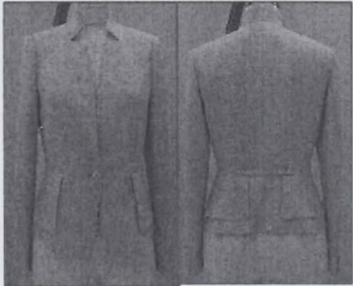
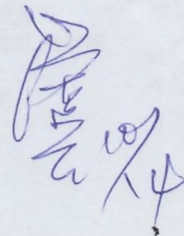


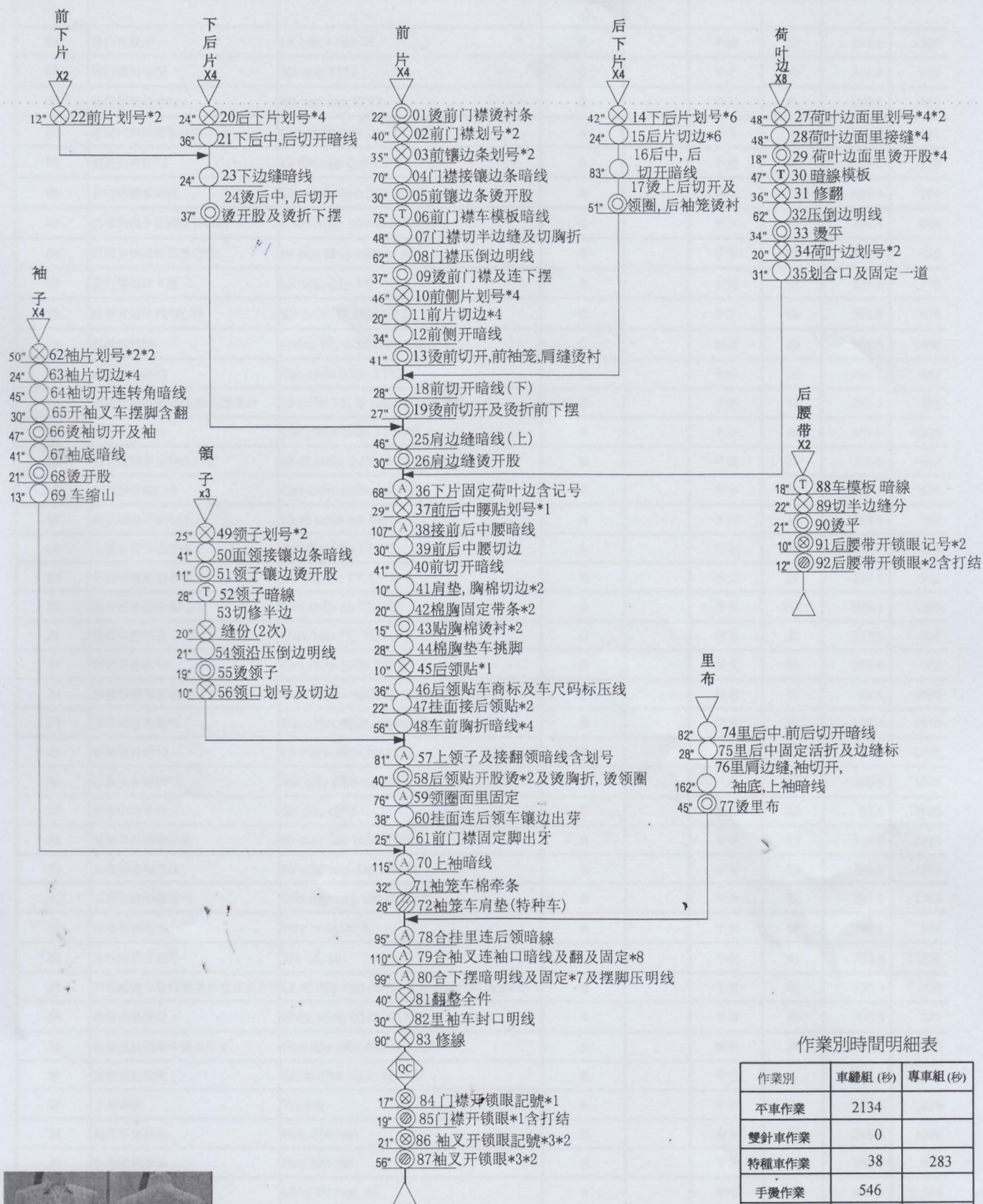
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-266B	款式說明：女裝上衣 订单:8257 件	制表人：阿草	日期：2016/10/14	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3365	特車組時間:331	總時間：3696		
生產出數：8.56	特車組出數：87.0	IE 總出數: 7.79		

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	2134	
雙針車作業	0	
特種車作業	38	283
手燙作業	546	
手工作業	647	48
小燙補償		
合計工時(秒)	3365	331
出數(件)	8.56	87.0
總合計工時	3696	總出數 7.79

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

STYLE NO **G16-266J**

DATE: **14/10/2016**

TAIBEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.56** **8.56**

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
01	前门襟烫衬	Là mếch nẹp TT	B	手烫	22	192.9	1309
02	前门襟划号*2	SD nẹp TT*2	C	手工	40	332.0	720
03	前门襟贴划号*2	SD nẹp con TT*2	C	手工	35	290.5	823
04	接前门襟贴暗线含剪牙口	Can chắp nẹp con TT, bấm	A	平车	70	651.0	411
05	烫前门襟帖*2	Là êm nẹp con TT*2	B	手烫	30	264.0	960
06	合门襟模板暗线	Can chắp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	75	660.0	384
07	门襟切修半边缝份及修翻	Chém nẹp, sửa lộn, chém ly	C	手工	48	398.4	600
08	门襟压倒边明线含记号	Mí nẹp tăng cường, sd	B	平车	62	545.6	465
09	烫门襟及前下襷	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	37	325.6	778
10	前侧片划号*2*2(上)	SD sườn TT trên*2*2	C	手工	46	381.8	626
11	前片切边*6	Chém TT, vị trí vòng nách*4	C	切边	20	166.0	1440
12	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT*2	B	平车	34	298.2	847
13	烫前切开及烫肩缝,前领圈烫衬	Là sườn TT, là cầu vai là mếch vn TT	B	手烫	41	359.6	702
14	下前切开暗线	Can chắp sườn TT dưới	B	平车	28	245.6	1029
15	烫下前切开及烫折下摆	Là rẽ sườn dưới, là gấp gấu TT	B	手烫	27	236.8	1067
16	肩边缝暗线(上)	Can chắp sườn vai trên	B	平车	46	403.4	626
17	肩边缝烫开股(上)	Là rẽ sườn vai trên	B	手烫	30	263.1	960
18	上前后荷叶边暗线	Tra đáp bèo TT, TS	A	平车	68	632.4	424
19	前后中腰贴划号*1	SD đáp eo TT, TS*1	B	手工	29	254.3	993
20	接前后中腰暗线(上)	Can chắp eo TT, TS	A	平车	107	995.1	269
21	前后中腰切边	Chém eo TT, TS	C	平车	30	247.8	960
22	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT*2	B	平车	41	359.6	702
23	肩垫*2胸棉切边*2	Chém đệm ngực*2, chém đệm vai*2	C	切边	10	82.6	2880
24	棉胸固定带条*2	May đệm ngực, ghim dây đệm ngực	B	平车	20	175.4	1440
25	贴胸棉烫衬*2	Là mếch đệm ngực*2	B	手烫	15	131.6	1920
26	棉胸垫车挑脚*2	Vắt gấu đệm ngực*2	B	挑脚	28	245.6	1029
27	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	10	82.6	2880
28	商标车尺码标压线	Mí móc vào móc chính	B	平车	13	114.0	2215
29	挂面贴商标压线	Mí móc vào đáp móc*1	B	平车	23	201.7	1252
30	后领贴挂面接缝*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	22	192.9	1309
31	车胸褶暗线*4	May ly ngực*4	B	平车	56	491.1	514
32	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A	平车	81	753.3	356
33	后领贴烫开股*2烫胸折及前切开烫	Là rẽ đáp nẹp cổ*2, là ly ngực*4, là sườn T	B	手烫	40	350.8	720
34	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	76	706.8	379
35	挂面连后领贴车镶边出芽	May dây viền đáp nẹp, cổ	B	喇叭	38	333.3	758
36	肩缝固定胸棉	Ghim đệm ngực vào vai	B	平车	8	70.2	3600
37	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
38	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	28	246.4	1029
39	车袖隆棉牵条	May ken vai	B	平车	32	281.6	900
40	合挂里连领暗线	Lồng lót nẹp, cổ	A	平车	95	883.5	303

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

STYLE NC **G16-266J**

DATE: **14/10/2016**

TAIBEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.56

8.56

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
41	门襟固定固定滚边	Chặn dây viền nẹp gấu	B	平车	25	220.0	1152
42	合下摆暗线及固定*7及门襟摆脚压	Lồng lót gấu áo, ghim*7, mí gấu 1 đoạn	A	平车	110	1,023.0	262
43	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay + ghim *8	A	平车	99	920.7	291
44	翻整全件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720
45	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
46	凤眼记号*1	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工专车	17	141.1	1694
47	开凤眼*1及打结*1	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	19	167.2	1516
48	袖叉开锁眼记号*3*2	SD bổ khuy tay*3*2	C	手工专车	21	173.5	1371
49	袖叉开锁眼含打结*3*2	Bổ khuy gấu tay*3*2 di bộ	B	专车	56	491.1	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	腰带*2	Đai eo sau*2					
A01	腰带车模板暗线	Can chập đai eo bì mẫu	B	专车	18	158.4	1600
A02	修翻腰带	Chém sửa lộn đai eo	C	手工	22	182.6	1309
A03	腰带烫开股	Là rẽ đai eo, là êm	B	手烫	21	184.8	1371
A04	后腰带记号*1	SD đáp eo TS (bổ khuy)	C	手工专车	10	83.0	2880
A05	腰带开锁眼及打结*2	Bổ khuy đai eo, di bộ *2	B	专车	12	105.6	2400
	前后荷叶边*4*2	Đáp bè TT, TS*4*2					
B01	面荷叶边划号*4	SD đáp bè chính*4	C	手工	24	199.2	1200
B02	里荷叶边划号*4	SD đáp bè lót*4	C	手工	24	199.2	1200
B03	面荷叶边接缝*2	Can đáp bè chính*2	B	平车	25	220.0	1152
B04	里荷叶边接缝*2	Can đáp bè lót*2	B	平车	23	202.4	1252
B05	面里荷叶边烫开股*4	Là rẽ đáp bè chính, lót*4	B	手烫	18	158.4	1600
B06	前后荷叶边车模板暗线	Can chập đáp bè chính lót bì mẫu	B	专车	47	413.6	613
B07	荷叶边切板边缝含翻	Chém sửa lộn đáp bè chính lót	C	手工	36	298.8	800
B08	荷叶边压倒边明线	Mí đáp bè chính lót tăng cường	B	平车	62	545.6	465
B09	烫荷叶边	Là đáp bè	B	手烫	34	299.2	847
B10	前后荷叶边划号	SD bè TT, TS	C	手工	20	166.0	1440
B11	前后荷叶边面里固定	Ghim miệng bè TT TS chính lót	B	平车	31	272.8	929
	下后片*6	TT+TS dưới*6					
C01	下后片划号*6	SD TT+TS dưới*6	C	手工	36	298.8	800
C02	下后中暗线*3	Can chập giữa sau dưới*3	B	平车	36	316.8	800
C03	下边缝暗线*2	Can chập sườn dưới*2	B	平车	24	211.2	1200
C04	下边缝,后切开烫开股及烫折下摆	Là rẽ giữa sau dưới*1, là gấp gấu TS dưới	B	手烫	37	325.6	778
	后片*6	Thân sau trên*6					
D01	后片划号*6	SD thân sau+ sườn*6	C	手工	42	346.9	686
D02	后片切边*6	Chém TS*6	B	切边	24	210.5	1200
D03	后中暗线	Can chập giữa sáu trên	B	平车	21	184.2	1371
D04	后切开暗线*4	Can chập sườn TS*4	B	平车	62	543.7	465
D05	烫后中,后切开*4,领圈,后袖笼烫衬	Là rẽ giữa sau, là sườn TS trên là méch vc,	B	手烫	51	447.3	565
	袖子*4	Tay*4					
E01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
E02	袖片切边*4	Chém tay*4	B	平车	24	211.2	1200

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

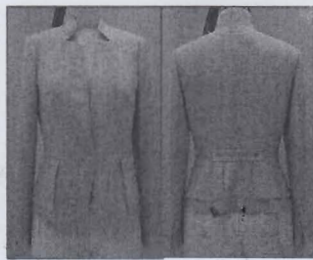
STYLE NO **G16-266J**

DATE: **14/10/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.56** **8.56**

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
E03	袖切开暗线含转角	Can chắp sống tay, quay góc	B		平车	45	396.0	640
E04	开袖叉车摆脚含翻	Chặn góc sê tay, gấu tay sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
E05	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay+ sê	B		手烫	47	412.2	613
E06	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	41	359.6	702
E07	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	21	184.2	1371
E08	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.0	2215
	领子*2	Cổ*2						
F01	领子划号*2	SD bàn cổ chính*2	C		手工	25	207.5	1152
F02	面领接缝暗线含剪	Can chắp cổ chính, bấm	B		平车	41	360.8	702
F03	中领烫开股*1	Là rẽ bàn cổ chính*1	B		手烫	11	96.8	2618
F04	领子模板暗线	Can chắp sống cổ bìa mẫu	B		专车	28	246.4	1029
F05	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C		手工	20	166.0	1440
F06	领子压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ	B		平车	21	184.8	1371
F07	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	167.2	1516
F08	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
	里布	Lót						
G01	里后中后切开暗线	Can chắp giữa	B		平车	18	158.4	1600
G02	里前后切开暗线*4	Can chắp sườn TT,TS lót*4	B		平车	64	563.2	450
G03	里固定活折及固定标*2	Ghim ly giữa sau trên dưới, ghim mác sườn	B		平车	28	246.4	1029
G04	里肩边缝暗线	Can chắp vai+sườn (lót)	B		平车	46	404.8	626
G05	里袖切开,袖底暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655
G06	上里袖暗线	Tra lót tay	B		平车	72	633.6	400
G07	烫里布	Là lót áo	B		手烫	45	394.7	640
	Total					3696	32,535	7.79



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2134			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	38	283		
手烫作业 Là	546			
手工作业 Cđ tay	647	48		
合记工时(秒) Tổng thời	3365	331		
出数(件) (SLCN)	8.56	87.0		
总合工时(秒) Tổng cộng thời gian	3696		总出数: Tổng LSCN	7.79

製表人: 阿草