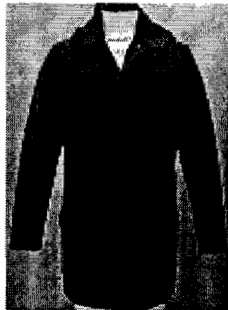


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-233B	款式說明 订单 : 4,030	制表人: NGA	日期: 2016/07/21	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 5573	特車組時間: 694	總時間: 6267		
生產出數: 5.17 ✓	特車組出數: 41.5	IE 總出數: 4.60		

PPIC 主管:





作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3929	
雙針車作業	0	
特種車作業	406	576
手燙作業	561	
手工作業	377	118
合計工時(秒)	5573	694
出數(件)	5.17	41.5
總合計工時 (秒)	6267	總出數 (件) 4.60

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

STYLE NO G16-233B

DATE: 7/14/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 5.17 5.17

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	貼前袋,袋蓋划号*2	SD TT +bổ túi trên+ dán túi	C	手工	52	431.6	554
02	口袋燙衬*2	Là miệng túi ngực*2	B	手燙	21	184.8	1371
03	急鈕划号*3	SD dập cúc coi túi ngực+đáp nẹp*2*1	C	手工专车	12	99.6	2400
04	打急鈕*3	Dập cúc coi túi ngực +đáp nẹp *2*1	B	专车	54	475.2	533
05	袋牌燙折	Là gấp coi túi*2	B	手燙	11	96.8	2618
06	袋牌固定一条	Ghim miệng coi túi *2	B	平车	21	184.8	1371
07	貼袋牌*2	Kê coi túi ngực vào thân*2	B	平车	54	475.2	533
08	袋貼接袋布压明线	May đáp vào lót túi*2	B	平车	28	240.8	1029
09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	30	249.0	960
10	固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	37	344.1	778
11	燙袋口*2	Là miệng túi*2	B	手燙	21	184.8	1371
12	接袋布及车袋口压线*2	Cán lót túi, mí miệng túi*2	B	平车	108	950.4	267
13	袋底线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	40	352.0	720
14	貼口袋划号*2	SD dán túi dưới *2	C	手工	32	265.6	900
15	貼下袋压明线及固定两头*2	Mí dán túi dưới*2, ghim 2 đầu	A	平车	150	1,395.0	192
16	貼前袋蓋暗线*2	Dán nắp túi dưới*2	B	平车	36	316.8	800
17	前袋蓋明线1/4*2	Điều nắp túi dưới*2	B	平车	30	264.0	960
18	肩边縫暗线	Cán chấp sườn, vai	B	平车	115	1,012.0	250
19	肩縫明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平车	75	660.0	384
20	燙肩边縫燙折下摆及燙边叉	Là sườn vai, là gấp gấu TT	B	手燙	40	352.0	720
21	挂面固定拉鏈	Ghim khóa vào đáp nẹp bên phải	B	平车	32	281.6	900
22	上門襟貼暗线及划号	Tra nẹp khóa TT, sd	A	平车	115	1,069.5	250
23	合門襟拉鏈暗线及前下摆合一段	Lồng lót nẹp khóa, cán gấu 1 đoạn	A	平车	120	1,116.0	240
24	上領暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246
25	面里領圈開股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	220.0	1152
26	袖籠车牽条暗线	May dây vòng nách	B	平车	48	422.4	600
27	上袖暗线	Tra tay	A	平车	120	1,116.0	240
28	袖籠上段明线含記号	Điều vòng nách đoạn trên, sd	B	平车	76	668.8	379
29	門襟压明线1/16*2	Mí nẹp khóa 1/16*2	B	平车	85	748.0	339
30	合挂里縫暗线	Lồng lót nẹp	A	平车	96	892.8	300
31	挂面固定領圈夾挂以耳	Lồng lót cổ +cán cầu vai lót một đoạn	B	平车	78	686.4	369
32	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	475.2	533
33	合袖叉暗明线	Lồng lót sẻ tay, mí sẻ tay +ghim gấu tay chính lót	A	平车	115	1,069.5	250
34	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sẻ sau, mí gấu sẻ sau 1 đoạn	A	平车	85	790.5	339
35	上卡福暗线及划号	Tra đáp gấu tay+sd	A	平车	95	883.5	303
36	袖卡福落級縫明线	Mí đáp gấu tay lết khe	B	平车	105	924.0	274
37	前門襟摆脚压线一段	Mí gấu TT 1 đoạn*2	B	平车	25	220.0	1152
38	后叉摆脚压线一段	Mí gấu TS 1 đoạn*2(sẻ giữa sụn)	B	平车	25	220.0	1152
39	合下摆暗线及固定*2	Mí gấp gấu + kẹp lót	A	平车	140	1,302.0	206
40	貼挂面暗线 (外面)	Dán đáp nẹp (bên trái)	B	平车	82	721.6	351
41	貼挂面明线1/4	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	56	492.8	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	788.5	303
	前立*1+1	Đáp nẹp ngoài*2 +đáp nẹp trong*2				FALSE	#DIV/0!
A01	挂面模版暗线*2	Cán đáp nẹp mẫu*2 (ngoài)	B	专车	75	660.0	384
A02	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2(ngoài)	C	手工	48	398.4	600

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

STYLE NO **G16-233B**
DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.17 5.17**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
A03	挂面固定两头*2	Chặn 2 đầu đắp nếp*2	B		平车	45	396.0	640
A04	挂面切边	Sửa lộn đắp nếp *2	C		平车	36	298.8	800
A05	挂面烫开股*1	Là êm đắp nếp*2	B		手烫	42	369.6	686
A06	急钮划号*6*2	SD dập cúc *6*2	C		手工专车	18	149.4	1600
A07	打急钮*6*2	Dập cúc đắp nếp *6*2	B		专车	108	950.4	267
A08	挂面切修及固定	Chém +ghim miệng đắp nếp*2	B		平车	60	528.0	480
A09	挂面压明线1/16	Mí đắp nếp 1/16	B		平车	54	475.2	533
A10	外挂面明线1/4	Điều đắp nếp ngoài 1/4	B		平车	45	396.0	640
A11	挂面车棉 (摸版)	Máy bông vào đắp nếp (trong) mẫu*2	B		专车	35	308.0	823
A12	挂面划号*2	SD đắp nếp +bổ túi *2 (trong)	C		手工	23	190.9	1252
A13	里挂面切修及固定	Chém +ghim xung quanh đắp nếp*2	B		平车	65	572.0	443
A14	袋牌烫*1	Là gấp coi túi*1	B		手烫	6	52.8	4800
A15	袋牌固定一条	Ghim miệng coi túi *1	B		平车	5	44.0	5760
A16	贴袋牌*1	Kê coi túi ngược vào thân*1	B		平车	26	228.8	1108
A17	袋贴接袋布压明线	Máy đắp vào lót túi*1	B		平车	14	120.4	2057
A18	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
A19	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	19	176.7	1516
A20	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	11	96.8	2618
A21	接袋布及车袋口压线*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	54	475.2	533
A22	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B		拷克	20	176.0	1440
	下袋盖*4	Nắp túi TT*4 (dưới)					FALSE	#DIV/0!
B01	下袋盖模板暗线	Cán chập nắp túi bìa mẫu	B		专车	42	369.6	686
B02	修翻下袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	45	373.5	640
B03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	38	334.4	758
B04	下袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4	B		平车	46	404.8	626
B05	划号*2	Sd nắp túi*2	C		手工	8	66.4	3600
B06	下袋盖固定合口*2	Ghim miệng nắp túi*2	B		平车	8	70.4	3600
B07	急钮划号*4	SD dập cúc*2*2	C		手工专车	12	99.6	2400
B08	打急钮*4	Dập cúc *2*2	B		专车	72	633.6	400
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2					FALSE	#DIV/0!
C01	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C		手工	21	174.3	1371
C02	前袋接袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B		平车	30	264.0	960
C03	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	16	140.8	1800
C04	袋口面里固定	VS 3 chỉ túi TT	B		拷克	42	369.6	686
C05	袋口明线一道	Điều miệng túi	B		平车	36	316.8	800
C06	袋口烫折边	Là gấp xung quanh túi	B		手烫	36	316.8	800
	后片*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	36	298.8	800
D02	后中接缝暗线	Cán chập giữa sau	B		平车	42	369.6	686
D03	车边又三角及修翻	Chặn sê sau + lộn*2	B		平车	26	228.8	1108
D04	后中明线1/4	Điều giữa sau 1/4	B		平车	36	316.8	800
D05	上后又明线一段	Điều sê sau trên một đoạn	B		平车	9	79.2	3200
D06	烫后中及烫后又及后下摆	Là rẽ giữa sau +gấu TS.+méch vòng cổ TS	B		手烫	36	316.8	800
	袖子*4	Tay*4					FALSE	#DIV/0!
E01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	52	431.6	554

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

STYLE NO **G16-233B**
DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.17 5.17**

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
E02	袖切开暗线	Can chập sống tay	B		平车	52	457.6	554
E03	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B		平车	46	404.8	626
E04	袖切开烫及烫折袖口	Là sống tay+sẻ tay	B		手烫	38	334.4	758
E05	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	49	431.2	588
E06	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	228.8	1108
E07	袖子车缩	Máy chun tay	B		平车	13	114.4	2215
		Đáp gấu tay					FALSE	#DIV/0!
F01	卡福摸版暗线	Can chập đáp gấu tay (bìa mẫu)*2	B		专车	42	369.6	686
F02	修翻	Sửa lộn đáp gấu tay*2	C		手工	32	265.6	900
F03	明线1/4	Điều đáp gấu tay 1/4	B		平车	54	475.2	533
F04	烫折卡福	Là đáp gấu tay	B		手烫	36	316.8	800
F05	卡福划号	SD miệng đáp gấu tay*2	C		平车	7	58.1	4114
F06	袖口切修	Chém miệng đáp gấu tay*2	C		平车	14	116.2	2057
F07	急钮划号*3	SD dập cúc *3	C		专车	12	99.6	2400
F08	打急钮*3	Dập cúc *3	B		手工专车	54	475.2	533
	领子*3	Cổ*3					FALSE	#DIV/0!
G01	领片划号*3	Sd cổ*2	C		手工	30	249.0	960
G02	领子模板暗线	Can chập sống cổ (bìa mẫu)	B		专车	28	246.4	1029
G03	领子切修	Chém sửa lộn cổ	C		平车	18	149.4	1600
G04	领子	Điều sống cổ 1/4	B		平车	24	211.2	1200
G05	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	21	184.8	1371
G06	领座划号	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
G07	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	38	353.4	758
G08	领座开股烫	Là rẽ chân cổ	B		手烫	17	149.6	1694
G09	领座压明线	Mí chân cổ 2 bên	B		平车	32	281.6	900
G10	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2057
G11	领座口划号	SD miệng chân cổ	C		手工	9	74.7	3200
G12	领口车边缝	Chém miệng chân cổ	C		平车	11	91.3	2618
G13	急钮划号*5	SD dập cúc chân cổ*5	C		手工专车	10	83.0	2880
G14	打急钮*5	Dập cúc chân cổ*5	B		专车	45	396.0	640
	领子*6	Mũ*6					FALSE	#DIV/0!
H01	帽子划号	SD mũ*3	C		手工	36	298.8	800
H02	帽沿贴划号*1	SD đáp vành mũ lót*2*2(2 to, 2 nhỏ)	C		手工	32	265.6	900
H03	急钮划号*7	SD dập cúc mũ *7	C		手工专车	12	99.6	2400
H04	打急钮*7	Dập cúc mũ *7	B		专车	63	554.4	457
H05	帽沿贴烫折边	Là gấp đáp vành mũ 2 bên (lót)	B		手烫	24	211.2	1200
H06	帽切开暗线	Can chập sống mũ*2	B		平车	54	475.2	533
H07	帽切开明线1/4	Điều sống mũ 1/4	B		平车	42	369.6	686
H08	里帽切开拷五线	VS 5 chỉ sống mũ lót+đặt dây*2	B		拷克	38	334.4	758
H09	合帽沿暗线	Lồng lót vành mũ +ghim dây*2	A		平车	65	604.5	443
H10	里小沿暗线两头*2	Can vành mũ con 2 đầu*2	B		平车	45	396.0	640
H11	接帽沿贴暗线	Can chập vành mũ*2	B		平车	105	924.0	274
H12	帽沿修翻	Lộn mũ	C		手工	26	215.8	1108
H13	烫帽沿及烫帽切开	Là em vành mũ	B		手烫	35	308.0	823
H14	帽沿压明线1/16	Mí vành mũ 1/16	B		平车	54	475.2	533
H15	外帽沿明线	Điều vành mũ 1 đường (ngoài)	B		平车	42	369.6	686
	里布	Lót áo					FALSE	#DIV/0!

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

STYLE NO **G16-233B**

DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

5.17

5.17

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
I01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	24	211.2	1200
I02	里后中固定活折及固定边縫固定挂袷	Ghim lỵ giữa sau lót, chặn sê sau lót, ghim mác	B	平车	41	360.8	702
I03	里前后片記號	SD dán đáp mác lót	C	手工	35	290.5	823
I04	后商標燙折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B	手燙	21	184.8	1371
I05	车商標夾尺碼標	Mí dán mác vào đáp mác, đặt mác cổ	B	绣花車	36	316.8	800
I06	貼后商標壓明线	Mí dán đáp mác TS	B	绣花車	54	475.2	533
I07	里肩边縫拷5线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	75	660.0	384
I08	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	65	572.0	443
I09	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	633.6	400
I10	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay +sê tay +vòng cổ	B	拷克	42	369.6	686
I11	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS +sê sau	B	拷克	28	246.4	1029
I12	里燙袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手燙	24	211.2	1200
I13	里燙边縫	Là sườn lót	B	手燙	16	140.8	1800
TOTAL					6,267	55,378	4.60



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	3,929			
双針車作業 2 kim	0			
特種車作業 Đặc chủng	406	576		
手燙作業 Là	561			
手工作業 Cđ tay	677	118		
合計工時(秒) Tổng thời gian	5,573	694		
出数(件) (SLCN)	5.17	41.5		
总合計時(秒) Tổng công	6267		总出数: Tổng LSCN	4.60

製表人: 阿草