TT, TS	B		手燙	27	215.19	1067	
12	貼前后中腰貼布	Mí ốp eo TT, TS	B		平車	56	446.32	514.3	
13	肩連袖切開袖底縫五線拷合	VS 5 chỉ vai, sống tay, tròn tay	B		拷克	54	430.38	533.3	
14	上袖拷五線	VS 5 chỉ tra tay	B		拷克	72	573.84	400	
15	周邊拷三線	VS 3 chỉ xung quanh	B		拷克	49	390.53	587.8	
16	全件滾邊含袖口	Cuốn viền xung quanh	B		平車	52	414.44	553.8	
17	袖口車滾邊	Cuốn viền gấu tay	B		平車	37	294.89	778.4	
18	拉鍊划號	SD khoá	C		手工	15	111.3	1920	
19	上拉鍊及固定	Tra khoá + ghim	A		平車	105	880.95	274.3	
20	袖口紐綑固定*2	Ghim dây khuy gấu tay*2	B		平車	26	207.22	1108	
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	42	311.64	685.7	
	TOTAL					855	6820	33.7	

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	536			
雙針車作業 2 kim				
特種車作業 Đặc chủng	175			
手燙作業 Là	74			
手工作業 Cđ tay	70			
總時間 (秒) Tổng thời gian	855	0		
出數(件) (SLCN)	33.68	#DIV/0!		
總出數 (秒) Tổng cộng	855		總出數 Tổng LSCN	33.68

製表人 Người lập bảng: 阿草