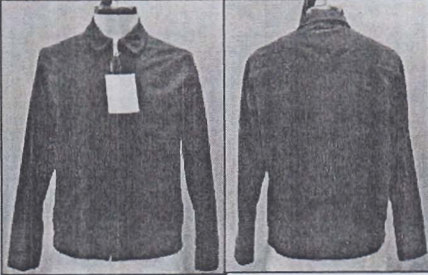


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

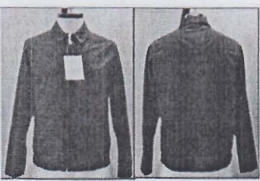
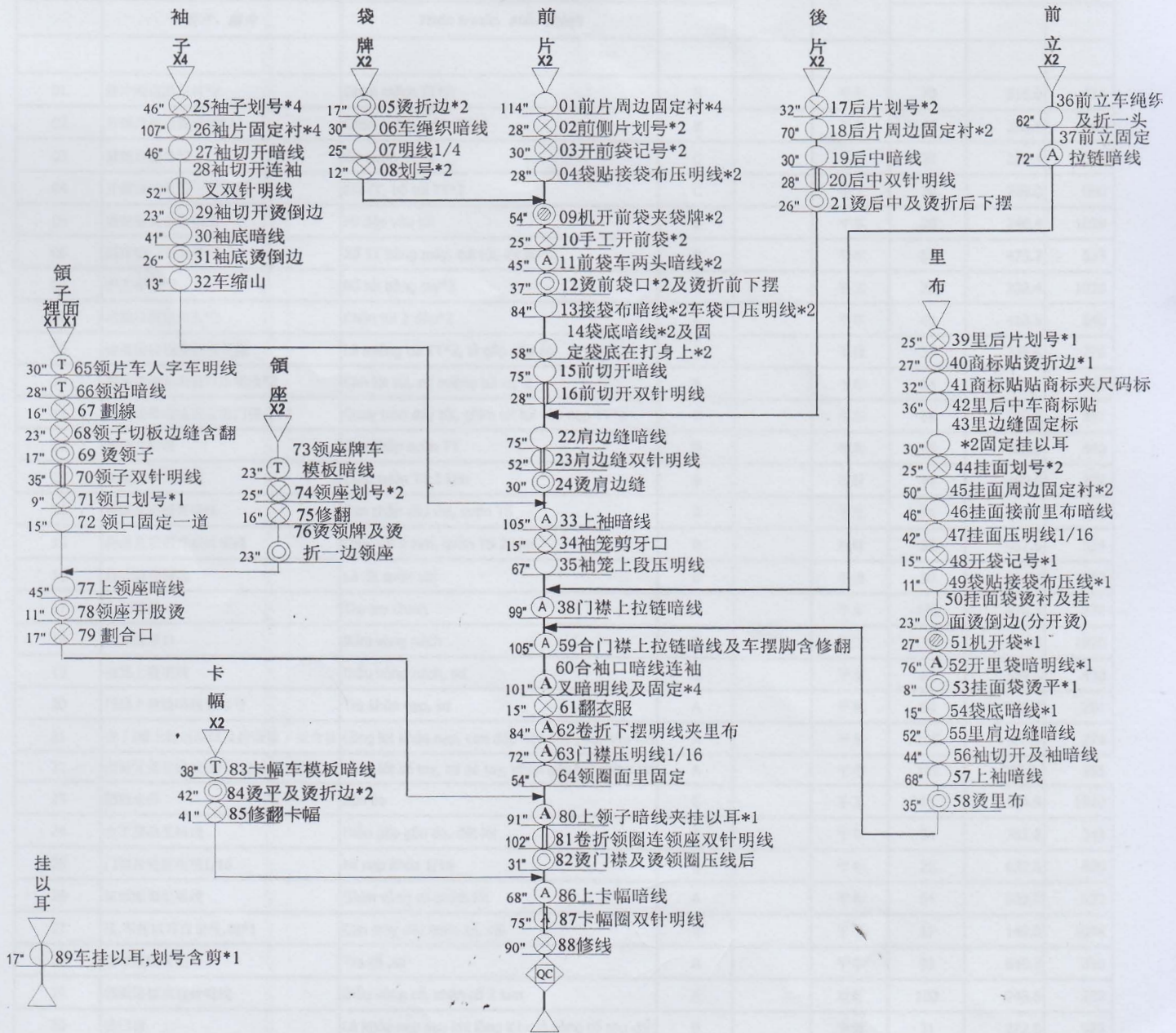
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-091J	款式說明：男裝夾克 订单: 1200 件	制表人：阿草	日期：2016/06/11	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：3681	特車組時間：146	總時間：3827		
生產出數：7.82	特車組出數：197.3	IE 總出數：7.53		

PPIC 主管：

Handwritten signature in blue ink

項目	單位	數值
生產車縫時間	分鐘	3681
特車組時間	分鐘	146
總時間	分鐘	3827
生產出數	件	7.82
特車組出數	件	197.3
IE 總出數	件	7.53



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2494			
雙針車作業	333			
特種車作業	0	146		
手燙作業	374			
手工作業	480	0		
合計工時(秒)	3681	146		
出數(件)	7.82	197.3		
身總合計工時(秒):	3827	掛總合計工時(秒):		
身總出數(件):	7.53	掛總出數(件):		

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

STYLE NO: **G16-091J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **10/6/2016**

VN IE OUTPUT: **7.82 7.82**

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 Sàn lượng
	<i>前片、組合</i>	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>						
01	前片周边固定衬*2	Ghim méch TT*2	B		平车	70	616.0	411
02	前侧片周边固定衬*2	Ghim méch sườn TT*2	B		平车	44	382.8	662
03	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	28	232.4	1029
04	开前袋记号*2	SD TT, bổ túi TT*2	C		手工	30	249.0	960
05	袋贴接袋布压明线	Mí đấp vào lót	B		平车	28	246.4	1029
06	机开袋*2夹袋牌*2	Bổ TT bằng máy, coi túi, lót túi*2	B		平车	54	475.2	533
07	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	232.4	1029
08	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	45	418.5	640
09	烫前袋口*2及烫折下摆	Là miệng túi TT*2, là gấp gấu áo	B		手烫	37	325.6	778
10	前袋接袋布及袋口压明线*2	Can lót túi, mí miệng túi xq*2	A		平车	84	781.2	343
11	车袋底暗线及固定前门襟上*2	Quay tròn đáy túi, ghim lót túi vào nẹp TT*2	B		平车	58	510.4	497
12	前切开暗线	Can chập sườn TT	B		平车	45	396.0	640
13	前切开双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B		双针	41	360.8	702
14	肩缝及后切开暗线	Can chập cầu vai, sườn TS	B		平车	75	660.0	384
15	肩缝及后切开双针明线	Điều vai 2 kim, sườn TS 2 kim	B		双针	52	457.6	554
16	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	264.0	960
17	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	976.5	274
18	袖笼剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	15	124.5	1920
19	袖笼上段明线	Điều vòng nách, sd	B		平车	67	589.6	430
20	门襟上拉链暗线含划号	Tra khóa nẹp, sd	A		平车	99	920.7	291
21	合 门襟上拉链暗线及挂面接下摆含修	Lồng lót khóa nẹp, can đấp nẹp vào gấu, sửa lộn	A		平车	105	976.5	274
22	合袖叉面里暗线及压线及袖口面里固	Lồng lót sé tay, mí sé tay, ghim gấu tay chính lót	A		平车	101	939.3	285
23	翻整全件	Lộn áo	C		手工	15	124.5	1920
24	合下摆面里暗线	Điều gấp gấu áo, đặt lót	A		平车	84	781.2	343
25	门襟拉链压明线1/16	Mí nẹp khóa 1/16	B		平车	72	633.6	400
26	里领圈面里暗线	Ghim vòng cổ chính lót	A		平车	54	502.2	533
27	接,车挂以耳含划号,剪*1	Can may dây treo, sd, cắt	B		平车	17	149.6	1694
28	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A		平车	91	846.3	316
29	领圈连领座双针明线	Điều vòng cổ, chân cổ 2 kim	A		双针	102	948.6	282
30	烫门襟	Là khóa nẹp sau khi lồng lót+ là vòng cổ sau điều	B		手烫	31	272.8	929
31	上卡幅暗线含记号	Tra đấp gấu tay, sd	A		平车	68	632.4	424
32	卡幅周边双针明线	Điều xung quanh đấp gấu tay 2 kim	A		双针	75	697.5	384
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	72	597.6	400
	<i>袋牌*2</i>	<i>Coi túi*2</i>						
A01	袋牌烫折边*2	Là gấp coi túi *2	B		手烫	17	159.0	1694
A02	袋牌车绳织压线夹缝*2	May dây viền coi túi*2	B		平车	30	280.5	960
A03	袋牌明线1/4	Điều coi túi 1/4 so với viền coi	B		平车	25	233.8	1152
A04	袋牌划号*2	Sd miệng coi túi	C		手工	12	103.2	2400
	<i>前立*2</i>	<i>Nẹp khóa*2</i>						
A01	前立车绳织及折一头接前立接缝	May dây viền khóa áo, + can dây	B		喇叭	62	579.7	465
A02	前立固定拉链暗线*2	Tra khóa vào nẹp khóa+chặn đầu viền khóa	B		平车	72	673.2	400
	<i>后片*2</i>	<i>Thân sau*2</i>						

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

STYLE NO: **G16-091J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **10/6/2016**

VN IE OUTPUT: **7.82 7.82**

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 Sàn lượng
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	32	237.4	900
B02	后片周边固定衬*2	Ghim méch thân sau*2	B		平车	70	558.7	411
B03	后中暗线	Can chấp giữa sau chính	B		平车	30	239.1	960
B04	后中双针明线1/4	Điều giữa sau 2 kim 1/4	B		双针	28	223.2	1029
B05	烫后中缝及烫折后下摆	Là êm giữa sau, là gấp gấu TS	B		手烫	32	255.0	900
	卡幅*2	Đáp gấu tay*2						
E01	车模板暗线	Can chấp đáp gấu tay bìu mẫu	B		专车	38	355.3	758
E02	烫平卡幅*2含记号	Là êm đáp gấu tay, là gấp 1 lá, sd	B		手烫	42	392.7	686
E03	修翻卡幅	Sửa lộn đáp gấu tay	C		手工	41	352.6	702
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖子划号*2*2	SD tay*2*2	C		手工	46	341.3	626
D02	袖子固定衬条*4	Ghim méch vào tay*4	B		平车	107	855.2	268
D03	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	46	366.6	626
D04	袖切开双针明线1/4	Điều sống tay+ se tay 1 kim 1/4	B		平车	52	414.4	554
D05	袖切开烫平	Là sống tay	B		手烫	23	183.3	1252
D06	袖底暗线	Can chấp tròn tay	B		平车	41	326.8	702
D07	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
D08	车缩山	May chun tay	B		平车	13	103.6	-2215
	领子*2	Cổ*2						
E01	领片车人字车明线	Điều bản cổ zic zắc	B		专车	30	239.1	960
E02	领子车模板暗线	Can chấp sống cổ bìu mẫu	B		专车	28	223.2	1029
E03	领子划线	SD cổ	C		手工	16	118.7	1800
E04	领子切板边缝含翻	Chém sửa lộn cổ	C		平车	23	170.7	1252
E05	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	135.5	1694
E06	领子双针明线	Điều sống cổ 2 kim	B		双针	35	279.0	823
E07	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C		手工	9	66.8	3200
E08	领口固定一道	Ghim miệng cổ	B		平车	15	119.6	1920
E09	领座牌车模板暗线	Quay đầu cá chân cổ bìu mẫu	B		专车	23	183.3	1252
E10	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	25	185.5	1152
E11	修翻领牌*1	Sửa lộn đầu cá cổ	C		手工	16	118.7	1800
E12	烫领牌及烫折一边领座	Là gấp chân cổ 1 lá trong + là đầu cá cổ	B		手烫	23	183.3	1252
E13	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	45	377.6	640
E14	领座烫平	Là rẽ chân cổ	B		手烫	11	87.7	2618
E15	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	135.5	1694
	里布	Lót						
F01	里后片划号*1	Sd giữa sau lót	C		手工	25	207.5	1152
F02	商标贴烫折边*1	Là gấp đáp mác*1	B		手烫	27	237.6	1067
F03	商标贴贴商标压明线	Mí mác chính vào đáp mác*1	B		绣花车	32	281.6	900
F04	里后中车商标压线	May mác chính vào giữa sau lót	B		绣花车	36	316.8	800
F05	边缝固定标*2含划号及固定挂以耳	Ghim mác sườn*2, SD, ghim dây treo	B		平车	30	264.0	960

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

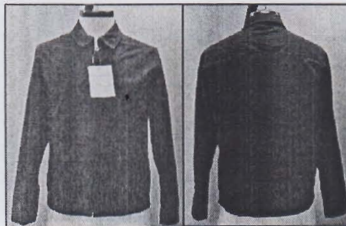
STYLE NO: **G16-091J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **10/6/2016**

VN IE OUTPUT: **7.82 7.82**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F06	挂面固定衬条*2	Ghim méch vào đáp nẹp*2	B		平车	50	439.1	577
F07	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	25	207.5	1152
F08	左挂面开袋记号*1	SD bỏ túi lót bên trái*1	C		手工	15	111.3	1920
F09	挂面袋口烫衬*1,挂面烫倒边	Là méch túi đáp nẹp*1, là lật đáp đáp nẹp	B		手烫	23	183.3	1252
F10	袋贴接袋布压明线*1	Mí gấp đáp túi vào lót*1	B		平车	11	87.7	2618
F11	左挂面开袋夹袋牌,里布*1	Bổ túi lót bằng máy*1, đặt coi túi, đặt đáp túi*1	B		专车	27	215.2	1067
F12	手工剪三角*1	Bổ túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	13	96.5	2215
F13	里袋固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	22	184.6	1309
F14	烫里袋*1	Là miệng túi đáp nẹp*1	B		平车	8	63.8	3600
F15	接袋布及袋口压明线*1	Mí miệng túi xq, can lót túi *1	B		平车	41	326.8	702
F16	里袋底暗线*1	Quay tròn đáy túi*1	B		平车	15	119.6	1920
F17	挂面接前里暗线	Can đáp nẹp vào lót	B		平车	46	404.8	626
F18	挂里压倒边明线	Mí đáp nẹp lót tăng cường	B		平车	42	369.6	686
F19	里肩边缝暗线	Can chấp sườn vai lót	B		平车	52	457.6	554
F21	里袖切开,袖底暗线	Can chấp sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655
F22	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	68	598.4	424
F23	烫里布	Là lót	B		手烫	35	308.0	823
TOTAL						3827	33,256	7.53



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	
平车作业 (Máy thường)	2494		
双针车作业 (2kim)	333		
特种车作业 (Đặc chủng)	0	146	1216
手烫作业 (Là)	374		
手工作业 (Làm bằng tay)	480	0	0
合计工时(秒) Tổng thời	3681	146	0
出数(件) (SLCN)	7.82	197.3	32040
总合计时(秒) Tổng thời gian	3827	总出数:	7.53

製表人: **THAO**