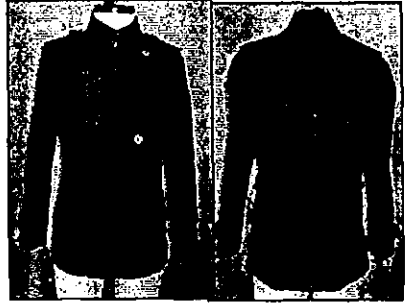
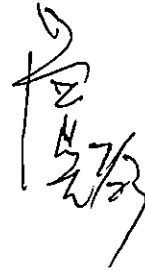


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

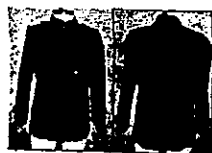
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-089C 	款式說明: 男裝外套 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/23	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4504			特車組時間: 906	總時間: 5410
生產出數: 6.39			特車組出數: 31.8	IE 總出數: 5.32
				

PPIC 主管:



茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>6.59</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>5.2</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: 
件整件 _____ 件	簽 <u>2/25</u> 2016



作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2640			
雙針車作業	365			
特種車作業	208	779		
手縫作業	563			
手工作業	758	127		
合計工時(秒)	4504	906		
出數(件)	6.39	31.8		
身縫合計工時(秒)	5410	掛縫合計工時(秒):		
身縫出數(件)	5.32	掛縫出數(件): 0		

PPIC USE

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

STYLE NO. **G16-089C**

DATE: **23/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.39 6.39**

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
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính							
01	门襟烫衬条	Là méch nép	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	车门襟摆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 cơ*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	前袋口压明线1/6*2	Mí miệng túi trong 1/16*2	B		平车	38	302.9	758	
12	接袋布暗线*2	Can lót vào thân*2	A		平车	36	302.0	800	
13	前袋固定两头及固定袋明线*2	Chặn điều nắp túi 2 đầu	A		平车	55	461.5	524	
14	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B		拷克	40	318.8	720	
15	贴前摆肩暗线*1	Dán đắp ngực TT*1	B		平车	27	215.2	1067	
16	肩边缝暗线及袋布固定*2	Can chắp sườn vai + giằng túi*2	B		平车	86	685.4	335	
17	边缝明线1/4	Điều sườn 1 kim 1/4	B		平车	43	342.7	670	
18	肩缝开股烫及烫边缝连要褶	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778	
19	拷车,划号及剪耳子*4	Can, may, sd, cắt địa*8, dây treo*1	B		平车	45	358.7	640	
20	钉腰耳*2及划号	Chặn địa eo*2, SD	B		平车	65	518.1	443	
21	钉肩耳*2及划号	Chặn địa vai*2, SD	B		平车	31	247.1	929	
22	上袖暗线含划号	Tra tay, bấm	A		平车	120	1,006.8	240	
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 sê sau, mí	A		平车	105	976.5	274	
27	肩叉贴尾巴卷折压明线	Mí gấp đắp sê sau	B		平车	34	299.2	847	
28	肩叉贴三角形明线	Điều đắp sê sau tam giác	B		平车	61	536.8	472	
29	合后下摆及固定暗线*2	Lồng lót gấu T9, ghim*2	A		平车	80	744.0	360	
30	翻全整件	Lộn áp	C		手工	35	259.7	823	
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	24	191.3	1200	
32	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A		平车	105	881.0	274	
33	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	13	96.5	2215	
34	领圈连领座压线	Mí vòng cổ	A		平车	92	771.9	313	
35	门襟单针明线	Điều nép 1 kim 1/4	A		平车	82	688.0	351	
36	门襟*7,前摆肩*1开锁眼记号	SD bố khuy nép*7, đắp ngực TT*1	C		手工专车	55	408.1	524	
37	门襟*7,前摆肩*1开锁眼含打结	Bố khuy nép*5, đắp ngực TT*1, đắp ngực	B		专车	116	924.5	248	
XZ	修综	Cắt chỉ	C		手工	105	779.1	274	
	袋牌*2	Nắp túi*2							
A01	袋牌烫折*2	Là gấp nắp túi*2	B		手烫	17	135.5	1694	
A02	袋盖固定两头*2	Chặn 2 đầu nắp túi*2	B		平车	34	271.0	847	
A03	修翻袋盖*2	Sửa lộn 2 đầu nắp túi	C		手工	28	207.8	1029	
A04	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4	B		平车	41	326.8	702	
A05	烫平袋盖	(đắp sê sau)							
A05	烫平袋盖	Là êm nắp túi	B		平车	26	207.2	1108	

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

STYLE NO. **G16-089C**

DATE: **23/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.39** **6.39**

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
A06	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600	
A07	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600	
	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 bổ khuy nẹp *1	C		手工专车	10	83.0	2880	
B06	袖口打锁眼*8	Bổ khuy nẹp, di bộ *1	C		专车	20	166.0	1440	
B07	前披肩面里固定	Ghim đáp ngực chính lót	B		平车	15	132.0	1920	
	后叉肩*2	Đáp ngực TS*2							
C01	模板暗线	Cán chấp đáp ngực TS bìa mẫu	B		专车	19	151.4	1516	
C02	烫平	Là đáp ngực TS	B		手烫	18	143.5	1600	
C03	单针明线1/4	Điều đáp ngực TS 1 kim 1/4	B		平车	25	199.3	1152	
	后叉貼*2	Đáp sê TS*2							
D01	车模板暗线	Cán chấp đáp sê bìa mẫu	B		专车	19	167.2	1516	
D02	修翻	Chém sửa lộn đáp sê	C		手工	7	58.1	4114	
D03	烫平	Là êm đáp sê	B		手烫	9	79.2	3200	
D04	后叉贴下摆明线 1/4	Điều đáp sê 1/4	B		平车	21	184.8	1371	
D05	后叉贴面里固定	Ghim đáp sê chính lót	B		专车	32	281.6	900	
D06	后叉贴划号	SD đáp sê sau	C		手工	20	166.0	1440	
D07	后叉贴烫折两边	Là gấp đáp sê sau	B		手烫	24	211.2	1200	
	舌牌*2	Cá TS*2							
E01	模板暗线	Cán chấp cá sau (bìa mẫu)	B		专车	15	119.6	1920	
E02	修翻	Sửa lộn cá sau	C		手工	17	126.1	1694	
E03	舌牌烫平*1	Là cá TS*1	B		手烫	9	71.7	3200	
E04	压明线*1	Mí cá sau 1/16	B		平车	19	151.4	1516	
E05	开锁眼记号*1	SD bổ khuy cá sau *1	C		手工专车	3	22.3	9600	
E06	打锁眼*1	Bổ khuy cá sau, di bộ *1	C		专车	8	59.4	3600	
	后片*2	Thân sau*2							
F01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	36	298.8	800	
F02	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B		平车	38	334.4	758	
F03	后中连后叉明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	30	264.0	960	
F04	烫后中开股及后叉	Là giữa sau + sê sau	B		手烫	27	237.6	1067	
F05	车后叉摆脚含修翻	Chặt gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	24	211.2	1200	
F06	车后叉摆脚含修翻	Chặt gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	24	211.2	1200	

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

STYLE NO. **G16-089C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **23/7/2016**

VN IE OUTPUT: **6.39 6.39**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合辦記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及 其他
G04	袖带双针明线	Điều đai tay 2 kim	B		双针	76	605.7	379	
G05	袖牌打洞记号*5*2	SD đục lỗ đai tay*5*2	C		手工专车	23	170.7	1252	
G06	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	
G07	袖带记号*2	SD đai tay*2	C		手工	6	49.8	4800	
G08	装钉袖圈及固定	Luồn khuy đai tay, chặn đai	B		平车	42	334.7	686	
	袖子*4	Tay*4							
H01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626	
H02	肩连袖中暗线	Cán chấp sống tay	B		平车	54	430.4	533	
H03	袖切单针明线1/4	Điều sống tay 1 kim	B		双针	42	334.7	686	
H04	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778	
H05	贴耳子记号*6	SD tra đĩa*6 tay	C		手工	30	222.6	960	
H06	袖口钉耳子*6	Ghim đĩa*6, cắt đĩa	B		平车	120	956.4	240	
H07	袖口穿袖带*2	Luồn đai tay*2	C		手工	16	118.7	1800	
H08	袖底暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	326.8	702	
H09	袖底缝开股	Là quay tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
H10	袖子车缩山*2	May chun tay*2	B		平车	21	167.4	1371	
	领子*3,领座*3	Cổ*3+chân cổ*3							
I01	后中领,后中领座接缝*2	Cán giữa cổ*1, chân cổ*1	B		平车	22	175.3	1309	
I02	后中*1,领座烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1, chân cổ*1	B		手烫	9	71.7	3200	
I03	模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029	
I04	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	18	133.6	1600	
I05	切板边缝含饭	Chém sửa lộn sống cổ	C		手工	27	200.3	1067	
I06	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516	
I07	领子明线1/4	Điều sống cổ 1 kim 1/4	B		双针	30	239.1	960	
I08	车合口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694	
I09	领座装饰明线6道	Điều chân cổ trang trí (máy cán sai)	B		多针	25	199.3	1152	
I10	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
I11	领台及领座切半边缝份	Chém miệng cổ + chân cổ	C		手工	14	103.9	2057	
I12	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	42	352.4	686	
I13	领座固定两头含修翻	Chặn 2 đầu chân cổ, sửa lộn	B		平车	35	279.0	823	
I14	烫领座及烫折一边	Là chân cổ, là gấp 1 lá	B		手烫	28	223.2	1029	
	肩牌*4	Cá vai*4							
J01	模板暗线	Cán chấp cá vai bìa mẫu	B		专车	52	414.4	554	
J02	修翻	Sửa lộn cá vai	C		手工	54	400.7	533	
J03	单针明线 1/4	Điều cá 1 kim 1/4	B		双针	75	597.8	384	
J04	烫平	Là cá vai	B		手烫	30	239.1	960	
J05	肩牌锁眼记号*2*2	SD bố khuy cá vai*2*2	C		手工专车	15	111.3	1920	
J06	肩牌锁眼*2*2,锁眼打结	Đánh khuy*2*2, di bộ*2*2	B		专车	48	382.6	600	
	腰带*2	Đai eo*2							

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

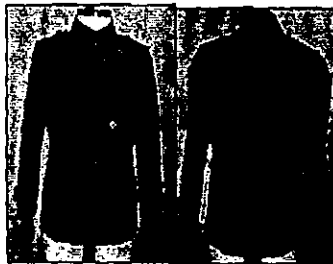
STYLE NO. **G16-089C**

DATE: **23/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.39** **6.39**

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
K03	腰帶車模板暗線	B		專車	70	557.9	411	
K04	腰帶切板邊緣含翻	C		手工	58	430.4	497	
K05	腰帶燙開股	B		手燙	42	334.7	686	
K06	腰帶雙針明線	B		雙針	112	892.6	257	
K07	腰帶穿扣環及固定含固定腰耳	B		平車	52	414.4	554	
K08	腰帶打洞記號*7	C		手工專車	21	155.8	1371	
K09	腰帶打洞及開雞眼*7	B		專車	55.5	442.3	519	
	挂面*2							
	Đáp nẹp*2							
L01	挂面袋划号	C		手工	28	207.8	1029	
L02	袋貼接袋布壓明線*1	B		平車	13	103.6	2215	
L03	挂面機開袋	B		專車	21	167.4	1371	
L04	挂面袋手工剪三角*1	C		手工	15	111.3	1920	
L05	燙挂面口袋*1	B		手燙	8	63.8	3600	
L06	挂面兩頭固定三角*1	B		平車	63	502.1	457	
L07	袋底三線拷合	B		平車	20	159.4	1440	
	里布							
	Lót							
M01	里后片划号*1	C		手工	30	222.6	960	
M02	商標貼燙折邊*1	B		手燙	27	215.2	1067	
M03	商標貼商標夾尺碼標	B		平車	32	255.0	900	
M04	里后中貼商標貼壓線	B		平車	34	271.0	847	
M05	邊緣標固定含記號	B		平車	13	103.6	2215	
M06	里肩邊緣暗線	B		拷克	52	414.4	554	
M07	里袖底拷五線	B		拷克	44	350.7	655	
M08	里上袖拷五線	B		拷克	72	573.8	400	
M09	燙里布	B		手燙	30	239.1	960	
	TOTAL				5410	43,641	5.32	



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)	2610		
雙針車作業 (2kim)	365		
特種車作業 (Đặc chủng)	208	779	6249
手燙作業 (Là)	563		
手工作業 (Làm bằng tay)	758	127	951
合計工時(秒) Tổng thời	4504	906	
出數(件) (SLCN)	6.39	31.8	36,441
總合計工時(秒) Tổng thời	5410	總出數:	5.32

製造單號: G16-089C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

[illegible]

製造單號: G16-089C

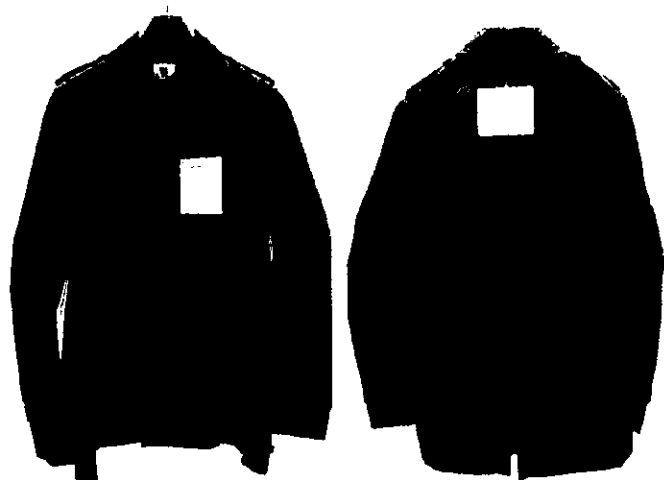
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

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*3	接領中.開股.模板暗線.切修.翻燙.明線一道.合領口	60	25									33	24	
領座*2	接領中.開股.燙折合口.車飾線雙針*3.劃號	41			57							26	35	
	夾領座.修翻.固定掛衣耳*1.領座明線	97											26	
	上領暗明線	129												
	修線												150	
	全件鎖眼打結*7含記號*7+16									74	36		96	
腰帶*2	暗線.翻燙.雙針明線	54			90							38	36	
	釘雞眼*10含記號.裝釘D圈夾調節帶含修線.固定記號	57						128					46	
袖帶*2	機燙.車尖端*2.修翻.雙針明線夾縫	36			82							12	36	
	釘雞眼*10含記號.裝釘D圈含修線.固定記號	42						132					50	
肩牌*4	模板暗線.翻燙.明線一道.鎖眼打結*2		52		78					44	24	45	90	
耳子*1+8	車耳子(掛衣耳*1.袖耳*6+腰耳*2)	5			48									
	合計全件車縫工時	2461	248	32	355	231	79	260	0	165	125	599	963	5518
	以一條線38人計,預估車台數量	16.9	1.7	0.2	2.4	1.6	0.5	1.8	0.0	1.1	0.9	4.1	6.6	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.22

專特車工時: 1145 車縫工時(不含專特車): 4373

車縫出數(不含專特車): 6.59



製表 王愛卿 2016/7/25