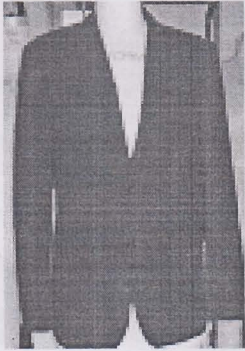


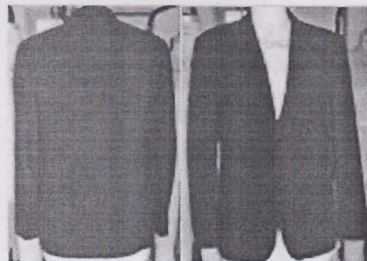
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-112B	款式說明 订单 : 3,170	制表人: NGA	日期: 2016/04/26	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3837	特車組時間: 487	總時間: 4324		
生產出數: 7.51	特車組出數: 59.1	IE 總出數: 6.66		

PPIC 主管:

廖
24/4/16



作業別	車縫組(秒)	専車組(秒)
平車作業	2284	
人字車作業	100	
特種車作業	484	388
手燙作業	443	
手工作業	526	99
合計工時(秒)	3837	487
出數(件)	7.51	59.1
總合計工時 (秒)	4324	總出數 (件) 6.66

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

STYLE N° **G16-112B**
DATE: **4/25/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.51**
VN IE OUTPUT: **7.51**

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	肩缝,门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手烫	32	264.3	900
02	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	27	223.0	1067
03	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	27	223.0	1067
04	前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B	拷克	28	245.6	1029
05	车前腰褶*2	May ly eo +bổ ly*2	B	平车	52	456.0	554
06	合门襟暗线	Can chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	313.9	758
08	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường 1/16+SD	B	平车	48	421.0	600
09	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	37	324.5	778
10	前切开暗线	Can chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
11	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT	B	手烫	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 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 gấp coi túi ngực *1	B	手烫	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 đáp lốt 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	手烫	17	149.1	1694
24	袋贴固定袋盖*2	Can lốt túi, ghim lốt 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	25	219.3	1152
29	前边缝暗线(对格)	Can chấp sườn+vai	B	平车	115	####	250
30	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
31	前边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	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	0	-	####
36	上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A	平车	91	846.3	316
37	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
38	领圈人字缝	Diều vòng cổ (mây can sai)	A	人字车	45	418.5	640
39	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lốt (lồng sườn lốt)	B	拷克	44	385.9	655
40	里上袖拷五线	Tra tay lốt	A	拷克	72	669.6	400
41	合领圈暗线	Lồng lốt cổ	A	平车	45	418.5	640
42	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lốt	B	平车	54	473.6	533
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 lốt gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285
45	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lốt gấu, ghim *4	A	平车	92	855.6	313
46	合边叉暗线及后叉摆脚压线	Lồng lốt 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 lốt +ghim dây giăng r	A	平车	96	892.8	300
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	Diều chân cổ 1 kim	B	平车	18	157.9	1600
51	边缝车商标及领子	May mác sườn +cổ	B	平车	21	184.2	1371
52	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
53	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*2, di bộ*3	B	专车	48	421.0	600
54	袖笼贴固定里边缝上*2	Khâu giăng vào sườn lốt*2	B	手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp nẹp	C	手工	36	297.4	800
A02	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手烫	21	184.2	1371
A03	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
A04	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
A05	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920

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

STYLE N^o **G16-112B**
DATE: **4/25/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.51** **7.51**

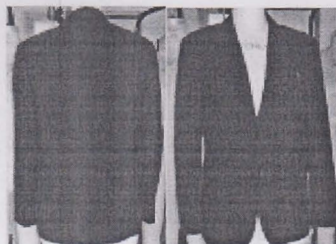
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
A06	鈕半固定三角*2	Ghim khuy vào đáy tam giác*2, sd	B	平車	11	96.5	2618
A07	挂面袋燙料条*3	Là méch túi đáy nẹp*3	B	手燙	24	210.5	1200
A08	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáy nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
A09	里开袋(小挂面袋)*1	Máy túi đáy nẹp nhỏ*1	A	平車	40	372.0	720
A10	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáy nẹp*2, cơi túi*2	B	专车	36	315.7	800
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáy nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平車	38	353.4	758
A13	燙挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手燙	21	184.2	1371
A14	接袋布夾三角帖*2及袋底固定	Cán lót túi, ghim đáy tam giác*2, ghim lót 1	A	平車	60	558.0	480
A15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7	640
A16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
A17	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáy nẹp, đặt mác cỡ	B	平車	23	201.7	1252
A18	挂面贴商標人字縫明线	Điều mác đáy nẹp (máy cán sai)	B	人字車	25	219.3	1152
A19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
A20	挂面接里布	Cán đáy nẹp vào lót, cuốn viền	B	平車	78	684.1	369
A21	挂里跳脚针縫	Điều đáy nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
A22	挂面燙滾边	Là viền đáy nẹp	B	手燙	23	201.7	1252
A23	袋底固定边縫上*2	Ghim đáy túi đáy nẹp vào sườn*2	B	平車	8	70.4	3600
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
B02	前后袖子切修	Chém TT+TS +tay	C	手工	32	265.6	900
B03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	263.1	960
B04	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平車	34	299.2	847
B05	车边叉三角及修翻	Chặn sè sau + lộn	B	平車	30	264.0	960
B06	燙后中及燙后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sè sau + gấu TS.	B	手燙	32	281.6	900
	袖子*4	Tay*4					
C01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
C02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	65	572.0	443
C03	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay + chặn sè	B	平車	56	492.8	514
C04	开外袖叉含修翻	Máy sè tay ngoài, xén sửa lộn	B	平車	30	264.0	960
C05	开内袖叉含翻及固定一段	Máy sè tay trong, sd, chặn sè 1 đoạn	B	平車	45	396.0	640
C06	袖切开股燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sè tay	B	手燙	47	413.6	613
C07	鈕门记号*8	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	232.4	1029
C08	鎖眼*8固定袖叉,鎖眼打結	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	633.6	400
C09	袖底縫暗线	Quây tròn tay	B	平車	48	422.4	600
C10	袖底縫开股燙	Là rẽ quây tròn tay	B	手燙	26	228.8	1108
C11	縮袖山	Máy dùm tay	B	平車	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
D01	面领子划线	SD cổ*1	C	手工	12	99.6	2400
D02	里领子划号	SD phối cổ*1	C	手工	12	99.6	2400
D03	车人字车明线	Điều sống cổ zic zắc	B	人字車	30	264.0	960
D04	燙領子	Là sống cổ	B	手燙	17	149.6	1694
D05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平車	30	264.0	960
D06	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
D07	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平車	19	176.7	1516
D08	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平車	15	132.0	1920
D09	领座开股燙*1	Là rẽ chân cổ	B	手燙	9	79.2	3200
D10	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
D11	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
	里布	Lót					
E01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
E02	里后中固定活折及固定边縫标	Ghim ly giữa sau lót, chặn sè lót, ghim mác,	B	平車	41	360.8	702
E03	车鎖链织带划号含剪及打結*2	Máy dây giằng nách, cắt , SD, buộc	B	平車	27	237.6	1067
E04	袖笼貼划号*2	SD đáy vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
E05	袖笼鎖链綫固定*2	Ghim dây giằng nách *2	B	平車	15	132.0	1920
E06	袖笼貼車滾边	Cuốn viền đáy nách	B	喇叭	26	228.8	1108
E07	里边縫固定鎖链綫*2	Ghim giằng sườn	B	平車	14	123.2	2057

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

STYLE N° **G16-112B**
DATE: **4/25/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.51 7.51**

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
E08	里后切开拷五线	Can chắp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
E09	袖笼贴固定*2	Ghim đắp nách, sd*2 vào thân	B	平车	26	228.8	1108
E10	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	46	404.8	626
E11	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay	B	拷克	28	246.4	1029
E12	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS	B	拷克	14	123.2	2057
E13	里烫袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手烫	24	211.2	1200
E14	里烫边缝	Là sườn lót	B	手烫	16	140.8	1800
TOTAL					4324	###	6.66



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2284		
人字车 May	100		
锁链车作 业	484	388	
手烫作业 Là	443		
手工作业 Cđ tay	526	99	
合记工时(秒)	3837	487	
出数(件)(SLCN)	7.51	59.1	
总合计时(秒)	4324	总出数: Tổng	6.66

製表人: 阿草