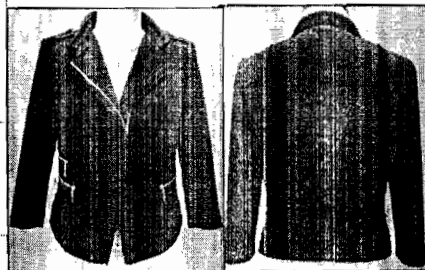


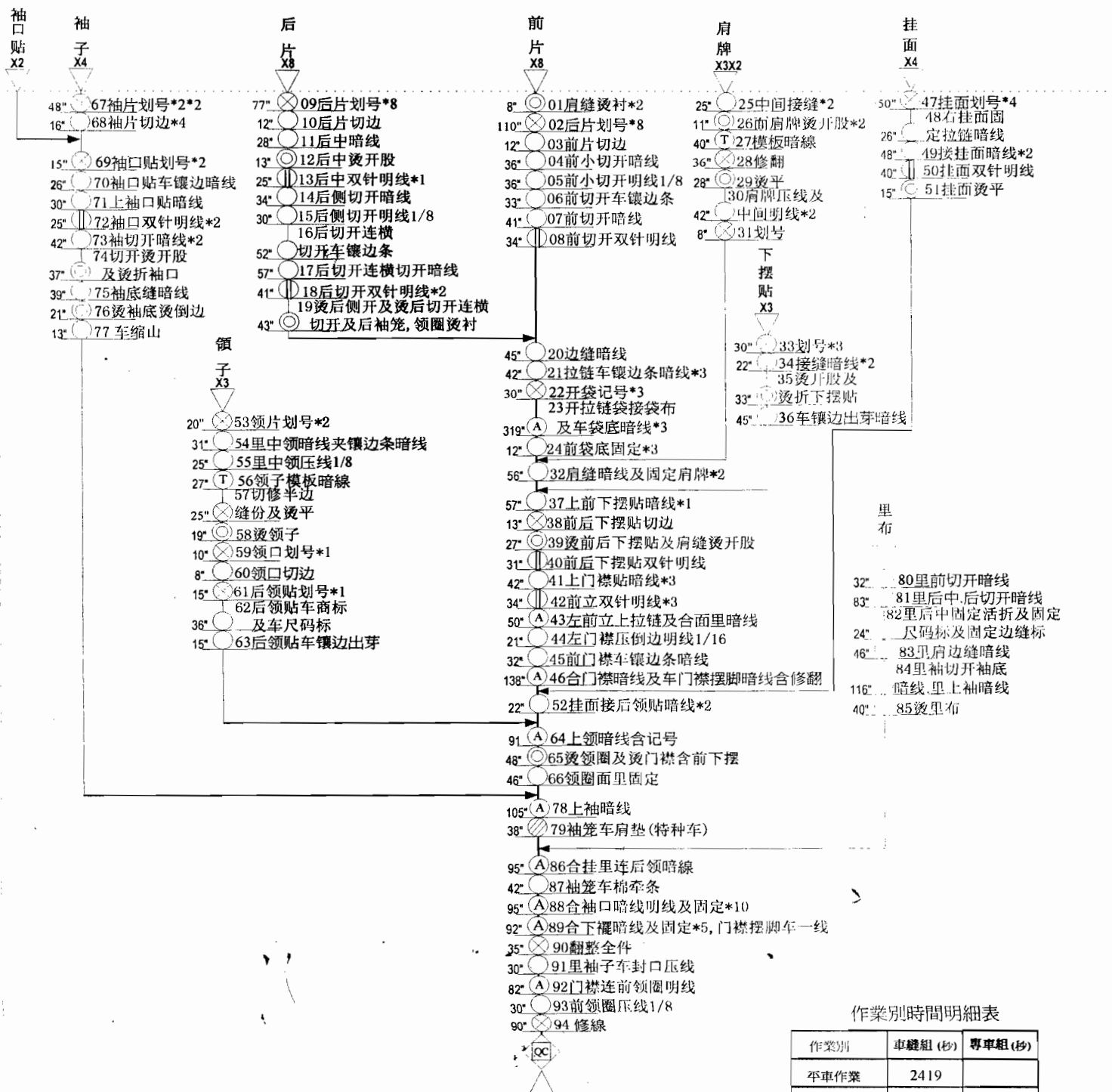
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-265B	款式說明: 女裝上衣 订单:10,469 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/29	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 3969	特車組時間:105	總時間: 4074		
生產出數: 7.26	特車組出數: 274.3	IE 總出數: 7.07		

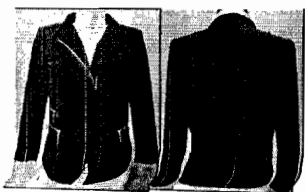
PPIC 主管:





作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2419	
雙針車作業	255	
特種車作業	0	105
手縫作業	407	
手工作業	888	0
合計工時 (秒)	3969	105
出數 (件)	7.26	274.3
總合計工時	4074	總出數 7.07



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

STYLE NO: **G16-265B**

DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

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	使用配 件及其他
01	肩缝烫衬条	Là mềch vai	C	手烫	8	66.4	3600	
02	前片划号*2	SD TT *2	C	手工	32	265.6	900	
03	前侧片划号*2*2	SD thân sườn TT*2*2	C	手工	40	332.0	720	
04	前门,三角贴划号*4	SD nẹp TT*2+ đắp tam giác*2	C	手工	38	315.4	758	
05	前侧片切边	Chém TT	C	切边	12	99.6	2400	
06	前侧开暗线*2	Cán chắp sườn con TT*2	B	平车	36	316.8	800	
07	前侧开明线1/8*2	Điều sườn con TT 1/8*2	B	平车	32	281.6	900	
08	前切开车缝边出芽*2	Máy dây viền sườn to TT*2	B	喇叭	33	290.4	873	
09	前切开暗线*2	Cán chắp sườn to TT*2	B	平车	41	360.8	702	
10	前切开双针明线	Điều sườn to 2 kim *2	B	双针	34	299.2	847	
11	前切开烫平及前袖笼烫衬	Là sườn TT*2, là mvn TT	B	手烫	26	228.8	1108	
12	边缝暗线	Cán chắp sườn áo	B	平车	45	396.0	640	
13	边缝烫开股及前下摆烫衬*3	Là rẽ sườn, là mềch túi TT*3	B	手烫	30	264.0	960	
14	拉链车缝边出芽*3	Máy dây viền khóa túi*3	B	喇叭	42	369.6	686	
15	开袋记号*3	SD bố túi áo*3	C	手工	30	249.0	960	
16	开拉链袋及手工开袋及固定两头*3	Tra khóa túi, Bó túi bằng tay*2, chặn 2 đầu	A	手工	214	1,990.2	135	
17	拉链袋接袋布暗线*6	Cán lót túi*6	B	平车	60	528.0	480	
18	前袋底车暗线*3	Quay tròn đáy túi*3	B	平车	45	396.0	640	
19	袋底固定大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平车	12	105.6	2400	
20	肩缝暗线及袖笼固定肩牌*2	Cán chắp cầu vai, ghim cá vai*2	B	平车	56	492.8	514	
21	上前后下摆贴暗线	Tra đắp gấu TT, TS	A	平车	57	530.1	505	
22	前后下摆切边	Chém đắp gấu	C	手工	13	107.9	2215	
23	烫前后下摆及肩缝烫开股	Là đắp gấu, là rẽ cầu vai	B	手烫	27	237.6	1067	
24	前后下摆双针明线	Điều đắp gấu 2 kim	B	双针	31	272.8	929	
25	上前立暗线*3	Tra nẹp TT*3	B	平车	42	369.6	686	
26	前立双针明线1/8	Điều nẹp TT 2k 1/8	B	双针	34	299.2	847	
27	左前立上拉链及合暗线	Tra khóa vào nẹp trái, lồng khóa trái	A	平车	50	465.0	576	
28	左前立压线1/16	Mí khóa trái 1/16	B	平车	21	184.8	1371	
29	前门襟车缝边出芽*2	Máy dây trang trí nẹp*2	B	平车	32	281.6	900	
30	合门襟暗线	Lồng nẹp TT*2	A	平车	68	632.4	424	
31	车门襟摆脚暗线含修翻上下	Chặn 2 đầu nẹp trên dưới, sửa lộn	B	手工	70	616.0	411	
32	烫平门襟	Là nẹp khóa+ đầu nẹp trên khi lồng lót	B	手烫	25	220.0	1152	
33	挂面接后领贴暗线*2	Cán đắp nẹp vào đắp cổ*2	B	平车	22	193.6	1309	
34	上领暗线	Tra cổ	A	平车	91	846.3	316	
35	挂面烫开股*2	Là rẽ đắp nẹp cổ*2, là vòng cổ	B	手烫	23	202.4	1252	
36	合里领暗线及领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	46	427.8	626	
37	上袖暗线	Tra tay chính	A	平车	105	976.5	274	
38	肩垫切边*2	Chém đệm vai*2	C	平车	6	49.8	4800	

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

STYLE N: **G16-265B**

DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.26** **7.26**

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	使用配 件及其他
39	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758	
40	合挂里连领圈暗线	Lồng lót nẹp, đắp cổ	A		平车	105	976.5	274	
41	车袖窿棉条	May ken vai	B		平车	42	369.6	686	
42	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim *10	A		平车	95	883.5	303	
43	合下摆暗线及固定*9及门襟摆脚车	Lồng lót gấu áo, ghim giăng*9, mí gấu 1 đ	A		平车	92	855.6	313	
44	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823	
45	里袖子车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	264.0	960	
46	门襟连前领圈压线1/16	Mí khóa, vòng cổ TT 1/16	A		平车	83	771.9	347	
47	前领圈压线1/8	Điều vòng cổ TT 1/8	B		平车	32	281.6	900	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	肩牌*3*2	Cá vai*3*2							
A01	面肩牌中间暗线*2	Can cá vai*2 ngoài	B		平车	25	220.0	1152	
A02	面肩牌烫开股*2	Là rẽ cá vai ngoài	B		手烫	11	96.8	2618	
A03	面肩牌模板暗线	Can chấp cá vai bìa mẫu	B		专车	40	352.0	720	
A04	修翻	Sửa lộn cá vai*2	C		手工	36	298.8	800	
A05	烫肩牌*2	Là cá vai*2	B		手烫	28	246.4	1029	
A06	肩牌压明线1/8及中间压明线1/8	Điều cá vai 1/8 + điều giữa 1/8	B		平车	42	369.6	686	
A07	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		平车	8	66.4	3600	
	挂面*4	Đáp nẹp*4							
B01	挂面划号*4	SD đáp nẹp*4	C		手工	50	415.0	576	
B02	右挂面固定拉链暗线	Ghim khóa vào đáp nẹp phải	B		平车	26	228.8	1108	
B03	挂面接缝暗线*2	Can chấp đáp nẹp*2	B		平车	48	422.4	600	
B04	挂面双针明线*2	Điều đáp nẹp 2 kim*2	B		双针	40	352.0	720	
B05	挂面烫平*2	Là êm đáp nẹp*2	B		手烫	23	202.4	1252	
	下摆贴3	Đáp gấu *3							
C01	下摆贴划号*3	SD đáp gấu con TS*3	C		手工	30	249.0	960	
C02	下摆贴接缝*2	Can đáp gấu*2	B		平车	22	193.6	1309	
C03	下摆贴烫开股*2及烫折下摆	Là rẽ đáp gấu*2, là gấp đáp gấu	B		手烫	33	290.4	873	
C04	下摆贴车镶边出芽	May dây trang trí vào đáp gấu	B		平车	45	396.0	640	
	后片*8	Thân sau*8							
D01	后片划号*2	SD TS *2+ vị trí dán sườn TS	C		手工	32	265.6	900	
D02	后侧片划号*2*2	SD thân sườn TS*2	C		手工	25	207.5	1152	
D03	后斜片划号*2	SD sườn con TS*2	C		手工	20	166.0	1440	
D04	后侧片切边	Chém TS	C		切边	12	99.6	2400	
D05	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	28	246.4	1029	
D06	后中烫开股	Là rẽ giữa sau	B		手烫	13	114.4	2215	
D07	后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	25	220.0	1152	

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

STYLE NO: **G16-265B**

DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

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	使用配 件及其他
D08	后斜开暗线*2	Can chắp sườn TS con*2	B	平车	34	299.2	847	
D09	后斜开明线1/8	Điều sườn con TS 1/8	B	平车	30	264.0	960	
D10	后切开接镶边出芽暗线含剪	Máy dây viền trang trí sườn TS*2, bấm	B	平车	52	457.6	554	
D11	后切开暗线*2含剪	Can chắp sườn TS to*2, bấm	B	平车	57	501.6	505	
D12	后切开双针明线*2	Điều sườn TS to 2 kim *2	B	双针	41	360.8	702	
D13	后切开烫开股*4及后袖笼,领圈烫	Là rẽ sườn to, bé*4, là mvn TS, mvc	B	手烫	43	378.4	670	
	袖口贴*2	Đáp gấu tay*2						
E01	袖口贴划号*2	Sd đáp gấu tay*2	C	手工	15	124.5	1920	
E02	袖口贴车镶边出芽	Máy dây trang trí gấu tay*2	B	平车	26	228.8	1108	
	袖子*4	Tay*4						
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	48	398.4	600	
F02	袖片切边*4	Chém tay*4	C	切边	16	132.8	1800	
F03	上袖口贴暗线*2	Tra đáp gấu tay*2	B	平车	30	264.0	960	
F04	袖口贴双针明线*2 1/8	Điều đáp gấu tay 2 kim	B	双针	25	220.0	1152	
F05	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	42	369.6	686	
F06	烫袖口开及烫折袖口,烫袖口贴	Là rẽ sống tay, là rẽ êm đáp gấu tay, đáp g	B	手烫	37	325.6	778	
F07	袖底缝暗线	Can chắp tròn tay	B	平车	39	343.2	738	
F08	袖底股烫	Là rẽ tròn tay	B	手烫	21	184.8	1371	
F09	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	
	领子*3	Cổ*3						
G01	里领子划号*2	SD bản cổ chính lót*2	C	手工	20	166.0	1440	
G02	面里中领切开暗线*1	Can chắp giữa cổ lót*1, kẹp dây viền	B	平车	31	272.8	929	
G03	领子连领牌双针明线4道	Mí cổ lót 1/8	B	双针	25	220.0	1152	
G04	领子模板暗线	Can chắp sống cổ bìa mẫu	B	专车	27	237.6	1067	
G05	修翻领子	Chém sửa sống cổ 2 lần	C	手工	25	207.5	1152	
G06	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	19	167.2	1516	
G07	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	
G08	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C	平车	8	66.4	3600	
G09	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	15	124.5	1920	
G10	商标车尺码标压线	Mí móc cỡ vào móc chính	B	平车	13	114.4	2215	
G11	后领贴车商标压线	Máy móc chính vào đáp cổ	B	平车	23	202.4	1252	
G12	后领贴车镶边出芽	Máy dây viền đáp cổ	B	喇叭	15	132.0	1920	
	里布	Lót						
H01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B	平车	19	167.2	1516	
H02	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B	平车	32	281.6	900	
H03	里后切开暗线*4	Can chắp sườn TS lót*4	B	平车	64	563.2	450	
H04	里后中固定活折	Ghim lỵ giữa sau	B	平车	7	61.6	4114	

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

STYLE NO: **G16-265B**

DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.26** **7.26**

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	使用配 件及其 他
H05	里边缝固定边缝标	Ghim móc sườn lót	B	平车	17	149.6	1694	
H06	里肩边缝暗线	Cán chắp chắp sườn (lót)	B	平车	46	404.8	626	
H07	里袖切开袖底按下	Cán chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	44	387.2	655	
H08	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400	
H09	烫里布	Là lót áo	B	手烫	40	352.0	720	
	TOTAL				4074	36,017	7.07	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2419			
双针车作业 2 kim	255			
特种车作业 Đặc chủng	0	105		
手烫作业 Là	407			
手工作业 Cđ tay	888	0		
合记工时(秒) Tổng thời	3969	105		
出数(件) (SLCN)	7.26	274.3		
总合计时(秒) Tổng công	4074		总出数: Tổng LSCN	7.07

製衣人: 阿草 _____