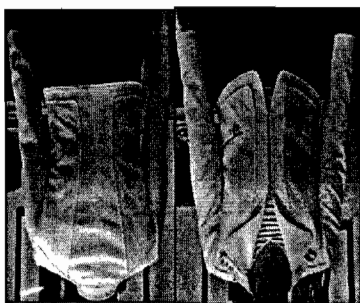


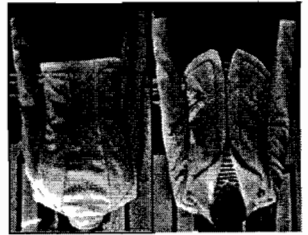
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-122B		款式說明: 女裝上衣 订单:13.515 件		制表人: 阿草		日期: 2016/06/20		文件編號:							
參考雷同款:										生產車縫時間: 5465		特車組時間: 367		總時間: 5832	
										生產出數: 5.27		特車組出數: 78.5		IE 總出數: 4.94	

PPIC 主管: 

16/05/25
真回



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

TAIPEI IE OUTPUT:

5.27

DATE: 20/6/2016

STYLE NIG16-1228

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
--------------	------	---------------	----	------	------	----	----	-----	---------

01	门襟,肩缝烫衬条	Là mền vai+nẹp TT, là ly ngược	C		手燙	30	249.0	960	
02	前片划号*2	SD TT *2+ vị trí dãn sườn TT	C		手工	42	348.6	686	
03	前侧片划号*2*2	SD thân sườn TT*2*2	C		手工	44	365.2	655	
04	前斜片划号*2	SD sườn con TT*2	C		手工	25	207.5	1152	
05	前侧片切边	Chém TT	C		切边	40	332.0	720	
06	前斜开暗线*2	Can chắp sườn TT con*2	B		平车	38	334.4	758	
07	前切开烫开股*2	Là rẽ sườn bẻ*2	B		手燙	15	132.0	1920	
08	前切开车人字车明线*2	Điều zíc zắc sườn TT*2	B		人字车	25	220.0	1152	
09	拉链车缝边出芽*2	May dây viền khóa túi*2	B		喇叭	36	316.8	800	
10	开袋记号*2	SD vị trí bỏ túi*2	C		手工	24	199.2	1200	
11	手工开袋*2	Bỏ túi bằng tay*2	C		手工	25	207.5	1152	
12	开拉链交接布*4及接口压倒边明线*2	Trà khóa túi, can lót túi*4, mí miếng túi là	A		平车	162	1,506.6	178	
13	前拉链袋固定两头及袋底固定大身上	Chập túi khóa 2 đầu, ghim lót túi vào thân	B		平车	91	800.8	316	
14	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT to*2	B		平车	42	369.6	686	
15	前切开烫开股*2	Là rẽ sườn to*2	B		手燙	15	132.0	1920	
16	前切开车人字车明线*2	Điều zíc zắc sườn TT*2	B		人字车	31	272.8	929	
17	前切开烫开股*2	Can chắp lót sườn TT (bìa mền)	B		专车	67	589.6	430	
18	前切开烫开股*2	Chém sửa lộn sườn TT, bẻ	C		切边	48	398.4	600	
19	前切开压倒边明线含记号, sd	Mí sườn TT tăng cường, sd	B		平车	52	457.6	554	
20	前切开烫开股*2	Là lem sườn TT *2 (dễ ép)	B		手燙	41	360.8	702	
21	车前胸折暗线*2	Can chắp ly ngược TT*2	B		平车	38	334.4	758	
22	贴前切开烫开股*2	Dãn điều sườn TT 2 kim	A		双针	130	1,209.0	222	
23	前肩片划号*2	SD cầu ngực TT*2	C		手工	18	149.4	1600	
24	前摆肩车缝边出芽暗线*2	May dây viền cầu vai TT*2	B		喇叭	25	220.0	1152	
25	前摆肩暗线*2	Can chắp cầu vai TT*2	B		平车	34	299.2	847	
26	前摆肩双针明线	Điều cầu vai TT 2 kim	B		双针	30	264.0	960	
27	前摆肩及烫后切开烫开股*2	Là cầu vai, ép sườn, là mền TT + là rẽ ly ngược	B		手燙	47	413.6	613	
28	合门襟烫暗线	Trà nẹp con + gấu TT, bẻ	A		平车	150	1,395.0	192	
29	门襟切半烫开股及修侧门襟	Chém sửa nẹp con, gấu TT	C		手工	48	398.4	600	
30	烫门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B		手燙	47	413.6	613	
31	门襟上拉链暗线及划号	Trà khóa nẹp TT, sd	A		平车	99	920.7	291	
32	合门襟连车门襟上烫开股暗线	Lông lót khóa nẹp TT + quay đầu nẹp trên	A		平车	112	1,041.6	257	
33	修侧门襟上烫	Xén sửa lộn đầu nẹp trên	C		手工	26	215.8	1108	
34	烫平门襟	Là nẹp khóa + đầu nẹp trên khi lồng lót	B		手燙	37	325.6	778	
35	接挂衣耳划号含剪*2	Can, may dia vai, sd cắt*2	B		平车	17	149.6	1694	
36	肩缝上肩耳暗线含记号	Trà dia vai, sd	B		平车	31	272.8	929	
37	肩边烫暗线	Can chắp sườn vai	B		平车	115	1,012.0	250	
38	肩下摆贴疾风及下摆贴车一段	Can đáp gấu lót + can bù 1 đoạn đáp gấu	B		平车	56	492.8	514	
39	前后下摆贴压倒边明线	Mí đáp gấu TT, TS tăng cường	B		平车	43	378.4	670	
40	肩边烫开股	Là rẽ sườn vai+ gấu	B		手燙	47	413.6	613	
41	挂面烫后领贴暗线*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B		平车	24	211.2	1200	
42	挂面烫开股*2	Là rẽ đáp nẹp cổ*2	B		手燙	9	79.2	3200	
43	上领暗线	Trà cổ	A		平车	91	846.3	316	

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE N°G16-122B
DATE: 20/6/2016

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
44	面里領圈開啟	Là rẽ vòng cổ	B.		手縫	25	220.0	1152	
45	合里領暗綫及領圈面里固定	Lồng lốt cổ, ghim vòng cổ chính lốt	A		平车	86	799.8	335	
46	肩縫固定標各記号	Ghim cá vai, sd	B		平车	28	246.4	1029	
47	上袖暗綫	Tra tay chính	A		平车	115	1,069.5	250	
48	肩墊切边*2	Chém đệm vai*2	C		平车	6	49.8	4800	
49	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758	
50	挂面连后领车機边出芽	May dây viên dáp nép, cổ	B		喇叭	42	369.6	686	
51	合挂里連領圈暗綫	Lồng lốt nép, dáp cổ	A		平车	105	976.5	274	
52	衣袖隆棉牽条	May ken vai	B		平车	42	369.6	686	
53	合袖口面里暗綫及固定*10	Lồng lốt gấu tay + ghim *10	A		平车	110	1,023.0	262	
54	合下摆暗綫及固定*5及挂里接一段	Lồng lốt gấu áo, ghim giăng*5, can nép lốt	A		平车	101	939.3	285	
55	翻驳全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823	
56	里袖车子车封口	Mí bụng tay	B		平车	36	316.8	800	
57	门襟双针明綫	Diều khóa nép 2 kim	A		双针	82	762.6	351	
XZ	修綫	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	肩牌*3*2	Cá vai*3*2							
A01	面肩牌中間暗綫*2	Can cá vai*2 ngoài	B		平车	25	219.3	1152	
A02	面肩牌燙开股*2	Là rẽ cá vai ngoài	B		手縫	11	96.5	2618	
A03	面肩牌双针明綫*4	Diều cá vai 2 kim 4 đường	B		双针	36	315.7	800	
A04	面肩牌熨板暗綫	Can cháp cá vai bìa mẫu	B		专车	42	368.3	686	
A05	修綫	Sửa lộn cá vai*2	C		手工	40	330.4	720	
A07	烫肩牌*2	Là cá vai*2	B		手縫	36	315.7	800	
A08	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		平车	8	66.1	3600	
	挂面*2前下摆貼*2*2	Dáp nép*2, dáp gấu TT*2							
B01	挂面划号*2	SD dáp nép*2	C		手工	30	247.8	960	
B02	挂面熨板条划号*2	SD dáp nép con trong*2	C		手工	32	264.3	900	
B03	前内下摆划号*2	SD dáp gấu trong TT*2	C		手工	18	148.7	1600	
B04	前门襟貼连下摆貼划号*2	SD nép con TT + gấu TT*2	C		手工	42	346.9	686	
B05	挂面接熨板条暗綫各剪牙口*2	Bắp nép can dáp nép con*2	A		平车	78	725.4	369	
B06	挂面熨板条燙倒边	Là dáp nép con*2	B		手縫	28	245.6	1029	
B07	挂面接内下摆暗綫一段	Can dáp nép vào dáp gấu trong 1 đoạn	B		平车	36	315.7	800	
B08	挂面燙开股*2	Là rẽ dáp gấu trong 1 đoạn	B		手縫	8	70.2	3600	
B09	前门襟熨板条前下摆车熨板暗綫	Can cháp gấu TT bìa mẫu	B		专车	42	368.3	686	
B10	下门襟連熨板切半边熨板含翻	Chém sửa lộn gấu TT	C		切边	36	297.4	800	
B11	烫平前门襟熨板条前下摆	Là gấu TT	B		手縫	32	280.6	900	
	后摆貼*3*2	Dáp gấu TS*3*2							
C01	后摆边条划号*1	SD dáp gấu con TS*1	C		手工	21	173.5	1371	
C02	后下摆貼车熨板暗綫	Can cháp dáp gấu TS bìa mẫu	B		专车	28	245.6	1029	
C03	后下摆貼切半边縫	Chém dáp gấu TS	C		手工	26	214.8	1108	
C04	烫肩牌*2	Là dáp gấu TS	B		手縫	23	201.7	1252	
	后片*8+后摆肩*2	Thân sau*8+dáp ngực TS*2							
D01	后片划号*2	SD TS *2+ vị trí dán sườn TS	C		手工	42	348.6	686	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

5.27

5.27

STYLE NIG16-122B

DATE: 20/6/2016

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
D02	后侧片划号*2	SD thân sườn TS*2	C		手工	44	365.2	655	
D03	后侧片划号*2	SD sườn con TS*2	C		手工	25	207.5	1152	
D04	后侧片切边	Chém TS	C		切边	40	332.0	720	
D05	后中暗线	Can cháp giữa sau	B		平车	32	281.6	900	
D06	后中烫开股	Là rẽ giữa sau	B		手烫	17	149.6	1694	
D07	后中双针明线	Điêu giữa sau 2 kim*2	B		双针	52	457.6	554	
D08	后切开暗线*2	Can cháp sườn TS to*2	B		平车	42	369.6	686	
D09	后斜开暗线*2	Can cháp sườn TS con*2	B		平车	38	334.4	758	
D10	后切开烫开股*4	Là rẽ sườn to, bẻ*4	B		手烫	30	264.0	960	
D11	后切开车人字车明线*4	Điêu zíc zắc sườn TS*4	B		人字车	56	492.8	514	
D12	后切开烫横切开车腰侧暗线	Can cháp lốt sườn TS (bìa mẫu)	B		专车	67	589.6	430	
D13	后切开烫横切开切板边缘	Chém sửa lộn sườn TS, bằm	C		切边	48	398.4	600	
D14	后切开压侧边明线各记号, sd	Mì sườn TS tăng cường, sd	B		平车	52	457.6	554	
D15	后切开烫横切开烫平*2	Là êm sườn TS *2	B		手烫	41	360.8	702	
D16	贴后切开烫横切开双针明线	Dàn điệu sườn TS 2 kim	A		双针	130	1,209.0	222	
D17	后肩片划号*2	SD cầu ngực TS*2	C		手工	18	149.4	1600	
D18	后拔肩车腰边出芽暗线*2	May dây viền cầu vai TS*2	B		喇叭	25	220.0	1152	
D19	后拔肩暗线*2	Can cháp cầu vai TS*2	B		平车	34	299.2	847	
D20	后拔肩双针明线	Điêu cầu vai TS 2 kim	B		双针	30	264.0	960	
D21	上下下摆贴暗线*1	Tra dập gấu TS*1	A		平车	42	390.6	686	
D22	烫后拔肩及烫后切开烫横切开及后袖口	Là cầu vai, ộp sườn, là mún TS, cổ TS	B		手烫	47	413.6	613	
D23	后下摆贴烫倒边	Là lật dập gấu TS	B		手烫	13	114.4	2215	
	袖口贴*2	Dập gấu tay*2							
E01	袖口贴划号*2	Sd dập gấu tay*2	C		手工	20	165.2	1440	
	袖子*4	Tay*4							
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626	
F02	袖片切边*4	Chém tay*4	C		切边	24	199.2	1200	
F03	袖底缝暗线	Can cháp sườn tay	B		平车	47	413.6	613	
F04	袖切开股烫	Là rẽ sườn tay	B		手烫	26	228.8	1108	
F05	上袖口贴暗线*2	Tra dập gấu tay*2	B		平车	42	369.6	686	
F06	袖口贴双针明线	Điêu rẽ dập gấu tay 2 kim	B		双针	38	334.4	758	
F07	袖口贴烫平及烫折袖口	Là rẽ êm dập gấu tay, là gấp gấu dập gấu	B		手烫	33	290.4	873	
F08	袖切开暗线	Can cháp sườn tay	B		平车	52	457.6	554	
F09	袖底缝开股	Là rẽ sườn tay	B		手烫	37	325.6	778	
F10	烫袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.4	2215	
	领子*4	Cổ*4							
G01	领子划号*4	SD bàn cổ chỉnh lốt*4	C		手工	40	332.0	720	
G02	面里中领切开暗线*2	Can cháp giữa cổ chỉnh lốt*2	B		平车	48	422.4	600	
G03	面里中领烫开股*2	Là rẽ giữa cổ chỉnh lốt*2	B		手烫	22	193.6	1309	
G04	面里中领双针明线4道	Điêu bàn cổ chỉnh lốt 2 kim 4 đường	B		双针	56	492.8	514	
G05	领子板贴暗线	Can cháp sườn cổ bìa mẫu	B		专车	30	264.0	960	
G06	修缝领子	Chém sửa sườn cổ	C		手工	25	207.5	1152	
G07	烫领子,及烫平两头	Là sống cổ, là 2 đầu cá cổ	B		手烫	29	255.2	993	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

5.27

DATE: 20/6/2016

STYLE N: G16-122B

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記号 台縫記号	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配 件及其他
G08	領口扣*1	C		手工	10	83.0	2880	
G09	后領貼扣*1	C		手工	10	83.0	2880	
G10	后領貼車商標及固定尺綫標	B		平車	36	316.8	800	
G11	領牌打洞記号*4	C		手工平車	17	141.1	1694	
G12	領牌打洞及打雞眼*4	B		平車	36	316.8	800	
G13	領牌穿扣環及固定*1	B		平車	42	369.6	686	
里布								
	Lót							
H01	里后中暗綫	B		平車	19	167.2	1516	
H02	里后切開暗綫	B		平車	40	352.0	720	
H03	里后中固定折車商標及固定邊綫標	B		平車	29	255.2	993	
H04	里前邊綫暗綫	B		平車	52	457.6	554	
H05	里袖切開暗綫	B		平車	44	387.2	655	
H06	上里袖暗綫	B		平車	72	633.6	400	
H07	腕里布	B		平車	46	404.8	626	
TOTAL						51,515	4,94	

作業別 Chuyên môn	車縫(秒) may	車車(秒) môn			
平車作業	3371				
雙針車作業	584				
特種車作業	0	350			
手縫作業	644				
手工作業	866	17			
手工計時(秒) Tône công	5832				
出數(件) (SLCN)	5.27	78.5			
總計時(秒) Tône công					
總出數 Tône công					4.94

製表人: 阿草