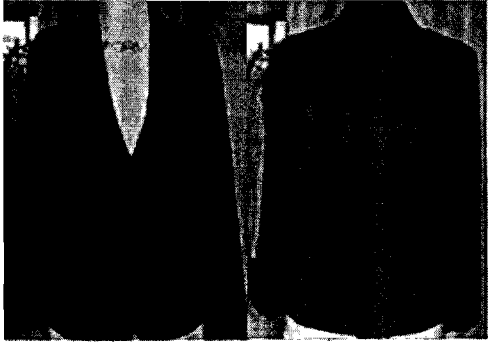


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-279B	款式說明 订单 : 4,000	制表人: NGA	日期: 2016/10/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2946	特車組時間: 402	總時間: 3348		
生產出數: 9.78	特車組出數: 71.6	IE 總出數: 8.60		

PPIC 主管:


 2/19/22

領座 X2

領子裏面 X3 X3

44 接領中暗線

45 領中開股燙

46 模板暗線

47 領子划号

48 領子切修及翻

49 領子压倒边

50 燙領子

51 領子划号*2

52 上領座暗線

53 領座開股燙

54 領座壓明線

55 領座双針

56 領座固定一段

57 劃合口

袖子 X4

31 袖片划号*4

32 袖子切修

33 袖切開暗線

34 袖切開股燙及袖口

36 開風眼記號*3*2

37 開風眼*3*2及打結

38 袖底縫暗線

39 袖底縫開股

40 縮袖山

前片 X4

01 門襟, 胸折燙衬条

02 合門襟連襠角暗線

03 切半邊縫份

04 門襟壓倒边明線

05 前片划号*4

06 前胸腰褶暗線*2*2

07 前切開暗線

08 燙胸腰褶, 前下襠

09 開袋記號 X3

14 機開前袋*2

15 開前袋接袋布

16 夾袋蓋, 車封口*2

17 燙前袋*2

18 胸袋牌划号*1

19 燙胸袋牌*1

20 胸袋拷三線

21 開胸袋暗明線*1 (整件)

22 車袋底暗線*2

28 肩邊縫暗線

29 肩邊縫開股燙後下襠

30 袖籠牽条

41 上袖

42 車袖隆棉牽条夾布條

43 車肩墊 (专车)

58 上領

59 面裡領圈開股

67 掛裡縫合暗線

68 合里領暗線及肩縫合固定活折

69 領圈面里固定

70 肩墊手縫固定*2

71 合袖口暗線及固定 X10

72 合後叉暗明線*2及車後叉摆脚壓線一段

73 合下襠及固定 X2及門襟摆脚壓線一段

74 翻轉全件

75 裡袖車封口壓線

76 修線

77 門襟開風眼*2及 鈕位記號

78 門襟開風眼*2及打結

袋蓋裏面 X4

10 暗線模板

11 修翻

11-1 压倒边及划号

12 燙平

13 劃合口

後片 X2

23 后片記号*2

24 后中切修

25 後中暗線

26 車後叉摆脚暗線含翻

27 後中縫開股, 后下摆

28 后領圈, 后袖籠燙衬

60 里后中暗線

61 后商標燙折边

62 里后活折, 車商標及尺碼標及固定边縫標

63 前里边縫及肩边縫暗線

64 袖切開及袖底縫暗線

65 里上袖暗線

66 燙裡布

全布件

作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	車直組 (秒)
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		
53		
54		
55		
56		
57		
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	専車組(秒)
平車作業	1859	
雙針車作業	17	
特種車作業	164	304
手撥作業	448	
手工作業	458	98
合計工時(秒)	2946	402
出數(件)	9.78	71.6
總合計工時 (秒)	3348	總出數 (件) 8.60

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

STYLE NO: **G16-279B**

DATE: **10/22/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.78** **9.78**

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	门襟,胸折烫衬	Là méch nếp TT, ngực TT	C	手烫	28	232.4	1029	
02	合门襟模板暗线	Can chắp nếp (bìa mẫu)	B	专车	45	387.0	640	
03	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nếp, sửa lộn	B	平车	38	326.8	758	
04	门襟压倒边明线	Mí nếp	B	平车	42	361.2	686	
05	烫门襟及前下摆	Là nếp, gấu TT	B	手烫	32	275.2	900	
06	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	32	265.6	900	
07	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	207.5	1152	
08	车胸暗线*2	Máy ly ngực+ghim dây đầu ly*2	B	平车	46	395.6	626	
09	车褶暗线*2含剪	Máy ly eo*2 trước, Cắt+ghim dây đầu ly*2	B	平车	62	533.2	465	
10	前切开暗线*2	Can chắp sườn trước *2	B	平车	54	464.4	533	
11	烫腰褶及前下摆	Là ly eo, sườn TT	B	手烫	37	318.2	778	
12	开袋记号*3	SD bố túi trước*3	C	手工	38	315.4	758	
13	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	58.1	4114	
14	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	206.4	1200	
15	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	60.2	4114	
16	胸袋条烫折	Là gắp coi túi ngực *1	B	手烫	7	60.2	4114	
17	胸袋拷三线	VS 3 chỉ coi túi ngực	B	平车	5	43.0	5760	
18	贴胸袋及固定两头	Dán coi túi ngực	A	平车	40	372.0	720	
19	机开袋*2夹袋布*2	Bố túi bằng máy*2+ đặt lót túi	B	专车	54	464.4	533	
20	袋贴袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	22	192.9	1309	
21	手工开袋*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
22	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手烫	17	146.2	1694	
23	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
24	接前袋布*4接袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đoạn	B	平车	75	645.0	384	
25	前袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi+ghim đít túi vào thân *2	B	平车	36	309.6	800	
26	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	16	137.6	1800	
28	肩边缝暗线连	Can chắp sườn+vai	B	平车	105	903.0	274	
29	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	32	275.2	900	
27	前袖笼烫衬	Là méch vòng nách TT	B	手烫	42	361.2	686	
31	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
32	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	18	154.8	1600	
33	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
34	袖笼车肩牵条	Máy ken vai	B	平车	30	258.0	960	
35	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	18	154.8	1600	
36	合挂里缝暗线夹滚边及折下摆滚边	Lồng lót nếp	A	平车	82	762.6	351	
37	合里领暗线及肩缝含固定活折	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	B	平车	75	645.0	384	
38	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	45	387.0	640	
39	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
40	合袖口暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	110	1,023.0	262	
41	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 2 chặn mí gấu	A	平车	95	883.5	303	
42	合边叉暗明线及车后叉摆脚压线	Lồng lót sè sau+ chặn mí sè gấu+ mí sau	A	平车	85	790.5	339	
43	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
44	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
45	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	18	154.8	1600	
46	风眼记号*2	SD bố khuy nếp*2	C	手工专车	21	174.3	1371	
47	开风眼*2及打结*2	Đánh khuy*2, di bộ*2	B	专车	32	275.2	900	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	袋盖模板暗线	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)	B	专车	27	232.2	1067	
A02	袋盖修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	28	232.4	1029	
A03	袋盖压明线	Mí nắp túi +SD	B	平车	36	309.6	800	
A04	烫平袋盖	Là nắp túi	B	手烫	24	206.4	1200	
A05	袋盖划合口,及固定	SD miệng nắp túi,ghim	C	手工	12	99.6	2400	

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

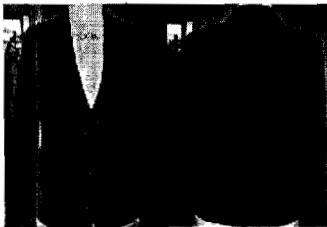
STYLE NO: **G16-279B**

DATE: **10/22/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.78** **9.78**

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	使用配件 及其他
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片集折記號*2划号	SD TS	C	手工	30	249.0	960	
B02	前片切修	Chém TT+TS	C	手工	21	174.3	1371	
B04	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	28	240.8	1029	
B05	车后叉摆角及修脚	Chặt gấu sê sau, sửa lộn	B	平车	30	258.0	960	
B06	后领圈及后袖窿衬条	Là rẽ giữa sau + là méch vòng cổ, vòng nách T	B	手烫	38	326.8	758	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626	
C02	袖子切修	Chém tay	C	手工	26	215.8	1108	
C03	袖切开暗线	Cán chấp sống tay	B	平车	54	464.4	533	
C04	袖切开股皮及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	37	318.2	778	
C05	领口记号*6	SD bố khuy tay*3*2	C	手工安车	32	265.6	900	
C06	领眼*6固定袖叉,领眼打结	Đánh khuy*3*2, di bộ*3*2	B	专车	76	653.6	379	
C07	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	49	421.4	588	
C08	袖底缝开股皮	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	223.6	1108	
C09	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	111.8	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领片划号*3	Số bản cổ*3	C	手工	26	215.8	1108	
D02	中领接缝*1	Cán chấp giữa cổ*1	B	平车	11	94.6	2618	
D03	中领开股皮*1	Là rẽ giữa cổ*1	B	手烫	4	34.4	7200	
D04	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	240.8	1029	
D05	领子切修半边缝份	Chém sống cổ, giữa cổ	C	平车	18	149.4	1600	
D06	领子压倒边	Mí sống cổ	B	平车	19	163.4	1516	
D07	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	21	180.6	1371	
D08	领口划缝	SD chân cổ*2	C	手工	15	124.5	1920	
D09	上领座暗线	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823	
D10	领座开股皮	Là rẽ chân cổ	B	手烫	17	146.2	1694	
D11	领座压明线	Mí chân cổ 1 bên	B	平车	15	129.0	1920	
D12	领座双针明线	Điêu chân cổ 2 kim 1 bên	B	双针	17	146.2	1694	
D13	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	120.4	2057	
D14	领口车边缝	Chém miệng cổ	C	平车	11	91.3	2618	
	里布	Lót						
E01	里后中拷五线	Cán chấp giữa sau + sê sau lót	B	拷克	21	180.6	1371	
E02	里车商标四周及固定尺码标,里袖叉	Ghim ly TS, may móc sườn	B	平车	32	275.2	900	
E03	后商标烫折边*1	Là gấp đắp móc TS lót	B	手烫	26	228.8	1108	
E04	车商标及固定尺码标	Mí dán móc chính đắp nẹp, đặt móc cỡ	B	平车	18	157.9	1600	
E05	贴后商标压明线	Mí dán đắp móc TS	B	平车	28	246.4	1029	
E06	里前切开拷五线	Cán chấp sườn TT lót	B	拷克	45	387.0	640	
E07	里前边拷五线	Cán chấp vai+sườn (lót)	B	拷克	48	412.8	600	
E08	里袖切开袖底缝拷五线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B	拷克	50	430.0	576	
E09	上里拷五线	Tra lót tay lót	B	平车	72	619.2	400	
E10	烫里布	Là lót áo	B	手烫	42	361.2	686	
总计					3348	29,131	8.60	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1859			
双针车作业 2 kim	17			
特種车作业 Đặc chủng	164	304		
手烫作业 Là	448			
手工作业 Cđ tay	458	98		
合記工时(秒) Tổng thời	2946	402		
出数(件) (SLCN)	9.78	71.6		
总合工时(秒) Tổng công	3348		总出数: Tổng	8.60

製表人: 阿草