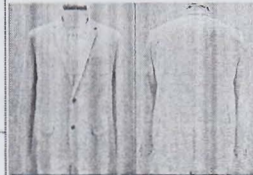
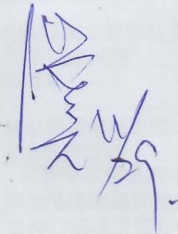


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G17-001B	款式說明: 男裝上衣 订单:6802 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/29	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4006	特車組時間: 493	總時間: 4499		
生產出數: 7.19	特車組出數: 58.4	IE 總出數: 6.40		

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	2379	
人字車作業	100	
特種車作業	499	444
手燙作業	517	
手工作業	511	49
合計工時(秒)	4006	493
出數(件)	7.19	58.4
總合計工時 (秒)	4499	總出數 (件) 6.4

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

STYLE NO **G17-001B**

DATE: **29/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.19

7.19

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
01	门襟烫衬条	Là mềch nếp TT	C	手烫	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B	拷克	36	315.7	800
05	合门襟暗线	Can chắp nếp	B	专车	76	666.5	379
06	门襟压倒边明线含记号	Mí nếp tăng cường, sd	B	平车	62	543.7	465
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nếp	C	平车	48	396.5	600
08	烫门襟及前下摆烫折	Là nếp, gấu TT	B	手烫	37	324.5	778
09	车前腰褶*2	May ly eo*2	B	平车	42	368.3	686
10	前切开暗线	Can chắp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
11	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là sườn TT, là ly, mềch túi TT*2+1	B	手烫	71	622.7	406
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
13	胸袋牌划号*1	SD cơ túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
14	胸袋条固定两头	Chặn cơ túi ngực 2 đầu	B	专车	11	96.5	2618
15	胸袋修翻*1	Sửa lộn cơ túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
16	胸袋条烫折	Là gấp cơ túi ngực *1(2 lần)	B	手烫	14	122.8	2057
17	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng cơ túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
18	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	72	669.6	400
19	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
20	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	22	192.9	1309
21	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
22	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
23	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
24	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đ	A	平车	70	651.0	411
25	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
26	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
27	袋底固定在大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平车	12	105.2	2400
28	托肩布拷三线*2	VS 3 chỉ đắp ngực*2	B	拷克	12	105.2	2400
29	肩边缝暗线(对格)	Can chắp sườn+vai	B	平车	105	920.9	274
30	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
31	肩边缝开股烫及托肩烫衬	Là rẽ sườn+vai, là mềch đệm ngực	B	手烫	47	412.2	613
32	托肩布袖笼固定, 后肩缝	Ghim đệm ngực vào vn, cầu vai TS	B	平车	25	219.3	1152
33	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
34	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
35	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
36	上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A	平车	91	846.3	316
37	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
38	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy can sai)	A	人字车	45	418.5	640
39	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
40	里边缝折压线	Mí sườn lót	B	平车	26	228.0	1108
41	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	72	669.6	400
42	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
43	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	587.6	430
44	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	36	315.7	800
45	合袖口暗线及固定*10夹衬条	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	115	1,069.5	250

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

STYLE NO **G17-001B**

DATE: **29/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.19

7.19

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
47	合下摆暗线夹固定*4及门襟摆脚	Lồng lót gấu, ghim *4, mí gấu 1 đoạn	A	平车	82	762.6	351
48	合后叉暗线及摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí gấu 1 đoạn	A	平车	75	697.5	384
49	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	96	892.8	300
50	翻整全件	Lộn áo	C	手工	46	380.0	626
51	边叉压明线	Mí sê sườn	B	平车	30	263.1	960
52	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	30	263.1	960
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	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320
	袋盖*4	Nắp túi*4					
A01	袋盖模板暗线*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	30	263.1	960
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	30	247.8	960
A04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	25	219.3	1152
A03	袋盖压明线1/8	Mí nắp túi 1/8	B	平车	38	333.3	758
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	10	82.6	2880
A06	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
B01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh	C	手工	36	297.4	800
B02	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp mác, đặt mác	B	平车	18	157.9	1600
B03	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
B04	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手烫	21	184.2	1371
B05	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
B06	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
B07	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920
B08	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618
B09	挂面袋烫衬条*3	Là mềch túi đáp nẹp*3	B	手烫	24	210.5	1200
B10	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
B11	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平车	40	372.0	720
B12	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2, coi túi*	B	专车	36	315.7	800
B13	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152
B14	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758
B15	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371
B16	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	Can lót túi, ghim đáp tam giác*2, gh	A	平车	60	558.0	480
B17	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7	640
B18	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
B19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
B20	挂面接里布	Can đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1	369
B21	挂里跳脚针缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
B22	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp	B	手烫	23	201.7	1252
B23	袋底固定边缝上*3	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*3	B	平车	12	105.6	2400
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	264.0	960
C03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	30	264.0	960
C04	车后叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	25	220.0	1152

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

STYLE NO **G17-001B**

DATE: **29/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.19 7.19**

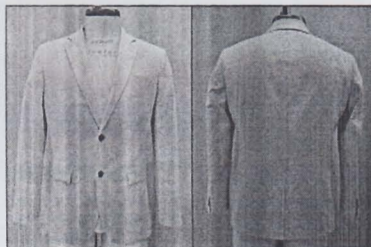
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
C05	烫后中及烫后又及后下摆后领圈 Là rẽ giữa sau + sè sau + gấu TS.là	B		手烫	32	281.6	900
	袖子*4						
	Tay*4						
D01	领子划号 SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖子拷三线*4 VS 3 chỉ tay*4	B		拷克	52	457.6	554
D03	袖切开暗线 Can chập sườn tay + chặn sè	B		平车	46	404.8	626
D04	开外袖叉含修翻 May sè tay ngoài, xén sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
D05	开内袖叉含翻及固定一段 May sè tay trong, sd, chặn sè 1 đoạn	B		平车	35	308.0	823
D06	袖切开股烫及袖口及袖叉 Là rẽ sườn tay + gấu tay+sè tay	B		手烫	40	352.0	720
D07	钮门记号*8 SD bổ khuy tay*4*2	C		手工专车	28	232.4	1029
D08	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结 Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B		专车	72	633.6	400
D09	袖底缝暗线 Quây tròn tay	B		平车	41	360.8	702
D10	袖底缝开股烫 Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
D11	缩袖山 May dúm tay	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
E01	领子划线 SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
E02	里领子划号 Xén sửa cổ lông	C		手工	12	99.6	2400
E03	车人字车明线 Điều sống cổ zic zắc	B		人字车	30	264.0	960
E04	烫领子 Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
E05	车两头含修翻 Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E06	领座划号*1 SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E07	上领座暗线*1 Tra chân cổ	A		平车	19	176.7	1516
E08	领座压明线*1 Mí chân cổ*1	B		平车	15	132.0	1920
E09	领座开股烫*1 Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	79.2	3200
E10	领口划号 SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	里布						
	Lót						
F01	里后中拷五线 VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
F06	里后中固定活折及固定边缝标固 Ghim ly giữa sau lót, chặn sè lót, gh	B		平车	36	316.8	800
F07	车锁链织带划号含剪及打结*2 May dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B		平车	27	237.6	1067
F08	袖笼贴划号*2 SD đáp vòng nách*2	B		手工	10	88.0	2880
F09	袖笼锁链线固定*2 Ghim dây giăng nách *2	B		平车	15	132.0	1920
F10	袖笼贴车滚边 Cuốn viền đáp nách	B		喇叭	26	228.8	1108
F11	袖笼贴固定*2 Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B		平车	26	228.8	1108
F12	里边缝固定锁链线*2 Ghim giăng sườn	B		平车	24	211.2	1200
F13	里前切开拷五线 Can chập sườn TT 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
F14	里前切开折压线 Mí sườn TT lót	B		平车	28	246.4	1029
F15	里袖切开袖底拷五线及夹布*4 VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng	B		拷克	46	404.8	626
F16	袖切开及袖底缝压明线 Mí lót sống tay +quây tròn tay lót	B		平车	56	492.8	514
F17	全件里布拷三线 VS 3 chỉ xung quanh lót	B		拷克	30	264.0	960
F18	里袖口拷三线 VS 3 chỉ gấu tay lót	B		拷克	20	176.0	1440
F19	烫里布 Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720

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

STYLE NO G17-001B
DATE: 29/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.19 7.19

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
	TOTAL				4499	39,741	6.40



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	人數配 合機器	
平車作業 Máy thường	2379		19.6	
人字車 May zigzag	100		0.8	
鎖鏈車作業 Đặc chủng	499	444	4.1	
手燙作業 Là	517		4.3	
手工作業 Cđ tay	511	49	4.2	
合計工時(秒) Tổng thời	4006	493	33	
出數(件)(S LCN)	7.19	58.4		
合計工時(秒) Tổng công	4499	Tổng		6.40

製表人: 阿草