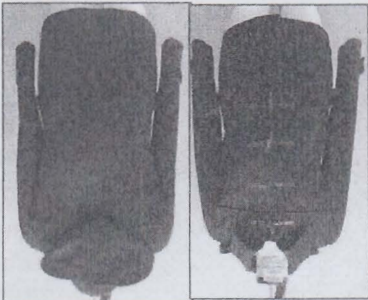


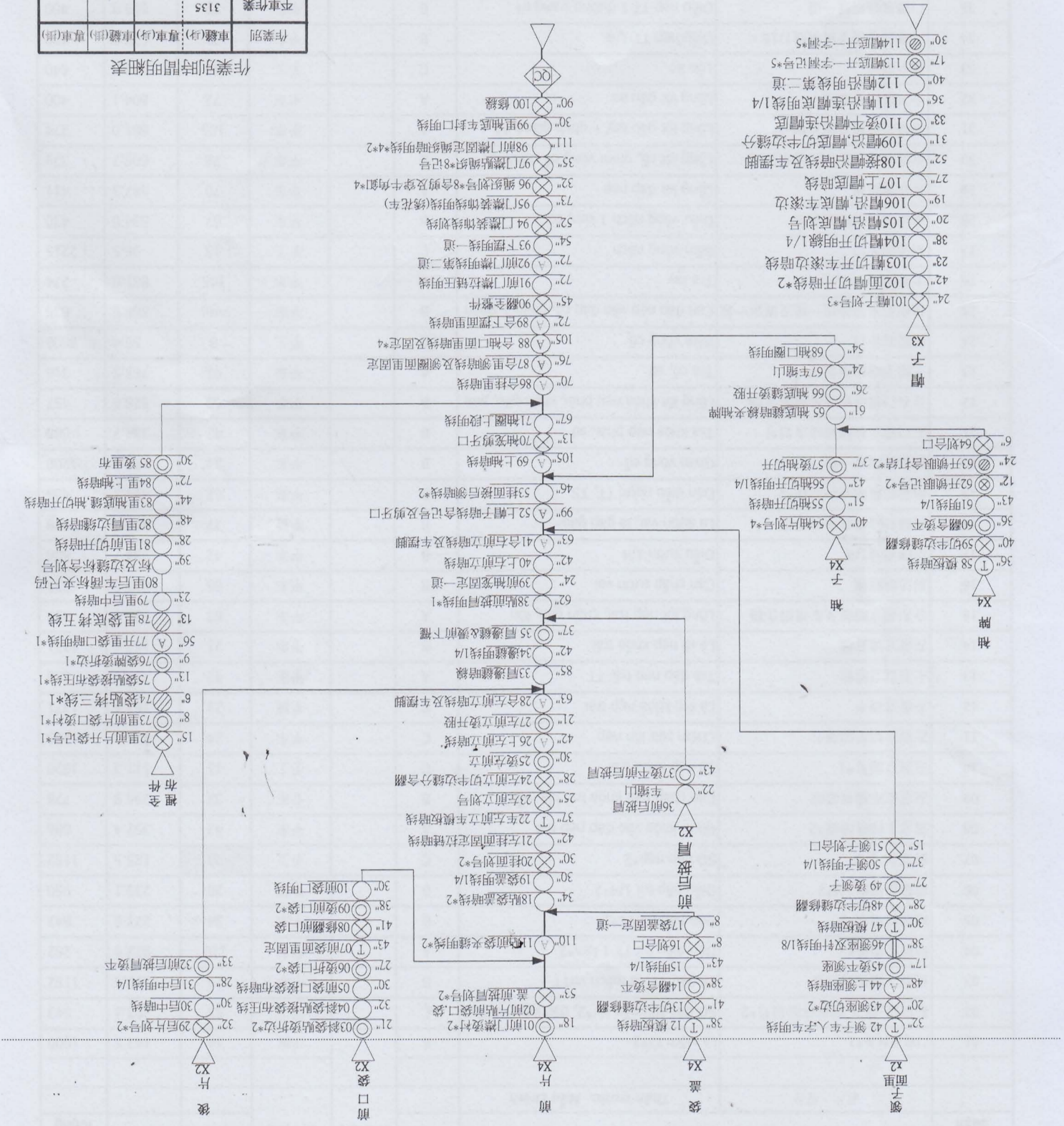
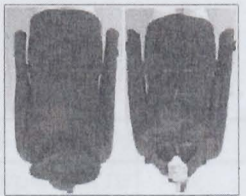
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-222C	款式說明: 女裝外套	制表人: 阿草	日期: 2016/08/11	文件編號:
		订单:2400 件			
參考雷同款:					
生產車縫時間: 4372 特車組時間: 222			總時間: 4594		
生產出數: 6.59			特車組出數: 129.7		
			IE 總出數: 6.27		
照片					
					

PPIC 主管:

何



作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(領)	車縫(帽)
平車作業	3135			
縫針車作業	38			
特種車作業	55	195		
手縫作業	491			
手工作業	653	27		
合計工時(秒)	4372	222		
出廠(件)	6.59	129.7		
身縫出廠(件): 6.29				
身縫合計工時(秒): 4594				

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.59

6.59

STYLE NO.: G16-222C

DATE: 11/8/2015

Mã công đoàn	工程號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
		前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01		门襟烫衬条*2	Là méch TT*2	B		手烫	18	143.5	1600
02		贴前袋, 袋盖, 前披肩贴划号*2	SD dán túi, nắp túi*2, dán ngực TT	C		手工	53	393.3	543
03		烫前下袖笼烫衬条	Là gấu TT, là méch vnTT	B		平车	25	199.3	1152
04		贴前袋明线*2	Dán dải túi TT 1 kim*2	A		平车	110	922.9	262
05		贴袋盖暗线*2	Dán nắp túi TT*2	B		平车	34	271.0	847
06		前袋盖明线1/4*2	Diều nắp túi 1/4*2	B		平车	30	239.1	960
07		前立划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	25	185.5	1152
08		前立上拉链暗线*2	Ghim khóa vào dập nếp trái	A		平车	42	352.4	686
09		前立上车模板暗线	Can chập nếp khóa trái bìa mẫu	B		专车	37	294.9	778
10		左前立划号*1	SD nếp khóa trái	C		手工	15	111.3	1920
11		左前立切半边缝分	Chém sửa lộn nếp	C		平车	24	178.1	1200
12		左前立烫平	Là êm khóa nếp trái	B		手烫	21	167.4	1371
13		上左前立暗线	Tra dập nếp trái TT	A		平车	42	352.4	686
14		左前立烫开股	Là rẽ nếp khóa trái	B		平车	21	167.4	1371
15		合左前立暗线及车摆侧含翻	Lồng lót nếp trái, chặn gấu, lộn	A		平车	63	528.6	457
16		肩边缝暗线	Can chập sườn vai	B		平车	85	677.5	339
17		边缝明线1/4	Diều sườn 1/4	B		平车	42	334.7	686
18		肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778
19		贴前披肩贴双针明线*2	Dán dải ngực TT, TS	B		平车	62	494.1	465
20		前袖笼固定一段	Ghim vòng cổ	B		平车	24	191.3	1200
21		右门襟上拉链暗线含划号	Tra khóa nếp phải, sd	B		平车	42	334.7	686
22		合右门襟暗线及车摆侧含翻	Lồng lót khóa nếp phải, chặn gấu, sửa	A		平车	63	528.6	457
23		上帽子暗线及划号	Tra cổ, sd	A		平车	91	763.5	316
24		领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	59.4	3600
25		挂面及里领暗线一段及固定一段	Can dập nếp vào dập cổ, ghim 1 đoạn	B		平车	46	366.6	626
26		上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	881.0	274
27		袖笼剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	13	96.5	2215
28		袖圈单针明线及划号	Diều vòng nách 1 kim, sd	B		平车	67	534.0	430
29		合挂里暗线	Lồng lót dập nếp	A		平车	70	587.3	411
30		合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	76	605.7	379
31		合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giăng*4	A		平车	105	881.0	274
32		合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo	A		平车	72	604.1	400
33		翻全整件	Lộn áo	C		手工	45	333.9	640
34		门襟拉链位子压明线1/16	Diều nếp TT 1/4	B		平车	72	573.8	400
36		门襟装饰明线一道	Diều nếp TT 1 đường trang trí	B		平车	72	573.8	400
37		下摆明线一道	Diều gấu áo	B		平车	54	430.4	533
38		前门襟装饰线划线	SD diều nếp trang trí	C		手工	52	385.8	554
39		前门襟装饰明线连下摆	Diều nếp trang trí hình bán nguyệt*4*2	B		绣花车	73	581.8	395
40		假皮条划号含穿牛角釦	SD dây khuy, cắt, luồn khuy*4*2	C		手工	32	237.4	900

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

6.59

VN IE OUTPUT:

6.59

DATE: 11/8/2015

STYLE NO.: G16-222C

Mã công đoàn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
41	前门襟贴假皮条划号*4*2	SD dán khuy nẹp*4*2	C		手工	35	259.7	823
42	前门襟固定假皮条及明线*4*2	Chân diều dây khuy nẹp*4*2	B		平车	111	884.7	259
43	里袖底车封口	Mí búng tay	B		平车	30	239.1	960
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chấp nấp túi bìu mẫu	B		专车	38	302.9	758
A02	修翻	Sửa lộn nấp túi	C		手工	41	304.2	702
A03	烫平	Là nấp túi	B		手烫	38	302.9	758
A04	袋盖明线1/4	Diều nấp túi 1/4*2	B		平车	43	342.7	670
A05	划合口*2	SD miêng nấp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
A06	袋盖固定一道	Ghìm miêng nấp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600
	前后拔肩*2	Bắp ngực TT, TS*2						
B00	前后拔肩车缩	Chun bắp ngực TT, TS	B		平车	22	193.6	1309
B01	前后拔肩烫平	Là bắp ngực TT, TS	B		手烫	43	378.4	670
	前口袋*2	Túi TT*2						
C01	斜袋牌烫折边*2	Là gấp dập túi TT*2	B		手烫	21	184.8	1371
C02	斜袋牌贴袋布压明线及固定	Mí dập vào lót, ghim 1 đường	B		平车	32	281.6	900
C03	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	30	264.0	960
C04	烫折袋口*2	Là gấp miêng túi	B		手烫	27	237.6	1067
C05	前口袋面里固定	Quay tròn túi chính lót	B		平车	43	378.4	670
C06	修翻前口袋	Sửa lộn túi TT	C		手工	41	340.3	702
C07	烫前口袋*2	Là túi TT*2	B		手烫	38	334.4	758
C08	前袋口明线1/4	Diều miêng túi 1/4*2	B		平车	30	264.0	960
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号*2	SD TS*2+ sd dẫn ngực TS	C		手工	32	237.4	900
D02	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	30	239.1	960
D03	后中明线1/4	Diều giữa sau 1 kim 1/4	B		平车	28	223.2	1029
D04	烫后中及烫折下摆及后袖笼,后领	Là giữa sau, là gấp gấu TS+ là mvn, vc	B		手烫	33	263.0	873
	袖牌*4	Cả tay*4						
E01	袖牌模板暗线	Can chấp cả tay bìu mẫu	B		专车	36	336.6	800
E02	修翻	Sửa lộn cả tay	C		平车	40	344.0	720
E03	烫平	Là cả tay	B		手烫	36	336.6	800
E04	袖牌明线3/8	Diều cả tay 1/4	B		平车	43	402.1	670
E05	开风眼记号*2	SD bỏ khuy cả tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
E06	开鸡眼*2含打结	Bỏ khuy cả tay, di bộ*2	B		专车	24	224.4	1200
E07	袖牌划号*2	SD cả tay*2	C		手工	6	51.6	4800

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

6.59

VN IE OUTPUT:

6.59

DATE: 11/8/2015

STYLE NO.: G16-222C

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
F01	袖口划号*4	C		手工	40	344.0	720
F02	袖口开暗线	B		平车	51	476.9	565
F03	袖口开双针明线	B		平车	43	402.1	670
F04	烫袖口开及折袖口	B		手烫	37	346.0	778
F05	袖底缝暗线	B		平车	61	570.4	472
F06	袖底缝开股烫	B		手烫	26	243.1	1108
F07	缩袖山	B		平车	24	224.4	1200
F08	袖口明线一道	B		平车	54	430.4	533
帽子*3*2							
G01	帽子划号*3	C		手工	24	178.1	1200
G02	面帽切开暗线含剪牙口	B		平车	42	334.7	686
G03	帽切开车滚边*2	B		喇叭	23	183.3	1252
G04	面帽切开明线1/4	B		平车	38	302.9	758
G05	帽沿,帽底划号	C		手工	20	148.4	1440
G06	帽沿,帽底车滚边	B		喇叭	19	151.4	1516
G07	上帽底暗线	B		平车	27	215.2	1067
G08	接帽沿暗线及叉摆脚	B		平车	52	414.4	554
G09	帽沿,帽底切板边缝	C		平车	31	230.0	929
G10	烫帽沿连帽底	B		手烫	33	263.0	873
G11	帽沿连帽底明线1/4	B		平车	36	286.9	800
G12	帽沿连帽底明线一道	B		平车	40	318.8	720
G13	帽底开一字洞记号*5	B		手工平车	15	119.6	1920
G14	帽底开一字洞*5	B		专车	30	239.1	960
领子*2							
H01	领片车入字车明线	B		平车	32	281.6	900
H02	车领子模板暗线	B		专车	30	264.0	960
H03	修翻	C		手工	28	232.4	1029
H04	烫平领子	B		手烫	27	237.6	1067
H05	领座划号*2	C		手工	20	166.0	1440
H06	上领座暗线*2	B		平车	48	422.4	600
H07	领座烫开股	B		手烫	17	149.6	1694
H09	领座双针明线*2	B		双针	38	334.4	758
H08	领座固定一段	B		平车	14	123.2	2057
H10	领座车两头含修翻	B		平车	29	255.2	993
H11	领子明线1/4	B		平车	37	325.6	778
H12	领口划号	C		手工	10	83.0	2880

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

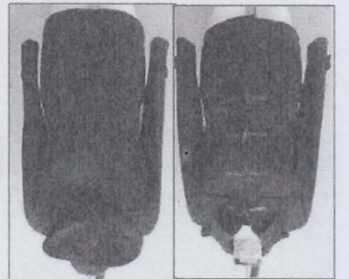
STYLE NO.: 616-222C
DATE: 11/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 6.59

6.27

Mã công đoàn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
H13	領口固定一道	Ghim miệng cổ	B				平车	114.4	2215
H14	接,车挂衣耳划号含剪*1	May dây treo, sd ,cắt*1	B				平车	149.6	1694

	里布	Lót							
101	里前片开袋记号*1	Sd bõ-túi lót TT*1	C				手工	111.3	1920
102	里前片袋口烫衬*1	Là méch túi lót TT*1	B				平车	63.8	3600
103	袋贴拷三线*1	VS 3 chỉ dập túi*1	B				拷克	47.8	4800
104	袋贴接袋布暗线*1	Mí dập vào lót túi*1	B				平车	103.6	2215
105	袋牌烫折边*1	Là gấp coi túi lót*1	B				手烫	71.7	3200
106	开里袋口*1	May túi lót*1	A				平车	461.5	524
107	里袋底拷五线*1	VS 5 chỉ 1 bên túi lót*1	B				拷克	103.6	2215
108	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B				平车	183.3	1252
109	里车商标及固定尺码标	May mác lót, mác cỡ, ghim ly giữa sau	B				平车	310.8	738
110	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B				平车	382.6	600
111	里前切开,袖底暗线	Can chắp sống, tròn tay lót	B				平车	350.7	655
112	里上袖暗线	Tra tay lót	B				平车	573.8	400
113	里布周边拷三线	VS xung quanh lót	B				拷克	286.9	800
114	烫里布	Là lót	B				手烫	239.1	960
TOTAL								37,752	6.27



作業別	車縫(秒)	Chuyên may	車(秒)	Chuyên dùng	單價	單價	單價
3135							
38							
55							
491							
653							
27							
222							
4372							
6.59							
129.7							
4594							
總出數:							
6.27							