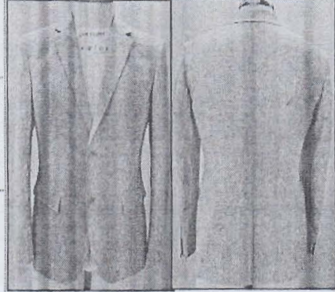


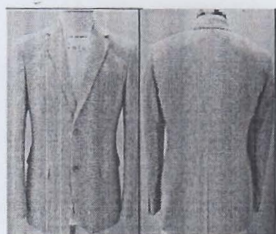
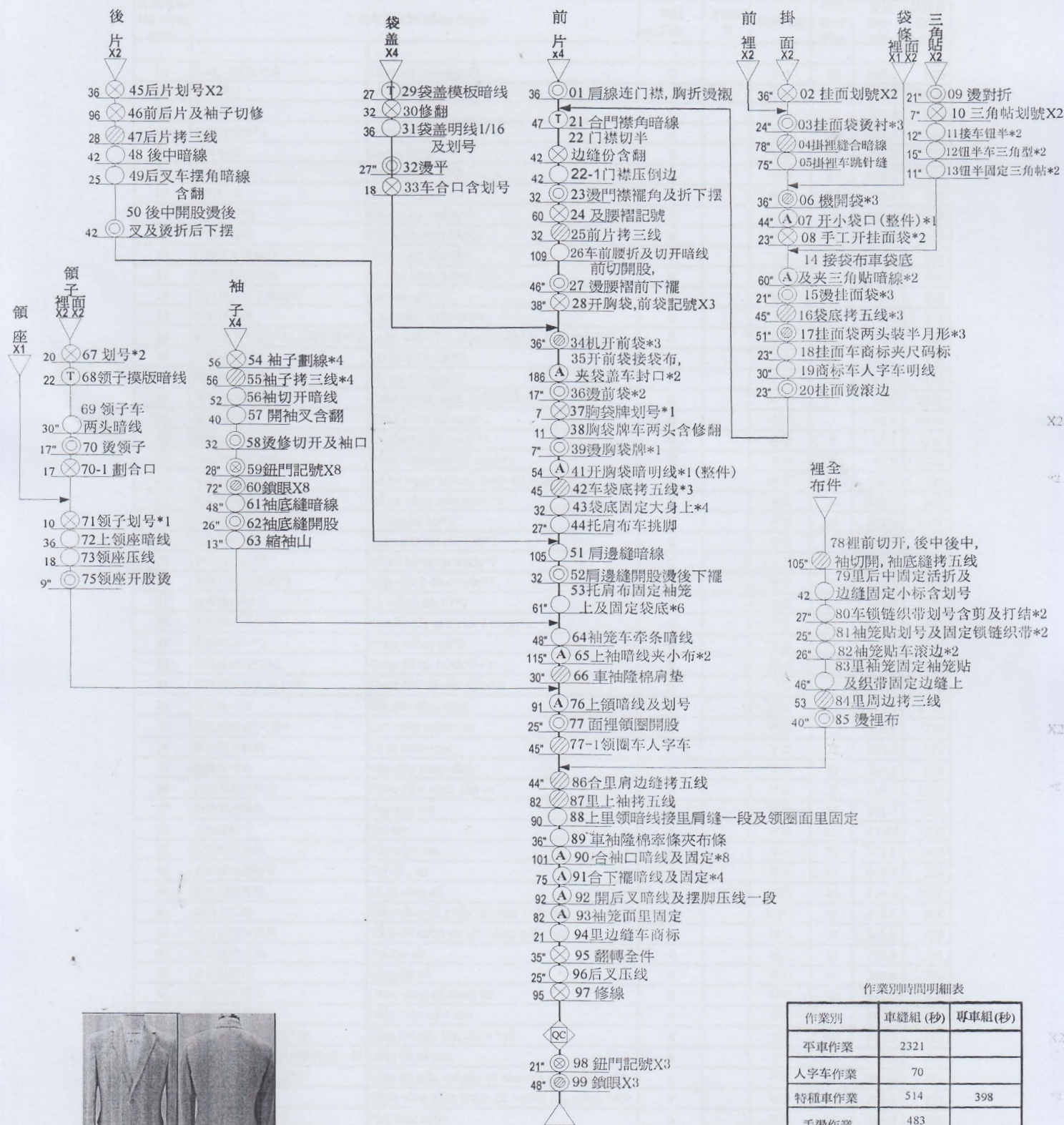
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-291B	款式說明, 订单 : 4,200	制表人: NGA	日期: 2016/11/11	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:3996	特車組時間: 447	總時間: 4443		
生產出數: 7.21	特車組出數:64.4	IE 總出數: 6.48		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)



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 N^o **G16-291B**
DATE: **11/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.21 7.21**

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 Sản lượng
01	肩縫, 門襟燙衬条	C		手燙	36	297.4 800
02	前立燙衬	C		手燙	12	99.1 2400
03	前片划号*2	C		手工	32	264.3 900
04	前侧片划号*2	C		手工	28	231.3 1029
05	前片切修	C		平车	28	231.3 1029
06	前切开切修	C		平车	24	198.2 1200
07	前片拷三线	B		拷克	32	280.6 900
08	车前腰褶*2	B		平车	48	421.0 600
09	合门襟暗线	B		专车	47	412.2 613
10	门襟切半边缝分	C		平车	42	346.9 686
11	门襟压倒边明线	B		平车	42	368.3 686
12	烫门襟及前下摆烫折	B		手燙	32	280.6 900
13	前切开暗线	B		平车	54	473.6 533
14	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	B		手燙	42	368.3 686
15	开袋记号*4	C		手工	38	313.9 758
16	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8 4114
17	胸袋条固定两头	B		专车	11	96.5 2618
18	胸袋修翻*1	B		手工	7	61.4 4114
19	胸袋条烫折	B		手燙	7	61.4 4114
20	胸袋牌车合口*1	B		平车	5	43.9 5760
21	开胸袋(完整)	A		平车	54	502.2 533
22	机开前袋*3	B		专车	36	315.7 800
23	袋贴接袋布压明线*3	B		平车	22	192.9 1309
24	袋贴固定袋盖*2	B		平车	24	210.5 1200
25	手工剪三角*3	C		手工	25	206.5 1152
26	前袋口固定两端*3	A		平车	36	334.8 800
27	烫前袋口*3	B		手燙	21	184.2 1371
28	袋贴固定袋盖*3	A		平车	65	604.5 443
29	前袋车封口*3	B		平车	14	122.8 2057
30	车袋底暗线*2+2	B		拷克	45	394.7 640
31	袋底固定在大身上*6	B		平车	32	280.6 900
32	固定托肩布	B		挑脚	25	219.3 1152
33	肩边缝暗线(对格)	B		平车	105	920.9 274
34	肩边缝开股烫	B		手燙	32	280.6 900
35	袖笼车牵条	B		平车	42	368.3 686
36	托肩布袖笼固定	B		平车	25	219.3 1152
37	袖笼车棉牵条	B		平车	36	315.7 800
38	上袖暗线	A		平车	115	### 250
39	袖笼车肩棉包	B		专车	30	263.1 960
40	上领暗线及划号	A		平车	91	846.3 316
41	面里领圈开股	B		手燙	25	219.3 1152
42	领圈人字缝	A		人字车	45	418.5 640
43	里肩边缝拷五线	B		拷克	44	385.9 655
44	里上袖拷五线	A		拷克	82	762.6 351
45	合领圈暗线	A		平车	42	390.6 686
46	领圈面里固定	B		平车	48	421.0 600
47	中领单针明线	B		平车	21	184.2 1371
48	合袖口暗线及固定*10	A		平车	101	939.3 285
49	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	A		平车	75	697.5 384
50	合下摆暗线夹固定*4	A		平车	92	855.6 313
51	袖笼面里固定	A		平车	82	762.6 351
52	边缝车商标及领子	B		平车	21	184.2 1371
53	翻整全件	C		手工	35	289.1 823
54	后叉压明线	B		平车	25	219.3 1152
55	钮门记号*3	C		手工专车	21	173.5 1371
56	锁眼*3, 锁眼打结	B		专车	48	421.0 600
XZ	修线	C		手工	95	784.7 303
	挂面*2					
A01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4 800
A02	挂面切边	C		手工	32	264.3 900
A03	三角贴烫折*2	B		手燙	21	184.2 1371

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

STYLE NO: **G16-291B**
DATE: **11/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.21 7.21**

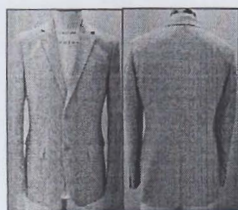
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A04	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
A05	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
A06	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
A07	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618
A08	挂面袋烫衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*3	B	手烫	24	210.5	1200
A09	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
A10	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平车	42	390.6	686
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	32	297.6	900
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及袋底固定边	Can lót túi, ghim đáp tam giác*2, ghim lót 1 đoạn	A	平车	60	558.0	480
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	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B	平车	18	157.9	1600
A18	挂面贴商标人字缝明线	Điều mác đáp nẹp (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152
A19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT +TS	B	拷克	12	105.2	2400
A20	挂面接里布	Can đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1	369
A21	挂里跳脚针缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
A22	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp	B	手烫	23	201.7	1252
A23	袋底固定边缝上*2	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*2	B	平车	12	105.6	2400
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号	SD TS *2	C	手工	36	298.8	800
B02	后片切修	Chém TS	C	手工	21	174.3	1371
B03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	28	245.6	1029
B04	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	42	369.6	686
B05	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	25	220.0	1152
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	42	369.6	686
	袖子*4	Tay*4					
C01	领子划号	SD tay*4	C	手工	56	464.8	514
C02	袖切修	Chém tay	C	手工	21	174.3	1371
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 chấp sườn tay	B	平车	52	457.6	554
C05	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	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	32	281.6	900
C07	里袖叉固定一段	Chặn sê tay trong	B	平车	12	105.6	2400
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, dī bọ*4*2	B	专车	72	633.6	400
C10	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là sê tay lần 2	B	手烫	8	70.4	3600
C11	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	48	422.4	600
C12	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay+là êm sê	B	手烫	28	246.4	1029
C13	缩袖山	May dùm tay	B	平车	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	领子暗线	Can chấp sống cổ	B	专车	22	193.6	1309
D03	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
D04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
D05	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
D06	领口切修	Chém mo miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
D07	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
D08	领口切修	Chém sửa chân cổ	C	手工	9	74.7	3200
D09	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	36	334.8	800
D10	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	18	158.4	1600
D11	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 chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	27	237.6	1067
E02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	32	264.3	900
E03	袋盖明线1/16	Mí nắp túi 1/16+SD	B	平车	36	315.7	800

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

STYLE N^o **G16-291B**
DATE: **11/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.21 7.21**

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
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	Ghim mo 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	21	184.8	1371
F02	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, mí mác vào cổ	B	平车	42	369.6	686
F03	里后叉固定	Chặn sê sau lót, sê tay lót	B	平车	12	105.6	2400
F04	车锁链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平车	27	237.6	1067
F05	袖笼贴划号*2	SD đáp vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
F06	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平车	15	132.0	1920
F07	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đáp nách	B	喇叭	26	228.8	1108
F08	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B	平车	14	123.2	2057
F09	里后切开拷五线	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	42	369.6	686
F10	袖笼贴固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B	平车	26	228.8	1108
F11	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	54	475.2	533
F12	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay +sê tay	B	拷克	28	246.4	1029
F13	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS	B	拷克	14	123.2	2057
F14	里领圈拷三线	VS 3 chỉ vòng cổ lót	B	拷克	11	96.8	2618
F15	里烫袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手烫	24	211.2	1200
F16	里烫边缝	Là sườn lót	B	手烫	16	140.8	1800
	TOTAL				4443	###	6.48



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2321		
人字车 May	70		
锁链车作 业	514	398	
手烫作业 Là	483		
手工作业 Cđ tay	608	49	
合记工时(秒)	3996	447	
出数(件)(SLCN)	7.21	64.4	
总合计时(秒)	4443	总出数: Tổng	6.48

製表人: 阿草