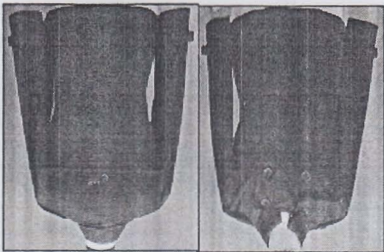
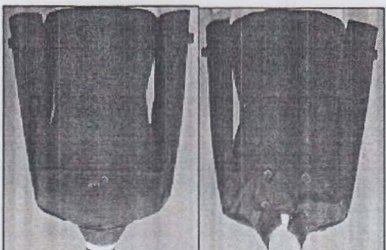


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

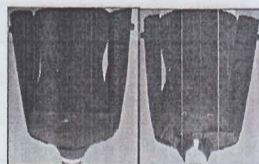
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：G15-088C		款式說明：男裝外套 订单:1200 件		制表人：阿草		日期：2016/07/29		文件編號：	
參考雷同款：		照片		生產車縫時間：4138 特車組時間：644 總時間：4782		生產出數：6.96 特車組出數：44.7 IE 總出數：6.02			



PPIC 主管：

(Handwritten signature)
2/29



Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量	使用配件及其他
	照片、組合	Thân trước, Mẫu chính							
01	門襟肩縫燙衬条	Là méch nép, cầu vai	B		手燙	28	223.2	1029	
02	門襟模板暗线	Can chắp nép bìa mẫu	B		专车	75	597.8	384	
03	开袋记号*2	SD bõ túi trước*2, sd dập nép	C		手工	40	296.8	720	
04	车门襟摆脚暗线及门襟车一段	Chấn gấu TT, can nép 1 đoạn	B		平车	45	358.7	640	
05	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nép	C		平车	42	311.6	686	
06	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường	B		平车	56	446.3	514	
07	烫门襟连前下摆及前袖笼烫衬条	Là nép + gấu TT, méch nách TT	B		手燙	42	334.7	686	
08	前袋烫衬条*2	Là méch túi TT*2	B		手燙	17	135.5	1694	
09	机开袋夹袋盖*2	Bõ túi bằng máy, dặt coi*2, dặt lót*2	B		专车	54	430.4	533	
10	手工开袋*2	Bõ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152	
11	接袋布暗线*2	Can lót vào thân*2	A		平车	36	302.0	800	
12	前袋内口压明线1/6*2	Mí miêng túi trong 1/16*2	B		平车	28	223.2	1029	
13	前袋面压明线1/16*2	Mí miêng túi ngoài 1/16*2	B		平车	30	239.1	960	
14	前袋固定两头及固定袋明线*2	Chấn diều nếp nắp túi 2 đầu, ghim lót túi 1	A		平车	73	612.5	395	
15	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn dây túi*2	B		拷克	45	358.7	640	
16	贴前摆肩暗线*1	Dán dập ngực TT*1	B		平车	27	215.2	1067	
17	肩边缘暗线及袋布固定*2	Can chắp sườn vai + giằng túi*2	B		平车	95	757.2	303	
18	边缘明线1/16	Mí sườn 1 kim 1/16	B		平车	43	342.7	670	
19	肩缝开股烫及烫边缘连要褶	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手燙	37	294.9	778	
20	接, 划号及剪耳*4	Can, may, sd ,cắt dĩa*6, dây treo*1	B		平车	37	294.9	778	
21	上袖暗线含划号	Tra tay, bấm	A		平车	120	1,006.8	240	
22	袖笼剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	21	155.8	1371	
23	袖笼上段明线含划号	Diều vòng nách đoạn trên, sd	B		平车	76	605.7	379	
24	台挂里暗线及肩缝车一段	Lồng lót nép, can cầu vai lót 1 đoạn	A		平车	95	797.1	303	
25	台袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giằng*8	A		平车	101	847.4	285	
26	台后叉暗明线	Lồng lót sẻ sau, mí	A		平车	105	976.5	274	
27	台后下摆及固定暗线*2	Lồng lót gấu TS, ghim*2	A		平车	80	744.0	360	
28	翻全整件	Lộn áo	C		手工	35	259.7	823	
29	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	24	191.3	1200	
30	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A		平车	105	881.0	274	
31	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	13	96.5	2215	
32	领圈连领座压线	Mí vòng cổ	A		平车	92	771.9	313	
33	门襟单针明线	Diều nép 1 kim 1/4	A		平车	82	688.0	351	
34	门襟*7,前摆府*1开领眼记号	SD bõ khuỷu nép*7, dập ngực TT*1	C		手工专车	31	230.0	929	
35	门襟*7,前摆府*1开领眼含打结	Bõ khuỷu nép*5, dập ngực TT*1, dập ngực	B		专车	95	757.2	303	
XZ	修皱	Cắt chỉ	C		手工	120	890.4	240	
	吊牌*2	Nắp túi*2							
A01	袋牌车模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	42	334.7	686	
A02	修翻袋盖*2	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	38	282.0	758	
A03	烫平袋盖	Là êm nắp túi	B		手燙	36	286.9	800	
A04	袋盖双针明线3/8	Diều nắp túi 2 kim	B		双针	45	358.7	640	
A05	划合口*2	SD miêng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600	
A06	袋盖固定一道	Ghim miêng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600	

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	單价	日產量	使用配件及其他
B01	放板暗线	Can chấp ngực TT bia mẫu	B		专车	17	135.5	1694	
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C		手工	15	111.3	1920	
B03	烫平	Là ngực TT	B		手烫	13	103.6	2215	
B04	单针明线1/4	Điều ngực TT 1 kim 1/4	B		平车	25	199.3	1152	
B05	前放肩开眼记号*1	SD bỏ khuy nép *1	C		手工专车	8	66.4	3600	
B06	袖口打锁眼*8	Bỏ khuy nép, di bộ *1	C		专车	14	116.2	2057	
B07	前放肩面里固定	Ghim dập ngực chính lót	B		平车	15	132.0	1920	
	后披肩*2	Bập ngực TS*2							
C01	放板暗线	Can chấp dập ngực TS bia mẫu	B		专车	25	199.3	1152	
C02	后披肩切板边缘含翻	Chém sửa lộn dập ngực TS	C		手工	14	103.9	2057	
C03	烫平	Là dập ngực TS	B		手烫	19	151.4	1516	
C04	单针明线1/4	Điều dập ngực TS 1 kim 1/4	B		平车	28	223.2	1029	
C05	开风眼记号*1	SD bỏ khuy dập ngực TS*1	C		手工专车	8	59.4	3600	
C06	开风眼含打结*1	Bỏ khuy dập ngực TS*1	B		专车	14	111.6	2057	
	后片*2*2	Thân sau*2*2							
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	249.0	960	
D02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	25	207.5	1152	
D03	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	38	334.4	758	
D04	车后叉摆脚含修翻	Chấn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	24	211.2	1200	
D05	烫后中开股及后叉	Là giữa sau + sê sau	B		手烫	27	237.6	1067	
D06	后中连后又双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	34	299.2	847	
D07	后中腰接折两边*1	Là gấp 2 bên gấp eo*1	B		手烫	19	167.2	1516	
D08	烫后中腰双针明线	Dàn điều ốp eo TS, sd 2 kim	B		双针	34	299.2	847	
D09	后切开暗线	Can chấp sườn TS	B		平车	46	404.8	626	
D10	后切开压明线1/16	Mi sườn TS 1 kim 1/16	B		平车	41	360.8	702	
D11	后叉压线一段	Mi điều sê sau 1 đoạn	B		平车	20	176.0	1440	
D12	烫后切及接折两边,后袖笼,后领圈烫	Là sườn là gấp gấu TS, là mvn, vc	B		手烫	37	325.6	778	
D13	贴后披肩暗线	Dàn ghim dập ngực TS vào thân	B		平车	42	369.6	686	
	袖带*4	Đai tay*4							
E01	袖带车模板暗线	Can chấp đai tay bia mẫu	B		专车	58	462.3	497	
E02	修翻袖带*2	Chém sửa lộn đai tay*2	C		手工	56	415.5	514	
E03	烫平袖带*2	Là êm đai tay	B		手烫	40	318.8	720	
E04	袖带双针明线	Điều đai tay 2 kim	B		双针	82	653.5	351	
E05	袖带打洞记号*5*2	SD đục lỗ đai tay*5*2	C		手工专车	23	170.7	1252	
E06	袖带打洞及开鸡眼*5*2	Đục lỗ đai tay, đính khuy mắt gà*5*2	B		专车	71	565.9	406	
E07	袖带记号*2	SD đai tay*2	C		手工	6	44.5	4800	
E08	装钉袖圈及固定	Luồn khuy đai tay, chặn đai	B		平车	42	334.7	686	

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

TAIPEI IE OUTPUT:

6.96

VN IE OUTPUT:

6.96

6.96

STYLE NO G16-088C

DATE: 29/7/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單价	日產量	使用配件及其他
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626	
F02	袖口开暗线	Can chập song tay	B		平车	54	430.4	533	
F03	袖口开单针明线3/8	Diều song tay 2 kim	B		双针	42	334.7	686	
F04	袖口开平及烫折袖口	Là song tay gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778	
F05	贴耳子记号*6	SD tra dia*6 tay	C		手工	30	222.6	960	
F06	袖口钉耳子*6	Ghim dia*6, cắt dia	B		平车	120	956.4	240	
F07	袖口穿袖带*2	Luồn đai tay*2	C		手工	25	185.5	1152	
F08	袖底暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	326.8	702	
F09	袖底缝开股	Là quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
F10	袖子车缩山*2	May chun tay*2	B		平车	21	167.4	1371	
F11	袖口明线一道	Diều gấu tay 1 đường	B		平车	54	430.4	533	
G01	模板暗线	Can chập cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029	
G02	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	18	133.6	1600	
G03	切板边缘含饭	Chém sửa lộn song cổ	C		手工	27	200.3	1067	
G04	烫领子	Là song cổ	B		手烫	19	151.4	1516	
G05	领子双针明线3/8	Diều song cổ 2 kim 3/8	B		双针	35	279.0	823	
G06	车台口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694	
G07	领台切毛边	Chém miệng cổ	C		手工	9	66.8	3200	
G08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
G09	面领座明线3道	Diều chân cổ là ngoài 3 đường	B		平车	33	263.0	873	
G10	领座烫折一边及烫领座明线后	Là gấp chân cổ 1 là, là sau khi diều	B		手烫	18	143.5	1600	
G11	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	32	268.5	900	
G12	领座固定两头含修翻	Chấn 2 đầu chân cổ, sửa lộn	B		平车	35	279.0	823	
G13	领座压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B		平车	24	191.3	1200	
G14	领座贴挂衣耳及记号含剪*1	Mí dán dây treo cổ, sd, cắt*1	B		平车	27	215.2	1067	
G15	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	11	87.7	2618	
	肩牌*4	Cả vai*4							
H01	模板暗线	Can chập cả vai bìa mẫu	B		专车	38	302.9	758	
H02	修翻	Sửa lộn cả vai	C		手工	36	267.1	800	
H03	双针明线3/8	Diều cả 2 kim 3/8	B		双针	48	382.6	600	
H04	烫平	Là cả vai	B		手烫	30	239.1	960	
H05	肩牌锁眼记号*2	SD bỗ khuy cả vai*2	C		手工专车	6	44.5	4800	
H06	肩牌锁眼*2,锁眼打结	Đánh khuy*2, di bỗ*2	B		专车	16	127.5	1800	
	挂面*2	Đắp nếp*2							
I01	挂面划号	SD bỗ túi đắp nếp	C		手工	28	207.8	1029	
I02	袋贴接布压明线*1	Mí đắp vào lốt túi*1	B		平车	13	103.6	2215	
I03	挂面机开袋	Bỗ túi đắp nếp bằng máy*1	B		专车	21	167.4	1371	
I04	挂面袋手工剪三角*1	Bỗ túi đắp nếp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920	
I05	烫挂面口袋*1	Là miệng túi đắp nếp*1	B		手烫	8	63.8	3600	

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

TAIPEI IE OUTPUT:

6.96

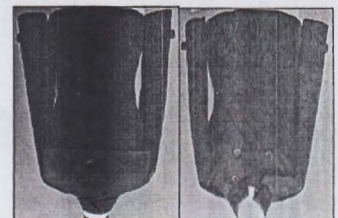
VN IE OUTPUT:

6.96

DATE: 29/7/2016

STYLE NO G16-088C

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Thoi gian	使用機器 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	其他 使用配件及
106	挂面两头固定三角*1 Chấn túi 2 đầu*1, can lót túi, mí miệng	B	平车	63	502.1	457
107	袋底三线拷合 VS 5 chỉ dây túi dập nếp*1	B	平车	20	159.4	1440
	里布					
J01	里后片划号*1 SD vị trí mặc lót TS*1	C	手工	30	222.6	960
J02	商标贴烫折边*1 Là gấp dập mác TS	B	手烫	27	215.2	1067
J03	商标贴烫商标夹尺码标 Mí mác vào dập mác, dập mác cỡ	B	平车	32	255.0	900
J04	里后中贴商标贴压线 Mí dán dập mác vào lót TS	B	平车	34	271.0	847
J05	边缝标固定含记号 Ghim mác sườn lót, sd	B	平车	13	103.6	2215
J06	里肩边缝暗线 VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	52	414.4	554
J07	里袖底拷五线 VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	350.7	655
J08	里上袖拷五线 VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	573.8	400
J09	烫里布 Là lót	B	手烫	30	239.1	960
	TOTAL				38,570	6.02



作业別 (Các công đoạn)	车縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá
平车作业 (May thường)	2354		
双针车作业 (2kim)	320		
特種车作业 (Đặc chủng)	213	568	4532
手烫作业 (Là)	521		
手工作业 (Làm bằng tay)	730	76	571
合計工时 (Tổng thời)	4138	644	
出数(件) (SLCN)	6.96	44.7	33,467
總合計時 (秒) (Tổng thời)	4782		6.02