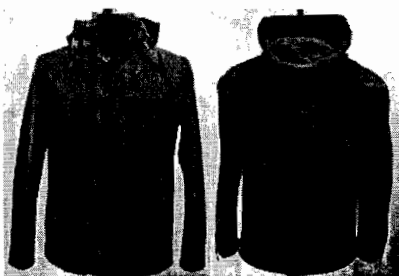


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-126J	款式說明：男裝夾克 訂單：1200 件	制表人：阿草	日期：2016/07/21	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3755	特車組時間：218	總時間：3973		
生產出數：7.67	特車組出數：132.1	IE 總出數：7.25		

PPIC 主管：

12/22



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	2417			
雙針車作業	199			
特種車作業	169	187		
手燙作業	406			
手工作業	564	27		
合計工時(秒)	3755	218		
出數(件)	7.67	132.1		
身總合計工時(秒):	3973			
身總出數(件):	7.25			
掛總合計工時(秒):				
掛總出數(件):				

PPIC USE

PPIC USE



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

STYLE NO. **G15-1261**
DATE: **22/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.67 7.67**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記 号	使用机器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	
01	前片划号*4	SD TT*2	C		手工	36	267.1	800
02	前腰折暗线*2	May ly TT*2	B		平车	38	302.9	758
03	烫前腰折及前袋口烫衬及烫折下摆	Là ly TT, là mềch túi TT, là gấp gấu TT	B		手烫	41	326.8	702
04	前袋牌烫折边*2	Là gấp cơi túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
05	前袋牌划号*2	SD cơi túi*2	C		手工	10	74.2	2880
06	开前袋记号*2	SD vị trí túi TT*2	C		手工	24	178.1	1200
07	袋贴接袋布压线*2	Mí đắp vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029
08	机开袋*2	Bổ túi TT bằng máy*2	B		专车	42	334.7	686
09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152
10	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	43	360.8	670
11	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	21	167.4	1371
12	接前袋布暗线*2及前袋口压线*2	Cán lót túi, mí miệng túi 4 bên*2	B		平车	77	613.7	374
13	车前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720
14	前袋口打结*4	Di bộ miệng túi TT*4	B		专车	21	167.4	1371
15	肩边缝暗线及袋底固定*2	Cán chấp sườn, vai, ghim đáy túi*2	B		平车	101	805.0	285
16	肩边缝双针明线	Diều sườn vai 2 kim	B		双针	74	589.8	389
17	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B		手烫	42	334.7	686
18	上领子暗线及划号含剪牙口	Tra mũ, sd, bấm vòng cổ	A		平车	98	822.2	294
19	门襟上拉链暗线含划号	Tra nẹp khóa TT, sd	A		平车	99	830.6	291
20	挂面接里领暗线	Cán đắp nẹp vào cổ lót	B		平车	28	223.2	1029
21	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960
22	上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	881.0	274
23	合门襟拉链暗线及车摆脚暗线	Lồng lót khóa TT, cán gấu vào đắp nẹp	A		平车	113	948.1	255
24	烫门襟合拉链后	Là nẹp khóa sau khi lồng lót	B		手烫	25	199.3	1152
25	合挂里连里肩缝暗线一段	Lồng lót nẹp, cán cầu vai lót 1 đoạn	A		平车	103	864.2	280
26	合领圈及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	95	757.2	303
27	翻整全件	Lộn áo	C		手工	15	111.3	1920
28	合袖口连袖叉暗明线暗线及固定*8	Lồng lót sê tay, mí, ghim gấu tay chính	A		平车	105	881.0	274
29	上卡暗线	Tra đắp gấu tay	A		平车	64	537.0	450
30	卷折卡幅罗纹缝明线	Mí gấu tay lột khe	A		平车	52	436.3	554
31	卡幅周边明线1/4	Diều xq đắp gấu tay	B		平车	68	542.0	424
32	卷折下摆夹里布	Diều gấp gấu áo, đặt lót	A		平车	80	671.2	360
33	绳子划号含剪*1	SD dây mũ, cắt*1	C		手工	10	74.2	2880
34	绳子穿正绳器*1	Luồn dây mũ*1	C		手工	13	96.5	2215
35	绳子卷折两头压线1/16	Mí chặn đầu dây mũ 1/16	B		平车	22	175.3	1309
36	门襟连帽沿压明线1/16	Mí khóa nẹp, sống cổ 1/16	B		平车	112	892.6	257
37	帽沿明线一道	Diều vành mũ 1 đường	B		平车	37	294.9	778
38	绳子假皮划号含剪*1	SD dây cúc nẹp, cắt*1	C		手工	15	111.3	1920
39	门襟贴前立贴,绳子假皮划号*2	SD vị trí dán dây cúc nẹp, nẹp phải	C		手工	18	133.6	1600
40	绳子假皮穿釦子*6	Luồn cúc vào dây nẹp*6	C		手工	17	126.1	1694
41	右门襟贴绳子假皮压线含固定*12	Mí dán dây cúc nẹp*6+ chặn dây*12	B		平车	142	1,131.7	203
42	贴左前立暗线含划号*1	Dán đắp nẹp phải, sd	B		平车	66	526.0	436
43	左前立明线1/4	Diều đắp nẹp trái 2 k 1/4	B		双针	52	414.4	554
44	领座贴挂衣耳及划号*1	Mí dán dây treo*1, sd	B		平车	27	215.2	1067
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320

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

STYLE NO. **G15-1261**
DATE: **22/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.67** **7.67**

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 Thời gian	時間 Đơn giá	金額 Sàn	日產量 lượng
	前立*2						
	Nẹp TT*2						
A01	右前立车模板暗线	Can chấp nẹp phải bia mẫu*1	B	专车	42	334.7	686
A02	前立切板边缝*1	Chém sửa lộn nẹp*1	C	手工	24	178.1	1200
A03	烫前立*1	Là êm nẹp *1	B	手烫	32	255.0	900
A04	前立明线1/4	Điều nẹp 1/4	B	平车	36	286.9	800
A05	右前立划号及固定一道	SD nẹp phải, ghim mo	C	手工	33	244.9	873
A06	前立开锁眼记号*6	SD bố khuy nẹp*6	C	手工专车	19	141.0	1516
A07	前立开锁眼及打结*6	Bố khuy nẹp*6, di bộ*6	B	专车	51	406.5	565
	后片*1						
	Thân sau*1						
B01	后片划号*1	SD TS*1	C	手工	18	133.6	1600
	袖口贴*2						
	Đáp gấu tay*2						
C01	袖口贴划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	手工	15	111.3	1920
C02	袖口贴线带皮含剪	SD dây trang trí cúc*2, cắt	C	手工	10	74.2	2880
C03	线带皮穿釦子及贴压线	Luồn cúc, ghim, may dây trang trí vào	B	平车	52	414.4	554
C04	卡幅车暗线*2	Can chấp đáp gấu tay*2	B	平车	43	342.7	670
C05	修翻卡幅*2	Sửa lộn đáp gấu tay*2	C	手工	38	282.0	758
C06	烫平卡幅及烫折一边*2	Là êm đáp gấu áo, là gấp 1 lá	B	手烫	39	310.8	738
	袖子*4						
	Tay*4						
D01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	42	311.6	686
D02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B	平车	46	366.6	626
D03	烫袖切开及烫折袖叉	Là rẽ sống tay+ là gấp sè tay	B	手烫	21	167.4	1371
D04	袖切开连袖叉双针明线	Điều sống tay, sè tay 2 kim	B	双针	43	342.7	670
D05	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	41	326.8	702
D06	袖底烫倒边	Là bụng tay	B	手烫	26	207.2	1108
D07	袖子车缩	May chun tay	B	平车	21	167.4	1371
	帽子*3*2						
	Mũ*3*2						
E01	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chấp sống mũ chính, bấm, đặt giả	B	平车	46	366.6	626
E02	面帽切开双针明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B	平车	38	302.9	758
E03	帽沿打一字洞记号*2	SD bố khuy thẳng vành mũ*2	C	手工专车	12	89.0	2400
E04	帽沿打一字洞*2	Bố khuy vành mũ*2	B	专车	10	79.7	2880
E05	里帽切开暗线*2	Can chấp sống mũ lót*2, bấm	B	平车	36	286.9	800
E06	帽沿划号*1	SD vành mũ*1	C	手工	20	148.4	1440
E07	车帽沿模板暗线	Can chấp vành mũ	B	平车	39	310.8	738
E08	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B	手工	25	199.3	1152
E09	帽沿面里暗线	Lồng lót vành mũ	B	平车	42	334.7	686
E10	烫帽切开面里及烫帽沿	Là vành mũ, là sống mũ chính lót	B	手烫	36	286.9	800
E11	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sđ, cắt*1	B	平车	17	135.5	1694
E12	帽座面里固定一段	Ghim miệng mũ chính lót 1 đoạn	B	平车	19	151.4	1516
E13	领座烫折边*1	Là gấp đáp chân cổ*1	B	手烫	11	87.7	2618
E14	领座贴领座帖压线	Mí dán đáp cổ vào chân cổ	B	平车	23	183.3	1252
E15	领座帖车双针明线*4	Điều chân cổ 2 k 2 đường	B	双针	30	239.1	960
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
F01	挂面袋划号	SD bố túi đáp nẹp	C	手工	28	207.8	1029
F02	袋贴接袋布压明线*1	Mí đáp vào lót túi*1	B	平车	13	103.6	2215
F03	挂面机开袋	Bố túi đáp nẹp bằng máy*1	B	专车	21	167.4	1371
F04	挂面袋手工敷三角*1	Lót túi đáp nẹp bằng tay*1	C	手工	15	111.3	1920
F05	挂面袋手工敷三角*1	Là miếng túi đáp nẹp*1	B	手烫	8	63.8	3600

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

STYLE NO. **G15-1261**
DATE: **22/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.67 7.67**

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
F07	袋底三线拷合	VS 5 chỉ đáy túi đắp nếp*1	B		平车	20	159.4	1440
	里布	Lót						
G01	里后片划号*1	SD vị trí dẫn mác TS lót*1	C		手工	23	170.7	1252
G02	里后商标烫折边*1	Là gấp đắp mác TS*1	B		手烫	27	215.2	1067
G03	商标贴车商标夹尺码标	Mí mác vào mác chính vào đắp mác, đ	B		平车	32	255.0	900
G04	里后中车商标压线*1	Mí đắp mác vào lót TS*1	B		平车	34	271.0	847
G05	里边缝固定标*2	Ghim mác sườn*2	B		平车	13	103.6	2215
G06	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	53	422.4	543
G07	里前切开,袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	350.7	655
G08	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	573.8	400
G09	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960
	TOTAL					3,973	31,713	7.25



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuồn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2,417			
双针车作业 2 kim	199			
特種车作业 Đặc chủng	169	187		
手烫作业 Là	406			
手工作业 Cơ tay	564	31		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3,755	218		
出数(件) (SLCN)	7.67	132.1		
总合工时(秒) Tổng cộng thời gian	3973		总出数: Tổng LSCN	7.25

製表人: 阿草