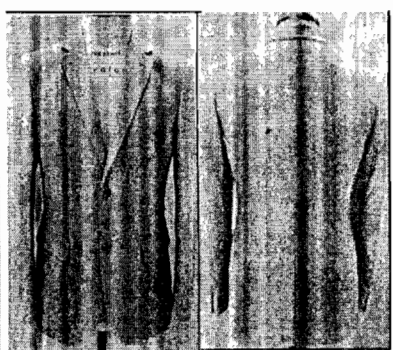


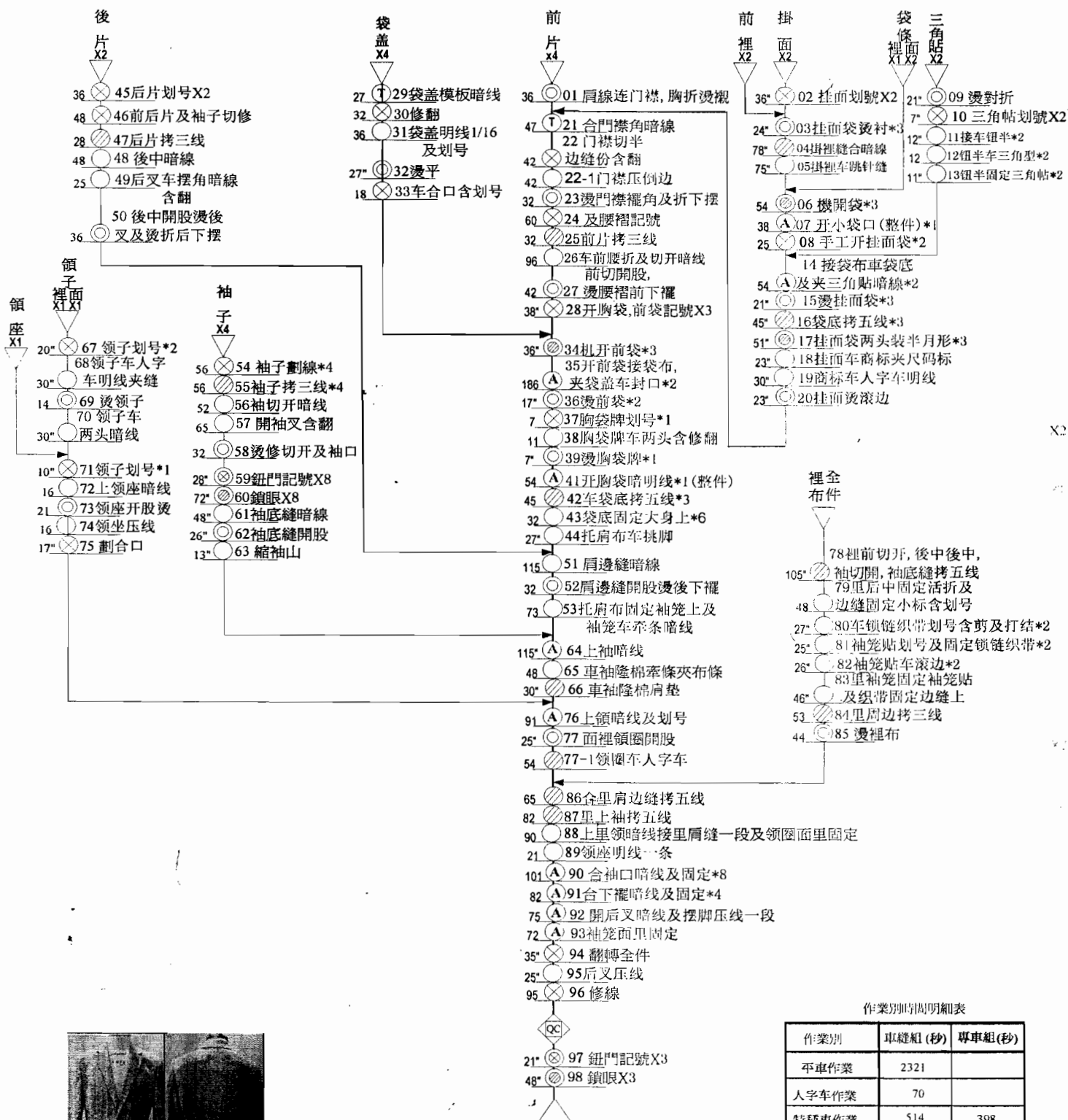
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-284B	款式說明 订单 : 5,725	制表人: NGA	日期: 2016/11/18	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3891	特車組時間: 425	總時間: 4316		
生產出數: 7.40	特車組出數: 67.8	IE 總出數: 6.67		

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	2321	
人字車作業	70	
特種車作業	514	398
手燙作業	483	
手工作業	608	49
合計工時 (秒)	3996	447
出數 (件)	7.21	64.4
總合計工時 (秒)	4443	總出數 (件) 6.48

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

STYLE NO: **G16-284B**
DATE: **11/18/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.40 7.40**

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 Thùng	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手烫	36	297.4	800
02	合门襟暗线	Can chấp nẹp (MẤU)	B	专车	47	412.2	613
03	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	32	264.3	900
04	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	28	231.3	1029
05	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	313.9	758
06	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường 1/16	B	平车	42	368.3	686
07	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	32	280.6	900
08	前片切修	Chém TT*2	C	平车	21	173.5	1371
09	前片拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B	拷克	32	280.6	900
10	车前腰褶*2	May ly eo +bổ ly*2	B	平车	42	368.3	686
11	前切开暗线	Can chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
12	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬	Là ly, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT*2	B	手烫	42	368.3	686
13	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
14	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
15	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu(mẫu)	B	专车	11	96.5	2618
16	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
17	胸袋条烫折	Là gấu coi túi ngực *1	B	手烫	14	122.8	2057
18	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
19	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	75	697.5	384
20	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
21	袋贴接袋布压明线	Mí đáp lót túi*2	B	平车	22	192.9	1309
22		ghim nắp túi vào đáp	B	平车	24	210.5	1200
23	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
24	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
25	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
26	袋贴固定袋盖*2	Can lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	75	697.5	384
27	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
28	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
29	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*6	B	平车	25	219.3	1152
30	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
31	肩边缝暗线(对格)	Can chấp sườn+vai	B	平车	115	1,008.6	250
32	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	32	280.6	900
33	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
34	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	42	368.3	686
35	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
36	袖笼车棉牵条	May ken vai +đặt dây giăng	B	平车	42	368.3	686
37	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
38	上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A	平车	91	846.3	316
39	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
40	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy can sai) +kẹp dây	A	人字车	54	502.2	533
41	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	65	570.1	443
42	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	72	669.6	400
43	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	42	390.6	686
44	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	48	421.0	600
45	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	21	184.2	1371
46	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285
47	合边叉暗线及后叉摆脚压线	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau một đoạn	A	平车	75	697.5	384
48	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	82	762.6	351
49	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót +ghim dây giăng nách	A	平车	72	669.6	400
50	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
51	后又压明线	Mí sê sau	B	平车	25	219.3	1152
53	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
54	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, di bộ*3	B	专车	48	421.0	533
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	784.7	303
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp nẹp	C	手工	36	297.4	800
A02	挂面切边	Chém đáp nẹp*2	C	手工	28	231.3	1029
A03	三角贴烫折*2	Là gấu đáp tam giác*2	B	平车	21	184.2	1371
A04	三角贴烫折*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
A05	三角贴烫折*2	SD đáp tam giác*2	B	平车	21	184.2	1371

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

STYLE NO: **G16-2848**
DATE: **11/18/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.40 7.40**

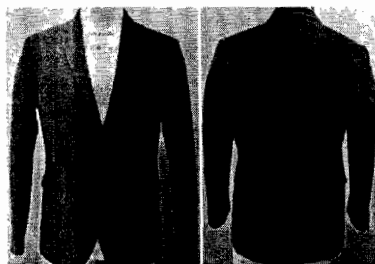
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
A07	鈕半固定三角*2	B		平車	11	2618
A08	挂面袋燙衬条*3	B		手挽	24	1200
A09	挂面机开袋*3	B		专车	54	533
A10	里开袋(小挂面袋)*1	A		平車	38	758
A11	手工剪三角*2	C		手工	25	1152
A12	挂面袋固定两头*2	A		平車	32	900
A13	燙挂面袋*2	B		手挽	21	1371
A14	接袋布夹三角帖*2及袋底固定	A		平車	54	533
A15	袋底拷五线*3	B		拷克	45	640
A16	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	565
A17	里前下摆拷三线	B		拷克	12	2400
A18	挂面接里布	B		平車	78	369
A19	挂里跳脚针缝	B		跳脚	75	384
A20	挂面燙滾边	B		手挽	23	1252
A21	袋底固定边缝上*2	B		平車	12	2400
	后片*2					
	Thân sau*2					
B01	后片划号	C		手工	36	800
B02	后片切修	C		手工	11	2618
B03	后片拷三线	B		拷克	28	1029
B04	后中暗线	B		平車	48	600
B05	车边叉三角及修翻	B		平車	25	1152
B06	燙后中及燙后又及后下摆	B		手挽	36	800
	袖子*4					
	Tay*4					
C01	领子划号	C		手工	56	514
C02	袖切修	C		手工	16	1800
C03	袖子拷三线*4	B		拷克	56	514
C04	袖切开暗线	B		平車	52	554
C05	开外袖叉含修翻	B		平車	25	1152
C06	袖切开股燙及袖口及袖叉	B		手挽	32	900
C07	钮门记号*8	C		手工专车	28	1029
C08	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	B		专车	72	400
C09	开内袖叉含翻及固定一段	B		平車	40	720
C10	袖切开股燙及袖口及袖叉	B		手挽	8	3600
C11	袖底缝暗线	B		平車	48	600
C12	袖底缝开股燙	B		手挽	28	1029
C13	缩袖山	B		平車	13	2215
	领子*2					
	Cổ*2					
D01	面领子划线	C		手工	10	2880
D02	里领子划号	C		手工	10	2880
D03	车人字车明线	B		人字车	28	1029
D04	燙领子	B		手挽	14	2057
D05	车两头含修翻	B		平車	26	1108
D06	领座划号*1	C		手工	10	2880
D07	上领座暗线*1	A		平車	19	1516
D08	领座压明线*1	B		平車	16	1800
D09	领座开股燙*1	B		手挽	21	1371
D10	领口划号	B		手工	12	2400
D11	领口切修	C		手工	9	3200
	袋蓋*4					
	Nắp túi*4					
E01	袋蓋模板暗线*2	B		专车	27	1067
E02	修翻袋蓋*2	C		手工	32	900
E03	袋蓋明线1/8	B		平車	35	533
E04	燙袋蓋*2	B		手挽	27	1067
E05	袋蓋划合口*2	C		平車	7	4114
E06	袋蓋切合口*2	C		平車	11	2618
	里布					
	Lót					
	VS 5 chỉ giữa sau lót					

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

STYLE N^o **G16-284B**
DATE: **11/18/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.40 7.40**

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
F02	里后中固定活折及固定边缝标	B		平车	48	422.4	600
F03	后叉固定一段	B		平车	12	105.6	2400
F04	车锁链织带划号含剪及打结*2	B		平车	21	184.8	1371
F05	袖笼贴划号*2	B		手工	10	88.0	2880
F06	袖笼锁链线固定*2	B		平车	15	132.0	1920
F07	袖笼贴车滚边	B		喇叭	20	176.0	1440
F08	里边缝固定锁链线*2	B		平车	14	123.2	2057
F09	里后切开拷五线	B		拷克	32	281.6	900
F10	袖笼贴固定*2	B		平车	26	228.8	1108
F11	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	B		拷克	46	404.8	626
F12	里袖口拷三线	B		拷克	17	149.6	1694
F13	领圈拷三线	B		拷克	11	96.8	2618
F14	里后下摆拷三线	B		拷克	8	70.4	3600
F15	里烫袖子	B		手烫	28	246.4	1029
F16	里烫边缝	B		手烫	16	140.8	1800
TOTAL					4319	38,102	6.67



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy	2250		
人字車 May	82		
鎖鏈車作 業	490	376	
手燙作業 Là	497		
手工作業 Cđ tay	575	49	
合記工時(秒)	3894	425	
出數(件)(SLCN)	7.40	67.8	
總合計時(秒)	4319	總出數: Tổng	6.67

製表人: 阿草