

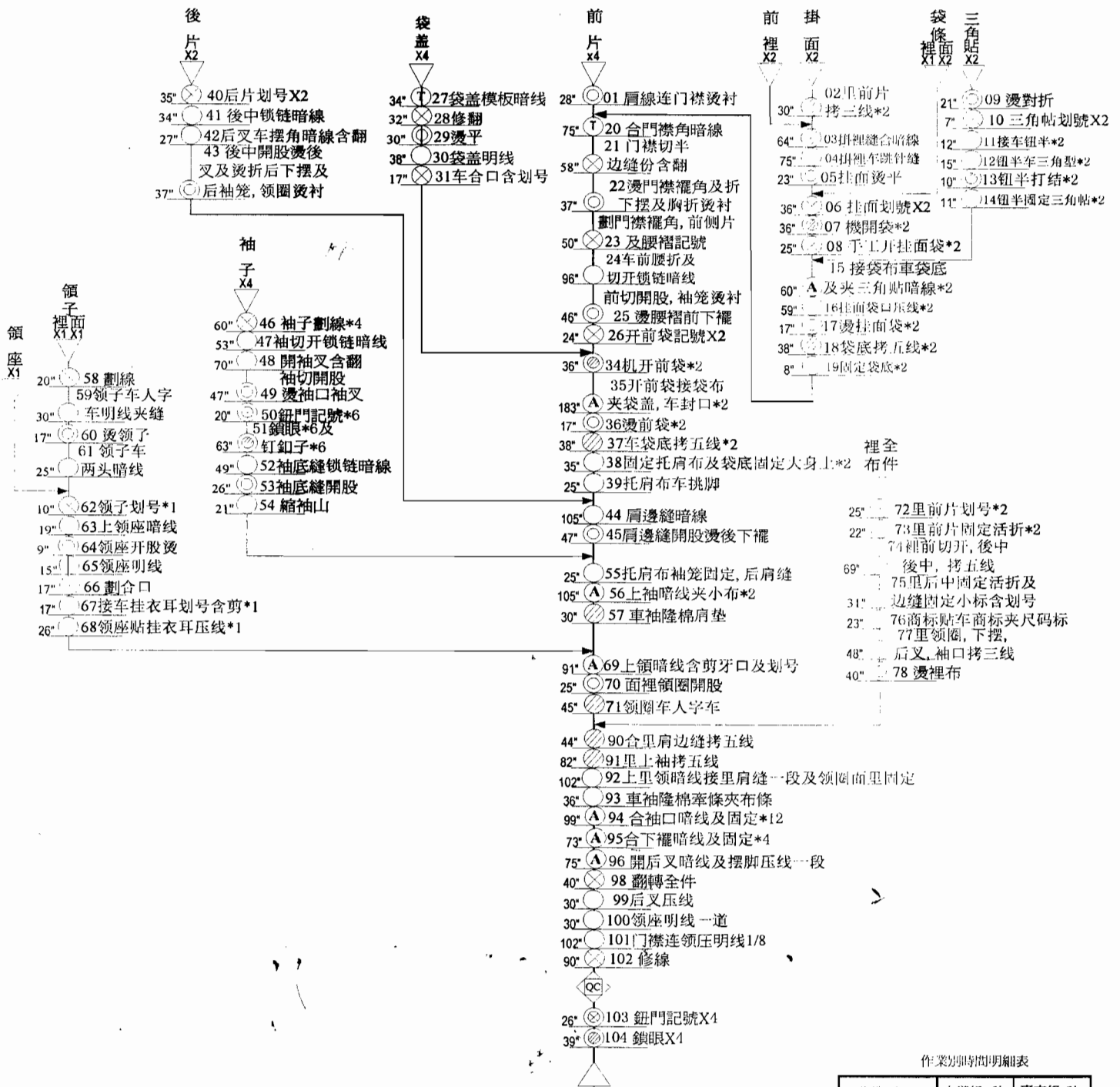
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-217B	款式說明: 男裝上衣 订单:600 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/24	文件編號:			
參考雷同款:			照片 				
					生產車縫時間: 3535	特車組時間: 369	總時間: 3904
					生產出數: 8.15	特車組出數: 78	IE 總出數: 7.38

PPIC 主管:





作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2084	
人字車作業	75	
特種車作業	400	323
手燙作業	480	
手工作業	496	46
合計工時(秒)	3535	369
出數(件)	8.15	78.0
總合計工時 (秒)	3904	總出數 (件) 7.38

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

STYLE NO **G16-217B**

DATE: **24/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.15** **8.15**

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
01	门襟烫衬条	Là méch nẹp TT	C	手烫	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	车前腰褶*2夹条布	May ly eo*2, đặt dây	B	平车	42	368.3	686
05	合门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	专车	75	657.8	384
06	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp, chém ly eo	C	平车	58	479.1	497
07	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	37	324.5	778
08	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	锁链车	54	473.6	533
09	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là sườn TT, là ly, méch túi TT*2+ là m ly ng	B	手烫	42	368.3	686
10	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	24	198.2	1200
11	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
12	袋贴接袋布压明线	Mí gấp đắp lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
13	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
14	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
15	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
16	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	70	651.0	411
17	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
18	车袋底暗线*2	Quay dít túi trước*2	B	拷克	38	333.3	758
19	袋底固定在大身上*2	Ghim đáy túi vào thân*2	B	平车	8	70.2	3600
20	托肩布拷三线*2	VS 3 chỉ đắp ngực*2	B	拷克	8	70.2	3600
21	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
22	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	锁链车	105	920.9	274
23	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
24	肩边缝开股烫及托肩烫衬	Là rẽ sườn+vai, là méch đệm ngực	B	手烫	47	412.2	613
25	托肩布袖笼固定, 后肩缝	Ghim đệm ngực vào vn, cầu vai TS	B	平车	25	219.3	1152
26	上袖暗线	Tra tay	A	锁链车	105	976.5	274
27	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
28	接车挂衣耳划号含剪*1	May dây treo, sd, cắt*1	B	平车	17	149.1	1694
29	领座贴挂衣耳压线含记号	Mí dán dây treo vào chân cổ, sd	B	平车	26	228.0	1108
30	上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A	平车	91	846.3	316
31	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
32	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy cán sai)	A	人字车	45	418.5	640
33	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lông sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
34	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
35	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
36	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	587.6	430
37	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	36	315.7	800
38	合袖口暗线及固定*12	Lồng lót gấu tay, ghim *12	A	平车	99	920.7	291
39	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	73	678.9	395
40	合后又暗线及边叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau 1 đoạn	A	平车	75	697.5	384
41	翻整全件	Lộn áo	C	手工	40	330.4	720
42	后又压明线	Mí sê sau	B	平车	30	263.1	960

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

STYLE NO **G16-217B**

DATE: **24/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.15** **8.15**

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
43	中領單針明線	Diều chân cổ 1 kim	B	平車	30	263.1	960
44	門襟連領明線1/8	Mí nếp TT, mí sống cổ 1/8	B	平車	102	894.5	282
45	鈕門記號*4	SD bố khuy nếp *4	C	手工专车	26	214.8	1108
46	鎖眼*4,鎖眼打結	Đánh khuy*4, di bộ*4	B	专车	39	342.0	738
XZ	修綫	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320
	袋蓋*4	Nắp túi*4					
A01	袋蓋模板暗綫*2	Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	34	298.2	847
A02	修翻袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	32	264.3	900
A03	燙袋蓋*2	Là nắp túi*2	B	平燙	30	263.1	960
A04	袋蓋壓明綫1/8	Mí nếp túi 1/8	B	平車	38	333.3	758
A05	袋蓋划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平車	10	82.6	2880
A06	袋蓋切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平車	7	57.8	4114
	挂面*2	Đáp nếp*2					
B01	里前片拷三綫	VS 3 chỉ lót TT*2	B	拷克	30	263.1	960
B02	挂面接里布	Can đáp nếp vào lót	B	平車	64	561.3	450
B03	挂里跳脚針縫	Diều đáp nếp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
B04	挂面燙平*2	Là đáp êm nếp*2	B	平燙	23	201.7	1252
B05	挂面開袋記號*2	SD đáp nếp*2, bố túi đáp nếp*2	C	手工	36	297.4	800
B06	三角貼燙折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	平燙	21	184.2	1371
B07	三角帖划號*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
B08	車鈕半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平車	12	105.2	2400
B09	鈕半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平車	15	131.6	1920
B10	鈕半打結*2	Di bộ khuy túi đáp nếp*2	B	专车	10	87.7	2880
B11	鈕半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平車	11	96.5	2618
B12	挂面袋燙衬条*2	Là méch túi đáp nếp*2	B	平燙	17	149.1	1694
B13	挂面机開袋*2	Bố túi bằng máy đáp nếp*2, coi túi*2	B	专车	36	315.7	800
B14	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay đáp nếp*2	C	手工	25	206.5	1152
B15	挂面袋固定兩头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平車	38	353.4	758
B16	燙挂面袋*2	Là miệng túi*2	B	平燙	17	149.1	1694
B17	接袋布夾三角帖*2及袋底固定边綫	Can lót túi*4, ghim đáp tam giác*2	A	平車	60	558.0	480
B18	挂面袋口壓明綫1/16*2	Mí miệng túi xung quanh*2 1/16	A	平車	59	548.7	488
B19	袋底拷五綫*2	VS 5 chỉ tròn túi*2	B	拷克	38	333.3	758
B20	袋底固定边綫上*2	Ghim đáy túi đáp nếp vào sườn*2	B	平車	8	70.4	3600
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划號*2	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后中鎖鏈暗綫	Can chập giữa sau	B	鎖鏈車	34	299.2	847
C03	車边叉三角及修翻	Chặn sê sườn + lộn	B	平車	27	237.6	1067
C04	燙后中及燙后叉及后下摆后袖笼,肩	Là rẽ giữa sau, là sê sau, là gấp gấu, mvnTS,	B	平燙	37	325.6	778
	袖子*4	Tay*4					
D01	領子划號	SD tay*4	C	手工	60	498.0	480
D02	袖切開暗綫	Can chập sườn tay + chặn sê	B	鎖鏈車	53	466.4	543
D03	開外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平車	30	264.0	960
D04	開內袖叉含翻及固定一段	May sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn	B	平車	40	352.0	720
D05	袖切開股燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	平燙	47	413.6	613

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

STYLE NO **G16-217B**

DATE: **24/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.15** **8.15**

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
D06	鈕門記号*6	SD bổ khuy tay*3*2	C		手工专车	20	166.0	1440
D07	鎖眼*6固定袖叉,釘釦子*6	Đánh khuy*3*2, đính cúc tay*3*2	B		专车	63	554.4	457
D08	袖底縫暗线	Quây tròn tay	B		鎖链车	49	431.2	588
D09	袖底縫开股燙	Là rẽ quây tròn tay	B		手燙	26	228.8	1108
D10	縮袖山	Máy dùm tay	B		平车	21	184.8	1371
	領子*2	Cổ*2						
E01	領子划线	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
E02	車人字車明线	Điểu sống cổ zic zắc (kẹp chỉ)	B		人字车	30	264.0	960
E03	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	17	149.6	1694
E04	車两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E05	領座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E06	上領座暗线*1	Tra chân cổ	A		平车	19	176.7	1516
E07	領座开股燙*1	Là rẽ chân cổ	B		手燙	9	79.2	3200
E08	領座压明线*1	Mí chân cổ*1	B		平车	15	132.0	1920
E09	領口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	里布	Lót						
F01	里前里布記号*2	SD ly TT*2 lót	C		手工	25	207.5	1152
F02	里前里布固定活折*2	Ghim ly TT lót*2	B		平车	22	193.6	1309
F03	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F04	里后中固定活折及固定边縫标	Ghim ly giữa sau lót, chặn sè lót, ghim mác	B		平车	31	272.8	929
F05	貼后商標压明线	Mí dán đáp mác TS, đặt mác cỡ	B		平车	23	202.4	1252
F06	里前切開拷五线	Cán chấp sườn TT 5 chỉ	B		拷克	43	378.4	670
F07	里袖切開袖底拷五线及夾布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giằng*4	B		拷克	50	440.0	576
F08	全件里布拷三线	VS 3 chỉ gấu lót, vòng cổ	B		拷克	28	246.4	1029
F09	里袖口拷三线	VS 3 chỉ gấu tay lót	B		拷克	20	176.0	1440
F10	燙里布	Là lót áo	B		手燙	40	352.0	720
	TOTAL					3904	34,426	7.38



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	2084		17
人字車 May ziczac	75		1
鎖链車作業 Đặc chủng	400	323	3
手燙作業 Là	480		4
手工作業 Cổ tay	496	46	4
合計工時(秒) Tổng thời	3535	369	
出数(件)(S LCN) Tổng số	8.15	78.0	
合計工時(秒) Tổng công	3904	7.38	

製表人: 阿草