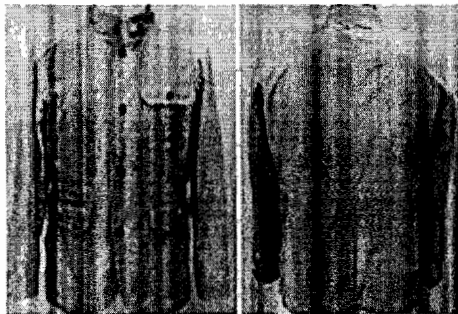


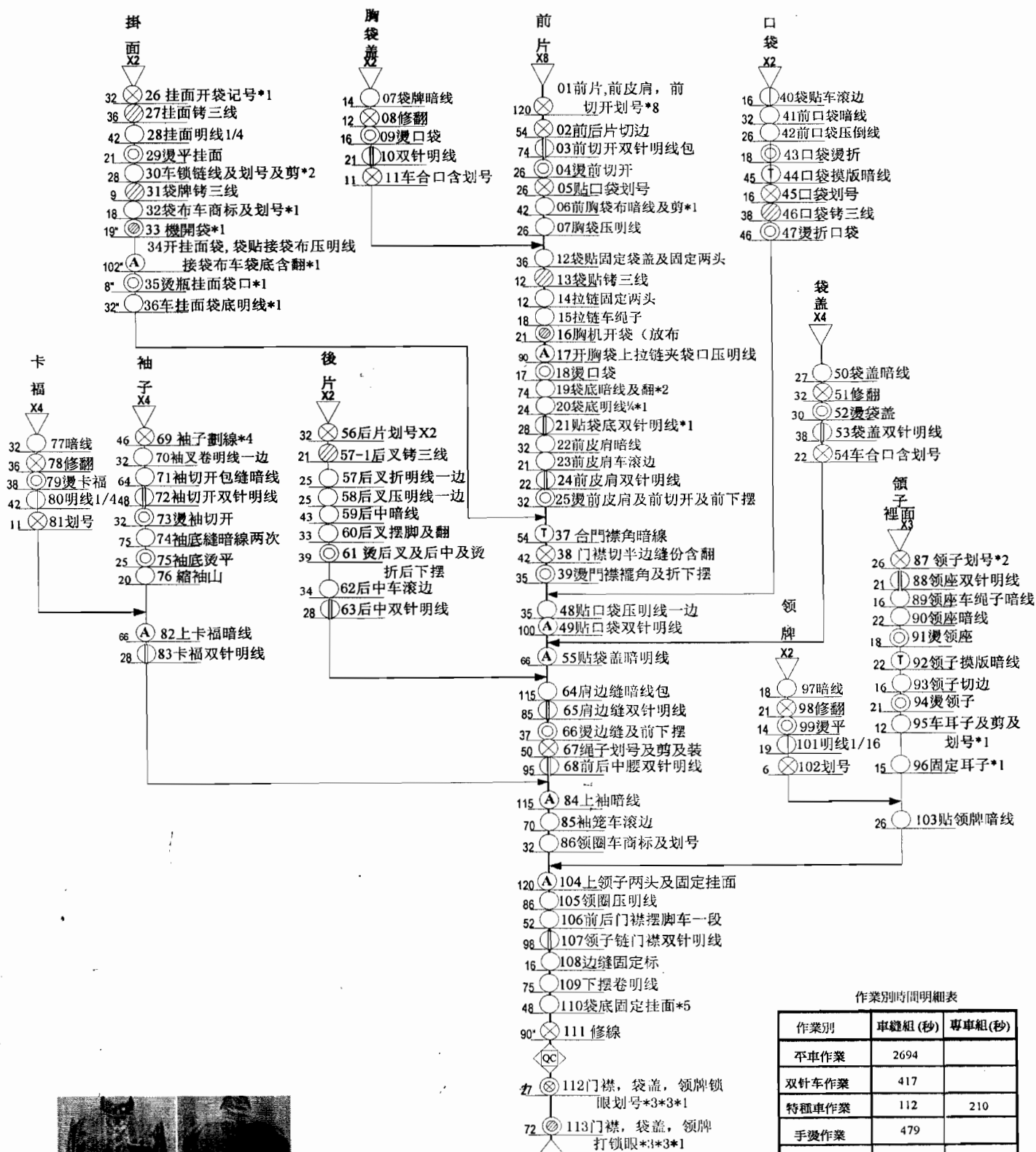
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-313J	款式說明 订单 : 3,810	制表人: NGA	日期: 2016/11/10	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4340	特車組時間: 237	總時間: 4577		
生產出數: 6.64	特車組出數: 121.5	IE 總出數: 6.29		

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	2694	
双针車作業	417	
特種車作業	112	210
手燙作業	479	
手工作業	638	27
合計工時(秒)	4340	237
出數(件)	6.64	121.5
總合計工時(秒)	4577	總出數(件) 6.29



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

STYLE NO.: G16-3132

DATE: 11/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.64 6.64

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合						
	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号*2	SD TT*2*2(vị trí bố túi ngực)	C	手工	64	531.2	450
02	前切开划号	SD sườn TT*2	C	手工	32	265.6	900
03	前被肩划号*2	SD đáp ngực TT*2	C	手工	24	199.2	1200
04	前片切边	Chém TT+sườn TT +đáp TT	B	平车	26	228.8	1108
05	袋牌暗线	Điều sườn TT 2kim bọc *4	B	平车	74	651.2	389
06	燙前切开	Là êm sườn TT	B	手烫	26	228.8	1108
07	胸袋贴划号	SD dán túi ngực +túi dưới	C	手工	26	215.8	1108
08	前胸袋布暗线及剪	Can lót túi +bấm túi ngực	B	平车	42	369.6	686
09	胸袋压明线	Mí miệng túi ngực 1/16	B	平车	26	228.8	1108
10	袋贴固定袋盖及股定两头	Ghim nắp vào đáp túi+chặn 2 đầu túi	A	平车	36	334.8	800
11	袋布拷三线*3	VS 3 chỉ đáp túi*1	B	拷克	12	105.6	2400
12	拉链固定一头*3	Ghim khóa 2 đầu*1	B	平车	12	105.6	2400
13	拉链车绳子	Máy dây viền khóa	B	平车	18	158.4	1600
14	机开袋(放布)	Bố túi bằng máy +đặt lót*2	B	专车	21	184.8	1371
15	手工开袋*3	Bố túi bằng tay*1	C	手工	16	132.8	1800
16	袋固定拉链两头*3	Chặn túi khóa 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
17	烫口袋*3	Là miệng túi *2	B	手烫	17	149.6	1694
18	前袋贴固定拉链*1	Kê khóa vào đáp *1	B	平车	9	79.2	3200
19	上拉链夹袋口压明线*1	Kê khóa túi*1, mí miệng túi*1(túi ngực)	A	平车	45	418.5	640
20	袋底暗线 翻	Quay tròn túi +lộn*2	B	平车	74	651.2	389
21	袋底明线 1/4	Điều đáy túi 1/4*1	B	平车	24	211.2	1200
22	袋底明线 1/4	Dán điều đáy túi 2kim*1	B	平车	28	246.4	1029
23	接前被肩暗线	Can chấp đáp ngực TT +kẹp túi	B	平车	32	281.6	900
24	前皮肩车滚边	Cuốn viền đáp ngực TT	B	平车	21	184.8	1371
25	前皮肩双针明线	Điều đáp ngực TT 2kim	B	双针	22	193.6	1309
26	燙前皮肩及前切开	Là êm đáp ngực +sườn TT+gấu TT	B	手烫	32	281.6	900
27	门襟车模板暗线	Can chấp nẹp+ gấu TT bìa mẫu	B	专车	54	475.2	533
28	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	42	348.6	686
29	烫门襟连前下摆	Là nẹp TT, là gấp gấu	B	手烫	35	308.0	823
30	贴口袋压明线一边	Dán túi TT 1kim (một bên)	A	平车	35	325.5	823
31	贴前袋夹缝明线 1/4*2	Dán túi TT 2kim*2	A	双针	100	930.0	288
32	贴袋盖暗明线*2	Dán điều nắp túi TT 1/4*2	A	平车	66	613.8	436
33	肩边缝暗线	Can chấp bọc sườn vai	B	平车	115	1,012.0	250
34	边缝双针明线	Điều sườn vai 2kim	B	双针	85	748.0	339
35	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B	手烫	37	325.6	778
36	绳织划号含穿正绳	SD dây, cắt, luồn khuy dây eo*2	C	手工	50	415.0	576
37	前后中腰双针明线	Điều eo TT, TS 2 kim đặt lót +SD	B	双针	95	836.0	303
38	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
39	袖笼拷三线	Ghim chêm vòng nách	B	平车	53	466.4	543
40	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách+ rui	B	喇叭	70	616.0	411
41	领圈固定标及划号	Ghim mác vào vòng cổ +sd	B	平车	32	281.6	900
42	上领合划号及挂面固定领圈上	Tra cổ chính, sd,ghim đáp nẹp vào cổ	A	平车	120	1,116.0	240
43	合袖叉面里暗明线及固定*4	Mí vòng cổ 1/16	A	平车	86	799.8	335
44	门襟摆脚车一段	Mí gấu nẹp TT 1 đoạn	B	平车	26	228.8	1108
45	领子, 袖口明线 1/4	Điều sống cổ +nẹp 2kim	B	平车	98	862.4	294
46	边缝固定标*4含记号	Máy mác sườn	B	平车	16	140.8	1800
47	下摆卷明线	Điều gấp gấu 1"	B	平车	75	660.0	384
48	袋底固定*4,	Ghim túi vào đáp nẹp,vai*2*2*1,	B	平车	38	334.4	758
49	胸袋, 袋盖, 挂面 打急扣划号*3*3	SD bố khuy nẹp,nắp túi ,cá cổ *3*3*1	C	手工专车	27	224.1	1067
50	胸袋, 袋盖, 挂面 打急扣*3*3	Bố khuy nẹp , nắp túi, cá gố *3*3*1	B	专车	72	633.6	400
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	85	705.5	339
	前袋口*2*2	Túi TT*2*2				FALSE	###
A01	袋贴车滚边*2	Cuốn viền đáp túi ngoài	B	平车	16	140.8	1800
A02	接前袋口暗线*2	Can chấp miệng túi *2	B	平车	32	281.6	900
A03	袋口压明线 1/16	Mí miệng túi 1/16	B	平车	26	228.8	1108
A04	前袋口烫折*2	Là gấp miệng túi TT*2	B	手烫	18	158.4	1600
A05	前袋口面里暗线	Can chấp túi TT bìa mẫu	B	专车	45	396.0	640
A06	口袋划号	SD túi *2	C	手工	16	132.8	1800

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

STYLE NO.: G16-3131

DATE: 11/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.64 6.64

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A07	袋布拷三线一边	VS 3 chỉ xung quanh túi	B	拷克	38	334.4	758
A08	袋前袋口及袋衬*2	Là gấp xung quanh túi TT*2	B	手烫	46	404.8	626
	袋盖*4	Nắp túi*3				FALSE	###
B01	袋盖暗线	Cán chấp nắp túi*3	B	平车	36	316.8	800
B02	修翻	Sửa lộn nắp túi*3	C	手工	42	348.6	686
B03	烫平	Là nắp túi	B	手烫	38	334.4	758
B04	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 2Kim	B	双针	46	404.8	626
B05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	16	132.8	1800
B06	袋盖固定一道	Ghim mo miệng nắp túi 1 đường	C	平车	20	166.0	1440
	后片*4	Thân sau*4				FALSE	###
C01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	32	265.6	900
C02	后片切修	Chém TS +đáp ngực	C	平车	18	149.4	1600
C03	后叉拷三线一边	VS 3 chỉ sè một bên	B	拷克	21	184.8	1371
C04	后又明线一边	Điều gấp sè sau một bên	B	平车	25	220.0	1152
C05	后又压明线一边	Mí gấp sè sau một bên	B	平车	25	220.0	1152
C06	后中暗线连转角	Cán chấp giữa sau + sè sau	B	平车	43	378.4	670
C07	后摆角暗线及翻	Chặn sè sau+lộn	B	平车	33	290.4	873
C08	烫后又，后下摆	Là giữa sau,sè sau, gấp gấu TS	B	手烫	39	343.2	738
C09	后中及后又车滚边	Cuốn viền giữa sau + sè sau	B	平车	34	299.2	847
C10	后中及后又固定一条	Điều giữa sau 2kim	B	平车	30	264.0	960
C11	后又车缝明线	Điều sè sau trên 1 đoạn+chặn đầu viền	B	平车	28	246.4	1029
C12	后又摆脚压明线一段	Mí gấu sè sau 1 đoạn	B	平车	26	228.8	1108
	袖子*4	Tay*4			0	FALSE	###
D01	袖子划号*4	SD tay *4	C	手工	46	381.8	626
D02	袖叉卷明线一边	Điều gấp sè tay 2 kim một bên	B	平车	32	281.6	900
D03	袖切开暗线	Cán chấp sống tay bọc	B	平车	64	563.2	450
D04	袖切开明线1/4	Điều sống tay 2kim	B	双针	48	422.4	600
D05	烫袖切开连袖叉及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B	手烫	45	396.0	640
D06	袖底暗线	Quay tròn tay 2 lần	B	平车	85	748.0	339
D07	袖底缝开股	Là lật quay tròn tay	B	手烫	25	220.0	1152
D08	袖车缩山*2	Máy dùm tay*2	B	平车	20	176.0	1440
D09	上卡福暗线	Tra đáp gấu tay	A	平车	54	502.2	533
D10	卡福双针明线	Điều gấp gấu tay 2kim	B	平车	65	572.0	443
		Đáp gấu tay				FALSE	###
E01	卡福模版暗线	Cán chấp đáp gấu tay(mẫu)	B	平车	32	281.6	900
E02	修翻	Sửa lộn	C	手工	36	298.8	800
E03	烫平	Là đáp gấu tay	B	手烫	38	334.4	758
E04	袋盖明线1/4	Điều đáp gấu tay 1/4	B	平车	42	369.6	686
E05	划合口*2	SD miệng đáp gấu tay*2	C	手工	14	116.2	2057
E06		Chém miệng đáp gấu tay	C	手工	18	149.4	1600
	挂面*2	Đáp nẹp*2				FALSE	###
F01	挂面划记号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	32	265.6	900
F02	挂面链领贴拷三线	VS 3 chỉ đáp nẹp	B	拷克	32	281.6	900
F03	挂面链领贴明线1/4	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	38	334.4	758
F04	挂面烫开股	Là êm đáp nẹp	B	手烫	21	184.8	1371
F05	车锁链线及划号及剪*1	Máy dây chỉ tết +sđ +cắt*1	B	平车	14	123.2	2057
F06	接车挂衣耳划号含剪*1	Cán may dây giăng túi, sđ ,cắt*1	B	平车	14	123.2	2057
F07	袋牌拷三线	VS 3 chỉ coi túi đáp nẹp	B	拷克	9	79.2	3200
F08	袋布划号	SD lót túi	B	手工	6	52.8	4800
F09	袋布车商标	Máy móc vào lót túi (mẫu)	B	平车	18	158.4	1600
F10	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*1, đặt lót*1, coi túi*1	B	平车	18	158.4	1600
F11	袋贴接袋布暗线压线*2	Mí đáp vào lót*1	B	平车	14	123.2	2057

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

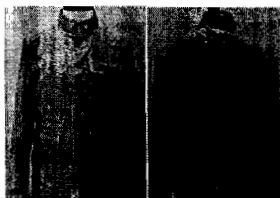
STYLE NO.: G16-3132

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 11/9/2016

VN IE OUTPUT: 6.64 6.64

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F12	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay dập nếp*1	C	手工	14	116.2	2057
F13	挂面袋固定两头*1	Chặt túi 2 đầu	A	平车	19	176.7	1516
F14	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B	手烫	9	79.2	3200
F15	接袋布夹三角帖	Mí 1 cạnh túi dưới	B	平车	26	228.8	1108
F16	接袋布及袋底固定边缝上*1	Cán lót túi, mí 3 cạnh túi trên	A	平车	48	446.4	600
F17	袋底暗线及固定	Quay dít túi +lộn +ghim dây chỉ tết	B	平车	26	228.8	1108
F18	袋底明线1/4及固定	Điều dít túi 1/4+ghim dây giằng túi	B	平车	32	281.6	900
F19	袋底固定边缝上*1	Ghim đáy túi dập nếp vào sườn*1	B	平车	8	70.4	3600
		Cá cổ				FALSE	###
G01	领牌暗线	Cán chấp cá cổ	B	平车	18	158.4	1600
G02	修翻	Sửa lộn	C	手工	21	174.3	1371
G03	烫平	Là cá cổ	B	手烫	14	123.2	2057
G04	压明线	Mí cá cổ	B	平车	19	167.2	1516
G05	领牌划号	SD cá cổ		手工	6	FALSE	4800
G06	贴领牌暗线	Dán điều cá vào cổ		平车	26	FALSE	1108
	领子*2	Cổ*2				FALSE	###
H01	领子划号*2	Sđ cổ*2	C	手工	26	215.8	1108
H02	领座装饰线明线	Điều chân cổ trang trí 2 kim	B	双针	21	184.8	1371
H03	领座车缝子	Máy viền vào chân cổ	B	平车	18	158.4	1600
H04		Mí viền chân cổ	B	平车	14	123.2	2057
H05	领子车暗线	Tra chân cổ	B	平车	22	193.6	1309
H06	领中开股烫	Là êm chân cổ	B	手烫	18	158.4	1600
H07	领子车暗线	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B	平车	22	193.6	1309
H08	领子划号	SD cổ	C	手工	16	132.8	1800
H09	领子切板边缝含翻	Chém sừ sống cổ	C	切边	12	99.6	2400
H10	烫领子	Là gập sống cổ	B	手烫	21	184.8	1371
H11	车耳子及划号及剪*1	Máy dĩa +sđ +cắt *1	B	平车	12	105.6	2400
H12	领子固定耳子	Ghim dĩa vào cổ *1	B	平车	15	132.0	1920
	TOTAL				4577	39,995	6.29



製表人: 阿草

作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	手縫(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thùa)	2694		
雙針車作業 (2kim)	417		
特種車作業 (Đặc chủng)	112	210	1848
手縫作業 (Là)	479		
手工作業 (Làm bằng tay)	638	27	224
合計工時(秒) Tổng thời	4340	237	
出數(件) (SLCN)	6.64	121.5	37,923
總合計時(秒) Tổng thời	4577	總出數:	6.29