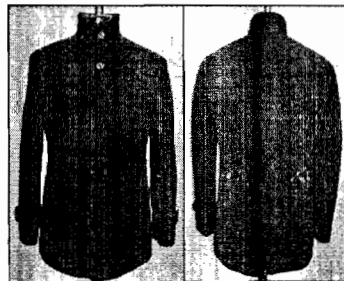


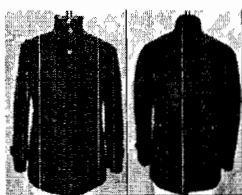
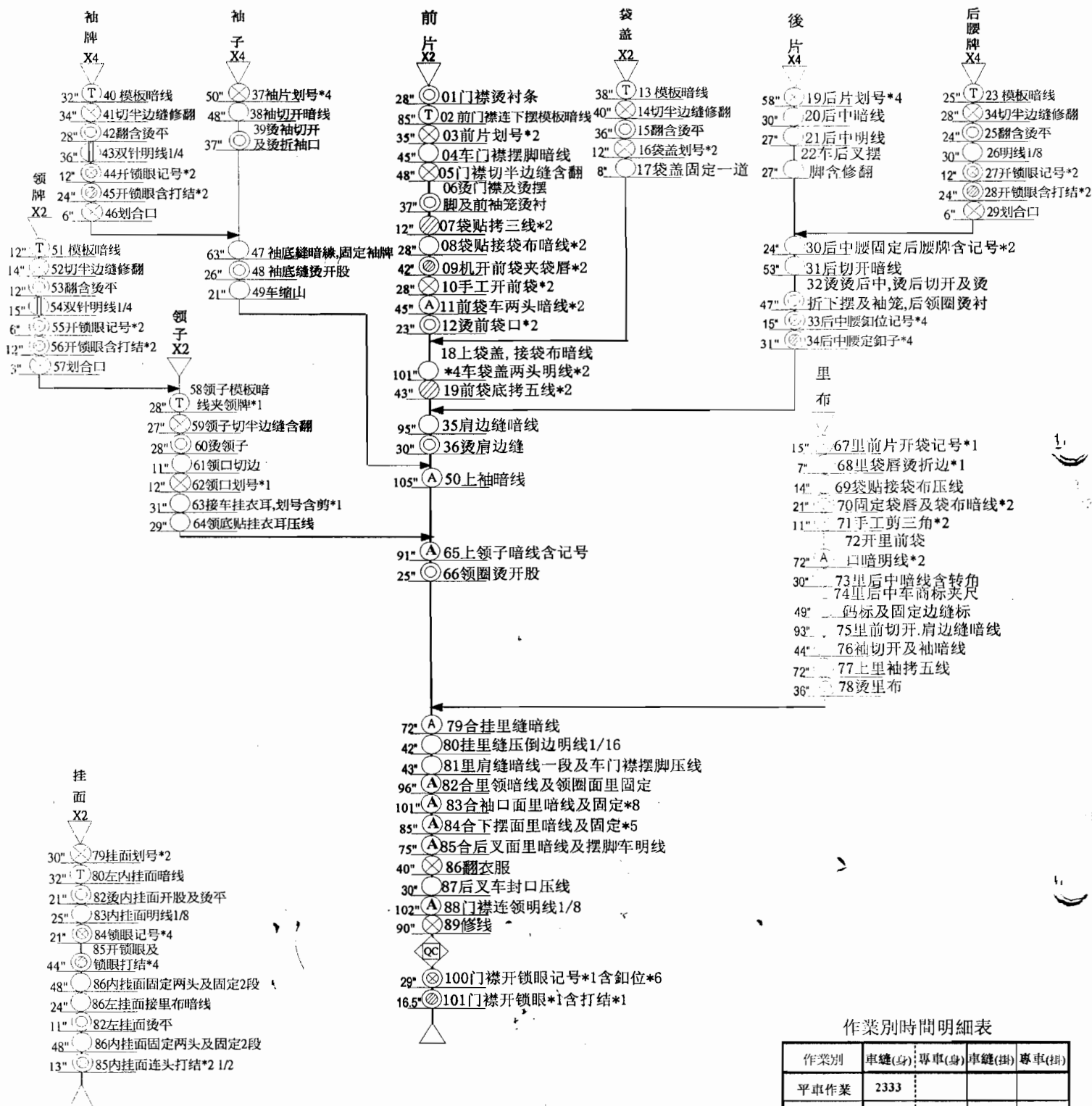
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-220C	款式說明: 女装外套 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3237	特車組時間: 513	總時間: 3749		
生產出數: 8.90	特車組出數: 56.2	IE 總出數: 7.68		

PPIC 主管:

15
9/22



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	2333			
雙針車作業	0			
特種車作業	0	459		
手燙作業	470			
手工作業	434	54		
合計工時(秒)	8.90	513		
出數(件)	8.90	56.2		
身總合計工時(秒): 3749		掛總合計工時(秒):		
身總出數(件): 7.68		掛總出數(件):		

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

STYLE NO: G16-220C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 22/9/2016

VN IE OUTPUT: 8.90 8.90

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟烫衬条	Là mềch nẹp TT	B		手烫	28	223.2	1029
02	车门襟模板暗线	Can chắp nẹp	B		专车	85	677.5	339
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	35	259.7	823
04	车门襟摆脚暗线	Chặn nẹp gấu	B		平车	45	358.7	640
05	门襟摆脚切半边缝含翻	Chém sửa lộn nẹp TT	C		切边	48	356.2	600
06	烫平门襟及烫折下摆及前袖笼烫衬	Là êm nẹp TT+ gấu, là mvn TT	B		手烫	51	406.5	565
07	袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ đắp túi	B		拷克	12	95.6	2400
08	袋贴接袋布压明线	Mí đắp vào lót	B		平车	28	223.2	1029
09	机开袋*2夹袋唇*2	Bổ TT bằng máy, cơi túi*2	B		专车	42	334.7	686
10	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	207.8	1029
11	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	45	377.6	640
12	前袋口打结*2*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	23	183.3	1252
13	前袋接袋布*4及前袋盖明线两头*2	Tra nắp, Can lót túi*4, điều nắp túi 2 đầu*2	A		平车	101	847.4	285
14	车袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	43	342.7	670
15	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai chính	B		平车	95	757.2	303
16	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	239.1	960
17	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	881.0	274
18	上领暗线含记号	Tra cổ, sd,	A		平车	91	763.5	316
19	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	199.3	1152
20	合挂里肩缝暗线	Lồng lót nẹp	A		平车	72	604.1	400
21	里肩缝暗线一段及门襟摆脚压线	Can cầu vai lót 1 đoạn, mí gấu 1 đoạn	B		平车	43	342.7	670
22	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót vòng cổ, ghim vòng cổ chính lót	A		平车	96	805.4	300
23	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay áo, ghim giăng*8	A		平车	101	847.4	285
24	合下摆暗线及固定*5	Lồng lót gấu áo, ghim *5	A		平车	85	709.0	341
25	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí sê gấu 1 đoạn	A		平车	75	629.3	384
26	翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720
27	里袖底压明线	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
28	门襟连领子明线1/8	Điều nẹp áo, sống cổ 1/8	B		平车	102	812.9	282
29	左门襟装饰线含划号	Điều nẹp trang trí, sd	B		平车	52	414.4	554
30	门襟开锁眼记号*1含卸位*6	SD khuy nẹp*1, vị trí cúc*6	C		手工专车	29	215.2	993
31	门襟开锁眼*1含打结*1	Bổ khuy nẹp*1, di bộ khuy nẹp*1	B		专车	16.5	131.5	1745
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋盖*2	Nắp túi						
A01	袋盖车两头暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	38	302.9	758
A02	修翻袋盖	Sửa lộn nắp túi	C		平车	40	296.8	720
A03	袋盖烫平	Là nắp túi	B		手烫	36	286.9	800
A04	袋盖划号*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	12	89.0	2400
A05	袋盖车固定一道*2	Ghim miệng nắp túi*2	B		平车	8	63.8	3600

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

STYLE NO: **G16-220C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.90 8.90**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	腰牌*2	Cá eo*2*2					
B01	腰牌模板暗线	Can chắp cá eo bìa mẫu	B	专车	25	199.3	1152
B02	腰牌修翻	Sửa lộn cá eo	C	平车	28	207.8	1029
B03	腰牌烫平	Là cá eo	B	手烫	24	191.3	1200
B04	腰牌明线3/8	Điều cá eo 1/8*2	B	平车	30	239.1	960
B05	腰牌开锁眼记号*2	SD bổ khuy cá eo*2	C	手工专车	12	89.0	2400
B06	腰牌开锁眼*2含打结	Bổ khuy cá eo, di bộ*2	B	专车	24	191.3	1200
B07	腰牌划号*2	SD cá eo*2	C	手工	6	44.5	4800
	后片*3+2	Thân sau*2+2					
C01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	30	222.6	960
C02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	28	207.8	1029
C03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	30	239.1	960
C04	车后又摆脚暗线含修翻	Chặn gấu sè sau, sửa lộn	B	平车	27	215.2	1067
C05	后中腰固定后腰牌含记号*2	Ghim cá eo TS*2	B	平车	24	191.3	1200
C06	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B	平车	53	422.4	543
C07	烫后后中连后又,烫后切开 及烫折后下摆及后袖笼,后领圈烫衬	Là rẽ giữa sau, là sườn TS, là sè, là gấp gấu, là mvc, vn TS	B	手烫	47	374.6	613
C08	后中腰扣位记号*4	SD đính cúc eo TS*2*2	C	手工专车	15	111.3	1920
C09	后中腰定扣子*4及修线头	Đính cúc eo TS*2*2, cắt đầu	B	专车	31	247.1	929
	袖牌*4	Cá tay*4					
D01	袖牌模板暗线	Can chắp cá tay bìa mẫu	B	专车	32	255.0	900
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C	平车	34	252.3	847
D03	烫平	Là cá tay	B	手烫	28	223.2	1029
D04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 1/4	B	平车	36	286.9	800
D05	开风眼记号*2	SD bổ khuy cá tay*2	C	手工专车	12	89.0	2400
D06	开鸡眼*2含打结	Bổ khuy cá tay, di bộ*2	B	专车	24	191.3	1200
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C	手工	6	44.5	4800
	袖子*3*2	Tay*2*2					
E01	袖子划号*3*2	SD tay*2*2	C	手工	50	371.0	576
E02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	48	382.6	600
E03	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B	手烫	37	294.9	778
E04	袖底固定袖牌含记号	Ghim cá tay, sd	B	平车	20	159.4	1440
E05	袖底暗线	Can chắp tròn tay	B	平车	43	342.7	670
E06	袖底烫倒边	Là tròn tay	B	手烫	26	207.2	1108
E07	车缩山	Máy chun tay	B	平车	21	167.4	1371

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

STYLE NO: **G16-220C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.90 8.90**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	領牌*2	Cá cổ*2						
F01	領牌模板暗線	Can chấp cá cổ bia mẫu	B		专车	12	95.6	2400
F02	領牌修翻	Sửa lộn cá cổ	C		平车	14	103.9	2057
F03	領牌燙平	Là cá cổ	B		手燙	12	95.6	2400
F04	領牌明線1/8	Điều cá cổ1/8*2	B		平车	15	119.6	1920
F05	領牌開鎖眼記號*2	SD bổ khuy cá cổ*2	C		手工专车	6	44.5	4800
F06	領牌開鎖眼*2含打結	Bổ khuy cá cổ, di bộ*2	B		专车	12	95.6	2400
F07	領牌划號*2	SD cá cổ*2	C		手工	3	22.3	9600
	領子*2	Cổ*2						
G01	模板暗線夾領牌*1	Can chấp cổ bia mẫu, đặt cá cổ*1	B		专车	28	223.2	1029
G02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067
G03	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	28	223.2	1029
G04	領口切邊	Chém miệng cổ	C		手工	11	81.6	2618
G05	領子划合口	SD miệng cổ	C		手工	12	89.0	2400
G06	接車挂衣耳暗線含記號	Can may dây treo*1, sd, cắt	B		平车	31	247.1	929
G07	領子貼挂衣耳壓線*1	Mí dán dây treo vào cổ*1	B		平车	29	231.1	993
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
H01	挂面划記號*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	30	249.0	960
H02	左接內挂面暗線	Can chấp đáp nẹp trong	B		专车	32	281.6	900
H03	內挂面開股燙及燙平	Là rẽ đáp nẹp trong, là êm	B		手燙	21	184.8	1371
H04	內門襟壓明線1/16	Mí đáp nẹp trong 1/16	B		平车	25	220.0	1152
H05	內挂面開風眼記號*4	SD bổ khuy đáp nẹp trong*4	C		手工专车	21	174.3	1371
H06	內挂面開風眼及打結*4	Bổ khuy đáp nẹp trong*4, di bộ	B		专车	44	387.2	655
H07	左挂面接里布暗線	Can lót vào đáp nẹp trái	B		平车	24	211.2	1200
H08	燙左挂面	Là êm lót đáp nẹp trái	B		手燙	11	96.8	2618
H09	內挂面固定兩頭及固定*2	Chặn 2 đầu đáp nẹp trong, ghim*2	B		平车	48	422.4	600
H10	內挂面兩頭打結*2 1/2	Di bộ 2 đầu đáp nẹp lót*2(bộ 1/2)	B		专车	13	114.4	2215
	里布	Lót						
G01	里前片開袋記號*1	Sd bổ túi lót TT*1	C		手工	15	111.3	1920
G02	里袋唇燙折邊*1	Là gấp cơi túi lót*21	B		手燙	7	55.8	4114
G03	袋貼接袋布暗線*1	Mí đáp vào lót túi*1	B		平车	14	111.6	2057
G04	固定袋唇及袋布暗線*1	Kê cơi túi, lót túi*1 (túi lót)*1	B		平车	21	167.4	1371
G05	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1 lót	C		手工	11	81.6	2618
G06	里前袋口固定兩頭及一邊壓明線	Chặn túi 2 đầu*2 lót, mí miệng túi 1 bên	A		平车	28	234.9	1029
G07	里袋口三邊壓明線夾袋布*1	Kê lót túi, mí miệng túi 3 bên*1	B		平车	21	167.4	1371
G08	里袋底車暗線*1及一邊固定大身	Quay tròn đáy túi lót*1 ghim vào thân	B		平车	23	183.3	1252
G09	里后中暗線(对各)	Can chấp giữa sau lót, quay góc sê sau	B		平车	30	239.1	960
G10	里車商標及固定尺碼標及邊縫固	May móc giữa sau, đặt móc cỡ, ghim n	B		平车	49	390.5	588
G11	里前切開暗線	Can chấp sườn TT lót	B		平车	41	326.8	702

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

STYLE NO: **G16-220C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.90 8.90**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
G12	里肩边縫暗线	Can chấp sườn vai lót	B		平车	52	414.4	554
G13	里前切开, 袖底暗线	Can chấp sống, tròn tay lót	B		平车	44	350.7	655
G14	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
G15	烫里布	Là lót	B		手烫	36	286.9	800
	TOTAL					3749	30,060	7.68



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	
平車作業 (Máy thường)	2333		
雙針車作業 (2kim)	0		
特種車作業 (Đặc chủng)	0	459	1891
手燙作業 (Là)	470		
手工作業 (Làm bằng tay)	434	54	419
合計工時(秒) Tổng thời gian	3237	513	
出數(件) (SLCN)	8.90	56.2	27749
總合計時(秒) Tổng thời gian	3749	總出數:	7.68

0

製表人: **THAO**