

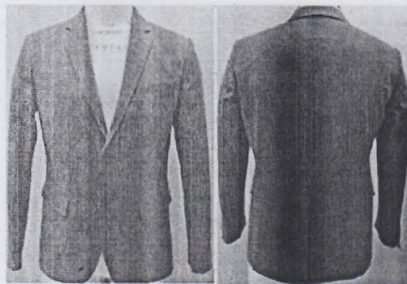
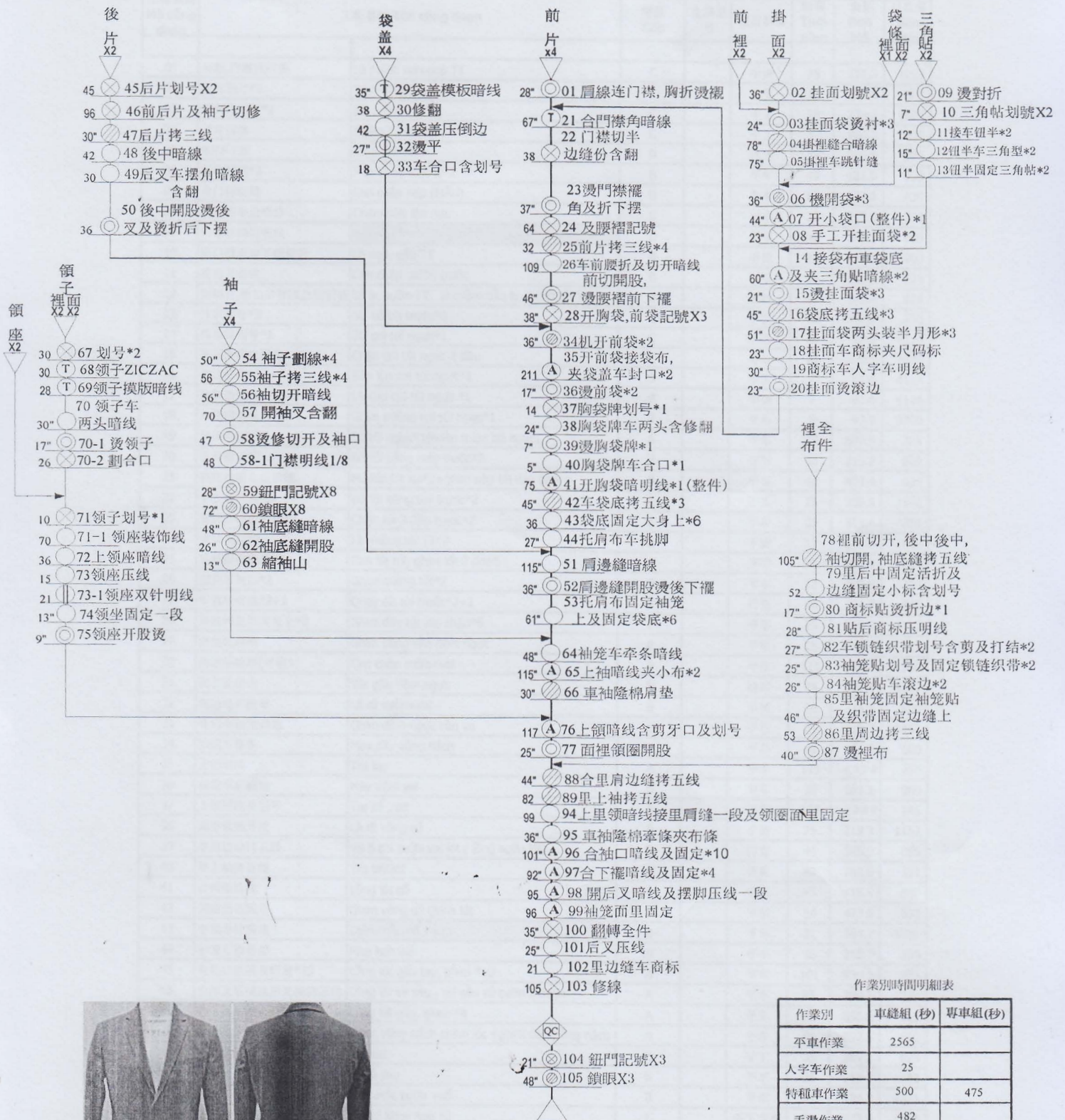
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-237B	款式說明 订单 : 5,200	制表人: NGA	日期: 2016/08/01	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4265	特車組時間: 574	總時間: 4839		
生產出數: 6.75	特車組出數: 50.2	IE 總出數: 5.95		

PPIC 主管:

(Handwritten signature in blue ink)



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

STYLE NO: **G16-237B**

DATE: **8/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.75** **6.75**

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	肩缝,门襟烫衬条	C		手烫	28	231.3	1029
02	前片划号*2	C		手工	36	297.4	800
03	前侧片划号*2	C		手工	28	231.3	1029
04	前片切修	C		手工	32	264.3	900
05	前片拷三线	B		拷克	32	280.6	900
06	车前腰褶*2	B		平车	48	421.0	600
07	合门襟暗线	B		专车	67	587.6	430
08	门襟切半边缝分	C		平车	38	313.9	758
09	门襟压倒边明线	B		平车	42	368.3	686
10	烫门襟及前下摆烫折	B		手烫	32	280.6	900
11	前切开暗线	B		平车	54	473.6	533
12	前切开,腰褶烫开股及胸折烫	B		手烫	46	403.4	626
13	开袋记号*3	C		手工	38	313.9	758
14	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8	4114
15	胸袋条固定两头	B		专车	24	210.5	1200
16	胸袋修翻*1	B		手工	7	61.4	4114
17	胸袋条烫折	B		手烫	7	61.4	4114
18	胸袋牌车合口*1	B		平车	5	43.9	5760
19	开胸袋(完整)	A		平车	75	697.5	384
20	机开前袋*2	B		专车	36	315.7	800
21	袋贴接袋布压明线	B		平车	46	403.4	626
22	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
23	前袋口固定两端*2	A		平车	38	353.4	758
24	烫前袋口*2	B		手烫	17	149.1	1694
25	袋贴固定袋盖*2	A		平车	75	697.5	384
26	前袋车封口*2	B		平车	22	192.9	1309
27	车袋底暗线*2+1	B		拷克	45	394.7	640
28	袋底固定在大身上*6	B		平车	25	219.3	1152
29	固定托肩布	B		平车	25	219.3	1152
30	肩边缝暗线(对格)	B		平车	115	###	250
31	固定托肩布	B		挑脚	25	219.3	1152
32	肩边缝开股烫	B		手烫	36	315.7	800
33	托肩布袖笼固定	B		平车	25	219.3	1152
34	袖笼车牵条	B		平车	48	421.0	600
35	上袖暗线	A		平车	115	###	250
36	袖笼车肩棉包	B		专车	30	263.1	960
37	上领暗线及划号	A		平车	117	###	246
38	面里领圈开股	B		手烫	25	219.3	1152
39	里肩边缝拷五线	B		拷克	44	385.9	655
40	里上袖拷五线	A		拷克	82	762.6	351
41	合领圈暗线	A		平车	45	418.5	640
42	领圈面里固定	B		平车	54	473.6	533
43	中领单针明线	B		平车	21	184.2	1371
44	袖笼车棉牵条	B		平车	36	315.7	800
45	合袖口暗线及固定*10	A		平车	101	939.3	285
46	合边叉暗线及后叉摆脚压线	A		平车	85	790.5	339
47	合下摆暗线夹固定*4	A		平车	92	855.6	313
48	袖笼面里固定	A		平车	96	892.8	300
49	翻整全件	C		手工	35	289.1	823
50	后叉压明线	B		平车	25	219.3	1152
51	边缝车商标及领子	B		平车	21	184.2	1371
52	钮门记号*3	C		手工专车	21	173.5	1371
53	锁眼*3,锁眼打结	B		专车	48	421.0	600
54	袖笼贴固定里边缝上*2	B		手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	C		手工	105	867.3	274
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
A01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
A02		C		手工	28	231.3	1029
A03	三角贴烫折*2	B		手烫	21	184.2	1371
A04	三角帖划号*2	C		手工	7	57.8	4114
A05	车钮半*2	B		平车	12	105.2	2400

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

STYLE N: **G16-237B**

DATE: **8/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.75

6.75

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
A06	鈕半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平車	12	105.2	2400
A07	鈕半固定三角*2	Ghim khuy vào đáy tam giác*2, sd	B	平車	11	96.5	2618
A08	挂面袋烫衬条*3	Là méch túi đáy nẹp*3	B	手烫	24	210.5	1200
A09	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáy nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
A10	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáy nẹp nhỏ*1	A	平車	45	418.5	640
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáy nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平車	38	353.4	758
A13	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371
A14	接袋布夹三角帖*2及袋底固	Can lót túi, ghim đáy tam giác*2, ghim lót 1 đoạn	A	平車	64	595.2	450
A15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7	640
A16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
A17	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
A18	挂面接里布	Can đáy nẹp vào lót, cuốn viền	B	平車	78	684.1	369
A19	挂里跳脚针缝	Điều đáy nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
A20	挂面烫滚边	Là viền đáy nẹp	B	手烫	23	201.7	1252
A21	袋底固定边缘上*2	Ghim đáy túi đáy nẹp vào sườn*2	B	平車	12	105.6	2400
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号	SD TS *2	C	手工	45	373.5	640
B02	后片切修	Chém TS	C	手工	32	265.6	900
B03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	263.1	960
B04	后中暗线	Can chập giữa sau (đối kẻ)	B	平車	42	369.6	686
B05	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平車	30	264.0	960
B06	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					
C01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
C02	袖切修	Chém tay	C	手工	32	265.6	900
C03	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	56	492.8	514
C04	袖切开暗线	Can chập sườn tay + chặn sê	B	平車	56	492.8	514
C05	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平車	25	220.0	1152
C06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手烫	38	334.4	758
C07	袖切开明线1/8	Điều sườn tay 1/8	B	平車	48	422.4	600
C08	钮门记号*8	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	232.4	1029
C09	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	633.6	400
C10	开内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
C11	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là sê tay lần 2	B	手烫	8	70.4	3600
C12	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平車	48	422.4	600
C13	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
C14	缩袖山	May dùm tay	B	平車	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
D01	领子划线	SD cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
D02	领子切修	Chém sống cổ	C	手工	12	99.6	2400
D03	领子ziczac	May ziczac cổ	B	专车	30	264.0	960
D04	领子暗线	Can chập sống cổ	B	专车	28	246.4	1029
D05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平車	30	264.0	960
D06	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
D07	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
D08	领口切修	Chém mo miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
D09	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
D10	领口切修	Chém sửa chân cổ	C	手工	9	74.7	3200
D11	领座明线4针	Điều trang trí chân cổ 2 đường	B	平車	18	158.4	1600
D12	上领座暗线*1	Tra chân cổ (đối kẻ)	A	平車	36	334.8	800
D13	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平車	15	132.0	1920
D14	中领单针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	平車	21	184.8	1371
D15	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ một đoạn	B	平車	11	96.8	2618
D16	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200
	袋盖*4	Nắp túi*4					
E01	袋盖模板暗线*2	Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823

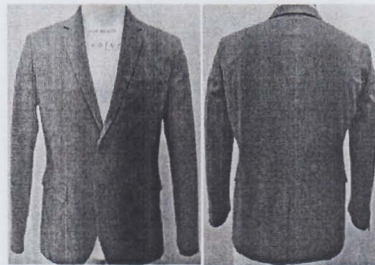
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: **G16-237B**
DATE: **8/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.75** **6.75**

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	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	38	313.9	758
E03	压到边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B		平车	42	368.3	686
E04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	27	236.8	1067
E05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
E06	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C		平车	11	90.9	2618
	里布	Lót						
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F02	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B		平车	23	201.7	1252
F03	挂面贴商标人字缝明线	Điểm mác đáp nẹp (máy can sai)	B		人字车	25	219.3	1152
F04	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
F05	里后中固定活折及固定边缝	Ghim lỵ giữa sau lót, mí dán đáp mác TS ,ghim m	B		平车	52	457.6	554
F06	里后又固定	Chặn sè sau lót	B		平车	12	105.6	2400
F07	车锁链织带划号含剪及打结	Máy dây giăng nách, cắt , SD, buộc	B		平车	27	237.6	1067
F08	袖笼贴划号*2	SD đáp vòng nách*2	B		手工	10	88.0	2880
F09	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B		平车	15	132.0	1920
F10	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đáp nách	B		喇叭	26	228.8	1108
F11	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B		平车	14	123.2	2057
F12	里后切开拷五线	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
F13	袖笼贴固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B		平车	26	228.8	1108
F14	里袖口开袖底拷五线及夹布	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B		拷克	46	404.8	626
F15	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay +sè tay	B		拷克	28	246.4	1029
F16	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS	B		拷克	14	123.2	2057
F17	里领圈拷三线	VS 3 chỉ vòng cổ lót	B		拷克	11	96.8	2618
F18	里烫袖子	Là gấu tay+thân lót	B		手烫	24	211.2	1200
F19	里烫边缝	Là sườn lót	B		手烫	16	140.8	1800
	TOTAL					4839	###	5.95



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2565		
人字车 May	25		
锁链车作 业	500	475	
手烫作业 Là	482		
16 手工作业 Cđ tay	693	99	
25 合记工时 (秒)	4265	574	
出数(件) (SLCN)	6.75	50.2	
总合计时 (秒)	4839	总出数: Tổng	5.95

製表人: 阿草