

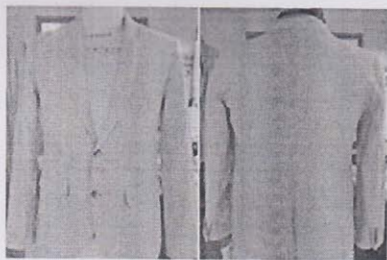
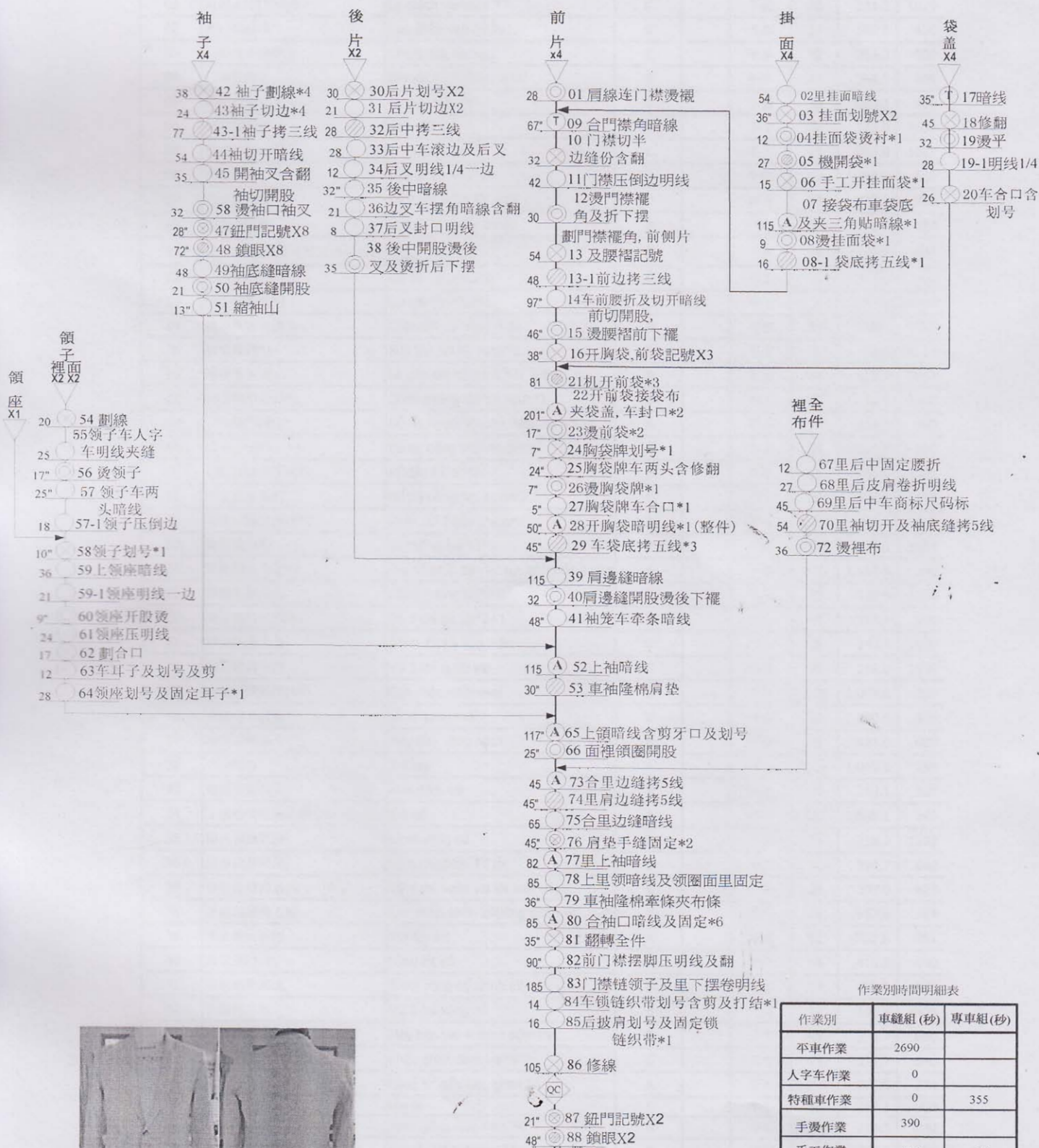
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-058B	款式說明 订单 : 800	制表人: NGA	日期: 2016/03/30	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3593	特車組時間: 449	總時間: 4042		
生產出數: 8.02	特車組出數: 64.1	IE 總出數: 7.13		

PPIC 主管:

15/3/16



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2690	
人字車作業	0	
特種車作業	0	355
手燙作業	390	
手工作業	513	94
合計工時(秒)	3593	449
出數(件)	8.02	64.1
總合計工時(秒)	4042	總出數(件) 7.13

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

STYLE NO **G16-058B**
DATE: **3/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.02** **8.02**

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
01	肩縫, 門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	合門襟暗线	Can chắp nẹp (mẫu)	B	专车	67	587.6	430
03	門襟切半边縫分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	32	264.3	900
04	門襟压倒边	Mí nẹp 1/16(đoạn dưới)	B	平车	42	368.3	686
05	燙門襟及前下摆燙折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	30	263.1	960
06	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	27	223.0	1067
07	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	27	223.0	1067
08	车前腰褶*2	May ly eo +bổ*2	B	平车	42	368.3	686
09	前片拷三线	VS 3 chỉ sườn TT +TS	B	拷克	38	333.3	758
10	前切开暗线	Can chắp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
11	前切开, 腰褶燙开股及胸折燙衬	Là eo, sườn T, méch túi TT*2+ là méch lv nước	B	手燙	45	394.7	640
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 cơ túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
14	胸袋条固定两头	Chặn cơ túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
15	胸袋修翻*1	Sửa lộn cơ túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
16	胸袋条燙折	Là gấp cơ túi ngực *1(2 lần)	B	手燙	14	122.8	2057
17	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng cơ 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	45	418.5	640
19	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
20	袋貼接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	21	184.2	1371
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	32	297.6	900
23	燙前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
24	袋貼固定袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đầu	A	平车	125	1,162.5	230
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	VS 5 chỉ dít túi*2+1	B	拷克	45	394.7	640
27	袋底固定上身	Ghim dít túi vào thân	B	平车	16	140.3	1800
28	肩边縫拷三线	VS 3 chỉ sườn vai	B	拷克	26	228.0	1108
29	肩边縫暗线(对格)	Can chắp sườn+vai	B	平车	115	1,008.6	250
30	肩边縫开股燙	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	32	280.6	900
31	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
32	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
33	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
34	上领暗线托肩布固定肩縫	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246
35	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
36	里前切开暗线	VS 5 chỉ sườn TT lót	B	平车	45	394.7	640
37	里肩边縫拷五线 (一段)	VS 5 chỉ sườn vai lót một đoạn	B	平车	35	307.0	823
38	里肩边縫拷五线	Can chắp sườn lót(lồng sườn lót)	B	拷克	75	657.8	384
39	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
40	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
41	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	57	499.9	505
42	领圈拷三线	VS 3 chỉ vòng cổ	B	拷克	12	105.2	2400
43	袖笼车棉牵条	May ken vai +chém đệm vai	B	平车	45	394.7	640
44	肩垫手縫固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	371.7	640
45	合袖口暗线及固定*5	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	105	976.5	274
46	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
47	袖笼固定*6	Ghim giằng vòng nách *4	B	平车	25	219.3	1152
48	前門襟摆脚压线一段	Mí gấu TT 1 đoạn+TS	B	平车	32	280.6	900

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

STYLE NO **G16-058B**

DATE: **3/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.02

8.02

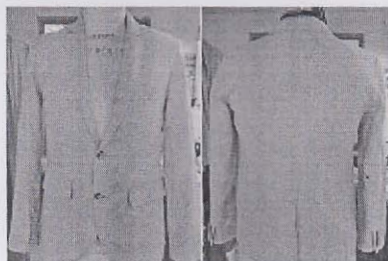
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
49	领沿,门襟明线1/4	Điều nẹp + cổ 1/4	B	平车	95	833.2	303
50	下摆卷明线夹布	Điều gấu áo + kẹp lót	B	平车	85	745.5	339
51	车锁链带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng ngực TS, cắt, SD, buộc	B	平车	14	122.8	2057
52	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng ngực TS *1	B	平车	15	131.6	1920
53	边缝固定*1	Ghim mép sườn*1	B	平车	17	149.6	1694
54	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
55	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, di bộ*3	B	专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
	挂面*2	Đáp nẹp*2				FALSE	
A01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
A02	里挂面暗线	VS 5 chỉ đáp nẹp	B	拷克	46	403.4	626
A03	挂面开股烫	Là rẽ đáp nẹp	B	手烫	21	184.2	1371
A04	挂面开袋记号*1	SD đáp nẹp*1 bổ túi	C	手工	12	99.1	2400
A05	挂面袋烫衬条*1	Là méch túi đáp nẹp*1	B	手烫	8	70.2	3600
A06	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*1, đặt lót*1	B	专车	18	157.9	1600
A07	袋贴接袋布压明线	Mí đáp lót túi*1	B	平车	9	78.9	3200
A08	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*1	C	手工	14	115.6	2057
A09	挂面袋固定两头*1	Chặn túi 2 đầu	A	平车	18	167.4	1600
A10	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B	手烫	9	78.9	3200
A11	接袋布夹三角帖及袋底固定边	Mí 1 cạnh túi dưới, can lót túi, mí 3 cạnh	A	平车	65	604.5	443
A12	袋底暗线	VS 5 chỉ đáy túi	B	拷克	16	140.3	1800
	袋盖*4	Nắp túi*4				FALSE	
B01	袋盖模板暗线*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823
B02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	35	289.1	823
B03	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	32	280.6	900
B04	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4	B	平车	28	245.6	1029
B05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	16	132.2	1800
B06	袋盖划合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	10	82.6	2880
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	30	247.8	960
C02	前后切修	Chém TT+TS	C	手工	21	173.5	1371
C03	后中拷3线及后叉	VS 3 chỉ TS + sè sau 1 bên	B	拷克	28	245.6	1029
C04	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau + sè sau	B	喇叭	28	245.6	1029
C05	后叉明线1/4一边	Điều sè sau 1 bên 1/4	B	平车	12	105.2	2400
C06	后叉摆脚及翻	Chặn sè gấu sau + lộn	B	平车	21	184.2	1371
C07	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	32	280.6	900
C08	后叉车封口明线	Điều sè sau 1 đoạn trên	B	平车	8	70.2	3600
C09	后中开股,烫折边叉烫及烫折下	Là rẽ giữa sau, là méch vòng cổ, là gấu	B	手烫	35	307.0	823
	袖子	Tay*4				FALSE	
D01	袖子划号	SD tay*4	C	手工	38	313.9	758
D02	袖子切边*4	Chém tay*4	C	平车	24	198.2	1200
D03	袖切开拷三线	VS 3 chỉ sườn tay + gấu tay	B	拷克	45	394.7	640
D04	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B	平车	54	473.6	533
D05	开袖叉含翻	Máy sè tay + lộn	B	平车	35	307.0	823
D07	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sè tay	B	手烫	32	280.6	900
D08	钮门记号*4*2	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	231.3	1029
D09	锁眼*4*2固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	631.4	400

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

STYLE NO **G16-058B**
DATE: **3/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.02 8.02**

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 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
D10	开袖叉含翻	May sê tay + lộn +mí(sau khi bổ khuy)	B	平车	48	421.0	600
D11	袖底缝拷三线	VS 3 chỉ quây tròn tay	B	拷克	32	280.6	900
D12	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	48	421.0	600
D13	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	21	184.2	1371
D14	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.0	2215
	领子*2	Cổ*2				FALSE	
E01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	165.2	1440
E02	领沿暗线	Can chập sống cổ	B	专车	25	219.3	1152
E03	领子切修一片	Chém sống cổ 1 lá	C	手工	8	66.1	3600
E04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.1	1694
E05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	219.3	1152
E06	领子压倒边	Mí sống cổ	B	平车	18	157.9	1600
E07	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	12	99.1	2400
E08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	10	82.6	2880
E09	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800
E10	领座明线一边	Diều chân cổ 1kim	B	平车	21	184.2	1371
E11	中领双针明线	Diều chân cổ 2 kim	B	双针	24	210.5	1200
E12	领座固定一段	Ghim miệng cổ một đoạn	B	平车	16	140.3	1800
E13	领口划号	SD miệng cổ	C	手工	17	140.4	1694
E14	车耳子及划号及剪*1	Diều đĩa cổ +SD +cắt*1	B	平车	12	105.2	2400
E15	领座固定耳子*1	SD +chặn đĩa vào chân cổ	B	平车	28	245.6	1029
	里布	Lót				FALSE	
F01	里后中国定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót	B	平车	12	105.2	2400
F02	里后披肩卷折明线	Diều gấp lót đáp ngực TS	B	平车	27	236.8	1067
F03	里后中车商标及码标	May mác chính, mác cỡ	B	平车	45	394.7	640
F04	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay +tròn tay lót	B	拷克	54	473.6	533
F06	烫袖里	Là lót tay	B	手烫	16	140.3	1800
F07	烫里后披肩	Là đáp ngực TS lót	B	手烫	8	70.2	3600
F08		Là sườn lót	B	手烫	12	105.6	2400
	TOTAL				4042	35,398	7.13



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2690		
人字车 May ziczac	0		
跳脚车作 Đặc chủng	0	355	
手烫作业 Là	390		
手工作业 Cd tay	513	94	
合记工时(秒) Tổng thời	3593	449	
出数(件)(S LCN)	8.02	64.1	
总合计时(秒) Tổng công	4042	总出数: Tổng LSCN	7.13

製表人: 阿草