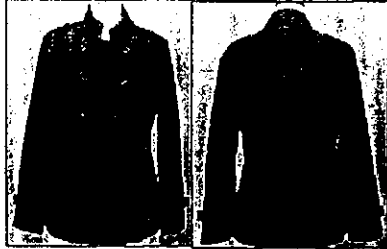


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

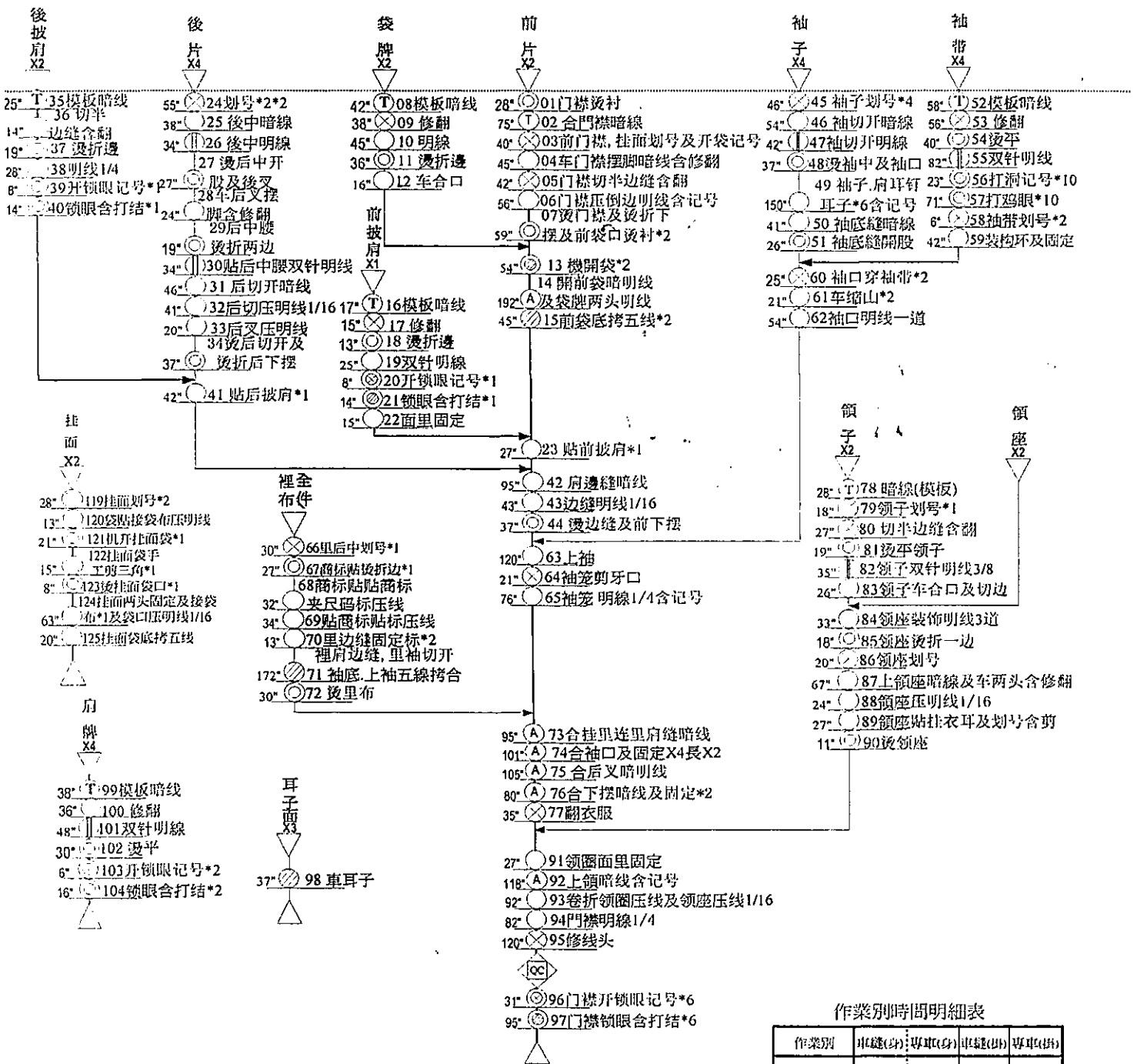
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16088C	款式說明: 男裝外套 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/29	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 4138	特車組時間: 644	總時間: 4782		
生產出數: 6.96	特車組出數: 44.7	IE 總出數: 6.02		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
7/29

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	7.02 件	掛車縫	____ 件
身整件	6 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核:	<i>[Signature]</i> 8/2016
件整件	____ 件	簽:	



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(分)	專車(分)
平車作業	2354			
雙針車作業	320			
特種車作業	213	568		
手燙作業	521			
手工作業	730	76		
合計工時(秒)	4138	644		
出數(件)	6.96	44.7		
身總合計工時(秒): 4782		出總合計工時(秒):		
身總出數(件): 6.02		出總出數(件): 0		

PPIC USE

PPIC USE



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

STYLE NO **G16-088C**

DATE: **29/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.96** **6.96**

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	使用配件及 其他
	游片、組合	Thân trước. Mẫu chính							
01	门襟肩缝烫衬条	Là méch nép, cầu vai	B		手烫	28	223.2	1029	
02	门襟模板暗线	Can chắp nép bìa mẫu	B		专车	75	597.8	384	
03	开袋记号*2	SD bố túi trước*2, sd đắp nép	C		手工	40	296.8	720	
04	车门襟压脚暗线及门襟车一段	Chặn gấu TT, can nép 1 đoạn	B		平车	45	358.7	640	
05	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nép	C		平车	42	311.6	686	
06	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường	B		平车	56	446.3	514	
07	烫门襟连前下摆及前袖笼烫衬条	Là nép + gấu TT, méch nách TT	B		手烫	42	334.7	686	
08	前袋烫衬条*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	135.5	1694	
09	机开袋夹袋盖*2	Bố túi bằng máy, đặt cói*2, đặt lót*2	B		专车	54	430.4	533	
10	手工开袋*2	Bố túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152	
11	接袋布暗线*2	Can lót vào thân*2	A		平车	36	302.0	800	
12	前袋内口压明线1/6*2	Mí miệng túi trong 1/16*2	B		平车	28	223.2	1029	
13	前袋面压明线1/16*2	Mí miệng túi ngoài 1/16*2	B		平车	30	239.1	960	
14	前袋固定两头及固定袋明线*2	Chặn điều nắp túi 2 đầu, ghim lót túi 1	A		平车	73	612.5	395	
15	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B		拷克	45	358.7	640	
16	贴前披肩暗线*1	Dán đắp ngực TT*1	B		平车	27	215.2	1067	
17	肩边缝暗线及袋布固定*2	Can chắp sườn vai + giằng túi*2	B		平车	95	757.2	303	
18	边缝明线1/16	Mí sườn 1 kim 1/16	B		平车	43	342.7	670	
19	肩缝开股烫及烫边缝连腰褶	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778	
20	接,车,划号及剪耳子*4	Can, may, sd ,cắt dia*6, dây treo*1	B		平车	37	294.9	778	
21	上袖暗线含划号	Tra tay , bấm	A		平车	120	1,006.8	240	
22	袖笼剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	21	155.8	1371	
23	袖笼上段明线含划号	Điều vòng nách đoạn trên, sd	B		平车	76	605.7	379	
24	合挂里暗线及肩缝车一段	Lồng lót nép, can cầu vai lót 1 đoạn	A		平车	95	797.1	303	
25	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *8	A		平车	101	847.4	285	
26	合后叉暗明线	Lồng lót sè sau, mí	A		平车	105	976.5	274	
27	合后下摆及固定暗线*2	Lồng lót gấu TS, ghim*2	A		平车	80	744.0	360	
28	翻全整件	Lộn áo	C		手工	35	259.7	823	
29	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	24	191.3	1200	
30	上领暗线含划号	Tra cổ ,sd	A		平车	105	881.0	274	
31	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	13	96.5	2215	
32	领圈连领座压线	Mí vòng cổ	A		平车	92	771.9	313	
33	门襟单针明线	Điều nép 1 kim 1/4	A		平车	82	688.0	351	
34	门襟*7,前披肩*1开锁眼记号	SD bố khuy nép*7, đắp ngực TT*1	C		手工专车	31	230.0	929	
35	门襟*7,前披肩*1开锁眼含打结	Bố khuy nép*5, đắp ngực TT*1, đắp ngực	B		专车	95	757.2	303	
XZ	修绺	Cắt chỉ	C		手工	120	890.4	240	
	袋牌*2	Nắp túi*2							
A01	袋牌车模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	42	334.7	686	
A02	修翻袋盖*2	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	38	282.0	758	
A03	烫平袋盖	Là êm nắp túi	B		手烫	36	286.9	800	
A04	袋盖双针明线3/8	Điều nắp túi 2 kim	B		双针	45	358.7	640	
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600	
A06	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600	

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

STYLE NO **G16-088C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **29/7/2016**

VN IE OUTPUT: **6.96** **6.96**

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	使用配件及 其他
	前披肩貼*2	Đáp ngực TT*2							
B01	模板暗线	Cán chấp ngực TT bìa mẫu	B		专车	17	135.5	1694	
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C		手工	15	111.3	1920	
B03	烫平	Là ngực TT	B		手烫	13	103.6	2215	
B04	单针明线1/4	Điều ngực TT 1 kim 1/4	B		平车	25	199.3	1152	
B05	前披肩开锁眼记号*1	SD bố khuy nẹp *1	C		手工专车	8	66.4	3600	
B06	袖口打锁眼*8	Bố khuy nẹp, di bộ *1	C		专车	14	116.2	2057	
B07	前披肩面里固定	Ghim đáp ngực chính lót	B		平车	15	132.0	1920	
	后披肩*2	Đáp ngực TS*2							
C01	模板暗线	Cán chấp đáp ngực TS bìa mẫu	B		专车	25	199.3	1152	
C02	后披肩切板边缝合翻	Chém sửa lộn đáp ngực TS	C		手工	14	103.9	2057	
C03	烫平	Là đáp ngực TS	B		手烫	19	151.4	1516	
C04	单针明线1/4	Điều đáp ngực TS 1 kim 1/4	B		平车	28	223.2	1029	
C05	开风眼记号*1	SD bố khuy đáp ngực TS*1	C		手工专车	8	59.4	3600	
C06	开风眼含打结*1	Bố khuy đáp ngực TS*1	B		专车	14	111.6	2057	
	后片*2*2	Thân sau*2*2							
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	249.0	960	
D02	后割片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	25	207.5	1152	
D03	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B		平车	38	334.4	758	
D04	车后叉摆脚含修翻	Chặt gấu sè sau, sửa lộn	B		平车	24	211.2	1200	
D05	烫后中开股及后叉	Là giữa sau + sè sau	B		手烫	27	237.6	1067	
D06	后中连后叉双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	34	299.2	847	
D07	后中腰烫折两边*1	Là gấp 2 bên ổ eo*1	B		手烫	19	167.2	1516	
D08	贴后中腰双针明线	Dán điều ổ eo TS, số 2 kim	B		双针	34	299.2	847	
D09	后切开暗线	Cán chấp sườn TS	B		平车	46	404.8	626	
D10	后切开压明线1/16	Mí sườn TS 1 kim 1/16	B		平车	41	360.8	702	
D11	后叉压线一段	Mí điều sè sau 1 đoạn	B		平车	20	176.0	1440	
D12	烫后切开及烫折两边,后袖笼,后领圈烫	Là sườn là gấp gấu TS, là mvn, vc	B		手烫	37	325.6	778	
D13	贴后披肩暗线	Dán ghim đáp ngực TS vào thân	B		平车	42	369.6	686	
	袖带*4	Đai tay*4							
E01	袖带车模板暗线	Cán chấp đai tay bìa mẫu	B		专车	58	462.3	497	
E02	修翻袖带*2	Chém sửa lộn đai tay*2	C		手工	56	415.5	514	
E03	烫平袖带*2	Là êm đai tay	B		手烫	40	318.8	720	
E04	袖带双针明线	Điều đai tay 2 kim	B		双针	82	653.5	351	
E05	袖带打洞记号*5*2	SD đục lỗ đai tay*5*2	C		手工专车	23	170.7	1252	
E06	袖带打洞及开鸡眼*5*2	Đục lỗ đai tay, đính khuy mắt gà*5*2	B		专车	71	565.9	406	
E07	袖带记号*2	SD đai tay*2	C		手工	6	44.5	4800	
E08	装针袖圈及固定	Luồn khuy đai tay, chặn đai	B		平车	42	334.7	686	

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

STYLE NO **G16-088C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **29/7/2016**

VN IE OUTPUT: **6.96 6.96**

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	使用配件及 其他
	袖子*4	Tay*4							
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626	
F02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	54	430.4	533	
F03	袖切开单针明线3/8	Điều sống tay 2 kim	B		双针	42	334.7	686	
F04	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778	
F05	贴耳子记号*6	SD tra đĩa*6 tay	C		手工	30	222.6	960	
F06	袖口钉耳子*6	Ghim đĩa*6, cắt đĩa	B		平车	120	956.4	240	
F07	袖口穿袖带*2	Luồn đai tay*2	C		手工	25	185.5	1152	
F08	袖底暗线	Quây tròn tay	B		平车	41	326.8	702	
F09	袖底缝开股	Là quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
F10	袖子车缩山*2	Máy chun tay*2	B		平车	21	167.4	1371	
F11	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 đường	B		平车	54	430.4	533	
	领子*2,领座*2	Cổ*2+chân cổ*2							
G01	模板暗线	Can chấp cổ bìa mẫu	B		平车	28	223.2	1029	
G02	领子划号*2	SD cổ *2	C		手工	18	133.6	1600	
G03	切板边缝合饭	Chém sửa lộn sống cổ	C		手工	27	200.3	1067	
G04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516	
G05	领子双针明线3/8	Điều sống cổ 2 kim 3/8	B		双针	35	279.0	823	
G06	车合口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694	
G07	领合切毛边	Chém miệng cổ	C		手工	9	66.8	3200	
G08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
G09	面领座明线3道	Điều chân cổ lá ngoài 3 đường	B		平车	33	263.0	873	
G10	领座烫折一边及烫领座明线后	Là gấp chân cổ 1 lá, là sau khi điều	B		手烫	18	143.5	1600	
G11	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	32	268.5	900	
G12	领座固定两头含修翻	Chặn 2 đầu chân cổ, sửa lộn	B		平车	35	279.0	823	
G13	领座压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B		平车	24	191.3	1200	
G14	领座贴挂衣耳及记号含剪*1	Mí dán dây treo cổ, sd, cắt*1	B		平车	27	215.2	1067	
G15	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	11	87.7	2618	
	肩牌*4	Cá vai*4							
H01	模板暗线	Can chấp cá vai bìa mẫu	B		平车	38	302.9	758	
H02	修翻	Sửa lộn cá vai	C		手工	36	267.1	800	
H03	双针明线 3/8	Điều cá 2 kim 3/8	B		双针	48	382.6	600	
H04	烫平	Là cá vai	B		手烫	30	239.1	960	
H05	肩牌锁眼记号*2	SD bố khuy cá vai*2	C		手工平车	6	44.5	4800	
H06	肩牌锁眼*2,锁眼打结	Đánh khuy*2, di bộ*2	B		平车	16	127.5	1800	
	挂面*2	Đáp nẹp*2							
I01	挂面袋划号	SD bố túi đáp nẹp	C		手工	28	207.8	1029	
I02	袋贴接袋布压明线*1	Mí đáp vào lót túi*1	B		平车	13	103.6	2215	
I03	挂面机开袋	Bố túi đáp nẹp bằng máy*1	B		平车	21	167.4	1371	
I04	挂面袋手工剪三角*1	Bố túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920	
I05	烫挂面口袋*1	Là miệng túi đáp nẹp*1	B		手烫	8	63.8	3600	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

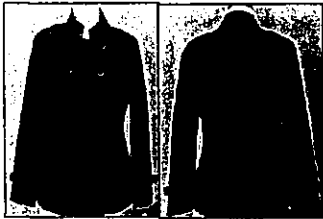
STYLE NO G16-088C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 29/7/2016

VN IE OUTPUT: 6.96 6.96

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	使用配件及 其他
I06	挂面两头固定三角*1	Chặn túi 2 đầu*1, can lót túi, mí miệng	B	平车	63	502.1	457	
I07	袋底三线拷合	VS 5 chỉ đáy túi đắp nếp*1	B	平车	20	159.4	1440	
	里布	Lót						
J01	里后片划号*1	SD vị trí mắc lót TS*1	C	手工	30	222.6	960	
J02	商标贴烫折边*1	Là gấp đắp móc TS	B	手烫	27	215.2	1067	
J03	商标贴烫商标夹尺码标	Mí móc vào đắp móc, đặt móc cỡ	B	平车	32	255.0	900	
J04	里后中贴商标贴压线	Mí dán đắp móc vào lót TS	B	平车	34	271.0	847	
J05	边缝标固定含记号	Ghim móc sườn lót, sd	B	平车	13	103.6	2215	
J06	里肩边缝暗线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	52	414.4	554	
J07	里袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	350.7	655	
J08	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	573.8	400	
J09	烫里布	Là lót	B	手烫	30	239.1	960	
	TOTAL				4782	38,570	6.02	



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2354		
双針車作業 (2kim)	320		
特種車作業 (Đặc chủng)	213	568	4532
手燙作業 (Là)	521		
手工作業 (Làm bằng tay)	730	76	571
合計工時(秒) Tổng thời	4138	644	
出数(件) (SLCN)	6.96	44.7	33,467
總合計時(秒) Tổng thời	4782	總出数:	6.02

製造單號: G16-088C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1200

客戶：NET

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-088C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1200

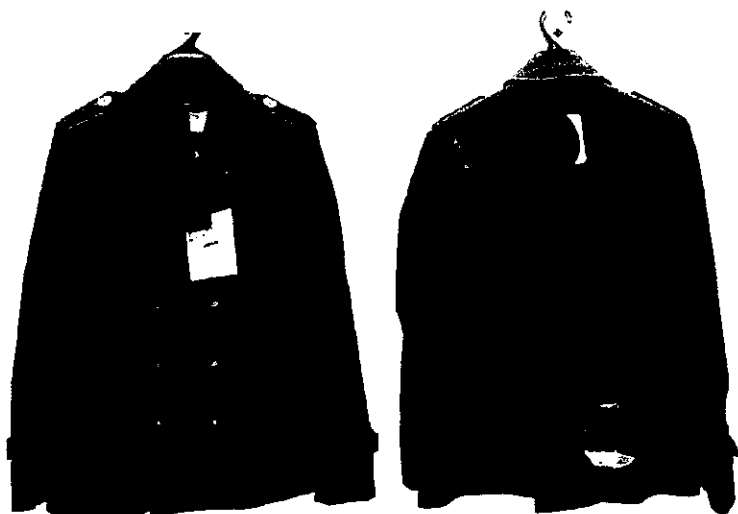
客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	雞眼機	耳子車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
領片*2	模板暗線.切修.翻燙.雙針明線.合領口	16	27		35							25	24	
領座*2+襯	劃號.車飾線夾出襯*3.劃號.燙折合口	36	30									20	28	
	夾領座夾領鉤2副.修翻.固定掛衣耳*1.領座明線	174											25	
	上領暗明線	124												
	後叉明線夾縫.下襠明線一道	99												
	修線												132	
	全件鎖眼打結*9含記號*9+12									92	44		89	
袖帶*2	機燙.車尖端*2.修翻.雙針明線夾縫	36			82							12	36	
	釘雞眼*8含記號.裝釘D圈含修線.固定記號	52						108					44	
耳子*1+6	車耳子(掛衣耳*1.袖耳*6)	5							28					
合計全件車縫工時		2110	176	126	478	244	79	108	28	117	83	419	842	4810
以一條線38人計,預估車台數量		16.7	1.4	1.0	3.8	1.9	0.6	0.9	0.2	0.9	0.7	3.3	6.7	38.0
全件車縫出數/ 件														5.99

專特車工時: 736 車縫工時(不含專特車): 4074

車縫出數(不含專特車): 7.07



製表 王愛卿 2016/7/28